

PRESENTAZIONE per qualifica FORNITORE

Rev.01-2018

Gentile cliente,
 abbiamo ricevuto il vostro modulo “ Questionario valutazione fornitori”
 Per essere repentinamente ed immediati nel darvi risposta vi inviamo il nostro modulo PRESENTAZIONE PER QUALIFICA FORNITORE” in cui trovare tutte le informazioni e i dati che vi possono servire.
 In allegato il certificato ISO 9001.
 Altre schede e documenti sono a disposizione su richiesta.
 Nella speranza che questa soluzione sia a voi gradita porgiamo distinti saluti.

Ragione Sociale	CELSA srl Lavorazione films plastici per contatto alimentare
Sede legale	21043 CASTIGLIONE OLONA (VA)- Via Turati 15
Indirizzo e sede operativa	21040 VEDANO OLONA (VA) Piazzale Baroffio 1- Z.I. Careno
e-Mail	info@celsaimballi.com
P.Iva	01224840122
Sito internet	www.celsaimballi.com
Telefono e Fax	+39 0332 40 14 69 Fax +39 0032 40 40 78

Film utilizzato	Materia prima non riciclata
Documentazione tecnica	- Dichiarazione di idoneità al contatto con alimenti (redatta con consulenza CSI-spa) - Scheda Tecnica - Scheda Sicurezza
Documenti su richiesta	- Organigramma - Certificato UNI EN ISO 9001 - Controlli arrivi - Controlli prodotto - Controlli GMP-HACCP - Processo produttivo - Procedura tracciabilità prodotto - HACCP : valutazione rischi CCP - HACCP: Gestione rischi contaminazione - Norme comportamento igienico-sanitario - Condizioni vendita

INDICE

1. INFORMAZIONI GENERALI	
2. PERSONALE	
3. BUONE PRATICHE di FABBRICAZIONE	
a. Suddivisione aree stabilimento	
b. Pulizia	
c. Controllo infestanti	
d. Formazione del personale	
e. E' obbligatorio	
f. E' vietato	
g. Lubrificanti	
h. Rottura vetri	
i. Sversamento chimici	
j. Strumenti di misurazione	
k. Audit di controllo	
4. SICUREZZA	
a. Valutazione rischi	
b. Dispositivi di protezione	
c. Controlli periodici	
5. CONTROLLI	
a. Fornitori materia prima	
b. Area arrivi	
c. Lavorazione	
d. Non conformita'	
e. Prodotti finiti	
6. HACCP	
a. Formazione del personale	
b. Periodicit�	
c. Documenti	
d. Controlli	
7. TRACCIABILIT�	
a. Tracciabilit�	
b. Lotto	
8. TRASPORTO	
a. Confezione e imballo	
b. Trasporto	
9. UTILIZZO e STOCCAGGIO	
a. Condizioni di stoccaggio	
b. Durata e garanzie	
10. AMBIENTE	

1- INFORMAZIONI GENERALI

Data di costituzione della società Celsa	1952
Data costruzione stabilimento	1985
Superficie	20.000 mq di cui coperta 4.000 mq utilizzata
Ambiente	Non presenti attività inquinanti nelle vicinanze
Legale rappresentante	Ing. CESARE LIMIDO
	cesare.limido@celsaimballi.com
CCNL	Grafico Cartotecnico ATECO 17.23.09
Prodotti	Lavorazione films plastici per contatto alimentare e non.
Principali materiali	Polipropilene- Cellophane- PLA-PET-
Certificazioni	UNI EN ISO 9001
Allegata copia certificazione	

2- PERSONALE

N. operatori	15	
Manager e Direttore	Ing. Cesare Limido	cesare.limido@celsaimballi.com
Responsabile Vendite	Veronika Boegl	veronika.boegl@celsaimballi.com
Ufficio Commerciale	Stefania Viola	stefania.viola@celsaimballi.com
Responsabile Qualità	Nella Limido	nella.limido@eurofilm.it
Ufficio acquisti	Michela Bettanello	michela.bettanello@celsaimballi.com
Contabilità	Sabrina Limido	sabrina.limido@eurofilm.it

3- BUONE PRATICHE DI FABBRICAZIONE

Suddivisione zone stabilimento	La sede è suddivisa in zone ben definite e separate, identificate su mappa aree di lavorazione, accettazione materie prime, stoccaggio e spedizioni
Pulizia	Esiste un programma di pulizie eseguite all'interno con registrazioni e controlli di verifica Montate zanzariere In uso detersivi non corrosivi
Controllo infestanti trimestrale	Uccelli : tramite reti Insetti : lampade a cattura Roditori : Affidato a società esterna trimestrale
Personale	Esiste un programma di formazione HACCP per tutto il personale specialmente per i nuovi assunti Sono fornite divise aziendali nuove ogni anno Spogliatoi con doppi scomparti Servizi igienici sanificati settimanalmente Codificate norme comportamento igienico per il personale Cartellonistica nei reparti
E' obbligatorio	Indossare Divisa-Cuffia-Calzature di sicurezza- Usare Cutter sicurezza- Lavare le mani prima di entrare in lavorazione
E' vietato	Fumare Portare alimenti e consumare cibi in reparto- Indossare monili e catene- Introdurre in reparto graffette, fermagli ecc
Lubrificanti	Specifici per macchinario ad uso alimentari: Avilub vaseline SW- Mobil grease FM 221/ 222
Rottura vetri	Esiste apposita procedura formalizzata
Sversamento chimici	Esiste apposita procedura formalizzata per batterie dei muletti
Strumenti di misurazione	Esiste piano di controllo formalizzato con registrazioni periodiche delle tarature
Audit interni	Audit interni vengono eseguiti ogni 4 mesi a cura del RQ

4- SICUREZZA

Sicurezza	Valutazione rischi secondo D.L. 81/2008
Dispositivi di protezione	Dispositivi di protezione su macchinari e dispositivi di protezione individuali
Controlli periodici a impianti	Trimestrali su mezzi di sollevamento e carrelli elevatori. Semestrali per montacarichi e impianti antincendio.

5- CONTROLLI

Approvvigionamenti	Fornitori approvati e monitorati. I carichi di materie prime sono anticipati dalle dichiarazioni di conformità alimentare per i controlli delle materie prime in ingresso
Area arrivi	Esiste procedura documentata con piano di controllo ad ogni arrivo di materie prime in ingresso prima di essere caricate a magazzino
Lavorazione	I controlli Qualità- HACCP – GMP in lavorazione sono definiti in modo formale e disponibili su ogni postazione La registrazione viene conservata 1 anno
Schede su richiesta	Controllo arrivi Controllo prodotto Controllo HACCP-GMP
Non conformità'	I prodotti non conformi seguono una procedura formalizzata e registrata Vengono contrassegnati e registrati in modo evidente in area definita in magazzino
Prodotti finiti	Sono sottoposti a controllo finale prima dell'imballo I criteri di liberazione del prodotto sono definiti in modo formale

6- HACCP

Formazione del personale	Esiste un piano di formazione destinato a tutto il personale, in particolare per i neo-assunti.
Periodicità	Tre volte nell'anno si tengono audit interni ed incontri di richiamo alle norme HACCP
Documenti	Esiste un piano HACCP puntualizzato e condiviso con tutti gli operatori
Controlli	Controlli vengono effettuati puntualmente sulla materia prima in ingresso e sul prodotto durante la lavorazione
Schede su richiesta	Valutazione CCP – Gestione rischi contaminazione - Norme comportamento

7- TRACCIABILITA'

Tracciabilità	Esiste procedura formalizzata e registrata per la definizione dei Lotti
Lotto	Attraverso il n. di lotto è possibile risalire a: -materia prima e fornitore -dati articolo prodotto -n.conferma ordine -n. ordine cliente -data di produzione

8- TRASPORTO

Confezione e imballo	I prodotti finiti vengono immediatamente confezionati e viaggiano su pallet avvolti da film per protezione
Trasporto	Effettuato tramite aziende esterne Esiste procedura di controllo sui mezzi di trasporto per merce in arrivo e in partenza

9- STOCCAGGIO

Condizioni stoccaggio	- Temperatura compresa fra +20° e -5°C - Umidità relativa 55% più o meno 10% - Non esporre a raggi solari - Non sovrapporre pallets
Durata e garanzie	- Garanzia del prodotto correttamente conservato per 6 mesi, 2 mesi per i bitrattati

10- AMBIENTE

Ambiente	- Impianto fotovoltaico in funzione dal 2010 - Sfridi riciclati - Raccolta rifiuti differenziata - Rifiuti speciali registrati - Non presenti attività inquinanti nelle vicinanze
----------	---

CELSA srl
RQ Nella Limido

