

Materiali a Contatto con gli Alimenti

**La gestione della produzione e  
della commercializzazione  
dei MOCA: l'esperienza di  
un'azienda produttrice**

Torino, 29 Giugno 2011

Claudia Sguaita    RAQ    Sambonet Paderno Industrie SpA

***Tecnicamente i MOCA cosa sono?***

***Cosa deve essere valutato e perché?***



# ***I MOCA***

## ***I rischi da valutare nella progettazione dei MOCA***

- Igienico sanitario
  - Ambientale
  - d'Immagine
  - Sicurezza
  - Costi
-

# ***I MOCA***

## Cosa avviene nella filiera alimentare?

- ✓ I MOCA seguono l'iter di garanzia della qualità del prodotto
- ✓ Per la corretta gestione dei MOCA deve essere garantita la rintracciabilità;
- ✓ La normativa estende la responsabilità agli utilizzatori (OSA), alle fasi di produzione, confezionamento e distribuzione;
- ✓ Il legislatore chiede garanzia di un prodotto conforme con richiesta della **GARANZIA** del mantenimento del **processo sotto controllo**.

## Cosa causa il RISCHIO?

<b>PERICOLO</b> (P)	Fonte, situazione o azione potenzialmente dannosa in termini di lesioni personali o malattia, o una combinazione di queste
<b>RISCHIO</b> (R)	Probabilità che le persone ed il contesto interessati ai processi delle filiere agroalimentari subiscano dei danni.
<b>DANNO</b> (inteso come gravità del danno) (G)	Perdita di qualcosa che ha valore per i soggetti coinvolti o interessati al processo.

$$R = PXG$$

# ***Come governare i rischi***

La Normativa MOCA, GMP e Sicurezza Alimentare sono i mezzi per poter governare i rischi nella filiera.  
Attraverso:

Aspetti Normativi



PRIORITARIA



# ***Controllo idoneità***

***Chi opera per raggiungere la conformità del  
MOCA ?***

La conformità si realizza grazie alla collaborazione tra le conoscenze e il rispetto delle disposizioni.

L'assunzione di responsabilità si esplica nella dichiarazione di conformità

## Cosa sono?

Sono dichiarazioni che debbono essere redatte e rilasciate **obbligatoriamente** in quanto la legislazione prevede, nel caso di assenza, l'erogazione di sanzioni.

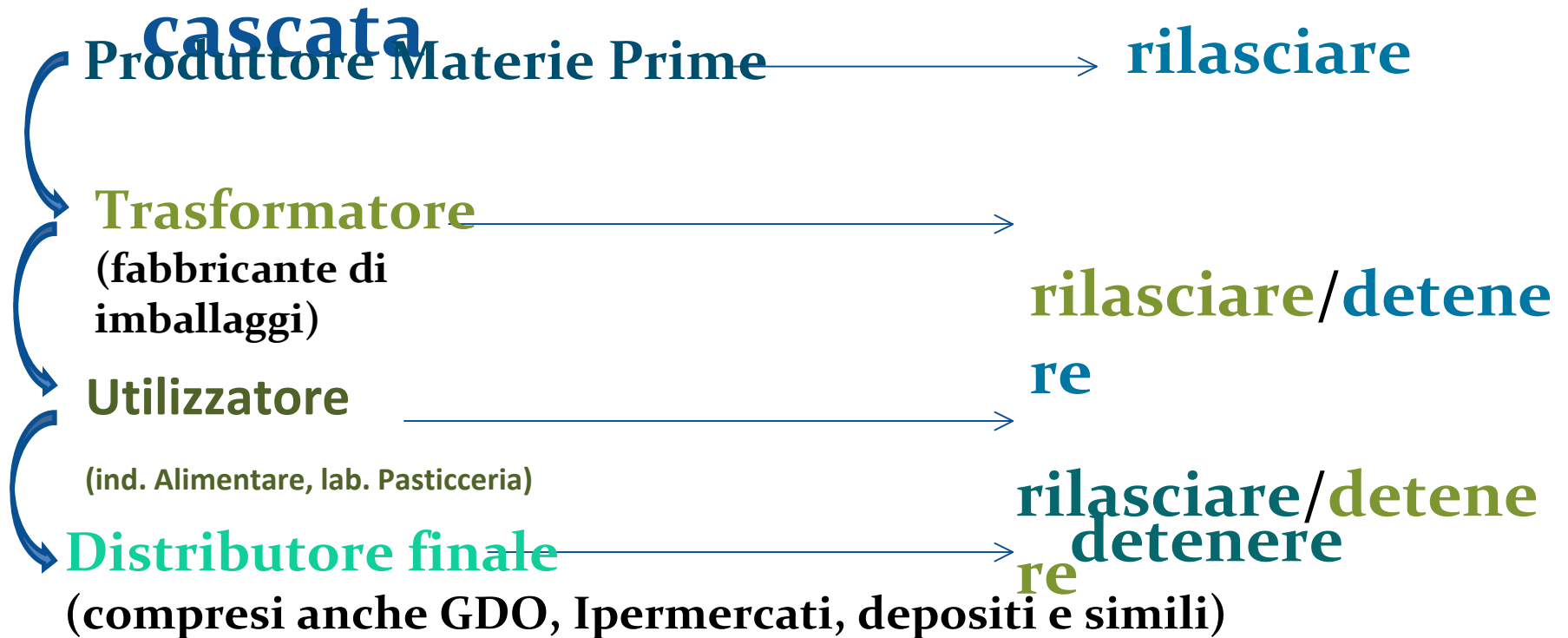
## Idoneità al contatto alimentare

Per il settore packaging sono previste per il materiale da imballaggio destinato al contatto diretto con i prodotti alimentari.

Caratteristica della gestione delle dichiarazioni di conformità alimentare è quella dell'effetto cascata.

# Effetto

## cascata



Qualsiasi commerciante o grossista che si innesti tra le categorie sopra riportate deve sempre :

---

**rilasciare/detene re**

# ***Regolamento CE 1935/2004 (art.16)***

## **Dichiarazione di conformità Compilazione (1)**

- ***Rilasciata su carta intestata con indirizzo***
- ***Identità del materiale (codice identificativo)***
- ***Indicazione conformità alle leggi citate***
- ***Informazioni su migrazioni specifiche***
- ***Specifiche relative all'impiego (condizioni prove migrazione globale)***

- **Dichiarazione di conformità**

- **Compilazione (2)**

- *Presenza additivi alimentari (dual use)*
- *Conformità*
- *requisiti barriera funzionale (se presente)*
- *Data del rilascio*
- *Nome, funzione, firma responsabile*

# ***Regolamento CE 1935/2004 (art.15)***

## **Etichettatura: informazioni**

### Commercializzazione diversa dal dettaglio su :

- Documenti accompagnamento
- Etichette o imballaggi
- Materiali stessi

### Commercializzazione al dettaglio su:

- Materiali o loro imballaggi
- Etichette poste sui materiali o loro imballaggi
- Cartellini visibili posti in vicinanza

# ***Rintracciabilità***

- sistemi in grado di individuare i prodotti
- sistemi di gestione della qualità per conformità Reg GMP
- *Potenziamento del sistema di controllo su base documentale (doc supporto)*
- *Controllo ed eventuale ritiro di merce non conforme dal mercato.*

# **TRACCIABILITA' & RINTRACCIABILITA'**

- **TRACCIABILITA'**: la capacità di definire il percorso di una materia prima dall'entrata in azienda fino alla consegna del prodotto finito che la contiene, ~~tramite "tracce" che ne consentono~~  la...

**RINTRACCIABILITA'**: la possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un imballaggio(...) attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione



# ***RINTRACCIABILITA' PERCHE'?***

## **Sicurezza**

- **recall efficace ed efficiente**
- **Identificazione e controllo di effetti accidentali a lungo termine**
- **gestione sottrazioni e frodi**

## **Aspetti Legali**

- **Obbligatoria a partire dal 27 Ottobre 2006**
- **chiara identificazione delle responsabilità**

## **QUALITA'**

- **Identificazione e correzione delle cause di fluttuazioni nella qualità nei processi**
- **Monitoraggio e ottimizzazione del processo produttivo**

# ***RINTRACCIABILITA' PERCHE'?***

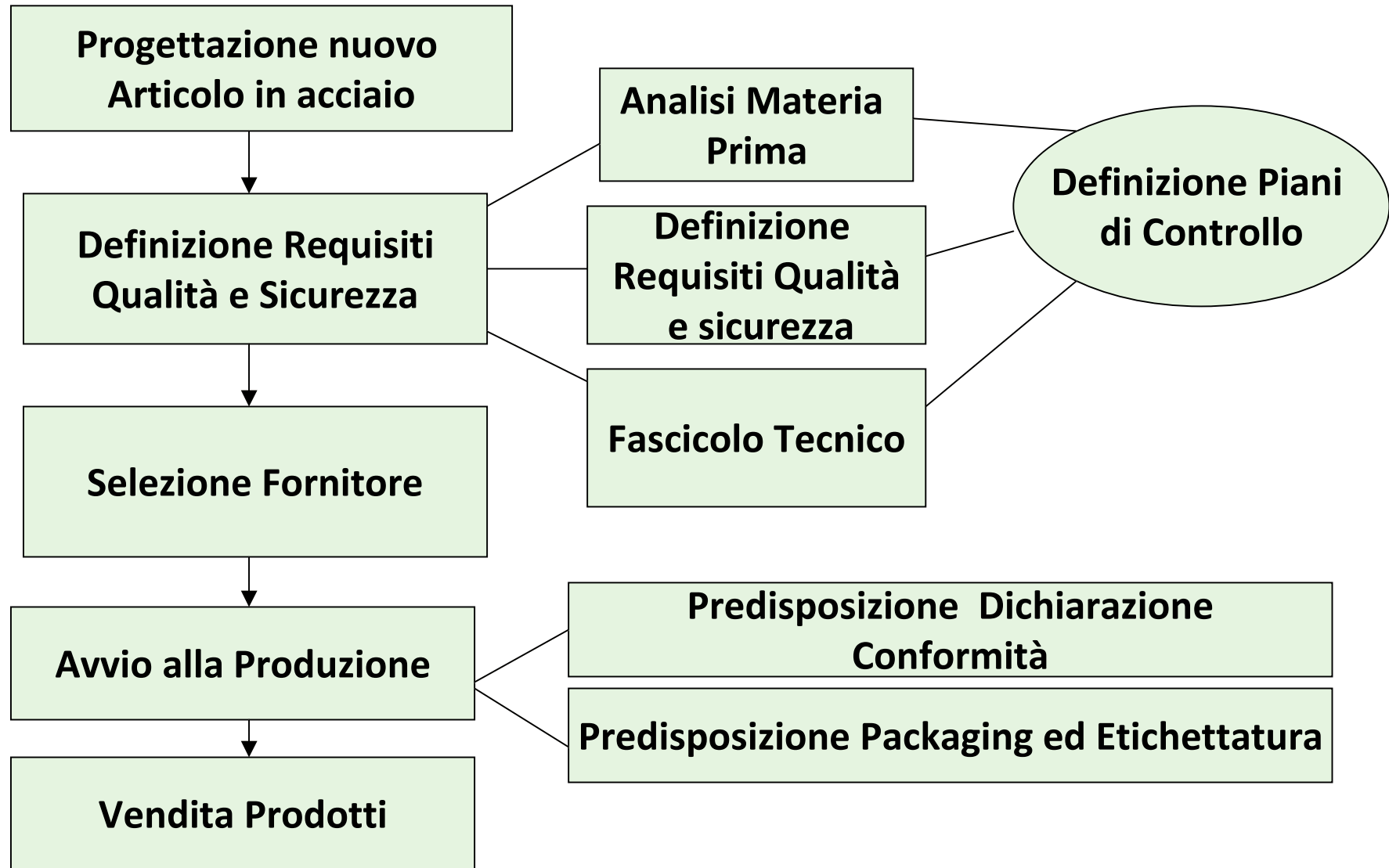
## **Marketing e Brand Image**

- trasparenza sulle origini e la storia del prodotto
- tutela della brand image
- Servizi a valore aggiunto per il consumatore (tracing on line)

## **Ottimizzazione dei flussi logistici**

- allineamento tra flussi fisici e informativi
- ottimizzazione delle attività logistiche
- automazione inventari periodici
- Riduzione quota di shrink (prodotti scaduti, reclami...)

# Flusso Qualità



# In Futuro

## *I nuovi approcci:*

- Sistema qualità e Rintracciabilità
- Trasparenza
- Sistema Reach
- Educazione del Consumatore

- ***Problemi da risolvere:***

### Complessità dei materiali

- *dal punto di vista chimico* ( Polimeri complessi)
- *dal punto di vista tecnologico* (Più materiali)

### Nuove sostanze

- *Complessità delle informazioni richieste*

# ***GMP cosa sono?***

Regolamento 2023/2006/CE, art 3. definizioni:

•GMP = **Good Manufacturing Practices** , buone pratiche di fabbricazione



gli aspetti di assicurazione della qualità che assicurano che i materiali e gli oggetti siano costantemente fabbricati e controllati, per assicurare la conformità alle norme ad essi applicabili e agli standard qualitativi adeguati all'uso cui sono destinati, senza costituire rischi per la salute umana o modificare in modo inaccettabile la composizione del prodotto

# ***GMP chi è obbligato?***

- Regolamento 2023/2006/CE, art 2:

## **Campo di applicazione**

Il presente regolamento si applica a tutti i settori e a tutte le fasi di produzione, trasformazione e distribuzione di materiali e oggetti, sino ad e ad esclusione della produzione di sostanze di partenza.

# ***GMP obbligati a cosa?***

- Regolamento 2023/2006/CE, art 4:

Gli operatori del settore devono garantire che le operazioni di fabbricazione siano svolte nel rispetto:



- ✓ delle norme generali sulle GMP

**Art. 5:** istituire, attuare e far rispettare un sistema di assicurazione della qualità efficace e documentato.

## ***GMP obbligati a cosa?***

- Regolamento 2023/2006/CE, art 5:
- tenere conto dell'adeguatezza del personale, delle sue conoscenze e competenze, nonché dell'organizzazione delle sedi e delle attrezzature;
- essere applicato tenendo conto della dimensione dell'impresa;
- I materiali di partenza devono essere selezionati e devono essere conformi con le specifiche prestabilite;

# ***GMP e sicurezza alimentare***

- Regolamento

Regolamento 1935/2004

## IGIENE

- Impianti ed attrezzature
- Procedure
- Registrazioni
- AC; AP
- Formazione

## SICUREZZA

- Materie Prime
- Coadiuvanti
- Semilavorati
- Imballi Primari

## ***GMP: norme volontarie***

### **ISO 22000:2005 PRP = GMP**

**PRP, programma di prerequisiti:** Condizioni e attività di base (della sicurezza alimentare) necessarie per mantenere un ambiente igienico lungo tutta la **filiera alimentare** (3.2) idoneo alla produzione, gestione e fornitura di **prodotti finiti** sicuri (3.5) e alimenti sicuri per il consumo umano.

- I PRP necessari dipendono dal segmento della filiera alimentare in cui opera l'organizzazione e dal tipo di organizzazione

## *Materiali metallici Normativa specifica*

- *Acciaio Inox : DM 21/03/1973 e aggiornamenti (DM 258 del 21 dicembre 2010 pubblicato sulla GU del 19 febbraio 2011)*

*Per tutti gli altri materiali metallici valgono le disposizioni di carattere generale!*

## *Materiali metallici: idoneità alimentare*

L'idoneità viene accertata mediante:

**-migrazione globale** (modalità descritte nella sezione 1 dell'All. IV)

**-migrazione specifica di CrIII e Ni** (modalità descritte nella sezione 2, punti 3 e 5 dell'All. IV)

**-\*migrazione specifica di Mn** (modalità descritte nella sezione 2, punto 10 dell'All. IV)

\* introdotta con il DM 258 del 21/12/2010

## ***Materiali metallici: idoneità alimentare***

Notifiche registrate nel 2010 per migrazione di materiali a contatto con gli alimenti (su partite di posate, pentole, utensili da cucina) per la presenza di eccessive quantità di materiali da contatto ritenuti nocivi sono ***oltre 200***.

Il più delle volte si tratta di posate per cessioni che superano i limiti di cromo provenienti soprattutto dalla Cina.



## DM 21/03/1973 - ultimi aggiornamenti

### SCELTA DEL SIMULANTE

/Numero di riferimento	Denominazione degli alimenti	Simulanti da utilizzare			
		A	B	C	D
<b>06.</b>	<b>Prodotti animali e uova</b>				
	<b>Pesci:</b>				
<b>06.01</b>	<b>A. freschi, refrigeranti, salati, affumicati</b>	X			X 3(*)
	<b>B. sotto forma di pasta</b>	X			X 3(*)
<b>06.02</b>	<b>Crostacei e molluschi (comprese le ostriche, i mitili, le lumache), non naturalmente protetti dalla loro conchiglia</b>	X			
	<b>Carni d'ogni specie zoologica (compresi i volatili e la selvaggina):</b>				
<b>06.03</b>	<b>A. freschi, refrigeranti, salati, affumicati</b>	X			X 4
	<b>B. sotto forma di pasta, di crema</b>	X			X 4
<b>06.04</b>	<b>Prodotti trasformati a base di carne (prosciutto, salame, pancetta ed altri)</b>	X			X 4
	<b>Conserven e semiconserven di carne e di pesce:</b>				
<b>06.05</b>	<b>A. in mezzo acquoso</b>				
	<b>B. in mezzo oleoso</b>	X (a)	X (a)		X
	<b>Uova senza guscio:</b>				
<b>06.06</b>	<b>A. in polvere o secche</b>				
	<b>B. altre</b>	X			
<b>06.07</b>	<b>Giallo d'uovo:</b>				
	<b>A. liquido</b>	X			
	<b>B. in polvere o congelato</b>				

# ***Sistema Integrato di Gestione***

Le norme ISO 9001, ISO 14001, ISO 22000 e OHSAS 18001 così come lo Standard BRC/IOP, pur presentando differenze tangibili, hanno in comune evidenti analogie:

1) logica "sistemica", ovvero ogni norma prevede una struttura organizzativa articolata in:

personale, responsabilità e procedure

2) gli obiettivi delle norme devono essere:

determinati, quantificabili, espliciti e formalizzati

3) il miglioramento continuo rende l'intero sistema dinamico nell'individuazione di nuovi obiettivi.

In particolare i sistemi hanno in comune:

- 1) il concetto di prevenzione come valore strategico
- 2) la presenza di un responsabile di sistema
- 3) il coinvolgimento totale di terze parti (fornitori, ecc)
- 4) la presenza di documentazione scritta e di registrazioni:  
manuale, procedure, istruzioni, registrazioni
- 5) il ruolo operativo del personale
- 6) la realizzazione periodica di audit per la verifica di eventuali non conformità e l'attivazione di eventuali azioni correttive
- 7) il ruolo attivo della Direzione che deve mettere a disposizione mezzi e risorse per il sistema di gestione

**I vantaggi** dell'integrazione del sistema qualità, ambientale, alimentare e sicurezza sono i seguenti:

- 1) maggiore efficienza dei sistemi grazie alla razionalizzazione delle risorse utilizzate
- 2) razionalizzazione del sistema documentale
- 3) omogeneità delle metodologie di gestione aziendale
- 4) uniforme politica e cultura aziendale con minimi o assenti conflitti di interessi tra le differenti funzioni aziendali
- 5) riduzione dei costi

# In Conclusione

- Progettazione
- Controllo Fornitori e materie prime
- GMP – HACCP
- Rintracciabilità
- Etichettatura
- Gestione dichiarazione di Conformità
- Verifiche, Valutazioni, piani di intervento, gestione delle non conformità

**GRAZIE PER L'ATTENZIONE**

**sambonet**

## **DOTT.SSA CLAUDIA SGUAITA**

**RESPONSABILE ASSICURAZIONE QUALITÀ SAMBONET PADERNO  
INDUSTRIE SPA**

**TEL 0321 879760 - MOBILE 348 3807646  
E.MAIL: CLAUDIA.SGUAITA@SAMBONET.IT**