

POLITICA DELLA QUALITÀ E SICUREZZA ALIMENTARE

La Innova S.p.A., ha deciso di applicare il proprio Sistema di Gestione Qualità ed Igiene degli Alimenti con l'obiettivo di continuare ad erogare un servizio che soddisfi le esigenze implicite ed esplicite dei propri Clienti e che continui ad essere erogato in condizioni di sicurezza alimentare attraverso la costante applicazione del Sistema di Gestione per la Qualità (**UNI EN ISO 9001:2015**), il Sistema HACCP con l'introduzione della **ISO 22000:2018** a completamento della metodologia HACCP già in essere. In ultimo si è deciso di implementare il sistema con l'introduzione della **ISO 22005:2008** al fine di garantire la corretta rintracciabilità dei pasti erogati ai vari clienti e di verificare la correttezza dei vari flussi. Tra i ns. Clienti vi sono categorie "sensibili" come bambini e degenti ospedalieri e i parametri di sicurezza da noi applicati, che valgono per tutti, sono i limiti più restrittivi imposti per fornire alle categorie più a rischio garanzie di assoluta genuinità e sicurezza.

Il presente documento viene comunicato ai Clienti ad ogni suo aggiornamento.

A questo scopo sono stati individuati i seguenti elementi cardine sui quali misurare il miglioramento continuo dei processi e dei servizi erogati.

- ↳ **Rispetto di leggi e norme**
- ↳ **Prevenzione in materia di sicurezza degli alimenti**
- ↳ **Misurazione e miglioramento continuo del livello di servizio erogato**

Nell'ambito degli obiettivi generali su indicati verranno di anno in anno definiti gli obiettivi di periodo; e le relative modalità di misurazione del loro raggiungimento.

Elementi Cardine	Indicatori
Rispetto di leggi e norme	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Nessuna contestazione da parte degli Organi Ufficiali addetti ai Controlli ➤ Aggiornamento continuo del Sistema HACCP rispetto all'introduzione di nuove normative e/o modifiche all'attività produttiva
Prevenzione in materia di sicurezza degli alimenti e dei luoghi di lavoro	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Analisi Microbiologiche non solo sul prodotto finito ma anche sulle materie prime al fine di verificare periodicamente l'affidabilità dei fornitori ➤ D. Lgs. 81/08 in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro ➤ Analisi mirate nel definire le caratteristiche di ogni singolo prodotto
Misurazione e miglioramento continuo del livello di servizio erogato	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Verifiche Bioluminometriche ➤ Monitoraggi continui delle varie aziende, mantenendo continui rapporti con i vari capi centro e capi area ➤ Reclami Cliente (i Reclami sono sempre consigli utili se ben interpretati) ➤ Controlli maggiori presso il Centro di Cottura di Via Naro
Formazione ed Addestramento	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Formazione nuove risorse e aggiornamento dipendenti (far riferimento al piano di formazione)

La Direzione dell'Azienda, formalmente rappresentata dal suo Amministratore, per la realizzazione, la gestione ed il controllo di tale programma ha designato un membro, il RQIA, come suo Rappresentante con la competenza necessaria per individuare, affrontare e portare all'attenzione della Direzione i problemi connessi alla Qualità e la Sicurezza Alimentare. Tutto il personale sarà portato a conoscenza delle decisioni assunte dalla Direzione e degli obiettivi che la stessa ha fissato nei confronti del Sistema di Gestione della Qualità ed Igiene degli Alimenti attraverso comunicazioni interne e/o incontri formativi.

Tutto il personale dell'Azienda è tenuto a seguire e rispettare, senza alcuna deroga, le prescrizioni contenute nella documentazione ricevuta.

INNOVA S.p.A.
L'Amministratore Unico
Dott. Amedeo Apicella



Pomezia, 12 aprile 2021