

CERTIFICAZIONE BRC IOP (British Retail Consortium, Institute Of Packaging)

Plastilene è certificata BRC IOP, **lo standard globale specifico per la sicurezza e qualità dei materiali destinati al contatto con alimenti**. Obiettivo della norma è far sì che i fornitori e i rivenditori della Grande Distribuzione Organizzata, e non solo, siano in grado di assicurare livelli elevati di qualità e la sicurezza di tipo igienico-sanitario dei prodotti alimentari proposti ai consumatori.

BRC risponde ai criteri stabiliti dalla Global Food Safety Initiative del CIES – The Food Business Forum ed è **ormai un requisito necessario per operare nel settore alimentare**, oltre a un'opportunità per dimostrare l'impegno continuo dell'azienda nei confronti della sicurezza, della qualità e del rispetto delle norme che regolano il settore.

Da luglio 2015, inoltre, entrerà in vigore una norma che obbligherà i produttori di alimenti ad un'analisi dei fornitori (ad esempio di packaging, come Plastilene) che, se non in possesso dello standard BRC, dovranno sottoporsi a una ispezione dell'azienda-cliente.

Plastilene con la BRC è già in regola nei confronti di tutti i clienti attuali e futuri che vogliono rispettare le norme del loro settore.

Con la BRC Plastilene adotta:

1. Una politica di gestione della sicurezza e della qualità del prodotto
2. buone pratiche di fabbricazione;
3. un sistema HACCP;
4. un sistema di tracciabilità, dalle materie prime, alle fasi di produzione, al prodotto finito, al cliente
5. un sistema di gestione per la qualità documentato;
6. un sistema di gestione reclami, incidenti, ritiri e richiami di prodotto
7. un sistema di gestione della qualità del prodotto
8. il controllo degli standard per gli ambienti di lavoro, per il prodotto, per il processo e per il personale;
9. taratura periodica di strumenti di prova e misura

appropriate specifiche per:

1. materie prime (compresi i materiali di confezionamento)
2. prodotti finiti, prodotti intermedi/semilavorati,
3. approvazione e monitoraggio dei fornitori,
4. trasporti, stoccaggio e spedizioni
5. caratteristiche e struttura del sito produttivo
6. la raccolta e lo smaltimento del materiale di rifiuto,
7. standard igienici e di organizzazione per il personale,
8. cura della struttura
9. controllo degli infestanti
10. controllo di processo.

PLASTILENE S.r.l. - Via G. di Vittorio, n° 14 - 42010 Rio Saliceto (RE) IT - t. +39 0522 699132 - f. +39 0522 699921
www.plastilene.it - info@plastilene.it - R.E.A. 189626 - CF e P.IVA 01485520355 - Capitale sociale 10.400,00 € I.V.

Focus sulla BRC

Il percorso per adempiere a tali requisiti è durato più di un anno. Il primo step è stato la valutazione dei rischi, attraverso l'**analisi dei pericoli e dei rischi di tipo microbiologico, fisico o particellare e chimico**, al fine di garantire che tutti i pericoli per la sicurezza e integrità dei prodotti siano individuati e vengano stabiliti controlli adeguati. E' stata affrontata una sorta di pre-analisi al fine di identificare quali pericoli possono essere riconducibili alla filiera e quali ai processi aziendali. Da questa analisi si valuta la possibilità di implementare buone norme di fabbricazione (GMP) per fare fronte alla gestione di un pericolo responsabile di una contaminazione connessa all'igiene dell'ambiente, igiene del personale, buone pratiche per la gestione idonea della produzione, del confezionamento, dello stoccaggio delle materie prime, semilavorati e prodotti finiti. Se invece il pericolo/contaminante può sopravvivere e svilupparsi si prende in esame la possibilità di intraprendere misure importanti per controllare l'introduzione del pericolo o determinanti per prevenire o eliminare il pericolo per la sicurezza alimentare.

Su questa analisi dei rischi, fatta lungo tutta la filiera produttiva, è stato progettato un piano HACCP e fatta una **valutazione e suddivisione dei pericoli**, dividendoli in basso, medio, alto, finalizzata a individuare i **punti critici di controllo** su cui occorre intervenire e poi eseguire dei controlli periodici. In seguito sono state formalizzate delle procedure di gestione del sistema (non conformità, identificazione e rintracciabilità prodotti non sicuri, ritiri e richiami ecc), procedure di gestione dello stabilimento (strutture, impianti, attrezzature, servizi, sicurezza del sito), **istruzioni operative** destinate al personale che concernano movimenti e comportamenti specifici, inclusa la compilazione quotidiana di appositi **moduli** su cui registrare tutti i **controlli sul prodotto, sulla macchina, e di avvenuta pulizia del reparto**.

Sono state effettuate diverse analisi di laboratorio per garantire la conformità dei nostri processi, materiali e strumenti di misura. **L'analisi di migrazione** ha verificato che sostanze di alcun tipo non migrino dai nostri prodotti (pack) verso gli articoli che conterranno (alimenti ecc). Plastilene ha effettuato anche **l'analisi microbiologica dell'acqua** utilizzata in azienda per l'igiene delle mani degli operatori e alle pulizie generali. Controlli rigorosi anche sugli strumenti (spessimetri, bilance ecc.), sulle tarature ecc.

Per rendere a norma l'accesso alla **Produzione**, sono state ricavate delle anticamere con spogliatoi per il cambio d'abiti degli operatori, con tappetini decontaminanti e armadietti doppi per separare le divise di lavoro dagli indumenti personali. Sono stati standardizzati i percorsi interni e tra i diversi reparti, dotando gli accessi di lavandini con saponi antibatterici e dispositivi di non contaminazione, tipo camici, calzari e cuffie per gl'ingresso degli esterni. Periodicamente viene effettuato un **tampone** direttamente sull'abbigliamento, per controllo della carica batterica. Infine le divise degli operatori vengono lavate da un nostro fornitore certificato che segue una **procedura di igienizzazione specifica**.

È regolarizzato e controllato anche **l'accesso al reparto da parte di persone esterne** (fornitori, visitatori) che devono compilare un registro in cui dichiarano di non aver contratto, da almeno un anno, malattie infettive e indossare dispositivi di non contaminazione, come camici, calzari e cuffie prima dell'ingresso in produzione. Sono obbligatori poi **turni di vigilanza** notturna e diurna per impedire ogni tipo di accesso e intromissione in azienda da parte di sconosciuti.

PLASTILENE S.r.l. - Via G. di Vittorio, n° 14 - 42010 Rio Saliceto (RE) IT - t. +39 0522 699132 - f. +39 0522 699921
www.plastilene.it - info@plastilene.it - R.E.A. 189626 - CF e P.IVA 01485520355 - Capitale sociale 10.400,00 € I.V.

La **selezione dei fornitori** è un altro aspetto prioritario, così come la **rintracciabilità** delle forniture di materie prime e di componenti usati in produzione. Lo standard impone la selezione e il controllo anche di **corrieri e trasportatori**, che comunque Plastilene aveva già attuato. I mezzi usati dai trasportatori devono essere puliti e non devono contenere materiale promiscuo, per evitare la contaminazione del prodotto. La spedizione tramite vettore deve avvenire con imballi sicuri e protetti, e non devono esserci manomissioni di alcun tipo né in uscita né in entrata all'azienda.

Tutte queste procedure hanno la funzione di individuare e abbassare il livello di rischio contaminazione fino alla sua totale eliminazione.

Ogni 3 mesi viene svolta **un'ispezione interna** e ogni anno avviene un **audit** in azienda da parte dell'ente certificatore che rinnoverà la certificazione.