

Programma HACCP

Il film di prolipopilene è un prodotto atossico, non idrosolubile, molto stabile nella conservazione.

La lavorazione che i film subiscono in Eurofilm è essenzialmente di taglio e ribobinatura senza aggiunta di ulteriori manipolazioni.

HACCP è un sistema specificatamente indirizzato alla sicurezza degli alimenti che identifica specifici rischi (ad esempio ogni proprietà biologica, chimica o fisica che influenzerà in modo negativo la sicurezza del prodotto) e le misure specifiche del loro controllo.

IMBALLAGGIO E INDUSTRIA ALIMENTARE

La direttiva 2001/62/CE in materia di igiene dei prodotti alimentari non riguarda di per sé l'imballaggio ed i materiali di imballaggio. Tale normativa infatti limita la sua operatività esclusivamente alle aziende che operano nella filiera alimentare.

E' d'altra parte utile considerare che le industrie alimentari e il cliente più significativo dei produttori PACKAGING, si è creata quindi una sinergia virtuosa tra Industria Alimentare e quella dell'Imballaggio

Quanto sopra spiega il motivo per cui l'industria dell'imballaggio è coinvolta dalla direttiva sugli alimenti nell'ambito della quale ricopre un ruolo considerevole a livello delle attività di controllo e prevenzione igienico-sanitario del prodotto finito

FINALITA' DELL'HACCP

- Permette di prevenire eventuale contaminazione
- Consente di evidenziare carenze gestionali, strutturali e organizzative
- Fa' emergere opportunità di miglioramento qualitativo e di innovazione

Contribuisce a modificare il tradizionale modo di esaminare il flusso di processi produttivi interessando tutte le realtà ambientali ad esso aggiunte

CONSIDERAZIONI GENERALI

In linea di massima per tutti i contaminanti valgono le seguenti considerazioni di carattere generale:

- Le azioni di prevenzione assumono un rilievo fondamentale per minimizzare la probabilità che si verifichino rischi
- Le attività di formazione e di sensibilizzazione degli operatori rivestono una grande importanza
- La disponibilità di dati storici relativi alle lamentele dei clienti o alle segnalazioni interne è di grande utilità

CONTAMINANTI

Il campo assai esteso dei contaminanti non consente di approfondire tutte le situazioni che si possono verificare in un settore di lavorazione, è possibile però fornire alcune indicazioni di carattere generale specificando le aree dove è presumibile che si verifichino maggiori rischi.

CONTAMINANTI CHIMICI:

- Oli lubrificanti
- Inquinamento accidentale (gas di scarico)

CONTAMINANTI BIOLOGICI

- I casi più frequenti sono legati alla presenza di insetti volanti e non volanti e di roditori perciò vale il criterio generale di impedirne l'accesso verso gli ambienti di stoccaggio e di lavorazione attraverso operazione di cattura
- I rischi di muffe sono casuali e non riconducibile all'andamento dei processi di lavorazione e si verificano quasi sempre in situazioni di stoccaggio non idonee o in ambienti soggetti a scarso controllo
- Le briciole di alimenti consumati dagli operatori presenti in reparto

CORPI ESTRANEI

Con questa denominazione si intende una varietà di corpi solidi di natura e di provenienza assai valida.

Tra i casi più frequenti vanno considerati:

- Polveri
- Graffette
- Schegge di legno
- Capelli

SPORCIZIA GENERICA

E' possibile verificare una mancanza di igiene durante il contatto del prodotto finito su superfici di appoggio non idonee, nell'uso di cinghie per il sollevamento e per manipolazioni in condizioni non adeguate

DEFINIZIONE DI PROBABILITÀ GRAVITÀ E RISCHIO DELLA CONTAMINAZIONE

- Probabilità: possibilità di un evento che si verifichi in una zona presa in esame
(si addotta una scala di valori: 1=bassa 2=media 3=alta)
- Gravità: livello del rischio che la presenza del contaminante comporta
(si addotta una scala di valori: 1=bassa 2=media 3=alta)
- Rischio: prodotto dai due elementi, probabilità x gravità. Rappresenta il livello di pericolosità di un elemento in un ambiente
(la scala dei valori che si ottengono
da 1 a 3 = basso rischio – da 4 a 6 = medio rischio – 9 = alto rischio).

Rev.01

DIAGRAMMA DI FLUSSO

FASI

INGRESSO MATERIA PRIMA	accettazione	CP1	magazziniere 1
	scarico		
	stoccaggio	CP2	

SVOLGIMENTO BOBINE	prelievo materia prima		magazziniere 1	LAVORAZIONE
	disimballo	CP3	operatori di reparto sezione Aspò	
	sbobinatura e taglio			

TAGLIO	taglio a misura	CP4	operatori di reparto sezione Taglierine
	confezione manuale		

FUSTELLATURA	fustellatura	CP5	Operatori di reparto sezione Fustelle
	confezione manuale		

CONFEZIONE SACCHETTI	confezione a macchina	CP6	Operatori di reparto sezione Sacchetti
	confezione manuale		

SPEDIZIONE	controllo qualità	CP7	delegato RQ
	avvolgimento bancale		magazziniere 2
	spedizione		

CELSA srl

Tbella 1	PERICOLI per AREA di RISCHIO	inRete>ISO Celsa>HACCP> Valutazione Rischi
----------	------------------------------	--

Rev.01

PERICOLI		ARRIVI		LAVORAZIONE			Confezione sacchetti	SPEDIZIONE
		Ricevimento e scarico	Stoccaggio	Disimballo-Svolgimento	Taglio	Fustellatura		
CORPI ESTRANEI	polvere	x	x	x	x	x	x	x
	graffette metallo							
	schegge legno			x				
	capelli			x	x	x	x	
	alimenti			x	x	x	x	
BIOLOGICI	insetti volanti	x	x	x	x	x	x	x
	insetti striscianti	x	x					
	roditori	x	x	x	x	x	x	x
	rettili	x						
	uccelli	x						x
	muffe	x	x	x				
CHIMICI	gas scarico	x						x
	lubrificanti			x	x	x	x	
	cinghie sollevamento			x				
	piani appoggio			x	x	x	x	
	manipolazioni			x	x	x	x	

CELSA srl

Tabella 2	VALUTAZIONE RISCHI	inRete>ISO Celsa>HACCP> Valutazione Rischi Rev 001
-----------	--------------------	--

Rev.01

Si adotta una scala di 3 valori:

- 1= basso
- 2= medio
- 3= alto

G= Gravità
 P= Probabilità
 R= Rischio (GxP)

Rischio :
 1 : 3 = Basso
 4 : 6 = Medio
 9 = Alto

AREA	FASE	PERICOLO	CAUSA	ATTIVITA' PREVENTIVE	G	P	R=GxP	
ARRIVI	Ricevimento e scarico materia prima	polvere	nell'ambiente	il materiale in arrivo è imballato: verifica integrità imballi	2	1	2	
		insetti volanti	nell'ambiente		3	1	3	
		insetti striscianti	nell'ambiente		3	1	3	
		roditori	nell'ambiente		3	2	6	CP1
		rettili	nell'ambiente		2	2	4	
		muffe	bancali non idonei	2	1	2		
		uccelli	nell'ambiente	3	1	3		
		gas scarico	camion	3	1	3		

AREA	FASE	PERICOLO	CAUSA	ATTIVITA' PREVENTIVE	G	P	R=GxP	
MAGAZZINI	Stoccaggio	polvere	nell'ambiente	il materiale è imballato: verifica imballi	2	2	4	
		insetti volanti	nell'ambiente	chiusura portoni	3	1	3	
		insetti striscianti			3	1	3	
		roditori	nell'ambiente	deratizzazione Rentokil	3	2	6	CP2
		muffe	su pallet	2	1	2		

AREA	FASE	PERICOLO	CAUSA	ATTIVITA' PREVENTIVE	G	P	R=GxP	
	Disimballo- Svolgimento	polvere	nell'ambiente	non lasciare materiale esposto- immediata lavorazione	2	2	4	
		capelli	da operatori	cuffia obbligatoria	2	2	4	
		briciole di alimenti	consumazioni in reparto	formazione del personale	2	1	2	
		insetti volanti	nell'ambiente	lampade cattura-insetti	3	2	6	CP3
		roditori	nell'ambiente	deratizzazione Rentokil	3	1	3	
		frammenti di legno	da pallet	controllo pallet	2	2	4	
		muffe	su pallet	controllo pallet	2	1	2	
		lubrificanti	manutenzione	oli x alimentari-controllo acquisto lubrificanti	2	2	4	
			cinghie sollevamento	scartare primi giri bobina	1	2	2	
		contatto	superfici di appoggio	utilizzare vassoi di cartone	1	2	2	
	manipolazioni	formazione del personale	1	2	2			

AREA	FASE	PERICOLO	CAUSA	ATTIVITA' PREVENTIVE	G	P	R=GxP	
SALA LAVORAZIONE	Taglio a misura	polvere	nell'ambiente	non lasciare materiale esposto- confezione immediata	2	1	2	
		capelli	da operatori	cuffia obbligatoria	2	2	4	
		insetti volanti	nell'ambiente	lampade cattura-insetti	3	2	6	CP4
		roditori	nell'ambiente	deratizzazione Rentokil	3	1	3	
		briciole di alimenti	consumazioni in reparto	formazione del personale	2	1	2	
		lubrificanti	manutenzione	oli x alimentari-controllo acquisto	2	2	4	
		contatto	piani d'appoggio	utilizzare vassoi cartone e scatole nuove	1	3	3	
			manipolazioni	formazione del personale	1	3	3	

AREA	FASE	PERICOLO	CAUSA	ATTIVITA' PREVENTIVE	G	P	R=GxP	
SALA LAVORAZIONE	Fustellatura	polvere	nell'ambiente	non lasciare materiale esposto- confezione immediata	2	1	2	
		capelli	da operatori	cuffia obbligatoria	2	2	4	
		insetti volanti	nell'ambiente	lampade cattura- insetti	3	2	6	CP5
		roditori	nell'ambiente	deratizzazione Rentokil	3	1	3	
		briciole di alimenti	consumazioni in reparto	formazione del personale	2	1	2	
		lubrificanti	manutenzione	oli x alimentari-controllo acquisti	2	2	4	
		contatto	piani d'appoggio	utilizzare vassoi cartone e scatole nuove	1	1	1	
			manipolazioni	formazione del personale	1	3	3	

AREA	FASE	PERICOLO	CAUSA	ATTIVITA' PREVENTIVE	G	P	R=GxP	
SALA LAVORAZIONE	Confezione sacchetti	polvere	nell'ambiente	non lasciare materiale esposto- confezione immediata	2	1	2	
		capelli	da operatori	cuffia obbligatoria	2	2	4	
		insetti volanti	nell'ambiente	lampade cattura- insetti	3	2	6	CP6
		roditori	nell'ambiente	deratizzazione Rentokil	3	1	3	
		briciole di alimenti	consumazioni in reparto	formazione del personale	2	1	2	
		lubrificanti	manutenzione	oli x alimentari-controllo acquisti	2	2	4	
		contatto	piani d'appoggio	utilizzare vassoi cartone e scatole nuove	1	1	1	
			manipolazioni	formazione del personale	1	3	3	

AREA	FASE	PERICOLO	CAUSA	ATTIVITA' PREVENTIVE	G	P	R=GxP	MONITORAGGIO
SPEDIZIONI	Pallet e carico	polveri	nell'ambiente	il prodotto è confezionato- imballo immediato	2	1	2	
		insetti volanti	nell'ambiente		3	1	3	
		roditori	nell'ambiente	deratizzazione Rentokil	3	2	6	CP7
		uccelli	nell'ambiente	tenere portoni chiusi-caricare in ribalta	3	1	3	
		gas scarico	camion	carico a motori spenti	3	1	3	

CELSA srl

Tabella 3	PUNTI DI CONTROLLO
-----------	---------------------------

inRete>ISO Celsa>HACCP> Valutazione Rischi

Per i punti che hanno rilevato un valore 6 (=rischio medio) si ritiene di prestare una maggiore attenzione predisponendo controlli periodici con dispositivi per la derattizzazione e la cattura di insetti volanti

PERICOLI		ARRIVI		LAVORAZIONE				SPEDIZIONE
		Ricevimento e scarico	Stoccaggio	Disimballo-Svolgimento	Taglio	Fustellatura	Confezione sacchetti	Pallet e carico
CORPI ESTRANEI	polvere							
	graffette							
	schegge legno							
	capelli							
BIOLOGICI	insetti			CP 3	CP 4	CP 5	CP 6	
	roditori	CP 1	CP 2					CP 7
	uccelli							
	muffe							
	alimenti							
CHIMICI	gas scarico							
	lubrificanti							
CONTATTO	bancali							
	superfici appoggio							
	cinghie							
	manipolazioni							

CELSA srl

Tabella 4 MONITORAGGIO PUNTI

Per i punti che hanno rilevato un valore 6 (=rischio medio) si ritiene di prestare una maggiore attenzione predisponendo controlli periodici con dispositivi per la derattizzazione e la cattura di insetti volanti

Punto Controllo	CP 1
Area di rischio	ribalta
Fase	ricevimento e scarico
pericolo	roditori
rischio (GxP)	6 medio
Cause	presenza nell'ambiente
Azioni preventive	trappole derattizzazione
	tener chiusi i portoni
	posizionamento trappole
	controlli periodici
Verifiche	periodicità sopralluoghi Rentokil
	conteggio delle catture
	segnalazioni operatori aziendali
Periodicità	trimestrale
Azioni correttive	evitare cibi in reparto
	incremento trappole se necessario

Punto Controllo	CP 2
Area di rischio	magazzini
Fase	stoccaggio
pericolo	roditori
rischio (GxP)	6 medio
Cause	presenza nell'ambiente
Azioni preventive	trappole derattizzazione
	posizionamento trappole-
	controlli periodici
Verifiche	periodicità sopralluoghi Rentokil
	conteggio delle catture
	segnalazioni operatori aziendali
Periodicità	trimestrale
Azioni correttive	evitare cibi in reparto
	incremento trappole se necessario

Punto Controllo	CP 3
Area di rischio	sala lavorazione
Fase	disimballo-svolgimento
pericolo	insetti volanti
rischio (GxP)	6 medio
Cause	presenza nell'ambiente
Azioni preventive	
	lampade cattura-insetti
Verifiche	conteggio delle catture
Periodicità	trimestrale
Azioni correttive	incremento lampade se necessario

Punto Controllo	CP 4
Area di rischio	sala lavorazione
Fase	taglio
pericolo	insetti volanti
rischio (GxP)	6 medio
Cause	presenza nell'ambiente
Azioni preventive	
	lampade cattura-insetti
Verifiche	conteggio delle catture
Periodicità	trimestrale
Azioni correttive	incremento lampade se necessario

Punto Controllo	CP 5
Area di rischio	sala lavorazione
Fase	fustellatura
pericolo	insetti volanti
rischio (GxP)	6 medio
Cause	presenza nell'ambiente
Azioni preventive	lampade cattura-insetti
Verifiche	conteggio delle catture
Periodicità	trimestrale
Azioni correttive	incremento lampade se necessario

Punto Controllo	CP 6
Area di rischio	sala lavorazione
Fase	confezione sacchetti
pericolo	insetti volanti
rischio (GxP)	6 medio
Cause	presenza nell'ambiente
Azioni preventive	lampade cattura-insetti
Verifiche	conteggio delle catture
Periodicità	trimestrale
Azioni correttive	incremento lampade se necessario

Punto Controllo	CP 7
Area di rischio	ribalta
Fase	carico e spedizione
pericolo	roditori
rischio (GxP)	6 medio
Cause	presenza nell'ambiente
Azioni preventive	trappole derattizzazione
	tener chiusi i portoni
	posizionamento trappole
	controlli periodici
Verifiche	periodicità sopralluoghi Rentokil
	conteggio delle catture
	segnalazioni operatori aziendali
Periodicità	trimestrale
Azioni correttive	evitare cibi in reparto
	incremento trappole se necessario