

EUROFILM srl

P.le Baroffio 1- 21040 VEDANO OLONA (VA)

Programma HACCP

EUROFILM srl lavora film plastici utilizzati per contatto diretto con alimenti.

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

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

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

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).

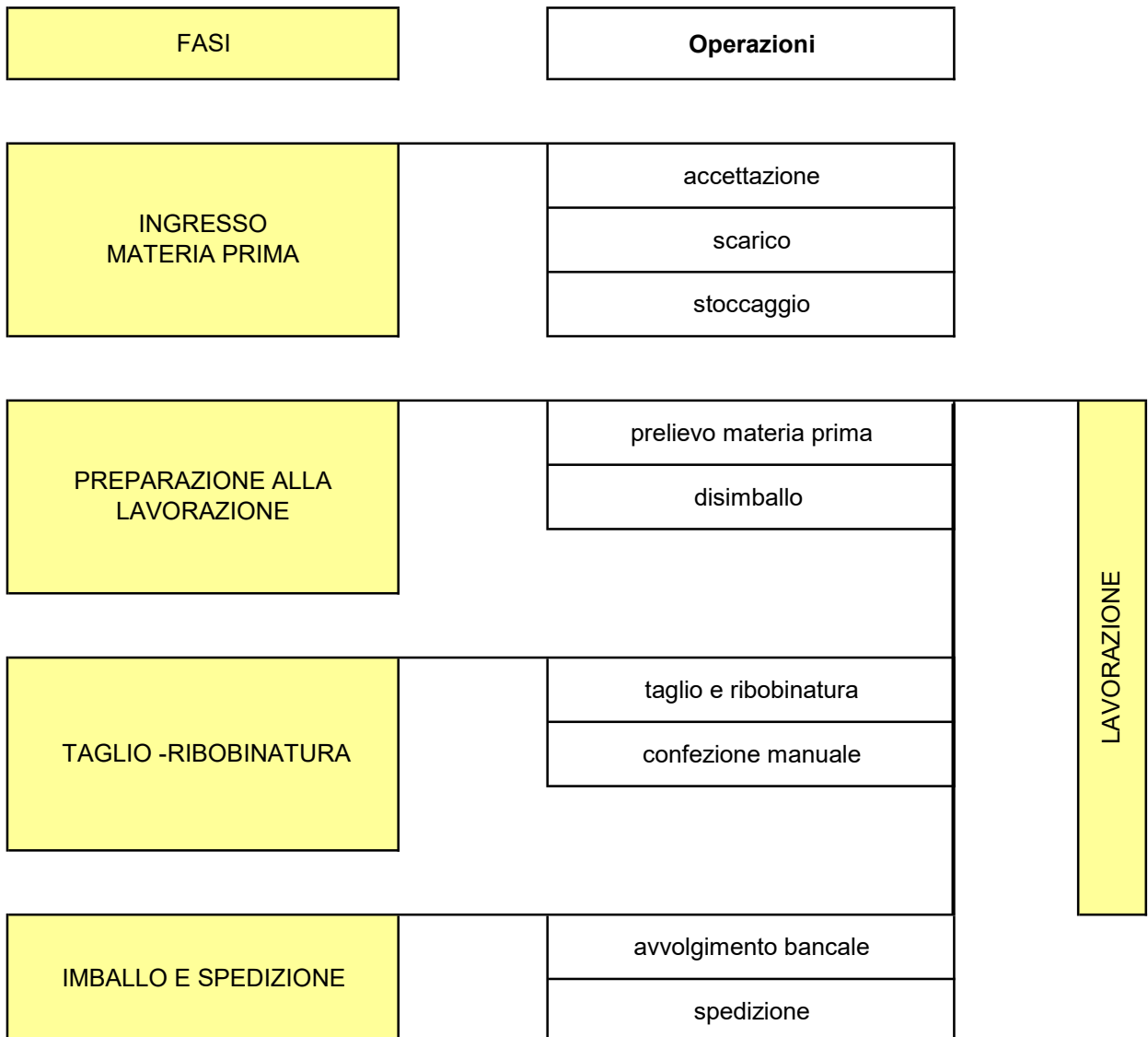
MONITORAGGIO

- 1) I punti con valore da RISCHIO BASSO avranno un monitoraggio secondo le procedure interne previste per GMP
- 2) I punti con valore da RISCHIO MEDIO sono da considerare CP cui prestare una maggiore attenzione adottando dispositivi adeguati e controlli registrati con frequenza periodica trimestrale/ quadrimestrale da parte di un addetto monitoraggi registrati e verifiche periodiche ravvicinate attraverso le quali individuare le possibili cause su cui intervenire con appropriate AC e AP.

Edizione Rev 001.

Redatto a cura di RQ: Nella Limido

DIAGRAMMA DI FLUSSO



EUROFILM srl

Tbella 1	PERICOLI per AREA di RISCHIO
----------	------------------------------

rete>ISOEurofilm>HACCPPrischi>HACCPValutazione rischi Rev 001

PERICOLI		INGRESSO MATERIA PRIMA		LAVORAZIONE	SPEDIZIONE
		Ricevimento e scarico	Stoccaggio	Preparazione alla lavorazione taglio e ribobinatura	Imballo e carico
CORPI ESTRANEI	polvere	X	X	X	X
	graffette metallo				
	schegge legno			X	
	capelli			X	
	alimenti			X	
BIOLOGICI	insetti volanti	X	X	X	X
	striscianti	X	X		X
	roditori	X	X	X	X
	rettili	X			
	uccelli	X			X
	muffe	X	X	X	
CHIMICI	gas scarico	X			X
	lubrificanti			X	
CONTATTO	bancali			X	
	cinghie sollevamento			X	
	superfici appoggio			X	
	manipolazioni			X	

EUROFILM srl

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

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	Operazione	PERICOLO	CAUSA	ATTIVITA' PREVENTIVE	G	P	R=GxP	Punto di monitoraggio
RIBALTE 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	controllo pallets	2	1	2	
		uccelli	nell'ambiente	tenere portoni chiusi-scaricare in ribalta	3	1	3	
		gas scarico	camion	scaricare a motori spenti	3	1	3	

AREA	Operazione	PERICOLO	CAUSA	ATTIVITA' PREVENTIVE	G	P	R=GxP	Punto di monitoraggio
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	derattizzazione Rentokil	3	2	6	CP2
		muffe	su pallet	controllo pallet	2	1	2	

AREA	Operazione	PERICOLO	CAUSA	ATTIVITA' PREVENTIVE	G	P	R=GxP	Punto di monitoraggio	
SALA LAVORAZIONE	Disimballo- Preparazione alla lavorazione + taglie e ribobinatura	polvere	nell'ambiente	non lasciare materiale esposto- immediata lavorazione	2	2	4		
		capelli	da operatori	cuffia obbligatoria	2	2	4		
		briciole di alimenti volanti	consumazioni in reparto	formazione del personale	2	1	2		
		roditori	nell'ambiente	lampade cattura-insetti	3	2	6	CP3	
		roditori	nell'ambiente	deratizzazione Rentokil	3	2	6	CP4	
		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		
		contatto	cinghie sollevamento		scartare primi giri bobina	1	2	2	
			superfici di appoggio		utilizzare vassoi di cartone	1	2	2	
manipolazioni			formazione del personale	1	2	2			

AREA	Operazione	PERICOLO	CAUSA	ATTIVITA' PREVENTIVE	G	P	R=GxP	Punto di monitoraggio
ZONA PARTENZE	Imballo 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	CP5
		uccelli	nell'ambiente	tenere portoni chiusi-caricare in ribalta	3	1	3	
		striscianti	nell'ambiente	tenere portoni chiusi-caricare in ribalta				
		gas scarico	camion	carico a motori spenti	3	1	3	

EUROFILM srl

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

inRete>ISO Eurofilm>HACCPPrischi>HAccp Valutazione Rischi Rev.001

--

PERICOLI		INGRESSO MATERIA PRIMA	LAVORAZIONE	SPEDIZIONE	
		Ricevimento e scarico	Stoccaggio	Preparazione alla lavorazione + Taglio e ribobinatura	Imballo e carico
CORPI ESTRANEI	polvere				
	graffette				
	schegge legno				
	capelli				
	alimenti				
BIOLOGICI	insetti			CP 3	
	roditori	CP 1	CP 2	CP 4	CP 5
	rettili				
	uccelli				
	muffe				
CHIMICI	gas scarico				
	lubrificanti				
CONTATTO	bancali				
	cinghie				
	superfici appoggio				
	manipolazioni				

EUROFILM srl

Tabella 4

MONITORAGGIO PUNTI CONTROLLO

1) I punti con valore fino a 3 (= RISCHIO BASSO) avranno un monitoraggio secondo le procedure interne previste per GMP

2) Per i punti con valore 6 (= RISCHIO MEDIO) si ritiene di prestare una maggiore attenzione predisponendo controlli periodici trimestrali/quadrimestrali con dispositivi per la derattizzazione e la cattura di insetti volanti

3) I punti con valore 9 (= RISCHIO ALTO) sono da considerare CCP da tenere sotto controllo adottando dispositivi adeguati con monitoraggi registrati e verifiche periodiche ravvicinate attraverso le quali individuare le possibili cause su cui intervenire con appropriate AC e AP.

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

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

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

Punto Controllo	CP 4
Area di rischio	sala lavorazione
Operazione	Taglio- Bobinatura
pericolo	roditori
rischio (GxP)	6 medio
Cause	presenza nell'ambiente
Azioni preventive	incarico derattizzazione
	posizionamento trappole-
	controlli periodici
Verifiche	periodicità sopralluoghi
	conteggio delle catture
	segnalazioni operatori Eurofilm
Periodicità	trimestrale
Azioni correttive	evitare cibi in reparto
	incremento trappole se necessario

Punto Controllo	CP 5
Area di rischio	magazzino partenze
Operazione	imballo e carico
pericolo	roditori
rischio (GxP)	6 medio
Cause	presenza nell'ambiente
Azioni preventive	incarico derattizzazione
	tener chiusi i portoni
	posizionamento trappole-
	controlli periodici
Verifiche	periodicità sopralluoghi
	conteggio delle catture
	segnalazioni operatori Eurofilm
Periodicità	trimestrale
Azioni correttive	evitare cibi in reparto
	incremento trappole se necessario