



FRATELLI
BERTONE

Srl

Sacchettificio carte stampate e paraffinate
Cellophane e imballaggi flessibili
Produzione e vendita

Oggetto : Dichiarazione di Ottemperanza ai requisiti relativi alla sicurezza alimentare

Visti i cambiamenti normativi, a livello comunitario e nazionale, in materia di imballaggi a diretto contatto con gli alimenti, l'azienda F.lli Bertone SRL ha adottato i seguenti provvedimenti per rispondere alle esigenze cogenti :

L'azienda è dotata di tutte le autorizzazioni necessarie in particolare : CPI, agibilità ASL, autorizzazioni comunali, emissioni in atmosfera, gestione rifiuti e reflui. Non si segnalano procedimenti penali/civili in corso o precedenti a carico dell'azienda.

L'azienda è dotata dal 2000 di un sistema gestione qualità (SGQ) UNI EN ISO 9001 certificato dall'ente CERTO (come da REG CE 2023/2006). Tutti i processi aziendali sono descritti all'interno delle procedure (PQ) dell' SGQ, tale sistema è integrato con il sistema gestione sicurezza alimentare (SGSA), sistema gestione rintracciabilità (SGR), sistema gestione sicurezza e prevenzione (SGSP).

L'azienda è dotata di un sistema di rintracciabilità e sicurezza alimentare secondo gli schemi previsti dalle norme tecniche UNI EN ISO 22000 e 22005, UNI EN 15593, in conformità alle prescrizioni legislative dei Reg. Ce 1935/2004, 2023/2006. Lo schema di analisi dei punti critici di controllo, data la tipicità dei prodotti lavorati, si basa su un'analisi di processo e non di prodotto, tale analisi è disponibile per ogni fase produttiva e per ogni attività di supporto (come ad esempio immagazzinamento e stoccaggio). Tutte le attività sono descritte anche mediante flussogramma, sia all'interno del manuale qualità (MQ riferimento PQ cap 7), che all'interno del manuale sicurezza alimentare (MSA riferimento PIP : piani igienici di produzione). Sono disponibili buone pratiche di produzione (GMP riferimento procedure operative PO 02) e buone pratiche igieniche (GHP riferimento procedure operative PO 01), con ampia trattazione e descrizione delle disposizioni per le attività produttive. L'azienda è dotata di un gruppo per la sicurezza alimentare (come da schema UNI EN ISO 22000) preposto al controllo e miglioramento dell'efficacia ed efficienza di tutto il sistema.

L'azienda non utilizza acqua di processo a diretto contatto con i prodotti forniti (o nel corso dei trattamenti degli stessi). L'acqua utilizzata all'interno dell'azienda è comunque sotto sorveglianza della rete idrica locale, la potabilità è garantita a livello istituzionale, a mezzo analisi periodiche ad opera dell' autorità competente a livello territoriale.

Le pulizie e la gestione dei controlli relativi ai locali ed ambienti di lavoro sono affidati in outsourcing ad azienda specializzata, che esegue le operazioni in conformità con gli schemi HACCP (come da contratto e dichiarazione della stessa). Documentazione contrattuale e verbali di intervento sono disponibili in visione presso Ns. sede in occasione di eventuali AUDIT di parte seconda. All'interno dell' SGSA sono previste procedure per la gestione igienica degli ambienti di lavoro (PO 01) con : assegnazione responsabilità, tempi e modalità di eventuali controlli e

sede : 12081 Beinette
via Martiri 20
tel 0171.384642-385516 Fax. 0171. 384841



e-mail : info@bertonesrl.it

Part. IVA 00602180044
C.C.I.A.A. CN 078 n° 3564
REA N° 112011



FRATELLI
BERTONE

Srl

Sacchettificio carte stampate e paraffinate
Cellophane e imballaggi flessibili
Produzione e vendita

operazioni da svolgere. Nelle GMP e GHP sono contenute le prescrizioni preventive e correttive atte a garantire la sicurezza del prodotto.

La prevenzione dagli infestanti (insetti e striscianti) è gestita tramite apposita procedura contenuta all'interno del MSA (PO 02). E' di competenza del Gruppo per la sicurezza alimentare monitorare ed intervenire. L'azienda cui è stata affidata la gestione igienica dei locali, opera anche : il controllo, la tracciatura e la gestione della presenza di eventuali roditori o striscianti (infestanti). Nelle GMP e GHP sono contenuti aspetti salienti e di comune competenza riguardo tale attività.

Il personale (*produzione, commerciale, amministrazione, agenti, distribuzione*) viene formato secondo le modalità previste dal sistema gestione qualità (*come da REG CE 2023/2006*), è disponibile una procedura di riferimento nell' SGQ (PQ 6.2-1). Ogni dipendente ha a disposizione l'analisi dei flussi dei processi di cui è attore. Le GMP e GHP sono distribuite a tutto il personale, formato sulla base delle stesse. La formazione in azienda avviene in modo continuo, ogni attività formativa viene formalizzata secondo quanto previsto nell' SGQ, il gruppo per la sicurezza alimentare è parte attiva nella formazione ed informazione interna. Tutto il sistema documentale è a disposizione del personale. La cronistoria formativa delle risorse umane viene registrata sulle apposite schede personale. Ogni dipendente è valutato per le proprie competenze e la propria rispondenza al ruolo ideale che ricopre. Ogni anno viene stilato un piano di formazione, buona parte di esso viene dedicato alla gestione della sicurezza dei prodotti e della salute sul luogo di lavoro.

I prodotti vengono tracciati in ingresso ed in uscita secondo le modalità della norma tecnica UNI EN ISO 22005 e nel rispetto del reg. CE 1935/2004. Le modalità e le regole sono illustrate all'interno del MQ e del MR. L' azienda ha operato un aggiornamento *software*, atto ad automatizzare la procedura di rintracciabilità seguendo quanto previsto nel sistema documentale. L'azienda gestisce le proprie forniture per lotti (*come da REG CE 1935/2004*): in ingresso (fornitori), all'interno (lavorazioni) e all'esterno (clienti) .

La procedura di ritiro dal mercato è prevista all'interno del MR e del MSA, le modalità sono spiegate mediante flussogramma in procedure di riferimento all'interno del MQ in particolare le: PQ 8.3-1 e PQ 8.5-1.

I fornitori vengono selezionati secondo le specifiche previste all'interno del MSA (*programmi di prerequisiti PRP 2*), i prodotti vengono acquistati secondo specifiche fornite dalla Società in conformità alla normativa in vigore. I fornitori vengono qualificati secondo le regole stabilite nell' SGQ (PQ 7.4-1), il piano di controlli sulle forniture e le modalità sono specificate in PQ 8.2-3, PRP 2, MR, PO 02 A10. L'evidenza degli stessi viene fornita a mezzo di moduli di controllo compilati al ricevimento, che accompagnano ogni fornitura. E' disponibile una specifica istruzione, relativa al monitoraggio e allo stoccaggio contenuta nelle GMP (PO 02 A10). Tutte le forniture in ingresso devono essere accompagnate da opportuna documentazione del fornitore (*in particolare come da REG CE 1935/2004, 2023/2006, DIR. CE 2002/72, 2007/19, DM 21 MARZO 73, CIRCOLARE MINISTERO DELLA SALUTE 24 GENNAIO 2006, Reg. 1907/2006 REACH,*

sede : 12081 Beinette
via Martiri 20
tel 0171.384642-385516 Fax. 0171. 384841



Part. IVA 00602180044
C.C.I.A.A. CN 078 n° 3564
REA N° 112011

e-mail : info@bertonesrl.it



FRATELLI
BERTONE

Srl

Sacchettificio carte stampate e paraffinate
Cellophane e imballaggi flessibili
Produzione e vendita

come ad esempio : dichiarazione conformità, schede tecniche e di sicurezza, lotto di produzione, documentazione di supporto, ecc...)

Gli impianti e le apparecchiature di monitoraggio vengono gestiti secondo specifica procedura di riferimento nell' SGQ (PQ 6.3-1, PQ 6.3-2, PQ 7.6-1) e nell' SGSA (PRP 3). Per tutti gli impianti ed i macchinari esiste una scheda per la manutenzione ordinaria e straordinaria, le manutenzioni sono pianificate e verbalizzate. Ogni impianto o macchinario per un corretto uso e gestione è dotato di : manuali, schede sicurezza, GMP, eventuali GHP (*il personale viene formato sul corretto utilizzo*). La taratura dei dispositivi di monitoraggio e misurazione è gestita tramite PQ 7.6-1.

Tutta la documentazione e le regole per la modulistica sono stabilite all'interno del SGQ in PQ 4.2-1, PQ 4.2-2, PQ 4.2-3, PQ 4.2-4, PQ 4.2-5. Tutta la modulistica approvata (*secondo le regole dell' SGQ*) è contenuta nell' SGQ, MSA, MR. All' interno dell'azienda viene utilizzata solo modulistica appositamente contrassegnata ed approvata.

Le non conformità (NC) e le azioni correttive (AC) sono gestite all'interno dell' SGQ secondo le modalità previste nella UNI EN ISO 9001, all'interno delle procedure PQ 8.3-1 e PQ 8.5-1.

Il piano di controlli in azienda è previsto all'interno dell' SGQ, MSA e MR, vengono stabiliti i tipi di controllo, frequenza e limiti di accettabilità (*in particolare all'interno dei PIP e PRP 4, PRP 5*). La produzione è gestita per lotti (*di fatto a singola commessa*) ogni produzione è accompagnata da specifiche tecniche in cui sono evidenti ed evidenziati i controlli da effettuare e le specifiche da seguire, gli operatori hanno l'obbligo di effettuare e segnare l'esito di tali controlli. Tali schede sono conservate nell'archivio tecnico.

Gli stabilimenti vengono controllati a mezzo di un' apposita Visita Ispettiva Interna (PQ 8.2-2, PRP 3), le procedure trasversali garantiscono, con il sistema integrato di controlli in più fasi, una adeguata sicurezza del prodotto dal punto di vista alimentare. L'azienda è dotata di una procedura operativa specifica (PO 03) dedicata a prove e test interni da effettuare a campione sui lotti. Tali prove vengono svolte secondo le norme tecniche UNI 10192, UNI EN 646, DM 21 Dic 1967. Sono atte a valutare la perfetta corrispondenza ai requisiti del prodotto (*come da REG CE 1935/2004, 2023/2006, DM 21 marzo 73, come ad esempio : assenza di setoff, assenza di modifica organolettica, ecc...*). L'azienda si affida a laboratori chimici accreditati e specializzati nel settore alimentare per controlli di migrazione, requisiti di purezza secondo termini di legge (*Italiana e Comunitaria*), secondo quanto previsto nel piano di campionamento interno.

I tempi e le modalità di conservazione di dati e documenti relativi alle produzioni sono stabiliti all'interno dell' SGQ, che prevede una durata minima di 5 anni. L' SGQ prevede anche le modalità di Backup e procedure di salvataggio dati, in modo da poter garantire la disponibilità documentale su più anni. Nell' SGQ viene specificata la tipologia e modalità di gestione dei dati.

sede : 12081 Beinette
via Martiri 20
tel 0171.384642-385516 Fax. 0171. 384841



Part. IVA 00602180044
C.C.I.A.A. CN 078 n° 3564
REA N° 112011

e-mail : info@bertonesrl.it



FRATELLI
BERTONE

Srl

Sacchettificio carte stampate e paraffinate
Cellophane e imballaggi flessibili
Produzione e vendita

Tutta la documentazione citata in corrente documentazione è visionabile nel corso di AUDIT di parte seconda presso Ns. stabilimento.

Come da obblighi cogenti (*relativi a Reg. Ce 1935/2004, 2023/2006*) l'azienda accompagna le proprie forniture di : lotto e dichiarazione di conformità redatte secondo standard ministeriali, per ogni categoria merceologica è disponibile una scheda prodotto d' uso ed esclusioni, esiste documentazione di supporto presente per ogni lotto.

Legenda

GMP buone pratiche di produzione GHP buone pratiche igieniche

SGSP sistema gestione sicurezza e prevenzione

MQ manuale qualità

PQ procedura qualità

SGO sistema gestione qualità

MSA manuale sicurezza alimentare

MR manuale rintracciabilità

SGSA sistema gestione sicurezza alimentare

SGR sistema gestione rintracciabilità

PIP piani igienici di produzione

PRP programmi di prerequisiti

PO procedura operativa

NC non conformità

AC azione correttiva

Essendo l'azienda dotata di certificazione di Processo (UNI EN ISO 9001) tutte le PQ sono da considerarsi certificate e validate a mezzo processo di certificazione e sorveglianza annuale

Riferimenti NORMATIVI

Reg CE 1935/2004 riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari

Reg CE 2023/2006 buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari

Dir. CE 2002/72, DIR. CE 2007/19, Reg CE 372/2007 relative ai materiali plastici destinati al diretto contatto con gli alimenti

Reg. CE 1907/2006 REACH concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche

D.M. 21 marzo 1973 Disciplina igienica degli imballaggi, destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari

Circolare Ministero della Salute dicembre 2006 buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari

D.M. 21 Dic 1967 solidità del colore per materiali destinati al contatto con alimenti

UNI EN ISO 9001 sistemi di gestione per la qualità

UNI EN ISO 22000 sistemi di gestione per la sicurezza alimentare

UNI EN ISO 22005 sistemi di gestione per la rintracciabilità

UNI EN 15593 Imballaggi - Gestione dell'igiene nella produzione di imballaggi destinati ai prodotti alimentari- Requisiti

UNI 10192 Procedure per la valutazione dell'eventuale difetto organolettico derivante agli alimenti dal contatto con gli imballaggi

UNI EN 646 Carta e cartone destinati a venire in contatto con gli alimenti, solidità del colore della carta e del cartone

sede : 12081 Beinette
via Martiri 20

tel 0171.384642-385516 Fax. 0171. 384841



e-mail : info@bertonesrl.it

Part. IVA 00602180044
C.C.I.A.A. CN 078 n° 3564
REA N° 112011