

Spumador S.p.A. Stabilimento di Sulmona	SVERSAMENTO DELLE PREFORME PET NELLA TRAMOGGIA DI ALIMENTAZIONE SOFFIATRICE E SVERSAMENTO TAPPI	IO/AQ Rev. 00 del 20/10/2014 Pagina 1 di 3
--	--	---

Inizio produzione

1. SCOPO

Standardizzare le procedure di carico delle preforme PET e dei tappi all'interno delle tramogge di alimentazione delle macchine evitando l'utilizzo di preforme/tappi difettosi o dalle caratteristiche igieniche non soddisfacenti con conseguenti possibili contaminazioni di tipo fisico del prodotto finito.

2. CAMPO DI APPLICAZIONE

Preforme, Tappi

3. RESPONSABILITA'

Di tutto il personale addetto alle soffiatrici, alle riempitrici. Magazzinieri e Controllo Qualità

4. FREQUENZA

In continuo

5. ATTREZZATURE

Aria compressa, scopa

6. PROCEDURA SVERSAMENTO PREFORME

Le preforme PET sono confezionate dalle ditte fornitrici in buste di polietilene sigillate, contenute in scatole di cartone ondulato con coperchio (octabin) oppure in cassoni plastici, contenenti un numero fisso e costante di preforme.

Le scatole di cartone sono poste a loro volta su pallet 800 x 1200.

- Al momento dell'utilizzo in linea verificare l'integrità della scatola di cartone e/o della busta di polietilene all'interno del cassone plastico: scatole danneggiate contenenti tagli o ammaccature e/o cassoni aventi il sacco di polietilene aperto, vanno isolate e valutate a parte (vedi punto 7).

- La scatola di cartone viene aperta asportando manualmente il coperchio e ripiegando verso l'esterno i lembi della busta di polietilene.

Il cassone plastico viene aperto asportando manualmente il nastro adesivo di chiusura del sacco di polietilene e ripiegando verso l'esterno i lembi del sacchetto medesimo.

Così operando si evita la possibilità che corpi estranei e/o sporcizia eventualmente presenti all'esterno dell'imballo finiscano a diretto contatto con le preforme PET.

- Dopo controllo visivo delle preforme PET avente lo scopo di escludere la presenza di corpi estranei, si procede al loro caricamento sulla pedana di carico della tramoggia di alimentazione.

IMPORTANTE: servendosi di aria compressa e/o scopa, pulire sempre il piano di appoggio della pedana di carico della tramoggia da frammenti di legno provenienti dal pallet e da preforme PET accidentalmente cadute.

Verifiche antecedenti l'impiego delle preforme

- verificare che la tipologia di preforma sia quella prevista per il prodotto in imbottigliamento (SR – scheda di linea), che l'imballo esterno sia integro e pulito e che l'etichetta octabin sia leggibile e riporti tutti i dati richiesti per la tracciabilità

Spumador S.p.A. Stabilimento di Sulmona	SVERSAMENTO DELLE PREFORME PET NELLA TRAMOGGIA DI ALIMENTAZIONE SOFFIATRICE E SVERSAMENTO TAPPI	IO/AQ Rev. 00 del 20/10/2014 Pagina 2 di 3
--	--	---

- Controllare visivamente le preforme PET all'interno della tramoggia ed il sacco di polietilene vuoto al fine di verificare l'assenza di corpi estranei o residui di sporcizia.
- Verificare che non vi siano difettosità delle preforme come da foto esemplificative fornite.

Importante: Nel caso in cui le verifiche abbiano evidenziato difettosità, mettere in quarantena gli imballi e avvisare il CQ. Evitare il contatto delle preforme PET con le mani. Usare sempre, se necessario, i guanti sterili monouso in dotazione.

Il cartone ed il sacco di polietilene sono ripiegati e trattati come materiale di recupero.
I cassoni plastici sono resi al fornitore.

La pulizia interna ed esterna della tramoggia va eseguita settimanalmente con alcool e/o detergenti a spruzzo non profumati.

7. VALUTAZIONE SCATOLE E CASSONI DANNEGGIATI

Durante le operazioni di stoccaggio e/o movimentazione dei cassoni – cartoni in magazzino si possono verificare delle alterazioni, a carico del contenitore stesso, in grado di compromettere le caratteristiche igieniche delle preforme PET in esso contenute. In presenza di contenitori danneggiati occorre procedere come segue:

- esaminare attentamente la superficie esterna della scatola e/o del cassone plastico al fine di escludere lesioni del sacco interno di polietilene.
- aprire la scatola/cassone con le modalità indicate al precedente punto 6.
- osservare attentamente le preforme PET contenute, aiutandosi eventualmente con le mani per valutare preforme PET degli strati immediatamente inferiori (Attenzione: usare i guanti sterili monouso durante tale operazione).
- versare nella tramoggia parte del contenuto della scatola e controllare le preforme PET rimanenti: in questo modo si ha un controllo più accurato delle preforme, non limitato cioè alle sole preforme PET superiori e inferiori.
- se il controllo ha dato esito negativo (assenza di anomalie e/o presenza di corpi estranei) si può vuotare completamente la scatola/cassone ed utilizzare le preforme PET contenute.

IMPORTANTE: in presenza di preforme PET sporche di polvere e/o residui carboniosi, occorre isolare il cartone/cassone e procedere successivamente ad una cernita manuale delle singole preforme PET escludendo quelle difettose.

8. SVERSAMENTO TAPPI

Durante le fasi di sversamento dei tappi esistono differenti tipologie di rischio:

1. sbagliare tipologia di tappo (tappo diverso da quanto previsto nella specifica di prodotto)
2. impiegare un tappo difettoso
3. inquinare il tappo sia dal punto di vista microbiologico che fisico (corpi estranei)

Per tali motivi è necessario:

1. verificare sempre il codice tappo e relativa descrizione in relazione alla produzione in corso
2. verificare che il tappo non presenti difetti nel colore, nel punto di iniezione (foro), sia integro in tutte le sue parti, non sia ovalizzato o abbia l'”oliva” piegata

Spumador S.p.A. Stabilimento di Sulmona	SVERSAMENTO DELLE PREFORME PET NELLA TRAMOGGIA DI ALIMENTAZIONE SOFFIATRICE E SVERSAMENTO TAPPI	IO/AQ Rev. 00 del 20/10/2014 Pagina 3 di 3
--	--	---

3. Verificata la pulizia esterna dei cartoni, aprirli completamente , verificare lo stato dei tappi (verificare che i tappi non siano difettati o sporchi), rivoltare il sacco interno sulle pareti e rovesciare il contenuto senza toccare con le mani

Al fine di prevenire la contaminazione dei tappi restanti bisogna inoltre **RICHIUDERE** sempre il cartoni dei tappi parzialmente utilizzati con scotch e filmare con estensibile il pallet aperto