

Innovazione, tracciabilità e gestione delle risorse per imprese più sicure, sostenibili e consapevoli.



AMBIENTE E SOSTENIBILITÀ

Siccità e scarsità idrica: l'Unione europea richiama l'attenzione sulla resilienza

Di fronte a un'estate caratterizzata da temperature elevate, siccità e crescente scarsità d'acqua, l'Unione europea ha richiamato la necessità di rafforzare la protezione delle risorse idriche e il recupero dei territori degradati.

La disponibilità di acqua non rappresenta soltanto una questione ambientale. Al contrario, può influenzare direttamente la continuità produttiva, la qualità dei processi industriali e la capacità delle imprese di rispettare i requisiti tecnici e igienico-sanitari.

Per questo motivo, le organizzazioni dovrebbero valutare:

- consumi idrici per processo;
- possibilità di recupero e ricircolo;
- perdite lungo reti e impianti;
- qualità dell'acqua riutilizzata;
- dipendenza da singole fonti di approvvigionamento;
- rischi connessi a interruzioni o limitazioni;
- procedure da adottare durante le emergenze;
- investimenti per migliorare l'efficienza.

Inoltre, il rischio legato alla disponibilità dell'acqua dovrebbe essere considerato nell'analisi del contesto, nella valutazione dei rischi e nella pianificazione della continuità operativa.

https://environment.ec.europa.eu/news/eu-calls-global-action-make-land-and-water-more-resilient-drought-and-desertification-intensify-2026-08-14_en

Gestire l'acqua significa controllare il processo

Una corretta gestione dell'acqua non consiste soltanto nel ridurre il consumo. Occorre infatti verificare che le soluzioni adottate non compromettano la qualità o la sicurezza del prodotto.

Nel settore alimentare, per esempio, il riutilizzo deve rispettare precisi requisiti igienico-sanitari. Allo stesso tempo, negli impianti industriali e di recupero occorre valutare l'eventuale presenza di solidi sospesi, contaminanti o sostanze capaci di modificare le caratteristiche del materiale prodotto.

Un sistema efficace dovrebbe quindi prevedere:

- mappatura dei punti di utilizzo;
- misurazione periodica dei consumi;
- controllo della qualità dell'acqua;
- manutenzione di vasche e circuiti;

- prevenzione delle contaminazioni;
- definizione delle condizioni di riutilizzo;
- registrazione delle anomalie;
- verifica dell'efficacia delle azioni intraprese.

E MATERIALI DA COSTRUZIONE

Aggregati e calcestruzzo: l'umidità influenza direttamente la qualità

Negli impianti per la produzione di aggregati e calcestruzzo, la disponibilità e la gestione dell'acqua incidono direttamente sulle caratteristiche del prodotto finale.

L'umidità degli aggregati può infatti influenzare:

- quantità effettiva di acqua introdotta nell'impasto;
- rapporto acqua/cemento;
- consistenza del calcestruzzo;
- dosaggio dei materiali;
- lavorabilità;
- resistenza meccanica;
- costanza della produzione.

Di conseguenza, un controllo non adeguato può determinare variazioni significative anche quando la ricetta nominale rimane invariata.

Per garantire continuità nelle prestazioni, è opportuno definire frequenze di controllo coerenti con la variabilità stagionale e con le condizioni di stoccaggio. Inoltre, sonde, strumenti di pesatura e sistemi di dosaggio devono essere sottoposti a verifiche e manutenzioni programmate.

Acque di processo e ricircolo negli impianti

Il ricircolo delle acque può ridurre i prelievi e migliorare l'efficienza ambientale dell'impianto. Tuttavia, il loro impiego deve essere tecnicamente valutato.

Prima del riutilizzo occorre considerare:

- provenienza dell'acqua;
- contenuto di solidi;
- presenza di sostanze disciolte;
- variazioni di densità;
- compatibilità con il processo;
- influenza sulle caratteristiche del prodotto;
- frequenza dei controlli;
- gestione dei fanghi prodotti.

Pertanto, una scelta sostenibile deve essere accompagnata da controlli capaci di dimostrare che il recupero dell'acqua non comprometta le prestazioni dichiarate.



END OF WASTE, CAM E MATERIALI RECUPERATI

Tracciabilità dei materiali recuperati: non basta conoscere la quantità prodotta

La tracciabilità rappresenta uno degli elementi centrali nella gestione dei materiali recuperati e nella dimostrazione del contenuto riciclato.

Per ricostruire correttamente il processo, l'impresa deve essere in grado di collegare:

rifiuti in ingresso;

formulari e documenti di trasporto;

controlli di accettazione;

lotti di lavorazione;

quantità trattate;

scarti e perdite di processo;

materiali conformi prodotti;

prove analitiche e prestazionali;

documenti di vendita;

clienti destinatari.

Inoltre, le registrazioni devono risultare coerenti tra loro. Eventuali differenze tra quantità in ingresso, prodotto ottenuto, giacenze e scarti devono essere motivate e documentate.

Il bilancio di massa come strumento di controllo

Il bilancio di massa permette di verificare la coerenza tra i materiali entrati nel processo e quelli ottenuti al termine della lavorazione.

Una verifica efficace dovrebbe considerare:

Tuttavia, il dato numerico deve essere supportato da informazioni attendibili, tra cui:

- pesature effettuate con strumenti controllati;
- umidità dei materiali;
- periodo di riferimento;
- identificazione dei lotti;
- eventuali rilavorazioni;
- materiali ancora in maturazione;
- frazioni eliminate durante la selezione;
- prodotti non conformi.

Di conseguenza, il bilancio di massa non dovrebbe essere preparato soltanto in occasione dell'audit, ma utilizzato periodicamente per individuare errori, perdite o anomalie.



AGRICOLTURA BIOLOGICA

Marchio Biologico Italiano: definite le modalità di utilizzo

È stato pubblicato il decreto che disciplina le condizioni e le modalità di attribuzione del Marchio Biologico Italiano, istituito per valorizzare le produzioni biologiche ottenute da materie prime coltivate o allevate in Italia.

L'adesione è volontaria e il nuovo logo nazionale potrà affiancare quello biologico europeo. Tuttavia, per utilizzarlo gli operatori dovranno rispettare il regolamento d'uso e presentare l'apposita comunicazione al Ministero.

Dal punto di vista operativo, sarà necessario verificare:

- certificazione biologica dell'operatore;
- origine italiana delle materie prime;
- campo di applicazione del marchio;
- documentazione di tracciabilità;
- corretto impiego grafico del logo;
- separazione delle produzioni;
- coerenza delle informazioni riportate in etichetta;
- conservazione delle evidenze documentali.

Il marchio può quindi diventare uno strumento di valorizzazione commerciale, purché le dichiarazioni siano sostenute da una filiera interamente documentata.

https://www.gazzettaufficiale.it/atto/serie_generale/caricaDettaglioAtto/originario?atto.codiceRedazionale=26A03407&atto.dataPubblicazioneGazzetta=2026-07-13&elenco30giorni=true&utm_source=chatgpt.com

VINO, BEVANDE ED ECONOMIA CIRCOLARE

Acido tartarico naturale: un marchio europeo valorizza la filiera vitivinicola

AssoDistil ha registrato il marchio collettivo europeo “Natural Tartaric Acid”, nato per distinguere l'acido tartarico naturale da quello ottenuto attraverso processi di sintesi.

L'acido tartarico naturale può derivare dalla valorizzazione dei sottoprodotti della vinificazione. Pertanto, questa filiera rappresenta un esempio concreto di economia circolare applicata al comparto vitivinicolo.

Il marchio potrà essere concesso alle aziende associate che ne faranno richiesta, a condizione che il prodotto sia certificato come acido tartarico naturale puro e non miscelato con acido tartarico sintetico.

Diventano quindi essenziali:

- provenienza delle materie prime;
- tracciabilità dei sottoprodotti vitivinicoli;
- separazione dei flussi naturali e sintetici;
- bilancio di massa;
- qualifica dei fornitori;
- controlli analitici;
- gestione delle contaminazioni;
- correttezza delle dichiarazioni commerciali.

[Approfondisci il progetto sul sito AssoDistil](#)

Vini dealcolati: la riduzione dell'alcol modifica la stabilità del prodotto

La crescente diffusione di vini dealcolati e parzialmente dealcolati richiede un approccio specifico alla sicurezza e alla stabilità.

L'alcol contribuisce infatti alla protezione microbiologica del vino. Quando la sua concentrazione viene ridotta, il prodotto può diventare più vulnerabile allo sviluppo di lieviti, batteri e altri microrganismi alteranti.

Di conseguenza, devono essere rivalutati:

- pH;
- zuccheri residui;
- acidità;
- stabilità microbiologica;
- trattamenti di filtrazione;
- sanificazione degli impianti;
- condizioni di riempimento;
- protezione dall'ossigeno;
- conservazione;
- durata commerciale.

L'esperienza enologica rimane fondamentale, ma deve essere integrata con competenze di microbiologia alimentare, tecnologia di processo, packaging e shelf life.



PACKAGING E COMPORTAMENTO DEL CONSUMATORE

Chiusure tethered: la sostenibilità deve rimanere funzionale

Le chiusure tethered sono progettate affinché il tappo rimanga unito al contenitore dopo l'apertura, riducendo così il rischio che venga disperso nell'ambiente.

Uno studio condotto su 386 partecipanti nell'Unione europea e nel Regno Unito ha analizzato la percezione dei consumatori. I risultati evidenziano un aspetto importante: la sostenibilità viene accolta più favorevolmente quando non compromette la praticità d'uso.

Pertanto, la conformità normativa non dovrebbe rappresentare l'unico criterio di progettazione.

Le aziende devono valutare anche:

- facilità di apertura;
- possibilità di richiudere correttamente il contenitore;
- resistenza del collegamento;
- interferenza del tappo durante il consumo;
- tenuta della confezione;
- ergonomia;
- compatibilità con le linee di imbottigliamento;
- reclami dei consumatori.

In conclusione, un packaging realmente sostenibile deve integrare conformità, riciclabilità, sicurezza e funzionalità. [Consulta lo studio sulle chiusure tethered](#)

Pane senza glutine: nuove formulazioni ad alto contenuto di proteine e fibre

Il pane senza glutine presenta spesso difficoltà legate a struttura, consistenza, volume e conservabilità. L'assenza della rete glutinica può infatti determinare prodotti più fragili e meno apprezzati dal consumatore.

Una recente ricerca ha studiato formulazioni arricchite con albume d'uovo in polvere e amido resistente, con l'obiettivo di aumentare il contenuto di proteine e fibre.

Lo sviluppo di questi prodotti richiede tuttavia una valutazione complessiva di:

- struttura dell'impasto;
- capacità di trattenere i gas;
- volume del pane;
- consistenza della mollica;
- umidità;
- stabilità durante la conservazione;
- caratteristiche sensoriali;
- sicurezza microbiologica;
- correttezza delle dichiarazioni nutrizionali;
- gestione degli allergeni.

In particolare, l'utilizzo di albume introduce un allergene che deve essere correttamente gestito nello stabilimento e dichiarato in etichetta.

[Consulta lo studio sulle formulazioni gluten free](#)

Frammenti ossei nella carne di pollo: nuove tecnologie di imaging

La presenza di frammenti ossei nei prodotti a base di carne rappresenta un problema di qualità e, in determinate condizioni, anche di sicurezza.

La combinazione tra imaging a ultrasuoni e analisi multivariata delle immagini sta mostrando potenzialità per il rilevamento rapido e non distruttivo dei frammenti ossei nel petto di pollo.

Rispetto al solo controllo visivo, queste tecnologie possono contribuire a:

- aumentare la sensibilità del controllo;
- ridurre la dipendenza dall'operatore;
- esaminare il prodotto senza danneggiarlo;
- velocizzare la selezione;
- raccogliere dati oggettivi;
- individuare tendenze e anomalie di processo.

Prima dell'impiego industriale, tuttavia, ogni sistema deve essere validato considerando dimensione minima rilevabile, profondità, velocità della linea, falsi positivi e falsi negativi.



SICUREZZA ALIMENTARE E WHOLE GENOME SEQUENCING

Dal 23 agosto nuovi obblighi europei sui dati genomici dei patogeni

Dal 23 agosto 2026 diventano applicabili i nuovi obblighi europei relativi alla raccolta e alla trasmissione dei dati ottenuti attraverso il Whole Genome Sequencing, o sequenziamento dell'intero genoma.

Il sistema consentirà di confrontare i profili genetici dei microrganismi isolati da alimenti, animali, ambienti di produzione e casi clinici. In questo modo sarà più semplice individuare collegamenti tra contaminazioni apparentemente separate e ricostruire l'origine di un focolaio. L'attenzione riguarda in particolare:

- Salmonella;
- Listeria monocytogenes;
- Escherichia coli produttori di Shiga-tossina;
- altri patogeni rilevanti associati a focolai alimentari.

Cosa cambia per le imprese alimentari

Gli obblighi di trasmissione coinvolgono principalmente autorità e laboratori designati. Tuttavia, anche le imprese possono essere interessate durante la gestione di allerte, non conformità o indagini epidemiologiche.

Diventa quindi ancora più importante disporre di:

- ceppi isolati correttamente identificati;
- rapporti di prova completi;
- informazioni sul punto di campionamento;
- data e ora del prelievo;
- identificazione del lotto;
- tracciabilità delle materie prime;
- registrazioni ambientali;
- dati relativi a pulizia e sanificazione;
- elenco dei clienti destinatari;
- collaborazione tempestiva con laboratori e autorità.

Il WGS non sostituisce il piano HACCP. Tuttavia, aumenta notevolmente la capacità di collegare un microrganismo rilevato nello stabilimento a prodotti, ambienti o casi clinici.

<https://www.efsa.europa.eu/en/topics/topic/whole-genome-sequencing>



FOCUS HACCP

Temperature elevate e catena del freddo

Durante i mesi estivi, le temperature ambientali possono aumentare il rischio di interruzioni della catena del freddo, soprattutto durante carico, trasporto, ricevimento e movimentazione delle merci.

Per questo motivo, gli operatori dovrebbero rafforzare:

- controllo dei mezzi in arrivo;
- verifica delle temperature al ricevimento;
- rapidità delle operazioni di scarico;
- manutenzione delle celle frigorifere;
- corretto caricamento degli impianti;
- gestione delle porte;
- monitoraggio continuo;
- controllo degli strumenti di misura;
- intervento in caso di superamento dei limiti;
- valutazione della sicurezza dei prodotti coinvolti.

Inoltre, la temperatura rilevata dovrebbe essere interpretata considerando tipologia di alimento, durata dell'esposizione, limite applicabile e condizioni complessive del prodotto.



EVENTI E APPUNTAMENTI

Filiera Birra 2026: innovazione e nuovi modelli di consumo

Il 15 ottobre 2026 si terrà a Milano l'ottava edizione di Filiera Birra, dedicata all'innovazione di prodotto, alle nuove modalità di consumo, ai modelli distributivi e alla comunicazione.

L'incontro può essere interessante per produttori, tecnologi alimentari, responsabili qualità e operatori che desiderano approfondire le trasformazioni del settore birrario.



SCADENZE DA RICORDARE

23 agosto 2026: applicazione dei nuovi obblighi europei relativi ai dati di sequenziamento genomico nei focolai alimentari.

31 agosto 2026: chiusura di alcune raccolte EFSA sui dati relativi a contaminanti e additivi presenti negli alimenti e nei mangimi.

8 settembre 2026: termine della consultazione europea sulla colza geneticamente modificata Brassica juncea RF3.

Settembre 2026: prevista l'attivazione della piattaforma per le comunicazioni relative all'utilizzo del Marchio Biologico Italiano.

15 ottobre 2026: convegno Filiera Birra 2026 a Milano.

28-30 gennaio 2027: terza edizione di EVOLIO Expo presso la Fiera del Levante di Bari.