

## CERTIFICAZIONI DEL SETTORE PACKAGING

Le certificazioni del settore packaging con l'obiettivo di **garantire la sicurezza igienico-sanitaria dei materiali destinati ad essere a contatto con gli alimenti e l'obiettivo** di rispondere pienamente agli obblighi legali specifici del settore. (Reg.CE 1935:2004, Reg.CE 2023/2006, D.M 21/03/1973, ecc.) per tutelare il consumatore sono:

- ✚ BRC-IOP
- ✚ UNI EN 15593:2008
- ✚ ISO 22000 Packaging
- ✚ GMP FEFCO/ESBO (settore del cartone ondulato)

Di seguito vi presentiamo le singole certificazioni con evidenziate le diverse peculiarità che le differenziano l'un l'altra:

### BRC-IOP:

Come nasce?	Nato dall'esigenza della GDO internazionale di avere certezze in materia di sicurezza igienico-sanitaria da parte dei loro fornitori dei materiali destinati ad essere a contatto con gli alimenti
A chi è rivolto?	<ul style="list-style-type: none"> <li>✚ Produttori di materiali a contatto con l'alimento MCA</li> <li>✚ Aziende di trasformazione di materiali a contatto con l'alimento MCA</li> <li>✚ Distributori di materiali a contatto con l'alimento MCA</li> <li>✚ Utilizzatori di packaging destinato al contatto alimentare e prodotto nelle linee di confezionamento</li> </ul>
Applicazione riguarda:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- la produzione e la fornitura di materiali da imballaggio usati per il confezionamento degli alimenti e per le attività di riempimento;</li> <li>- le operazioni preliminari di trasformazione che richiedono lo stesso livello di controllo igienico delle operazioni di trasformazioni finali o integrate;</li> <li>- la produzione e la fornitura di altri materiali non trasformati o semilavorati e usati o incorporati in materiali da imballaggio in operazioni di confezionamento o di riempimento alimentare;</li> <li>- i beni di consumo usa e getta che vengono a contatto con alimenti quali, ad esempio, piatti e bicchieri di plastica monouso.</li> </ul>
Come è organizzato lo standard?	<p>Lo standard si basa:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✚ sull'organizzazione;</li> <li>✚ sul sistema di autocontrollo igienico-sanitario (adozione di un sistema di analisi dei rischi)</li> <li>✚ sul sistema di gestione aziendale documentato;</li> <li>✚ sul controllo dell'ambiente produttivo, (standard igienici degli stabilimenti; controllo delle contaminazioni; controllo dell'igiene del personal).</li> </ul>

## UNI 15593:2008

Come nasce?	Nato come risposta operativa ai considerando del Reg. CE 2023/2006. La norma è stata elaborata in ambito europeo ed ha lo scopo di fornire uno strumento armonizzato per la messa in opera dei sistemi di gestione dell'igiene che sia accettato da tutti i paesi UE per facilitare il commercio di materiali per imballaggio e alimenti confezionati e favorire un livello di sicurezza e igiene dei prodotti costante fra produttori diversi.
A chi è rivolto?	<ul style="list-style-type: none"> <li>✚ Produttori di materiali a contatto con l'alimento</li> <li>✚ Trasformazione di packaging</li> <li>✚ Distributori di packaging e di materiali a contatto con l'alimento</li> <li>✚ Utilizzatori di packaging e materiali a contatto con gli alimenti destinato/i al contatto alimentare e prodotto/i nelle linee di confezionamento</li> </ul>
Applicazione riguarda:	Tutti gli aspetti della gestione dell'igiene nella produzione degli imballaggi e specifica i requisiti per un sistema di gestione dell'igiene per fabbricanti e fornitori di imballaggi per alimenti inclusi immagazzinaggio e trasporto.
Come è organizzato lo standard?	<p>Lo standard si basa:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✚ Su un sistema di gestione aziendale finalizzato a garantire l'igiene e la sicurezza dei materiali per gli alimenti</li> <li>✚ sull'applicazione di pratiche igieniche che i fabbricanti di imballaggi devono applicare considerandosi parte della filiera alimentare</li> <li>✚ sull'applicazione dei principi dell'analisi e della valutazione di tali rischi</li> <li>✚ sulla valutazione di contaminanti fisici, chimici, biologici</li> <li>✚ sulla dimostrazione della conformità ai requisiti di igiene e sicurezza previsti dalla normativa vigente</li> <li>✚ sulla Tracciabilità dei materiali lavorati</li> </ul>

## GMP FEFCO/ESBO

Come nasce?	Creata dalla Federazione Europea dei Produttori di Cartone Ondulato con lo scopo di definire i requisiti che le aziende produttrici e fornitrici di imballi in cartone ondulato e di cartoncino teso devono soddisfare per rispondere alle esigenze di igiene e sicurezza alimentare richieste a livello legislativo e contrattuale.
A chi è rivolto?	<ul style="list-style-type: none"> <li>✚ Produttori di materiali in cartone ondulato a contatto con l'alimento</li> <li>✚ Trasformatori, distributori ed utilizzatori di packaging e di materiali a contatto con l'alimento destinato/i al contatto alimentare e prodotto/i nelle linee di confezionamento</li> </ul>
Applicazione riguarda:	Specificamente il settore del cartone ondulato e del cartoncino tenendo conto della specifica tecnologia produttiva evitando così inutili appesantimenti gestionali imposti da norme applicabili genericamente al settore degli imballaggi.
Come è organizzato lo standard?	<p>Lo standard GMP-FEFCO si basa su:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✚ sistema di gestione qualità</li> <li>✚ rispetto standard interni all'azienda (come quelli BRC-IOP)</li> <li>✚ controllo contaminazioni (microbiche, fisiche o chimiche) secondo un sistema HACCP</li> <li>✚ igiene del personale.</li> </ul>

## ISO 22000

<p>Come nasce?</p>	<p>Nasce dall'esigenza di armonizzare a livello internazionale i diversi standard volontari nazionali sviluppati per la gestione della sicurezza alimentare attraverso il metodo HACCP, ma con un approccio "gestionale" anziché di mera applicazione del metodo.</p>
<p>A chi è rivolto?</p>	<p>Nell'ambito del settore packaging la norma si applica a:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✚ Produttori di materiali a contatto con l'alimento</li> <li>✚ Trasformazione di packaging</li> <li>✚ Distributori di materiali a contatto con l'alimento</li> <li>✚ Utilizzatori di packaging destinato al contatto alimentare e prodotto nelle linee di confezionamento</li> </ul>
<p>Applicazione riguarda:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ la produzione e la fornitura di materiali da imballaggio usati per il confezionamento degli alimenti e per le attività di riempimento;</li> <li>✓ le operazioni preliminari di trasformazione che richiedono lo stesso livello di controllo igienico delle operazioni di trasformazioni finali o integrate;</li> <li>✓ la produzione e la fornitura di altri materiali non trasformati o semilavorati e usati o incorporati in materiali da imballaggio in operazioni di confezionamento o di riempimento alimentare;</li> <li>✓ i beni di consumo usa e getta che vengono a contatto con alimenti quali, ad esempio, piatti e bicchieri di plastica monouso.</li> </ul>
<p>Come è organizzato lo standard?</p>	<p>La norma si basa:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✚ Sulla comunicazione interattiva fra l'azienda interessata e i diversi attori a monte e a valle della catena di fornitura</li> <li>✚ Su un sistema di gestione attivo ed efficace costantemente aggiornato</li> <li>✚ Sul controllo di processo</li> <li>✚ Sui Principi HACCP - ISO 22000: secondo i 7 principi del Codex</li> <li>✚ Sui Programmi dei prerequisiti: condizioni e procedure trasversali mirate al controllo di aspetti ambientali e operativi che costituiscono il fondamento per il sistema HACCP</li> <li>✚ Sulla compatibilità e integrabilità completa con la norma UNI EN ISO 9001: 2008 e con la norma UNI EN ISO 14001: 2004, ed integrazione del metodo HACCP all'interno del modello gestionale.</li> </ul>

Tutte queste certificazioni puntano alla realizzazione di prodotti sicuri ed all completa soddisfazione dei consumatori, ma

**Quali sono i principali vantaggi per le aziende nell'applicare uno dei diversi standard?**

I principali vantaggi degli schemi presentatovi sono:

UNI EN 15593	BRC IOP	ISO 22000	GMP FEFCO/ESBO
Aumento della comunicazione tra le diverse parti interessate della catena produttiva attraverso un'accurata loro identificazione e adeguati controlli dei rischi.	Accesso facilitato come fornitori di packaging per i mercati europei da parte dei produttori di alimenti a marchio.	fornire garanzie in tema di qualità e sicurezza alimentare.	Rapida localizzazione ed eliminazione delle possibili fonti di contaminazione presenti nello stabilimento
Alternativa valida allo standard BRC IOP per la gestione degli aspetti igienici nella produzione di imballaggi per uso alimentare;	Limita il numero di verifiche subite da parte di clienti del settore alimentare, in quanto azienda certificata che subisce audit da enti terzi;	soddisfaccimento di tutte le parti interessate (autorità, consumatori, aziende alimentari, ecc)	Rapida rassicurazione per gli utilizzatori finali di imballaggi in cartone in quanto l'azienda viene auditata da un ente terzo
Rapida rispondenza ai requisiti dello standard per le aziende che già applicano un sistema di gestione per la qualità secondo le norme ISO 9000 o utilizzano la metodologia HACCP.			
Soddisfazione dei requisiti dei vari regolamenti e leggi specifici del settore (Reg.CE 1935/2004 , Reg.CE 2023/2006, D.M 21/03/1973, ecc.) per i fornitori/produttori di imballaggi, confezionatori/riempitori e dettaglianti.			
Compatibilità ed integrabilità con altre norme di sistema (ISO 9001:2008, ISO 14001:2004) e standards di prodotto			

Lo studio Master Ecology è in grado di fornire alle aziende una consulenza semplice e chiara per tutte le tipologie di certificazioni presentate con ottenimento delle relative certificazioni attraverso l'implementazione del seguente iter:

- Audit iniziale al fine della Progettazione del Sistema di Gestione aziendale prescelto;
- Verifica conformità legislativa, strutturata in modo da accertare la **conformità** a tutti gli aspetti cogenti contenuti nel **Reg. CE 2023/2006** o da questo richiamati (Reg. CE 1935/2004) per i materiali a contatto con gli alimenti.
- Incontri in loco per interviste al personale coinvolto;
- Redazione del manuale aziendale, delle procedure, delle istruzioni di lavoro e della modulistica;
- Assistenza all'utilizzo della documentazione e delle procedure: formazione al personale;
- Conduzione degli audit interni per verificare la corretta applicazione del sistema scelto, delle pratiche igieniche predisposte, la correttezza delle dichiarazioni di conformità e qualsiasi altro documento di supporto, la rintracciabilità dei materiali;
- Assistenza nella scelta dell'Ente di Certificazione e nella preparazione delle pratiche;
- Assistenza durante la certificazione.

Per maggiori informazioni contattateci al n° 0522506138 - 3934465680 o inviate una mail all'indirizzo: [info@studiomasterecology.it](mailto:info@studiomasterecology.it)