

CROSS CONTAMINATION E SET-OFF DEGLI INCHIOSTRI

SAFE SUSTAINABLE SOLUTIONS



Cosa deve fare l'Azienda per evitare contaminazioni?

Deve implementare e rispettare **BUONE PRATICHE DI FABBRICAZIONE**. In pratica: **Qualità e conformità totale!**

Il **Regolamento 2023/06/CE** è uno strumento legislativo per tutelare la sicurezza dei consumatori ed è in applicazione al Regolamento 1935/04/CE ove si prescrive che i materiali e gli oggetti devono essere prodotti conformemente alle buone pratiche di fabbricazione.

Il Regolamento 2023/06/CE stabilisce le norme relative alle buone pratiche di fabbricazione, per i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti e si applica a tutti i settori e a tutte le fasi di produzione, trasformazione e distribuzione di materiali e oggetti.

Nell'ambito dei materiali e oggetti si intende anche il packaging destinato al confezionamento e al contenimento dei prodotti alimentari.

LA NOSTRA SOLUZIONE

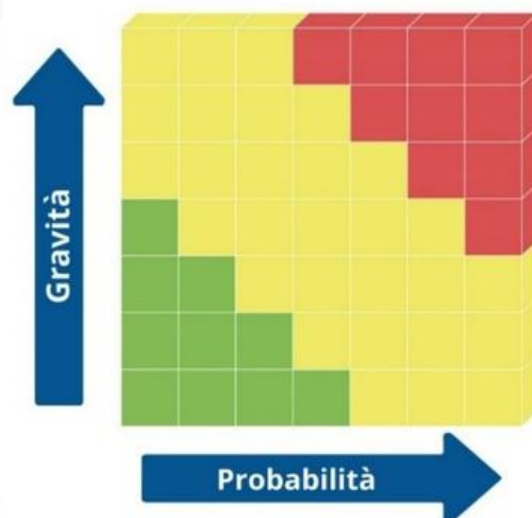
Studio di valutazione del rischio correlato a contaminazioni ambientali che possono avvenire nello stabilimento:

Lo studio di cross contamination si basa sulla caratterizzazione delle materie prime, e sulla ricerca sui prodotti finiti delle sostanze individuate come protagoniste di cross contamination con potenziale impatto sulla sicurezza. Nell'indagine vengono caratterizzati e valutati anche altri potenziali responsabili della presenza di chemicals sui prodotti finiti, quali gli adesivi impiegati.

Lo studio mira ad individuare, attraverso una caratterizzazione dei materiali prima dello stoccaggio e dopo la lavorazione dell'azienda, il contenuto delle sostanze pericolose o tossiche che possono derivare da una cross contamination nel processo produttivo.

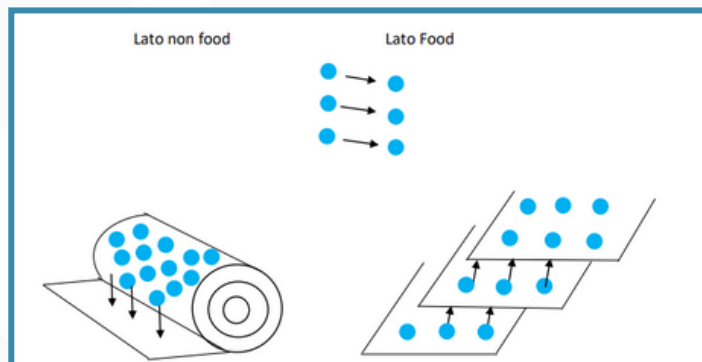
L'approccio di Food Contact Center, a seguito della valutazione documentale fornita dal cliente, è quello di selezionare le sostanze, creando uno schema **GRAVITA' / PROBABILITA'**, in base alla volatilità e allo stesso tempo alla pericolosità che possono apportare in una valutazione del rischio di stabilimento.

Il Laboratorio propone di condurre test mirati per le sostanze con più alta valutazione del rischio sui materiali sia prima dello stoccaggio in magazzino che sul prodotto finito.



Non solo...

Gli inchiostri da stampa, secondo il Reg. CE 1935/2004, sono elencati tra i gruppi di materiali e oggetti che potrebbero essere disciplinati da misure specifiche. In base a quanto riportato dal Reg. CE 2023/2006, **gli inchiostri da stampa non devono trovarsi direttamente a contatto con il prodotto alimentare.**



- Gli inchiostri da stampa applicati sul lato dei materiali o degli oggetti non a contatto con il prodotto alimentare devono essere formulati e/o applicati in modo che le sostanze presenti sulla superficie stampata non siano trasferite al lato a contatto con il prodotto alimentare:
 - a. Attraverso il substrato
oppure
 - b. Causa del set-off quando vengono impilati o sono sulle bobine
- Materiali e oggetti stampati in stato finito o semifiniti vanno movimentati e immagazzinati in modo che le sostanze presenti sulla superficie stampata non siano trasferite al lato a contatto con il prodotto alimentare:
 - a. Attraverso il substrato
oppure
 - b. Causa del set-off quando vengono impilati o sono sulle bobine in concentrazioni che portino a livelli di sostanza nel prodotto alimentare non in linea con le prescrizioni di cui all'articolo 3 del regolamento (CE) n. 1935/2004.
- Le superfici stampate non devono trovarsi direttamente a contatto con il prodotto alimentare.

L'approccio proposto dal laboratorio, a meno che il committente non sia in possesso di campione che è già sottoposto in magazzino per un periodo prolungato, prevede un invecchiamento accelerato in stufa utilizzando un peso di 1 kg per simulare l'effetto dell'immagazzinamento del materiale.

Successivamente i materiali vengono analizzati dopo estrazione del campione, per caratterizzare i componenti degli inchiostri, e valutazione del lato interno previo contatto con MPPO, per individuare i contaminanti degli inchiostri che sono stati trasferiti al lato food. La procedura è conforme alla UNI/TS 11788:2020.

La Direzione del laboratorio

Rev.0 del 17/09/2025