



**POLITICA INTEGRATA QUALITÀ-SICUREZZA
ALIMENTARE**
INTEGRATED QUALITY-FOOD SAFETY POLICY

MANUALE DI
SICUREZZA
ALIMENTARE

Rev 00 del 02/07/2018
ED 01
Pag. 1 di 3

La Qualità e la sicurezza alimentare per Casa Oilio Sperlonga costituiscono un criterio fondamentale cui ispirarsi per mantenere una posizione di rilievo nel settore oleario anche una filosofia, uno stile di lavoro che interessa e coinvolge concretamente l'azienda a tutti i livelli.

L'azienda è da sempre all'avanguardia nell'adozione di tecnologie che garantiscano un'elevata qualità del prodotto nel rispetto degli standard di sicurezza alimentare definiti dal Codex Alimentarius e dalla normativa vigente in materia di autocontrollo igienico-sanitario (reg. CE 852/2004).

La presenza di personale competente e specializzato, la manutenzione dei macchinari e delle infrastrutture, la tenuta sotto controllo degli strumenti di misura, le operazioni pianificate di pulizia e sanificazione, i piani di controllo degli infestanti e di conformità del piano Haccp (affidati a ditte esterne specializzate), assicurano che il prodotto abbia le idonee caratteristiche di igienicità, sicurezza, salubrità e conformità alla normativa vigente in materia di prodotti alimentari, che rappresenta un preciso impegno della Direzione.

L'esigenza di mantenere un alto livello di qualità e sicurezza globale del prodotto mediante un continuo miglioramento del livello di qualità percepita da parte dei Clienti ha spinto l'azienda a dotarsi di un Sistema di Gestione Integrato Qualità-Sicurezza alimentare secondo i requisiti definiti nelle norme UNI EN ISO 9001 e dagli standard internazionali BRC e IFS.

La Direzione, attraverso i riesami e le verifiche ispettive interne, assicura che la politica sia compresa, attuata e sostenuta a tutti i livelli della sua organizzazione; le verifiche ispettive interne, orientate al monitoraggio dell'efficacia delle prestazioni di qualità, evidenziano il grado di attuazione della politica, consentendo continui e adeguati interventi migliorativi a sostegno della stessa.

La Direzione garantisce il successo dell'attuazione della politica, attraverso l'impegno che la stessa pone e continuerà a porre nello sviluppare e rendere efficacemente operante il proprio Sistema di Gestione Integrato Qualità-Sicurezza Alimentare in un'ottica di miglioramento continuo, nonché nell'essere conforme alla legislazione e regolamentazione cogente, applicabile alle proprie attività.

La politica integrata adottata da Casa Oilio Sperlonga è resa disponibile al pubblico, alle parti interessate e alle autorità competenti mediante pubblicazione sul sito internet, ai fornitori mediante invio in allegato alla comunicazione dei requisiti delle forniture, agli operatori, mediante formazione; il tutto allo scopo di favorire il coinvolgimento delle parti interessate allo svolgimento delle attività in Qualità.

L'azienda si impegna a fornire prodotti senza allergeni

Food Quality and Food Safety for Casa Oilio Sperlonga is a fundamental criterion to be inspired to maintain a prominent position in the olive oil business and also represent a philosophy, a work style that affects and concretely engages the company at all levels.

The company has always been at the forefront in adopting technologies that guarantee a high product quality in accordance with the Food Safety Standards defined by the Codex Alimentarius and the current hygiene and health control regulations (CE 852 / 2004).

The presence of competent and specialized personnel, maintenance of machinery and infrastructure, the monitoring of measuring instruments, planned cleaning and sanitation operations, heck control plans and compliance with the Haccp plan (entrusted to external firms Specialists), ensure that the product has the appropriate characteristics of hygiene, safety, healthiness and compliance with current food law, which is a precise commitment of the Management.

The need to maintain a high level of quality and overall product safety by continually improving the quality level perceived by Customers has prompted the company to have an Integrated Quality Management System - Food Safety in accordance with the requirements defined in UNI EN ISO 9001 standards and the international standards BRC and IFS.

The Management, through internal reviews and internal audits, ensures that policy is understood, implemented and sustained at all levels of its organization; Internal audits, aimed at monitoring the effectiveness of quality performance, highlight the degree of policy implementation, allowing continuous and appropriate improvement interventions to support it.

The Management ensures the success of the implementation of the policy, through its commitment and will continue to put in place to develop and effectively operate its Integrated Food Quality and Safety Management System with a view to continuous improvement, be compliant with the relevant legislation and regulations applicable to its activities.

Integrated policy adopted by Casa Oilio Sperlonga is made available to the public, interested parties and competent authorities through publication on the internet site, to suppliers by sending an attachment to the communication of supply requirements to the operators by training session; All with a view to encouraging the involvement of stakeholders in the conduct of Quality activities.

The company is committed to delivering non-allergenic products other than those naturally contained in the raw material, guaranteeing strict control of raw material acceptance and involving suppliers, including by field



POLITICA INTEGRATA QUALITÀ-SICUREZZA
ALIMENTARE
INTEGRATED QUALITY-FOOD SAFETY POLICY

MANUALE DI
SICUREZZA
ALIMENTARE

Rev 00 del 02/07/2018
ED 01
Pag. 2 di 3

diversi da quelli naturalmente contenuti nella materia prima, garantendo il rigoroso controllo in accettazione delle materie prime e coinvolgendo i fornitori, anche mediante audit in campo.

Per contribuire alla garanzia che la sicurezza alimentare sia assicurata lungo tutta la filiera alimentare, Casa Oilio Sperlonga ha sviluppato adeguati canali di comunicazione che permettono un continuo interscambio di informazioni con:

- clienti, in particolare in relazione alle informazioni di prodotto (comprese le istruzioni riguardanti l'utilizzo previsto, i requisiti di conservazione specifici e la vita di scaffale), alle indagini, ai contratti o alla gestione degli ordini, comprese le modifiche e le informazioni di ritorno dei clienti, compresi i reclami;
- le autorità legislative e regolamentari
- altre organizzazioni che hanno un impatto sull'efficacia o l'aggiornamento del Sistema Integrato, o sono da esse influenzate.

In funzione dell'obiettivo generale di miglioramento del livello qualitativo dei prodotti, l'azienda formalizza una serie di obiettivi realistici e misurabili, che riguardano, in generale:

- miglioramento degli attuali standard di produttività, in termini di produzione, scarti e utilizzo impianti;
- miglioramento del livello di soddisfazione dei Clienti, con particolare riferimento alla puntualità nei tempi di consegna;
- fidelizzazione dei fornitori attraverso campagne di sensibilizzazione e condivisione di politica e obiettivi;
- minimizzazione dei rischi di contaminazione del prodotto, misurati nelle periodiche ispezioni di sito
- mantenimento di un livello di conformità assoluta dei prodotti rispetto agli standard di legge e interni definiti dall'azienda
- miglioramento del piano di lotta contro gli infestanti allo scopo di ottenere una minimizzazione del rischio correlato
- consolidamento e aggiornamento del piano Haccp

Tali obiettivi sono definiti in maniera più dettagliata nelle riunioni di Riesame della Direzione; gli stessi sono analizzati periodicamente attraverso opportuni indicatori, e sono attivate eventuali azioni di miglioramento.

Gli obiettivi, in accordo al progresso scientifico e tecnologico, si applicheranno secondo logiche di mercato, a tutte le attività, i prodotti ed i processi dell'azienda.

La Direzione è direttamente impegnata nell'opera di sensibilizzazione, organizzazione e coordinamento di quelle funzioni aziendali che concorrono allo sviluppo, al

audits.

To help ensure that food security is ensured throughout the food chain, Casa Oilio Sperlonga has developed appropriate communication channels that allow for continuous exchange of information with:

- Customers, in particular in relation to product information (including instructions on intended use, specific storage requirements and, where appropriate, shelf life), inquiries, contracts or order management, including Changes and customer return information, including complaints;
- the legislative and regulatory authorities
- other organizations that have an impact on, or are affected by, the effectiveness or upgrading of the Integrated System.

Depending on the general objective of improving the quality of products, the company formalizes a series of realistic and measurable objectives, which generally concern:

- Improvement of existing productivity standards, in terms of production, waste and plant utilization;
- Improving customer satisfaction, with particular reference to punctuality in delivery times; Loyalty of suppliers through awareness-raising campaigns and policy and objectives sharing;
- Minimizing the risks of product contamination, measured in periodic site inspections
- Maintaining an absolute level of compliance of the products with the company's legal and internal standards
- Improvement of the weed control plan with a view to minimizing the related risk
- Consolidation and update of the Haccp plan

These objectives are defined in more detail in the Management Review Meetings; The same are periodically analyzed through appropriate indicators, and any improvement actions are activated.

The objectives, in accordance with scientific and technological progress, will be applied according to market logic, to all the activities, products and processes of the company.

The Management is directly involved in the awareness, organization and coordination of those business functions that contribute to the development, maintenance and continuous improvement of product quality. In this sense, it undertakes to make available all



**POLITICA INTEGRATA QUALITÀ-SICUREZZA
ALIMENTARE**
INTEGRATED QUALITY-FOOD SAFETY POLICY

MANUALE DI
SICUREZZA
ALIMENTARE

Rev 00 del 02/07/2018
ED 01
Pag. 3 di 3

mantenimento e al continuo miglioramento della qualità del prodotto. In questo senso si impegna a mettere a disposizione tutte le risorse umane e tecniche necessarie per il raggiungimento degli obiettivi programmati. Per questo si assume i seguenti impegni:

- formare e sensibilizzare il personale sulla qualità e sicurezza alimentare, mediante predisposizione di un piano per la formazione e l'aggiornamento costante del personale.
- monitorare costantemente lo stato dei processi aziendali, in relazione agli obiettivi e ai traguardi prefissati, al fine di revisionare, quando necessario, la politica, il sistema di gestione e i programmi di miglioramento.
- mantenere ed aggiornare in continuo la conformità alle disposizioni legislative, norme e regolamenti vigenti
- monitorare costantemente il piano Haccp allo scopo di minimizzare i rischi per la sicurezza del prodotto e individuare eventuali fasi/attività da migliorare
- innovare e investire in impianti e risorse umane

L'azienda consapevole del dovere di rispettare i principi che sono alla base dell'etica del lavoro si assume i seguenti impegni:

- non impiego di lavoro infantile e di lavoro minorile;
- non ricorso né sostegno ad alcuna forma di "lavoro obbligato", cioè di costrizione dei dipendenti a lavorare con ricatti di qualunque tipo;
- garanzia della salute e della sicurezza dei propri lavoratori e pieno rispetto delle norme di legge relative;
- garanzia della libertà delle associazioni sindacali e dei propri aderenti;
- assenza di discriminazioni di qualunque tipo dei lavoratori e fra i lavoratori;
- applicazione di procedure disciplinari nel pieno rispetto delle norme di legge;
- orario di lavoro rispondente ai requisiti di legge e agli accordi nazionali e locali;
- retribuzione rispondente al contratto nazionale e a quello integrativo aziendale;

L'azienda è sensibile alle problematiche ambientali e si impegna nel mantenimento della piena conformità alle disposizioni legislative ambientali applicabili al settore e alle lavorazioni, nonché alle prescrizioni previste non solo nelle disposizioni legislative ma anche nei provvedimenti autorizzativi, e, in base alle migliori tecnologie economicamente praticabili, alla prevenzione dell'inquinamento e riduzione degli impatti ambientali legati alle proprie attività e impianti.

the human and technical resources necessary to achieve the planned goals. This is why the following commitments are assumed:

- train and raise awareness about food quality and safety through the provision of a plan for training and constant updating of staff.
- constantly monitor the status of business processes in relation to the goals and targets set in order to review, where necessary, policy, management system and improvement programs.
- Keeping and up-to-date compliance with applicable laws, regulations and regulations
- constantly monitor the Haccp plan to minimize risks to product safety and identify any steps / activities to improve
- innovate and invest in human resources and facilities

The company is aware of the duty to comply with the principles underlying the ethics of work assumes the following commitments:

- no use of child labor and child labor;
- No recourse or support for any form of "forced labor", that is, of constraining employees to work with blackmails of any kind;
- guaranteeing the health and safety of its employees and full compliance with relevant law;
- guaranteeing the freedom of trade unions and their members;
- absence of discrimination of any type of worker and worker;
- application of disciplinary procedures in full compliance with the law;
- working hours complying with legal requirements and national and local agreements;
- remuneration complying with the national contract and the company's supplementary contract;

The company is sensitive to the environmental issues associated with its business activities and is committed to maintaining full compliance with the environmental legislation applicable to the industry and the processes as well as the expected requirements Only in the legislative provisions but also in the authorization measures and, on the basis of the best economically feasible technologies, to prevent pollution and reduce the environmental impacts associated with its activities and installations.

PRIVERNO, 02/07/2018

L'Amministratore Unico
ANGELO SALATE SANTONE