

POLITICA SICUREZZA ALIMENTARE

1. La Lannutti Spa è entrata nello specifico mondo degli alimenti destinati al consumo umano, mettendo in gioco tutta l'esperienza teorica e pratica derivante da 50 anni di quotidiana presenza nel mondo della logistica e del trasporto.
2. In questo senso e per questo scopo, la Direzione Generale dell'azienda ha deciso di avviare una nuova attività di stoccaggio refrigerato di materie prime vegetali di proprietà di terzi, stoccate in celle frigorifere di nuova costruzione, appositamente progettate per questo scopo.
3. All'interno dell'unità produttiva in cui si svolge il lavoro, ogni fase dell'attività avviene in aree predefinite e separate, in cui i flussi di processo sono tali da limitare al massimo gli incroci e impedire quindi le contaminazioni tra lotti diversi.
4. Tale impostazione ha reso naturale l'adeguamento delle metodologie di lavoro ad un sistema di autocontrollo, nel quale ogni processo di lavorazione è rigorosamente pianificato, mediante la precisa definizione delle singole fasi di cui si compone e delle relative modalità di esecuzione.
5. Ogni singola fase viene analizzata al fine di individuarne gli aspetti di criticità rispetto ai requisiti di qualità sia tecnologica che igienico-sanitaria e quindi sono definite ed attuate misure atte a prevenire tali rischi in conformità alla metodologia HACCP, curando, per le fasi particolarmente critiche o decisive, di individuare opportuni parametri da tenere sotto controllo e sottoporre a monitoraggio continuo.
6. Sono infine stabilite le modalità di verifica dell'efficacia del sistema di autocontrollo attuato ai fini della validazione del sistema stesso e altre attività periodiche di validazione, finalizzate a garantire che nel tempo il sistema medesimo si mantenga attuale, efficace ed efficiente.
7. La gestione dei processi di lavorazione basati sull'ordinamento in un sistema di autocontrollo documentato rientra nell'applicazione della metodologia HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points = Analisi del Pericolo e Punti Critici di Controllo) definita nel Codex Alimentarius FAO/WHO nella sua più recente revisione, secondo cui ogni persona è in ogni momento in grado di operare correttamente e di poterlo dimostrare, diventando quindi responsabile del proprio operato.
8. La finalità del sistema è la prevenzione delle non conformità, attraverso l'individuazione e l'eliminazione preventiva delle cause di insorgenza e, qualora necessario, l'applicazione di opportune azioni correttive al fine di annullarne o minimizzarne le conseguenze per il prodotto e/o per il committente del servizio e/o per il Consumatore finale dell'alimento.
9. Il sistema in uso per l'autocontrollo qualitativo non è statico o puramente documentale, ma evolve di pari passo allo sviluppo e al miglioramento dei parametri lavorativi, gestionali ed organizzativi dell'Azienda, ai requisiti di Legge, della Norma ISO, dell'Ente di Certificazione e dei Clienti.
10. Gli obiettivi che l'Azienda si prefigge sono i seguenti:

CONSERVAZIONE DELLE CARATTERISTICHE DELLE MERCI STOCCATE.

11. Conservazione delle caratteristiche chimiche, microbiologiche e fisiche presenti nei prodotti alimentari al momento del loro arrivo, evitando che modalità di lavoro non corrette possano alterare in qualunque modo le merci stoccate, alterandone o diminuendone le possibilità di utilizzo previste.

EVOLUZIONE DEL SERVIZIO NEL TEMPO.

12. Definizione e pianificazione delle modalità di lavorazione e autocontrollo di nuove tipologie merceologiche di prodotti da stoccare, al fine di garantire la qualità tecnologica e igienico-sanitaria dei medesimi e quindi il soddisfacimento delle aspettative di eventuali nuovi Clienti.
13. Valorizzazione delle risorse umane mediante sensibilizzazione, coinvolgimento, responsabilizzazione e formazione continua.

14. Sviluppo di strategie specifiche, che non si limitino solamente ad incrementare il settore attualmente al centro dell'interesse (logistica statica), ma che ipotizzino nuovi canali di servizio, come per esempio la movimentazione delle merci originariamente solo stoccate, per il tramite di automezzi e personale Lannutti.

15. Attenzioni specifiche alla frequenza di monitoraggio, ai costi di gestione ed ai controlli di processo convergono nella riduzione delle problematiche di natura igienico-sanitaria, attraverso il perfezionamento dell'applicazione dei principi di sanificazione e dei controlli qualità effettuati in tutte le fasi critiche, la quantificazione dei rischi e la previsione di potenziali situazione di reale manifestazione dei pericoli.

16. Assicurazione della completa rintracciabilità interna aziendale per tutte le merci entrate ed uscite dalle celle frigorifere, per poter supportare al meglio possibile i Clienti che dovessero attivare procedure di ritiro/ricambio di prodotti dal mercato.

17. Adozione di una oculata politica di acquisto di macchinari e attrezzature, che garantiscano i migliori standard qualitativi del servizio, con particolare attenzione alle caratteristiche CE inerenti alla completa conformità alle vigenti regole di prevenzione degli infortuni sul lavoro ed anche alle caratteristiche di alimentarietà delle superfici a diretto contatto ex Reg. CE 1935/2004 Consiglio 27.10.04 in G.U.U.E. L 338, 13.11.04 e s.m. "Materiali e oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari".

COMUNICAZIONE VERSO L'ESTERNO DELL'AZIENDA.

18. Miglioramento della soddisfazione del Cliente, attraverso la crescita della rispondenza del servizio alla qualità percepita e a quella attesa dal Cliente, perfezionando la sensibilità dell'Azienda alla variabilità e all'affinamento delle esigenze del mercato.

19. Miglioramento continuo dell'immagine Aziendale, consolidando il marchio, ottimizzando il servizio e potenziando le politiche di marketing, capaci di avvicinare l'azienda ai potenziali Clienti.

20. Attenzione particolare verso le informazioni finalizzate ad un utilizzo corretto del prodotto, basata sull'apposizione di comunicazioni in etichetta, che non vengono materialmente effettuate da Lannutti Spa, ma sulle quali viene comunque esercitato un monitoraggio di integrità e leggibilità durante il periodo di stoccaggio.

21. Garanzia dell'incolumità del Cliente in caso di emergenza imprevedibile, che possa danneggiare la conformità igienico-sanitaria del prodotto finito, mediante un efficiente sistema di rintracciabilità interno, associato ad un sistema di allerta rapido verso i Clienti, in grado di favorire e supportare attività di ritiro/ritiro del prodotto dal mercato, come richiesto da Prov. C.P.S.R. 15.12.05 "*Intesa, ai sensi dell'art. 8, comma 6, della L. 5.6.03, n. 131, tra il Ministero della salute, le regioni e le province autonome sulle linee guida per la gestione operativa del sistema di allerta per alimenti destinati al consumo umano. (Accordo rep. n. 2395)*", pubblicato in G.U. 9, 12.1.06.

22. Incremento dei canali comunicativi con le Autorità Competenti presenti sul territorio, al fine di sfruttare al massimo le potenzialità di collaborazione prefissate dal Pacchetto Igiene CE e basate su un rapporto controllore-controllato volto all'incremento della sicurezza alimentare in Azienda e della garanzia della salute del Consumatore finale.

23. Instaurazione di tutti i canali percorribili di comunicazione con i Fornitori di servizi, per quanto riguarda il soddisfacimento di tutti i requisiti provenienti dai Clienti, dalle Autorità Competenti o dagli Enti di certificazione, al fine di potenziare la cooperazione e affinare il controllo sulla conformità delle forniture.

24. Nomina di collaboratori adeguatamente provvisti di competenza, responsabilità ed autorità per gestire compiutamente tutte le evenienze negative per il rispetto delle prescrizioni contrattuali e per la preservazione della salute del Consumatore finale, in maniera efficace ed efficiente, con pari riguardo per l'assolvimento, applicazione e costante mantenimento delle regole in materia di prevenzione degli infortuni, ex Decr. L.vo 81/2008 e s.m.

COMUNICAZIONE VERSO L'INTERNO DELL'AZIENDA.

25. La comunicazione verso l'interno dell'Azienda ha un'importanza pari a quella verso l'esterno, perché indirettamente o direttamente, a seconda dei casi, può influire sulla conformità e sulla sicurezza delle merci stoccate, così come sulla sicurezza sul lavoro e la prevenzione degli infortuni.

26. Instaurazione di un canale bidirezionale di comunicazione fra la Direzione Generale ed il Gruppo di Gestione della Sicurezza Alimentare da una parte e gli operatori in linea dall'altra, finalizzato a:

- ✓ far pervenire procedure ed istruzioni di lavoro o di sicurezza a chi le deve applicare e a chi deve opportunamente vigilare sulla loro costante applicazione;
- ✓ far pervenire informazioni riguardanti modifiche alla legislazione, ai contratti, ai requisiti del Cliente o alle necessità dell'Azienda;
- ✓ far pervenire risultanze sui reclami pervenuti e sulle non conformità aperte, ove pertinente e qualora tali informazioni possano risultare utili per prevenire il successivo ripetersi degli eventi messi in evidenza;
- ✓ determinare un adeguato grado di consapevolezza del proprio ruolo in linea e dell'influsso negativo che attività condotte a termine in modo scorretto possono esercitare sulla sanità e sulla conformità del prodotto finito a Leggi o Capitolati o sulla probabilità che si verifichino incidenti riguardanti la propria persona o altri colleghi di lavoro;
- ✓ ricevere indicazioni su difetti, carenze o ridondanze inutili delle procedure e delle istruzioni di lavoro in uso, al fine di ottimizzare e snellire il Sistema, laddove possibile e pertinente;
- ✓ ricevere suggerimenti e segnalazioni in merito a non conformità già esistenti o possibili future, per quanto attiene merci stoccate, imballaggi, etichettatura, pulizia e sanificazione, compresi tutti gli argomenti inerenti alla tracciabilità delle merci;
- ✓ ricevere indicazioni su malfunzionamenti di macchinari, hardware, software o difficoltà lavorative collegate alle caratteristiche degli ambienti e dei servizi di supporto ad essi collegati (luce, aria, acqua, temperatura, corrente elettrica), indipendentemente dal fatto che le attività di manutenzione ordinaria siano condotte da personale interno, da convenzionati o da esterni specializzati;
- ✓ richieste di formazione su argomenti specifici non già inseriti nel piano annuale dei fabbisogni formativi, informativi o di aumento della consapevolezza legata alla mansione.

27. In conformità ai requisiti della Norma ISO 22000:2018, Lannutti spa imposta la propria politica di erogazione dei servizi, basandosi sui fattori del contesto che contraddistinguono la sua area operativa e che possono essere sia interni all'organizzazione e sia esterni.

28. Allo stesso modo, viene preso in considerazione l'insieme delle attese che sono avanzate dai portatori di interesse, cioè da quelle figure private, pubbliche, istituzionali che sono interessate al lavoro ed alla conformità di Lannutti spa, per molti tipi di motivazioni, in parte economiche e in parte no.

29. La Direzione Generale di Lannutti spa ed il Gruppo di Gestione della Sicurezza Alimentare continuano quindi a perseguire la massima conformità a fronte di leggi cogenti, norma ISO, Ente di certificazione, come prima, ma ora aggiungono anche le attese delle parti e gli aspetti più rilevanti del contesto, considerandoli come fattori decisivi per il migliore successo di mercato dell'organizzazione.