

## GMP 1 - Struttura igienica degli stabilimenti

---

### Requisiti strutturali

Lo stabilimento Rossetto Cereali S.p.A. prevede:

1. adeguati spazi di manovra per i mezzi di movimentazione dei prodotti e delle materie prime con aree riservate alla lavorazione ed aree riservate al parcheggio;
2. i magazzini 1, 2-1, 2-2, 2-3 e 2-4 sono costruiti in modo da ridurre al massimo l'accumulo di sporcizia o prodotto residuo delle lavorazioni o degli spostamenti di materiale;
3. i pavimenti, le pareti e i soffitti delle strutture di stoccaggio e produzione sono costruiti in modo tale da consentire un'efficace azione di pulizia quotidiana e disinfestazione;
4. le finestre e le aperture dei magazzini sono dotate di barriere anti insetti e altri animali (es. volatili)
5. gli impianti e le attrezzature di lavorazione sono costruiti in modo da ridurre gli accumuli di materiali residui e l'accumulo di sporcizia;
- 6.** l'area di **accumulo e smaltimento rifiuti** è separata dalle aree di stoccaggio e di lavorazione delle materie prime, ed il processo di smaltimento dei rifiuti non interseca in nessun caso i processi produttivi e di stoccaggio. Il sistema di smaltimento dei rifiuti viene attuato in conformità ed in accordo con la raccolta rifiuti attuata dal Comune di Arzergrande, implementandone tempi e modalità;
7. la conservazione dei prodotti è garantita da impianti di refrigerazione che consentono di mantenere l'umidità dei prodotti stoccati in modo conforme ai livelli di accettabilità;
8. una corretta prassi igienica del personale della produzione garantisce che il prodotto non venga contaminato da agenti patogeni portati dall'uomo;
9. i servizi igienici funzionali alla prassi igienica del personale della produzione sono strutturalmente separati dagli impianti di produzione e stoccaggio.

### Requisiti locali

Lo stabilimento Rossetto Cereali S.p.A. è situato in una zona protetta da agenti atmosferici:

1. ACQUA
  - a. non alluvionale: non sono presenti infatti corsi d'acqua nelle vicinanze né si sono verificate nel passato alluvioni;
  - b. non esistono nelle immediate vicinanze zone industriali inquinate o corsi d'acqua inquinati;
  - c. l'acqua utilizzata per le lavorazioni è acqua potabile controllata continuamente dalla società di gestione dell'acquedotto comunale e potabile per l'uomo;
2. ARIA
  - a. non esistono nelle vicinanze strutture che emettono in atmosfera sostanze inquinanti né i propri impianti produttivi emettono autonomamente sostanze inquinanti in atmosfera;
  - b. la struttura dei magazzini consente un'efficace protezione dai volatili ed un piano di contrasto prevede la periodica eliminazione di quelli esistenti;
3. SUOLO
  - a. un piano di sanificazione affidato ad un fornitore esterno qualificato garantisce il contrasto agli animali, agli insetti ed alla contaminazione da agenti patogeni;
  - b. un piano di pulizia affidato al personale interno garantisce la pulizia degli spazi di lavoro, di produzione e di stoccaggio della materia prima;

- c. il controllo dell'utilizzo dei fertilizzanti avviene al momento dell'ingresso della merce in azienda.

## **GMP 2 – Impianti di lavorazione del prodotto e struttura del processo produttivo**

---

### ***Impianti ausiliari alla lavorazione:***

1. l'azienda è dotata di impianto idraulico collegato all'acquedotto comunale e quindi rifornisce di acqua potabile alla temperatura desiderata (calda o fredda) tutte le fasi della produzione e i servizi igienici del personale;
2. l'impianto idraulico rifornisce anche il sistema antincendio;
3. il magazzino è dotato di un impianto di refrigerazione per mantenere costante la temperatura della materia prima anche in caso di temperature molto elevate;
4. i magazzini sono inoltre areati per mantenere costante la temperatura con la naturale ventilazione del luogo;
5. il sistema di illuminazione è adeguato alle necessità dei lavoratori e conforme alle normative nazionali sulla sicurezza nei luoghi di lavoro;

### ***Impianti e attrezzi di lavoro:***

1. l'azienda è dotata di strumenti mantenuti puliti e in buono stato di funzionamento da un sistema di manutenzione periodica;
2. gli strumenti di misura sono periodicamente tarati e controllati dal personale o dalle ditte esterne che effettuano le manutenzioni;
3. gli impianti e gli strumenti di lavoro vengono periodicamente puliti in base al piano di pulizia;

### ***Procedure di lavoro:***

1. l'azienda è dotata di un sistema di gestione basato su procedure di lavoro formalizzate in documenti che riguardano tutte le fasi di lavorazione, ricezione, stoccaggio, selezione ecc. del materiale grezzo e lavorato.
2. lo schema del processo è riportato nella prima parte delle procedura

## **GMP 3 – prevenzione e controllo degli insetti**

---

L'azienda è dotata di un sistema di prevenzione e controllo degli insetti basato su un piano di sanificazione attuato da un fornitore esterno qualificato. Il piano di sanificazione riguarda:

1. disinfestazione degli insetti;
2. derattizzazione dei roditori;
3. azioni periodiche contro i volatili;
4. fumigazione del prodotto.

Il sistema di manutenzione e pulizia dei locali e degli impianti prevede la continua riparazione delle rotture e/o dei fori dove potrebbero trovare facile accesso gli agenti infestanti.

Tutti i prodotti chimici utilizzati vengono utilizzati da personale autorizzato, utilizzando eventualmente una ditta esterna in caso di requisiti particolari, e secondo le normative in vigore.

Tutti i prodotti utilizzati per la prevenzione degli agenti infestanti vengono opportunamente identificati sia in fase di utilizzo che di stoccaggio in modo da non poter essere inseriti neanche accidentalmente all'interno del processo produttivo.

## **GMP 4 - Protezione del personale**

---

Rossetto Cereali S.p.A. utilizza un sistema di gestione conforme alla normativa nazionale in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro. Il sistema prevede che:

1. il personale venga appositamente formato mediante corsi di formazione;
2. vengano attuate verifiche ispettive interne per controllare che le prescrizioni fatte vengano attuate in modo completo e corretto;
3. tutti i dispositivi di protezione personale (DPI) distribuiti vengano utilizzati come prescritto.

## **GMP 5 – Protezione del prodotto e del consumatore**

---

La protezione del prodotto e del consumatore viene attuata principalmente attraverso i seguenti punti:

1. un piano di pulizia viene attuato regolarmente dal personale dell'azienda e registrato su appositi moduli;
2. un piano di sanificazione viene attuato periodicamente da una ditta esterna qualificata e registrato su appositi moduli;
3. un piano di manutenzione di impianti e macchinari viene attuato e registrato su appositi moduli;
4. tutti i rifiuti generati vengono raccolti nel centro di raccolta e smaltiti attraverso il sistema di smaltimento rifiuti del comune di Arzergrande;
5. i prodotti utilizzati per la pulizia degli impianti sono compatibili con gli utilizzi cui vengono destinati;
6. il personale è adeguato a norme igieniche e di comportamento che prescrivono pulizia personale accurata e ripetuta (es. lavaggio mani), utilizzo limitato di anelli e altri accessori che potrebbero accidentalmente entrare nel processo produttivo e procedure di lavoro scritte.
7. i prodotti non conformi vengono smaltiti come segue:
  - a. venduti come prodotti non adatti all'alimentazione animale;
  - b. se il punto a) non è applicabile per le caratteristiche del prodotto, questi vengono smaltiti:
    - i. attraverso i metodi di cui al punto 4. del presente elenco per le piccole quantità;
    - ii. attraverso l'incarico a fornitori esterni autorizzati allo smaltimento per le grandi quantità;

## **GMP 6 - Garanzia dell'integrità del prodotto in fase di stoccaggio, insaccaggio e trasporto**

---

La garanzia dell'integrità del prodotto nella fasi di stoccaggio, insaccaggio e trasporto è data da:

1. modalità di conservazione in magazzino gestite attraverso modalità descritte nel manuale della qualità ed un sistema HACCP che prevede:
  - a. sistemi di protezione fisica del prodotto mediante separazione dagli altri prodotti, separazione da agenti infestanti;
  - b. analisi periodiche del prodotto in tutte le fasi basate su modalità di campionamento definite;
  - c. sistema di rintracciabilità del prodotto;

- d. pulitura e mantenimento dei luoghi di stoccaggio;
- 2. procedura di insaccaggio e sigillatura dei sacchi;
- 3. trasporto mediante:
  - a. fornitori qualificati;
  - b. container puliti e sigillati;
  - c. pulizia dei cassoni dei camion che trasportano il prodotto
  - d. analisi sul prodotto in uscita.
- 4. BILANCI DI MASSA:** l'azienda tiene sotto controllo i bilanci di massa attraverso:
  - a. controllo delle masse in ingresso e in stoccaggio attraverso il database di gestione per la qualità e collegamento con le analisi effettuate;
  - b. gestione della rintracciabilità attraverso il software di rintracciabilità interna;
  - c. punti zero del magazzino registrati nel software di rintracciabilità interna;

## **GMP 7 – Sistema di gestione della qualità**

---

L'azienda è dotata di un sistema di gestione per la qualità che comprende:

- 1. procedure e istruzioni operative scritte;
- 2. metodi di verifica ispettiva interna;
- 3. gestione delle non conformità;
- 4. metodi di campionamento e analisi;
- 5. metodi di qualificazione dei fornitori;
- 6. metodi di corretta prassi igienica;
- 7. metodi di controllo ed accettazione o rifiuto dei materiali.