



# FEDERALIMENTARE

Federazione Italiana dell'Industria Alimentare

## L'OCCUPAZIONE NELL'INDUSTRIA ALIMENTARE: UN SETTORE CHE PUNTA SUI GIOVANI E SU NUOVE PROFESSIONALITA'

Attualmente il numero di imprese del settore alimentare con più di 9 dipendenti si attesta a 6.650 unità (il 18,2% del totale), offrendo occupazione a 264 mila addetti diretti, il 66,3 % dell'occupazione totale (400 mila).

E' evidente la grande vitalità del settore, che può rappresentare un riferimento forte per i giovani che si apprestano a entrare nel mondo del lavoro. Infatti, il 9,2% degli addetti è *over 55*, la percentuale più alta di tutto il settore dell'industria. Sul medio periodo, quindi, il settore alimentare dovrebbe essere protagonista di un *turn-over* più accentuato rispetto al resto del comparto.

L'insieme degli addetti appare per il 2004 così ripartito per grandi aree: il settore *Produzione* 43% (114 mila unità) *Logistica e magazzino* 9% (24 mila unità), il segmento *Commerciale* 19%, ( 51 mila unità) e quello *Amministrazione e finanza* 7%, (pari a 18 mila unità). Infine **il 22% è rappresentato dal settore *Controllo e gestione qualità e sicurezza*, particolarmente cresciuto negli ultimi anni, che impiega ben 57 mila unità.**

L'evoluzione dell'occupazione nel settore alimentare ha seguito, evidentemente, le specializzazioni produttive che affiorano progressivamente nei comparti e nelle aziende a seguito della maggiore articolazione produttiva del settore. In questo senso, **appare evidente la fondamentale importanza che ricopre il segmento *Qualità e sicurezza*** all'interno del quale si collocano una serie di professionalità preposte al controllo e gestione dei processi produttivi e dei laboratori a garanzia della qualità dei prodotti stessi.

## LE PROFESSIONALITA' DEL SETTORE DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE

### AREA PRODUZIONE

#### Responsabile Ricerca & Sviluppo

Si occupa, da un lato, dello studio e della realizzazione di possibili soluzioni innovative di prodotto e di processo, sia adattando prodotti già esistenti sul mercato a nuove esigenze individuate dall'area marketing, sia creando nuovi prodotti; inoltre si occupa di sviluppare tecnologie di produzione e/o commercializzazione (es. il packaging), in base alle nuove tendenze della domanda oppure a causa di nuovi obblighi normativi.

#### Tecnologo Agroalimentare

Interviene nel processo di messa a punto di nuovi prodotti alimentari, migliorandone anche la qualità nutrizionale. Pratica i test di qualità, di identificazione di costituenti alimentari e di controllo del prodotto finale. La sua è una formazione specifica in produzione agricola, tecnologia alimentare e legislazione dei prodotti.

## **CONTROLLO QUALITÀ E SICUREZZA**

### **She (Safety Hygien Environment) Manager**

È il responsabile dell'igiene e della salubrità degli ambienti di lavoro. Una figura professionale determinante nell'ottica della sicurezza e della qualità, che si fa garante di ogni aspetto legato all'igiene, soprattutto nel comparto allevamento e trasformazione delle carni, dove le esigenze di igiene e salubrità raggiungono livelli di tipo ospedaliero.

### **Responsabile qualità**

Si occupa di tenere sotto controllo tutte le fasi della produzione, dalla conformità dei prodotti ai parametri organolettici e agli standard qualitativi e conservativi, che determinano le caratteristiche del prodotto in linea con la normativa nazionale ed europea, fino all'eliminazione di eventuali difformità riscontrate durante le varie fasi di produzione.

### **Risk Manager della Sicurezza Alimentare**

Questi professionisti sono coloro che - padroneggiando le tecniche di analisi per la valutazione dei rischi (strumentali, microbiologici e parassitologici) - assicurano il rispetto delle regole di sicurezza alimentare dei prodotti individuando i punti deboli di una filiera e valutando i rischi ad ogni tappa della produzione; giudicano lo stato igienico e sanitario degli impianti e dell'ambiente in cui avviene la produzione; propongono strumenti preventivi o di lotta in caso di contaminazione; elaborano dossier di certificazione e accreditamento ed elaborano i passaggi di garanzia della qualità (tracciabilità, HACCP, quarantena sanitaria).

### **Responsabile Sanitario degli Alimenti**

Il responsabile sanitario ha competenze tecniche, gestionali e di comunicazione. Questo specialista analizza e valuta i rischi per poi prendere le decisioni che si impongono in situazioni di crisi. Definisce i campioni ottimali per i controlli, assicura la tracciabilità dei prodotti e sorveglia la produzione lungo la catena. Calcola il costo della gestione dell'eventuale rischio per l'impresa. Redige differenti documenti per la comunicazione interna ed esterna, assicurando le relazioni con le federazioni professionali, i laboratori di controllo, i centri di risorse tecniche e le associazioni dei consumatori.

### **Responsabile della Gestione della Qualità**

Assicura la messa in opera di un piano di garanzia qualità all'interno dell'impresa. Gestisce e pianifica l'adeguamento delle unità di produzione alle norme europee e internazionali per permettere all'impresa stessa di aumentare il volume delle esportazioni, garantendo nel contempo una qualità standard.