

Politica Aziendale per la Qualità, la Sicurezza Alimentare ed il Rispetto dell'ambiente

L'Alta Direzione dell'azienda M.E.C. S.p.a., nella figura dell'Amministratore Delegato, vuole soddisfare non solo i limiti legali, ossia i requisiti a norma di legge, o quanto dettato dagli standard BRC e IFS, ma si impegna anche a farsi carico delle aspettative implicite ed esplicite dei clienti attraverso la realizzazione di un obiettivo strategico interno: la gestione affidabile ed efficiente del proprio processo produttivo, in un ambito generale di miglioramento continuo.

L'azienda M.E.C. S.p.a. si impegna in primis a mezzo del proprio personale e di tutte le sue risorse per garantire prodotti sicuri, costanti e affidabili, e contestualmente, garantendo il personale che vi opera e l'ambiente che la circonda, consapevole che l'eccellenza si ottiene non soltanto dalla qualità del prodotto e dei processi produttivi, ma anche mediante la collaborazione tra il personale e tutelando l'ambiente circostante.

Per questi motivi è necessario gestire il personale facilitandone l'inserimento e la crescita professionale al di là di qualunque possano essere le differenze culturali, religiose ed etniche, rispettando in qualunque momento la diversità degli individui e valorizzandola come risorsa.

Ulteriore importanza riveste per l'azienda l'ambiente circostante, poiché è da esso che ha origine il prodotto che poi trattiamo e solo rispettando la natura rispettiamo noi stessi; per questo l'azienda, si occupa della tutela ambientale, si fa carico di non gravare sull'ambiente rispettando la gestione concordata e prevista mediante l'Autorizzazione Integrata Ambientale e controllando la propria impronta ecologica.

Per il raggiungimento degli obiettivi, a seguito dell'analisi di contesto e sulla base dei rischi preventivamente e periodicamente valutati, l'organizzazione aziendale M.E.C. S.p.a. utilizza un Sistema di Gestione Integrato tale da mantenere e conquistare la **fiducia dei clienti (UNI EN ISO 9001)**, **garantire la sicurezza alimentare dei propri prodotti (UNI EN ISO 22000; IFS; BRC)**, e **garantire il rispetto dell'ambiente (UNI EN ISO 14001; EMAS)**. Il Sistema di Gestione Integrato si applica a "Macellazione, sezionamento, disosso, confezionamento e commercializzazione di carne e sottoprodotti di macellazione, freschi e congelati" presso lo stabilimento di Montanera.

Gli obiettivi generali che si intendono perseguire sono:

- Conformarsi alle normative nazionali, internazionali e ad altre norme applicabili;
- Garantire relazioni lavorative prive di comportamenti minacciosi e/o molesti che possono interferire in modo inappropriato con la crescita professionale e umana del dipendente;
- **Soddisfare costantemente le esigenze dei clienti fornendo prodotti conformi alle richieste, garantendo anche il soddisfacimento di esigenze implicite non espressamente richieste per superare le aspettative di questi e attivando iter di miglioramento continuo;**
- **Migliorare l'efficienza dell'organizzazione interna;**
- **Analizzare i reclami e provvedere alla loro soluzione immediata;**
- **Ritirare e sostituire in tempo reale i prodotti oggetto di eventuali reclami/resi;**
- Pianificare annualmente gli investimenti da destinare a corsi di formazione/aggiornamento del personale in merito a tutti gli ambiti aziendali applicabili;
- Organizzare e pianificare controlli per correggere e prevenire eventuali non conformità;
- **Effettuare un'analisi delle attività rilevanti ai fini della qualità determinando le fasi per le quali potrebbero essere presenti dei rischi e valutandone la criticità;**
- **Introdurre dei controlli preventivi per evitare l'insorgere di pericoli o comunque attuare nel più breve tempo possibile le misure necessarie per il controllo e la risoluzione di problematiche (metodo HACCP);**
- **Effettuare incontri interni periodici per analizzare la situazione in corso stabilendo i punti di miglioramento anche attraverso una attenta valutazione dei risultati ottenuti;**
- **Effettuare incontri interni periodici (adozione di un Team per la sicurezza alimentare e incontro con Responsabili e Addetti di Produzione);**
- **Approvvigionamento di materie prime che rispondano a specifici requisiti di qualità e quindi accurato controllo nella qualifica e verifica dei fornitori;**
- **Migliorare lo standard qualitativo di lavorazione del prodotto merceologico;**
- **Rispettare le normative che tutelano l'ambiente attraverso un continuo aggiornamento ed un monitoraggio della loro applicazione, ed impegno a tenere in considerazione altri requisiti specifici del settore;**
- **Aumentare la consapevolezza del personale e dei fornitori in merito alle operazioni svolte al fine di tutelare il benessere animale, sia durante l'attività in macello che presso gli allevamenti stessi.**
- **Tutelare l'ambiente interno ed esterno allo stabilimento tramite una valutazione di tutti gli impatti ambientali, in particolar modo quelli significativi (consumo idrico, FGAS, scarichi, rifiuti ed emissioni), un controllo di tutte le attività che possono generarli, l'individuazione degli obiettivi di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali;**
- **Gestire, preservare e per quanto possibile ridurre l'impiego delle risorse naturali;**
- **Prevenire o ridurre al minimo la produzione di inquinanti;**
- **Aumentare la consapevolezza dei dipendenti sulle problematiche ambientali tramite la sensibilizzazione, il coinvolgimento e la partecipazione al raggiungimento degli obiettivi aziendali per quanto di loro competenza;**
- **Aumentare la consapevolezza del personale**
- **Assicurare la disponibilità della propria politica aziendale per la Qualità, la Sicurezza Alimentare ed il rispetto dell'ambiente a tutto il personale coinvolto nelle lavorazioni e a ciascun visitatore tramite apposizione in specifiche bacheche/punti di ingresso.**

Obiettivi specifici che si intendono raggiungere sono:

- Riduzione degli imballaggi in plastica con la sostituzione per le lavorazioni in Skin su cartoncino.
- Aumento gamma di prodotti con studio di nuove ricette
- **Miglioramento sulla cultura per la sicurezza alimentare**

La Qualità e la Sicurezza alimentare, conseguentemente si ottengono nei reparti di produzione attraverso i controlli di processo ed il monitoraggio delle fasi critiche di produzione.

La Qualità e la Sicurezza alimentare sono garantiti con test analitici su prodotti finiti e ambienti di lavoro per assicurare che questi vengano liberati solo in presenza di precisi e standardizzati requisiti qualitativi.

Seguendo i principi delle Buone Pratiche di Lavorazione (BLP o GMP) si assicura che le operazioni vengano eseguite secondo procedure definite ed applicate rientranti nelle specifiche della norma.

Controlli analitici e visivi vengono regolarmente effettuati nei locali di produzione per accertare l'osservanza degli standard di BLP.

Verifiche Ispettive Interne (VII) vengono eseguite per verificare la corretta applicazione ed efficienza del Sistema di Gestione Integrato (SGI).

Pertanto, tutto quanto detto sopra si può tradurre in questi semplici concetti:

1. Continuo miglioramento qualitativo dei prodotti, dal punto di vista igienico;
2. Miglioramento della formazione professionale del personale;
3. Riduzione degli sprechi, cioè dei prodotti che non vengono proposti alla clientela in quanto non sufficientemente sicuri igienicamente, attraverso un attento monitoraggio preventivo;
4. Maggiore credibilità e fiducia da parte dei clienti;
5. Miglioramento dell'efficienza energetica del processo di produzione.

La ditta M.E.C. S.p.a. è impegnata nello svolgere le proprie attività nel rispetto delle norme ambientali vigenti favorendo l'impiego di impianti di produzione energetica da fonti rinnovabili.

La Direzione

L'amministratore delegato
alla gestione ambientale