Garanzia di sicurezza alimentare: rigorosi processi di pulizia e severi standard globali

La sicurezza alimentare riguarda tutti. I nostri rigorosi processi garantiscono la sicurezza degli RPC IFCO per il trasporto degli alimenti ogni volta che vengono utilizzati.

Boxcloser

IFCO sa che per i nostri clienti la sicurezza alimentare è importante quanto la freschezza e la qualità: ecco perché aderiamo a rigorosi standard di igiene e sanificazione globali.

Nell'ambito della catena di fornitura alimentare, patogeni e virus costituiscono un rischio per le persone e i raccolti. Gli alimenti possono diventare pericolosi quando vengono contaminati da batteri, virus, parassiti o agenti chimici in grado di veicolare malattie. La contaminazione può aver luogo in qualsiasi fase della catena di fornitura alimentare.

Dal momento che i nostri RPC sono concepiti per essere riutilizzati, il processo di pulizia svolge un ruolo fondamentale per garantirne la sicurezza: ecco perché i processi di lavaggio e sanificazione da noi utilizzati si basano sulla scienza della pulizia. Provvediamo inoltre a costanti test di igiene al fine di verificare che il processo di pulizia risulti efficace e in grado di eliminare i batteri nocivi.

Rigorosi processi di pulizia, a livello globale

Gli RPC IFCO sono concepiti e realizzati in resistente polipropilene per uso alimentare, un materiale che può essere efficacemente lavato e sanificato.

Durante le varie fasi della catena di fornitura alimentare, gli RPC IFCO vengono sottoposti a regolari controlli a livello di pallet, nell'ambito del nostro processo a circuito chiuso SmartCycle™ di gestione del pooling. Una volta utilizzati, gli RPC vengono raccolti da IFCO, per poi essere trasportati presso i nostri centri di lavaggio altamente automatizzati. Ciascun RPC IFCO viene pulito e igienizzato individualmente nell'ambito di un processo convalidato basato su rigorose linee guida aziendali, applicate presso tutti i nostri centri di lavaggio a livello globale.

Gli impianti di lavaggio IFCO applicano le più rigorose procedure igieniche e i nostri processi di pulizia leader del settore sono stati certificati da un revisore indipendente. È dimostrato che i nostri processi di lavaggio, risciacquo e sanificazione sono in grado di rimuovere/disattivare contaminanti, batteri e virus compresi, dalle superfici degli RPC.

Sistemi di comprovata efficacia e un approccio sistematico

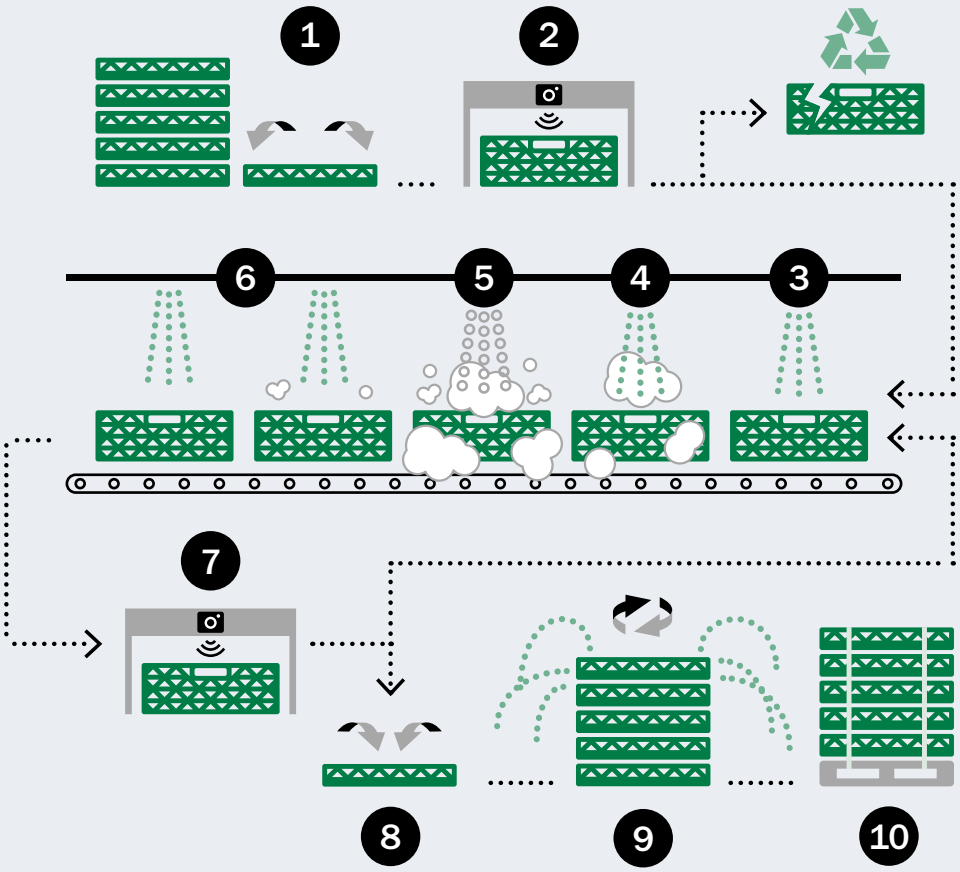
Il nostro sistema proprietario di pulizia e sanificazione utilizza una combinazione ideale di detergente, disinfettante, pressione di spruzzo, flusso d'acqua elevato, temperatura dell'acqua e tempo di lavaggio al fine di ottenere risultati ottimali. I detergenti e gli antimicrobici utilizzati nel processo di pulizia sono di dimostrata efficacia nella lotta contro gli agenti patogeni umani e vegetali.

Il rischio di contaminazione incrociata viene inoltre scongiurato ricorrendo a misure di separazione fisica fra contenitori in entrata e in uscita.

La soluzione IFCO SmartGuardian™ provvede a un costante monitoraggio dei processi di lavaggio, mentre i dati vengono costantemente convalidati.

IFCO è l'unica azienda a offrire un simile livello di sicurezza e processi di lavaggio e sanificazione di comprovata efficacia a livello globale.

Processo di lavaggio IFCO SmartCycle™



1 Gli RPC raggiungono il centro servizi IFCO e vengono aperti per essere sottoposti a pulizia

2 Controllo della funzione meccanica: gli RPC danneggiati vengono inviati alla riparazione o al riciclaggio

3 Pre-risciacquo con acqua calda ad alta pressione per separare e rimuovere ulteriori detriti

4 Lavaggio più importante con acqua calda ad alta pressione con detergenti altamente efficaci

5 Le cassette RPC vengono sanificate con disinfettanti altamente efficaci

6 Risciacquo con acqua fresca per rimuovere eventuali prodotti chimici residui

7 Controllo di qualità: gli RPC che non soddisfano gli standard di qualità IFCO tornano nuovamente indietro al lavaggio

8 Gli RPC vengono piegati e impilati

9 Il processo di asciugatura a centrifuga rimuove l'acqua con una rapida rotazione degli RPC impilati

10 Gli RPC impilati vengono pallettizzati e messi in sicurezza

© IFCO 06/2020 | Tutti i diritti riservati | I processi possono variare in alcuni paesi

I processi di lavaggio e sanificazione impiegati presso IFCO si basano sulla scienza della pulizia, esemplificata da una matrice basata su quattro variabili: detersione meccanica, concentrazione, temperatura e tempo di contatto.

Ai fini di un'analisi più particolareggiata della scienza della pulizia da noi utilizzata, è necessario comprendere e padroneggiare l'interazione fra le variabili.

Una corretta combinazione di queste variabili garantisce un'efficace riduzione dei residui e contaminanti di tutti i tipi, nonché degli agenti patogeni eventualmente accumulatisi sulle cassette durante le varie fasi della catena di fornitura.

Basati su metodi scientifici di comprovata efficacia, i processi di lavaggio e sanificazione sono del tutto affidabili: potete essere certi che ogni RPC IFCO che utilizzate soddisfa i nostri rigorosi standard globali per l'igiene.

Processo di lavaggio IFCO a tunnel

IFCO SmartGuardian™

Detersione meccanica

La detersione meccanica, sotto forma di spray o di getto d'acqua, stacca tracce di terreno, residui e contaminanti, mentre i detergenti li rimuovono dalla superficie in fase di lavaggio.

Concentrazione

Specifiche concentrazioni di detergente risultano particolarmente efficaci a determinate temperature nel rimuovere i terreni target. Questi ultimi variano a seconda del tipo di alimento o di prodotto deperibile trasportato. La concentrazione di disinfettante utilizzata dipende dai microrganismi target e dall'efficacia antimicrobica dimostrata.

Temperatura

Le temperature più elevate accrescono l'efficacia dei tensioattivi, vale a dire dei composti in grado di rimuovere i contaminanti dalle superfici. Si tratta di un equilibrio delicato: in presenza di acqua troppo calda, le proteine presenti nel terreno potrebbero aderire alle superfici e i disinfettanti potrebbero evaporare.

Tempo di contatto

Il tempo di contatto ottimale è quello sufficiente a consentire ai disinfettanti di restare sulla superficie per eliminare o disattivare i microrganismi target. Facciamo uso di disinfettanti ossidanti perché sono rapidi, efficienti ed efficaci contro un'ampia gamma di microorganismi.

© IFCO 11/2019 | Tutti i diritti riservati

Monitoraggio e convalida costante

Provvediamo a un monitoraggio costante di tutti i nostri processi di pulizia e ne convalidiamo l'efficacia a tutti i livelli. Ogni RPC IFCO ripulito e ogni processo di lavaggio IFCO viene monitorato al 100% utilizzando Smart-Guardian™, la soluzione digitale di software di proprietà IFCO.

I nostri processi di pulizia mirano a eliminare i patogeni che rischiano di compromettere la sicurezza alimentare e conducono una lotta senza sosta contro i microrganismi. I batteri o i virus vegetali riscontrabili nella catena di fornitura alimentare non hanno alcuna possibilità contro i detergenti e i disinfettanti utilizzati nell'ambito del rigoroso processo di lavaggio IFCO.

Monitoraggio Smart Guardian™

- SmartGuardian™ registra la temperatura dell'acqua e i detergenti disinfettanti utilizzati, interrompendo il processo di lavaggio qualora qualsiasi procedura scenda al di sotto di un livello ottimale.
- SmartGuardian™ genera un report quotidiano delle attività per ciascun turno.
- Al pallet viene applicata un'etichetta a conferma del fatto che gli RPC puliti e asciutti compresi nella pila sono conformi a tutti i requisiti IFCO in materia di lavaggio e sanificazione.

Certificazioni e convalide da parte di agenzie esterne

- Il nostro partner globale per l'igienizzazione garantisce che i detergenti e disinfettanti sono efficaci nei confronti di una vasta gamma di agenti patogeni umani e vegetali.
- Il processo di lavaggio a tunnel IFCO è stato convalidato da un centro di ricerca esterno, che ha verificato l'efficacia nell'eliminazione dei batteri attaccati alle superfici delle RPC IFCO e nella rimozione o inattivazione di virus vegetali.

Programma di monitoraggio ambientale IFCO

Fra i patogeni oggetto dei nostri test si annoverano:

- Salmonella
- Listeria
- E. coli
- Campylobacter
- ToBRFV

Test e verifiche igienici

IFCO e vari esperti indipendenti in materia di sicurezza alimentare provvedono a verificare regolarmente il nostro processo di lavaggio: una volta lavati, sciacquati, sanificati e asciugati, gli RPC vengono prelevati dal processo di lavaggio e sottoposti a test volti a verificare la presenza di adenosina trifosfato (ATP) e indicatori batterici. Test e verifiche costanti dimostrano che i processi da noi utilizzati sono efficaci nel rimuovere o disattivare i contaminanti, così da consentire il ripetuto riutilizzo degli RPC IFCO.

Campionamento a zona

Provvediamo a operazioni di campionamento batterico degli RPC IFCO e delle superfici dei dispositivi di lavaggio. I test in questione verificano che sia la pulizia degli RPC che delle superfici dei dispositivi di lavaggio sia stata effettuata adeguatamente. Durante i test mirati all'individuazione di organismi indicatori, IFCO adotta un approccio a zona.

Zona 1: Le superfici degli RPC a diretto contatto con gli alimenti. I test verificano l'efficacia dei processi di lavaggio degli RPC.

Zona 2: Superfici delle attrezzature dei dispositivi di lavaggio. I test verificano che queste zone vengano anch'esse ripulite e mantenute adeguatamente.

Test ATP

Presso i centri di lavaggio IFCO, provvediamo quotidianamente a sottoporre gli RPC lavati, sciacquati e sanificati a campionamenti volti a verificare la presenza di adenosina trifosfato (ATP). Le operazioni di monitoraggio ATP individuano istantaneamente l'eventuale presenza di materiale organico. In caso di esito positivo, siamo in grado di adottare immediati procedimenti correttivi e riportare i processi alla normalità.

Questo rigoroso protocollo di test, verifica e convalida ha i suoi vantaggi.

In oltre 25 anni di attività nel settore pooling, non sono mai stati documentati casi di trasmissione di patogeni tramite gli RPC IFCO.

IFCO considera la sicurezza alimentare una priorità e investe risorse e competenze al fine di garantire la conformità dei nostri RPC agli standard di sicurezza alimentare in vigore nel settore e a livello internazionale.

IFCO attribuisce grande importanza alla sicurezza alimentare. Rispettiamo le pratiche di buona fabbricazione (GMP) e impartiamo ai nostri dipendenti una formazione adeguata in materia di sicurezza alimentare, procedure di igiene personale e sanificazione.

I dipendenti addetti all'assistenza clienti sono esperti nella prevenzione delle patologie di origine alimentare e vantano inoltre un'approfondita conoscenza dei processi di lavaggio e disinfezione dei contenitori.

Assicurano che gli RPC IFCO siano adatti al trasporto ripetuto di alimenti in tutta sicurezza.

Assistiamo partner e clienti e agevoliamo l'introduzione di programmi di sicurezza alimentare.

Nell'ambito della catena di fornitura alimentare, patogeni e virus costituiscono un rischio per le persone e i raccolti. Gli alimenti possono diventare veicoli di malattie quando contaminati da batteri, virus, parassiti o agenti chimici. La contaminazione può aver luogo in qualsiasi fase della catena di fornitura alimentare.

Al fine di prevenire la contaminazione e la diffusione di patogeni alimentari, è opportuno utilizzare tecniche appropriate di manipolazione, stoccaggio e preparazione alimentare, scegliendo imballaggi e fornitori adeguati.

Suggerimento 1: Sviluppo di un programma di sicurezza alimentare

Varare un programma di sicurezza alimentare finalizzato a individuare i rischi per la vostra organizzazione, formulare strategie di controllo dei rischi, chiarire le esigenze in materia di formazione e determinate punti di monitoraggio essenziali. Promuovere "Campioni della sicurezza alimentare" incoraggiando la conformità ai comportamenti desiderati in materia di sicurezza alimentare e trasformare la sicurezza alimentare nella norma sociale.

Suggerimento 2: utilizzare il giusto imballaggio

Optare per soluzioni di imballaggio che siano puliti e sanificati adeguatamente, e riutilizzabili. Realizzati in polipropilene per uso alimentare, gli RPC IFCO non trattengono l'umidità: ciò previene la crescita di muffe e funghi e impedisce la creazione di parassiti. La ventilazione ottimale offerta, evita la maturazione eccessiva e il deterioramento dei prodotti freschi. La robustezza degli RPC protegge i prodotti da eventuali danni, mentre il nostro sistema di movimentazione "one-touch" consente di ridurre al minimo la manipolazione manuale degli alimenti.

Suggerimento 3: immagazzinare correttamente gli imballaggi vuoti

Potete contribuire alla sicurezza alimentare impilando gli RPC al chiuso ed evitando di utilizzarli come contenitori per qualsiasi tipo di rifiuti.

Suggerimento 4: coinvolgere i partner

Al fine di assicurare un grado di sicurezza ottimale, i vostri fornitori dovranno anch'essi attenersi a rigorose linee guida. IFCO è disponibile a condividere le proprie conoscenze in materia di sicurezza alimentare con altri partecipanti alla catena di fornitura dei prodotti freschi. Siamo tutti tenuti a collaborare al fine di tutelare la salute pubblica nonché l'integrità delle colture: per questo motivo siamo pronti a collaborare con i partner e a offrirvi il nostro supporto.

Utilizzati fin dal 1992 per miliardi di spedizioni di derrate deperibili, gli RPC IFCO non sono mai stati identificati come causa di un focolaio di contaminazione alimentare.

Perché fidarsi di IFCO in materia di sicurezza alimentare

Ci impegniamo al massimo al fine di introdurre programmi di sicurezza alimentare efficaci e di standardizzare i nostri processi globali, così da poter fornire una garanzia di sicurezza alimentare prima della consegnare di prodotti alimentari freschissimi secondo modalità efficienti dal punto di vista dei costi.

- Il nostro processo di lavaggio viene costantemente monitorato dalla soluzione di proprietà Smart-Guardian™, che provvede ad avvisare gli operatori qualora un qualsiasi elemento del sistema risulti funzionare a un livello non ottimale.
- Il nostro processo di lavaggio è stato convalidato da laboratori di ricerca indipendenti incaricati di determinarne i limiti critici.
- Provvediamo a effettuare costanti test di verifica degli RPC IFCO al fine di garantire che batteri e virus non sopravvivano al processo di sanificazione.
- Nell'ambito di una cultura aziendale volta in costante miglioramento, siamo sempre pronti a far fronte a nuove minacce e a trovare il modo di mitigarle.

Grazie ai metodi scientifici di comprovata efficacia da noi adottati, potete essere certi che ciascun RPC IFCO sia adeguatamente igienizzato e adatto al trasporto in sicurezza degli alimenti ogni volta che lo utilizzate.

Avete bisogno di assistenza? Volete saperne di più? Non esitate a contattarci!

Il modo più semplice di porre a IFCO domande in materia di sicurezza alimentare consiste nel contattare la sede aziendale più vicina. È sufficiente inviare un'e-mail o un fax o effettuare una telefonata. Non mancate di esporci i vostri dubbi. Saremo lieti di rispondere a qualsiasi domanda. Per ulteriori informazioni, visitare il sito IFCO.com

IFCO SYSTEMS Italia S.r.l.
Corso Stati Uniti, 18b | 35127 Padova (PD) | Italia
T: +39 49 8538401 | F: +39 49 8538441
www.ifco.com

IFCO collabora con i coltivatori e i rivenditori per fornire cibi più sani e più freschi in tutto il mondo.
Per maggiori informazioni, visitare il sito IFCO.com.

© IFCO-CB-316 | 07/2020 | Tutti i diritti riservati