



Da: Direzione

A: Tutti gli interessati

Oggetto: **POLITICA INTEGRATA PER LA QUALITÀ, L'AMBIENTE, LA SICUREZZA ALIMENTARE E LA SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO – Rev.9**

La presente politica, appropriata e coerente con gli obiettivi per la qualità, l'ambiente, la sicurezza alimentare e la salute e sicurezza sul lavoro è stata diffusa all'interno della organizzazione e affissa in ufficio al fine di rendere visibile l'impegno della Direzione e coinvolgere i collaboratori identificando il loro ruolo all'interno del Sistema di Gestione Integrato Qualità, Ambiente, Sicurezza Alimentare e Salute e Sicurezza sul lavoro. In aggiunta il presente documento viene reso disponibile al pubblico attraverso inserimento nel sito aziendale.

La Direzione si impegna ad accertarsi che la politica aziendale sia compresa all'interno della organizzazione e sia appropriata allo scopo dell'organizzazione (vedi "riesame della direzione"). In caso di inadeguatezza, la politica integrata e i relativi obiettivi vengono ridefiniti dalla Direzione. Gli impegni specifici per ogni funzione e per ogni livello organizzativo (o dei sottoprocessi e delle attività) sono definiti e verificati annualmente.

MISSION

La nostra è un'azienda familiare presente sul mercato da oltre cinquant'anni che si è da sempre posta come **obiettivo primario il recupero e la valorizzazione dei prodotti e sottoprodotti di conceria con il fine di soddisfare al meglio le esigenze dei propri clienti su scala globale.**

Per raggiungere il nostro scopo facciamo riferimento ai principi di orientamento al cliente, innovazione e miglioramento continuo, trasparenza e correttezza, flessibilità, collaborazione, rispetto dell'individuo, della salute e sicurezza, rispetto dell'ambiente e sostenibilità, legalità, conformità e sicurezza di prodotti e processi con particolare attenzione agli aspetti di sicurezza alimentare.

STRUTTURA PRODUTTIVA

Il nostro sito produttivo è ubicato all'interno del **distretto conciario di Arzignano**, favorendo la collaborazione con fornitori e terzisti locali al fine di offrire prodotti di qualità con il massimo della flessibilità.

Trattiamo mediamente circa **3.000 tonnellate di prodotti al mese**. Il nostro impianto produttivo è composto da **4.000 mq di magazzini coperti**, si sviluppa in **3 divisioni aziendali** ben distinte e separate, impiegando circa **40 addetti di 7 nazionalità**.

L'azienda assicura il rispetto delle normative cogenti applicabili in ambito ambientale tali da garantire un'efficace prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto delle normative cogenti applicabili in ambito di sicurezza alimentare, tali da garantire la conformità igienico-sanitaria dei prodotti e dei processi interessati e della legislazione in merito alla salute e sicurezza sul lavoro.



DIVISIONI AZIENDALI

Divisione trippa “idoneo” Reg. 853/04

Rappresenta la nostra attività principale, la quale è incentrata sulla preparazione e commercializzazione delle materie prime destinate alla produzione di collagene e gelatine alimentari, così come classificate dal Reg. CE 853/04.

In sintesi la nostra attività si sviluppa nella raccolta di croste e spaccatura bovine in trippa, principalmente all'interno del distretto conciario di Arzignano, e alla loro preparazione per soddisfare gli standard propri dell'industria alimentare. In particolare il materiale viene sottoposto a fasi di scarnatura, rifilatura, selezione e lavaggio per eliminare qualsiasi residuo di carne e altre impurità.

Per questa attività è predisposta un'area specifica dove il materiale viene lavorato utilizzando macchine scarnatrici, rifilatrici pneumatiche, centrifughe per il lavaggio e dove vengono effettuati trattamenti per la conservazione con calce o sale.

Naturalmente, tutto il materiale destinato al consumo umano è provvisto di documenti accompagnatori idonei e ne viene garantita la sicurezza alimentare e la rintracciabilità totale.

In aggiunta l'azienda offre servizi di lavorazione in trippa conto terzi, principalmente rifilo e selezione dei gropponi, con successivi acquisto delle materie prime destinate alla produzione di collagene e gelatine alimentari e invio dei gropponi in conto lavoro come indicato dai clienti, garantendo gli stessi standard produttivi riservati al proprio materiale.

Le possibili applicazioni dei nostri prodotti sono principalmente la produzione di collagene, budelli artificiali, proteine e gelatine alimentari.

Divisione trippa “non idoneo” Cat.3 Reg. 1069/09

In separata sede trattiamo prodotti e sottoprodotti di conceria, classificati di Categoria 3 dal Reg. CE 1069/09, non destinati all'industria alimentare ma comunque sempre garantiti dal punto di vista igienico-sanitario.

Anche per questo materiale offriamo servizi di lavorazione conto terzi come per il materiale idoneo.

Le possibili applicazioni dei nostri prodotti sono principalmente la produzione di manufatti conciari, gelatine tecniche, colle, pet food, ossa artificiali e altri giochi per animali domestici.

Divisione wet-blue

A naturale completamento dell'attività principale di Serenissima la nostra gamma di prodotti comprende anche croste e gropponi conciati al cromo e non, spaccati in trippa o in wet-blue, con la possibilità di rifinire ulteriormente l'articolo a seconda delle esigenze del cliente.

L'attenzione particolare che rivolgiamo alle fasi di rifilatura e selezione dei pellami, alla flessibilità dei processi e al grado di personalizzazione permette al cliente di acquistare solo ciò di cui necessita sia in termini di quantità che di qualità riducendo le scorte di magazzino.

Le possibili applicazioni dei nostri semi-terminati riguardano principalmente la produzione di scamosciati, abbigliamento, arredamento e carrozzeria.



QUALITÀ

Al fine di perseguire il nostro obiettivo di soddisfazione dei clienti adottiamo un **sistema di gestione certificato ISO 9001:2015**, garantendo una estensiva gestione del rischio aziendale e applicando un controllo olistico della qualità esteso a tutte le fasi operative, tramite la definizione e l'applicazione delle necessarie procedure e istruzioni.

Le caratteristiche che ci contraddistinguono e che si riflettono sui nostri processi e articoli sono l'esperienza, l'affidabilità ed l'eccellenza nella scelta, manifattura e rifinitura dei prodotti, nonché l'impegno ad individuare e sviluppare le migliori soluzioni ai bisogni dei nostri clienti sia in termini di qualità che di quantità, pur tenendo in considerazione anche le esigenze degli altri stakeholder.

Gli ampi spazi a disposizione e gli elevati volumi gestiti, associati all'alta rotazione dello stock, ai sistemi di conservazione adottati e alla capacità di effettuare la raccolta delle grandi come delle piccole quantità, ci permettono di garantire ai nostri clienti la freschezza dei prodotti e al tempo stesso di supportare i nostri fornitori in caso di surplus di materiale sul mercato.

AMBIENTE

Per assicurare che tutti i prodotti e le attività siano realizzati nel rispetto di tutte le leggi e regolamenti ambientali applicabili, tali da garantire un'efficace prevenzione dell'inquinamento, adottiamo un **sistema di gestione certificato ISO 14001:2015**.

Al fine di garantire un'elevata e continuativa tutela ambientale, la gestione del rischio aziendale, il miglioramento delle performance ambientali e il rispetto della normativa ambientale applicabile, nonché rispondere alle esigenze degli stakeholder, l'azienda definisce e attua opportune procedure ed istruzioni.

Per fare ciò, ci assicuriamo che tutti i dipendenti comprendano le proprie responsabilità e ne tengano conto durante lo svolgimento dell'attività lavorativa.

Poniamo particolare attenzione alla gestione di rifiuti prodotti, acque di processo e di scarico e acque meteoriche.

Dove non sia possibile definire miglioramenti ambientali tangibili ed economicamente sostenibili, monitoriamo la situazione al fine di verificare l'efficacia delle politiche interne e prevenire peggioramenti delle performance ambientali.

Esempi tangibili dell'impegno profuso sono la progressiva automazione dei processi di trasferimento di materiale dal reparto idoneo al non idoneo, con la conseguente riduzione del traffico veicolare interno, e la recente sostituzione del caricatore semovente con uno a minor impatto ambientale.



SICUREZZA ALIMENTARE

Per assicurare ai nostri clienti la fornitura di prodotti sicuri sotto l'aspetto igienico-sanitario ci assumiamo precisi impegni e doveri che comprendono la definizione, il monitoraggio e il miglioramento continuo dei processi che hanno diretta influenza sulla qualità dei prodotti e dei servizi offerti, nel **rispetto dei requisiti definiti dalla norma UNI EN ISO 22000:2018**.

Particolare attenzione viene posta nel garantire la totale tracciabilità e rintracciabilità del materiale, al fine di conoscere provenienza e percorso dei prodotti commercializzati, con la possibilità di individuare e circoscrivere tempestivamente eventuali anomalie.

L'azienda assicura che tutti i dipendenti che sono coinvolti nelle attività inerenti il settore alimentare siano competenti in materia di sicurezza alimentare, comprendano le proprie responsabilità e ne tengano conto nello svolgimento dell'attività lavorativa quotidiana.

SICUREZZA E SALUTE SUL LAVORO

Per assicurare la tutela della salute e sicurezza sul lavoro, l'organizzazione adotta un sistema di gestione conforme alle **Linee Guida Per Un Sistema Di Gestione Della Salute E Sicurezza Sul Lavoro (SGSL) UNI INAIL**.

Per questo l'organizzazione pone l'accento sulle azioni preventive, attuando disposizioni tecniche ed organizzative volte alla prevenzione di infortuni e malattie professionali e al miglioramento continuo.

L'azienda si impegna al pieno rispetto della legislazione di salute e sicurezza applicabile e promuove il rispetto delle norme a tutti i livelli aziendali, sensibilizzando i lavoratori a svolgere i loro compiti in sicurezza e per assumere le loro responsabilità in materia di SSL.

L'organizzazione implementa, mantiene e migliora tale sistema di gestione integrato e coerente con il preesistente ed attuato Sistema Aziendale (qualità, ambiente e sicurezza alimentare), puntando al miglioramento continuo.

L'alta direzione si impegna a fornire le risorse umane e strumentali necessarie, favorire il coinvolgimento e la consultazione dei lavoratori e diffondere nell'organizzazione la cultura della sicurezza.

L'organizzazione riesamina periodicamente la politica ed il sistema di gestione, coerentemente con il Sistema di Gestione Aziendale Integrato.



OBIETTIVI A BREVE-MEDIO TERMINE

I nostri obiettivi a breve e medio termine sono:

- aumentare il numero dei clienti utilizzando la leva del “passa parola” e le referenze commerciali;
- mantenere snella la struttura aziendale;
- favorire un ambiente di lavoro che sia ispirato al rispetto, alla collaborazione e al coinvolgimento;
- effettuare investimenti in macchinari ed attrezzature richiesti per rimanere competitivi sul mercato e soddisfare le aspettative dei clienti, con soluzioni che permettano miglioramenti delle performance energetiche e/o riduzioni dell'inquinamento e il miglioramento degli standard di salute e sicurezza;
- garantire l'efficienza e la sicurezza delle attrezzature attraverso attività di manutenzione preventiva delle stesse;
- garantire un ambiente di lavoro idoneo per chi ci lavora e adeguato al mantenimento dei requisiti igienico-sanitari;
- creare e utilizzare procedure e documenti efficaci e tenuti aggiornati;
- rispettare le prescrizioni legali nazionali e internazionali applicabili al settore, con particolare attenzione alle normative ambientali, di sicurezza alimentare e di salute e sicurezza sul lavoro;
- fidelizzare la clientela esistente;
- tenere sotto controllo la redditività dei prodotti in considerazione dei prezzi che occorre praticare per rimanere competitivi sul mercato;
- tenere sotto controllo la produzione dei rifiuti ed i consumi di risorse.
- garantire il rispetto dei requisiti igienico-sanitari dei nostri prodotti;
- stabilire rapporti di collaborazione e coinvolgimento con le parti interessate;
- attuare e mantenere sistemi efficaci di comunicazione con tutte le parti interessate, in particolare relativamente agli aspetti di sicurezza alimentare correlati ai nostri prodotti
- assicurare la corretta gestione delle non conformità che ci si può ragionevolmente aspettare che accadano, identificando, valutando e controllando i pericoli in modo che non possano recare danno alcuno;
- migliorare dai propri errori, adoperandosi nella prevenzione e riduzione dei disservizi al cliente;
- miglioramento della logistica interna al fine di ottimizzare i processi di lavoro con ricadute positive sulla qualità, sull'ambiente nonché su la sicurezza alimentare e sicurezza e salute dei lavoratori;
- innovarsi per essere sempre al passo coi tempi.

Per raggiungere questi obiettivi, l'organizzazione delle nostre attività si è articolata curando la scelta delle risorse umane, adeguandoci agli standard dettati dalle normative cogenti in termini di sicurezza, igiene dell'ambiente di lavoro, sicurezza alimentare e rispetto dell'ambiente, così come nella selezione dei propri fornitori strategici, utilizzando idonee infrastrutture per garantire la qualità del prodotto e consentire i risultati economici/finanziari desiderati, nonché nell'attivazione di azioni per il miglioramento continuo.

Arzignano, 10/04/2019

La Direzione

Gianluigi Marchesini