	Sistema di Gestione qualità MOCA - GMP REG. CE 1935/2004, REG. CE 2023/2006	File: ID_01
	DOCUMENTO	Rev. 01 del 01.11.2020
	HANDBOOK GMP - MOCA	Pagina 6 di 25

3.2. POLITICA DELLA QUALITÀ


L'organizzazione e l'operatività aziendale sono basate su un Sistema di Gestione per la Qualità. Tale sistema si concretizza in processi che con il sostegno di tutti potranno essere definiti nel dettaglio, applicati in modo sistematico, pianificati e documentati, con le seguenti finalità:

- Ottenere la piena soddisfazione del cliente e di tutte le parti interessate;
- Operare competitivamente sul mercato, migliorando i risultati gestionali;
- Controllare ed ottimizzare i processi aziendali, correggendo le non conformità
- Garantire a tutto il personale ed ai clienti un comportamento consono al codice etico che l'azienda si è impostata.

Il Sistema Qualità implementato poggia su regole e prassi stabilite e concordate con tutta l'Organizzazione, formalizzate in appositi documenti e procedure che devono guidare ciascuna funzione aziendale nello svolgimento delle attività, in modo da garantire i seguenti obiettivi:

- a) aumento della qualità di prodotti e servizi attraverso la ripetitività della produzione e delle attività svolte;
- b) ottimizzazione dei costi e minimizzazione degli sprechi;
- c) conduzione del processo nel rispetto delle vigenti norme di legge in materia di fabbricazione di prodotti aventi qualità conforme ai requisiti richiesti dalle specifiche contrattuali e/o dalla normativa vigente nonché allo standard qualitativo aziendale;
- d) elevare la cultura della qualità nel personale operativo, coinvolgendolo nella conoscenza dell'importanza della propria attività;
- e) continuo adeguamento delle capacità e flessibilità produttiva, al fine di mantenere un'elevata competitività dei prodotti ed un ottimale rapporto qualità/prezzo
- f) formazione continua in tutti i reparti Aziendali;
- g) assicurare la conformità alle norme relativamente agli standard qualitativi adeguati;
- h) assicurare la conformità delle procedure adottate affinché non venga in nessun modo alterata e/o intaccata la composizione del prodotto alimentare o il deterioramento delle sue caratteristiche organolettiche;
- i) garantire un «sistema di assicurazione della qualità» che trovi la sua evidenza in tutte le descrizioni processuali, documentate che riportano le misure di controllo applicate in corrispondenza delle varie fasi dei processi medesimi ed evidenzino i possibili punti critici in funzione dei pericoli considerati;
- j) garantire un «sistema di controllo della qualità» attraverso l'applicazione sistematica di misure stabilite nell'ambito del sistema di assicurazione della qualità, controllabili e verificabili dai responsabili dei processi produttivi;

La conformità alle «buone pratiche di fabbricazione»- GMP - è determinata da operazioni e istruzioni prestabilite che, tenendo conto di tutte le procedure nel rispetto delle norme generali sulle GMP, come stabilito dai punti h, i, j, generano un Sistema di Qualità che poggia su standard qualitativi conseguenti all'attuazione di un Sistema Organizzativo interno che :

	Sistema di Gestione qualità MOCA - GMP <small>REG. CE 1935/2004, REG. CE 2023/2006</small>	File: ID_01
	DOCUMENTO	Rev. 01 del 01.11.2020
	HANDBOOK GMP - MOCA	Pagina 7 di 25

- Tiene conto dell'adeguatezza del personale, delle sue conoscenze e competenze e della formazione continua mirata all'aggiornamento e al mantenimento delle buone prassi;
- Possiede procedure standardizzate a garanzia, non solo dei processi produttivi conformi alle normative di riferimento , ma a tutela dell'igienicità del prodotto finito e in materia di rintracciabilità;
- Possiede capacità strutturali, in riferimento a sedi, unità produttive, macchinari e attrezzature necessarie e idonee a garantire che i materiali e gli oggetti finiti siano conformi alle norme ad essi applicabili;
- Possiede capacità tecnico/gestionali per il monitoraggio del rispetto di tutte le istruzioni impartite in maniera gerarchica estese su tutte le figure componenti l'Organizzazione a copertura di tutto il ciclo produttivo e che queste avvengano nel rispetto di tutto quanto previsto dalla normativa in materia di sicurezza;

L'articolo 17 del Regolamento 1935/2004/CE prescrive che le parti a contatto con alimenti siano tracciabili per facilitarne il controllo, l'eventuale ritiro dei prodotti difettosi, le informazioni ai consumatori e l'attribuzione della responsabilità. La tracciabilità dei componenti consiste nella capacità di ricostruire la storia di una parte o del lotto di appartenenza attraverso una serie di documenti associati in fase di produzione, tra cui analisi chimica della colata per metalli e leghe metalliche, lotto di produzione per materiali commerciali, accompagnati dalla dichiarazione di conformità alimentare. Particolare attenzione è necessaria in caso di più fornitori abituali della stessa parte. Perché in caso di contestazioni, l'impossibilità di individuare il fornitore di una determinata parte costringe al ritiro indiscriminato di tutte le parti vendute, con evidenti danni economici e di immagine. E se un costruttore si affida a subfornitori per la tracciabilità totale o parziale, è necessario qualificare e tenere sotto controllo tali subfornitori.