

MORANDO	Identificazione, Rintracciabilità e Richiamo	Ed. 01 Rev. 02 Data: 17/03/2010
	PG10	Pagina 1 di 9

INDICE

1.	SCOPO.....	2
2.	APPLICABILITÀ.....	2
3.	RESPONSABILITÀ.....	2
4.	CONTENUTI.....	2
4.1	Identificazione del prodotto in ingresso.....	3
4.2	Identificazione in produzione.....	3
4.3	Definizione del numero di Entrata, del numero di Massa e del numero di Lotto.....	4
4.4	Identificazione del prodotto in uscita.....	5
4.5	Richiamo del prodotto.....	5
4.6	Gestione delle emergenze.....	7
5.	ALLEGATI.....	9

STATO DI REVISIONE E MODIFICHE			
N. Revisione	Data revisione	Pagina/e modificate	Note
01	18/05/2009	3	Introduzione nel SGQ del cartello identificativo delle vasche
02	17/03/2010	9	Inserimento elenco emergenze e comunicazioni ad ASL e clienti

MORANDO	Identificazione, Rintracciabilità e Richiamo	Ed. 01 Rev. 02 Data: 17/03/2010
	PG10	Pagina 2 di 9

1. SCOPO

La presente procedura definisce le modalità e le responsabilità per garantire l'identificazione del prodotto lungo tutte le fasi del processo produttivo e la relativa rintracciabilità; inoltre la stessa definisce le modalità e responsabilità al fine di garantire il blocco e/o ritiro dal mercato di prodotti che risultassero pericolosi per la salute del consumatore.

2. APPLICABILITÀ

Quanto definito nell'ambito della presente procedura si applica ai prodotti realizzati presso lo stabilimento di Morando in Fraz. Boglietto di Costigliole d'Asti (AT).

3. RESPONSABILITÀ

Nell'ambito della presente procedura sono individuate e definite le seguenti responsabilità:

GQ: assicura il mantenimento dell'identificazione del prodotto durante tutto il flusso operativo, mediante supervisione delle attività svolte dai responsabili incaricati nell'ambito della presente procedura.

CAN: è responsabile dei controlli sul prodotto vino e mosto sfuso in ingresso, comprensivi della valutazione della correttezza e della corrispondenza della merce ai documenti di trasporto; dell'identificazione del prodotto in ingresso tramite assegnazione del numero di entrata. Lo stesso cura il prelievo e l'archiviazione dei campioni delle materie prime e dei semilavorati.

UTE: è responsabile dell'identificazione del prodotto in lavorazione tramite assegnazione del numero di massa) e garantisce il mantenimento della tracciabilità del prodotto da monte a valle durante tutte le fasi di produzione, coordinando l'operato degli addetti che intervengono nelle diverse fasi del processo ed hanno mansioni specifiche nella registrazione dei parametri di tracciabilità mediante l'uso delle schede di registrazione dei processi produttivi.

PROD: è responsabile del prelievo, identificazione e archiviazione dei campioni dei singoli lotti prodotti.

MAG: è responsabile dei controlli sui prodotti in accettazione (ad eccezione dei vini e mosti sfusi, vd. sopra) tra cui la valutazione della correttezza nella etichettatura e la corrispondenza della merce ai documenti di trasporto; è inoltre responsabile del controllo durante la permanenza e la movimentazione dei prodotti (sia materie prime, sia prodotti finiti) in magazzino.

Inoltre lo stesso è responsabile della gestione FIFO dei prodotti (first in first out) e garantisce pertanto il mantenimento dell'identificazione durante le fasi di ricevimento e stoccaggio dei prodotti.

Lo stesso è responsabile dello smistamento dei prodotti prima del carico e del trasporto al cliente (su indicazione di SPD), ed in quanto tale garantisce il mantenimento dell'identificazione dei prodotti durante tali fasi.

SPD: è responsabile della corrispondenza dei lotti prodotti con quelli spediti.

Le attività di blocco e/o ritiro dal mercato di prodotti che risultassero pericolosi per la salute del consumatore hanno come responsabilità di attivazione **RDD**, per il tramite di **GQ**, che è responsabile della supervisione e coordinamento delle attività dettagliate, ed a cui spetta la conservazione ed archiviazione dei documenti di registrazione delle attività svolte nell'ambito della presente procedura.

4. CONTENUTI

In ottemperanza alle norme cogenti in materia di rintracciabilità e richiamo dei prodotti, la Morando assicura l'identificazione dei prodotti durante tutte le fasi del processo di produzione e commercializzazione al fine di:

MORANDO	Identificazione, Rintracciabilità e Richiamo	Ed. 01 Rev. 02 Data: 17/03/2010
	PG10	Pagina 3 di 9

- identificare lo stato di avanzamento del prodotto in relazione ai requisiti stabiliti per le attività di monitoraggio
- garantire la rintracciabilità del prodotto, mediante la correlazione tra prodotti in ingresso e relativo fornitore, produzione, prodotti in spedizione e destinatario finale.

4.1 Identificazione del prodotto in ingresso

Le Materie Prime (coadiuvanti tecnologici, additivi e packaging) da utilizzare per le attività di produzione e confezionamento provengono esclusivamente da fornitori referenziati secondo quanto specificato in PO01 "Qualifica Fornitori", di cui è presente presso gli uffici di GQ tutta la documentazione relativa.

L'accettazione delle Materie Prime avviene a seguito dei controlli effettuati secondo quanto specificato in PO02 "Approvvigionamento", di cui è mantenuta registrazione dei relativi esiti secondo quanto specificato nella sopra citata procedura.

I prodotti in ingresso mantengono, una volta accettati, l'identificazione originaria, con particolare riferimento al n° di lotto.

Le Materie Prime (**vini e mosti sfusi**) da utilizzare per le attività di produzione e condizionamento provengono dai fornitori della Morando referenziati secondo quanto specificato in PO01 "Qualifica Fornitori", di cui è presente presso gli uffici di GQ tutta la documentazione relativa.

Le Materie prime sfuse sono stoccate all'interno di cisterne in acciaio inox, sulle quali è posta l'identificazione del prodotto (AG.10.1).

4.2 Identificazione in produzione

E' possibile distinguere in corso di produzione sei distinte fasi di avanzamento del prodotto:

- Fase di fermentazione (in riferimento alla MP "mosto sfuso")
- Fase di chiarifica e refrigerazione
- Fase di filtrazione / travaso
- Fase di blend
- Fase di affinamento in legno (eventuale)
- Fase di imbottigliamento

Per ciascuna fase sono state definite le attività di monitoraggio e registrazione dei controlli effettuati (come dettagliato nelle procedure relative la gestione delle produzioni); le registrazioni eseguite in corso di produzione sono utilizzate nell'ambito della presente procedura al fine di mantenere la rintracciabilità delle materie prime utilizzate, delle operazioni svolte e dei parametri dei processi identificati come critici nell'ambito dello studio HACCP . Le fasi di vinificazione e imbottigliamento effettuate sono documentate attraverso la compilazione (eseguita da CAN o PROD secondo le proprie competenze) delle schede di registrazione di cui in PO04 "Produzione".

Il prodotto finito, una volta confezionato, viene riposto all'interno degli imballaggi secondari per permettere le successive fasi di movimentazione.

Ogni "cartone" è identificato singolarmente mediante stampa sullo stesso della tipologia di prodotto (referenza e marchio), n° di lotto e quantità nominale.

Ogni pedana, allestita secondo specifiche di pallettizzazione, viene sigillata con cellophan (identificazione visibile).

MORANDO	Identificazione, Rintracciabilità e Richiamo	Ed. 01 Rev. 02 Data: 17/03/2010
	PG10	Pagina 4 di 9

I prodotti finiti sono quindi movimentati verso il Magazzino in cui mantengono l'identificazione posta durante la fase di condizionamento e sono gestiti mediante la rotazione FIFO.

4.3 Definizione del numero di Entrata, del numero di Massa e del numero di Lotto

Relativamente alle attività di identificazione e rintracciabilità valgono le seguenti definizioni:

Entrata: quantitativo univoco di materia prima sfusa (vino o mosto); il numero di entrata è definito da CAN all'atto dello **scarico**.

Massa: quantitativo univoco di materia prima sfusa (vino o mosto); il numero di massa è definito esclusivamente da CAN a seguito della costituzione di un nuovo **blend**. Il numero di massa identifica un batch di prodotto oggetto delle medesime lavorazioni, a condizione di non rientrare in un nuovo blend.

Lotto Prodotto Finito: quantitativo univoco di prodotto finito derivante da un'unica massa che possiede identiche caratteristiche analitiche e di confezionamento.

Lotto Materiale: quantitativo univoco di materia prima (a eccezione della MP vino / mosto, vd. sopra) derivante da un unico ordine di acquisto e sottoposto a controllo al ricevimento materia prima così come descritto in PO02.

La tracciabilità della Materia Prima entrante vino o mosto sfuso è responsabilità di CAN, che definisce il **numero di entrata** a seguito dell'arrivo della MP mosto e vino sfuso. Il numero di entrata è un **numero progressivo annuale** (vd. sw "Prolab-Q").

La tracciabilità della prodotto sfuso in lavorazione è responsabilità di CAN, che definisce il **numero di massa** a seguito dell'esecuzione di un "taglio" (l'esecuzione di un "taglio" origina due o più masse).

Il **numero di massa** è così composto:

- **Nome Vino**
- **Annata**
- **N° di Massa**

Es.: Barbera d'Asti 1999 55

La tracciabilità del Prodotto Finito vino imbottigliato è responsabilità di PROD, che definisce il lotto di produzione come di seguito descritto; il numero di lotto è quindi apposto sulle confezioni e sugli imballi esterni.

Il **lotto** è un codice alfanumerico così costituito:

BOTTIGLIE

L (lotto)
nnnnn progressivo di imbottigliamento

DAME

L (lotto)
ggg calendario giuliano di imbottigliamento
aa anno di imbottigliamento

MORANDO	Identificazione, Rintracciabilità e Richiamo	Ed. 01 Rev. 02 Data: 17/03/2010
	PG10	Pagina 5 di 9

BRIK e BAG IN BOX

L (lotto)
gg/mm/aa data di imbottigliamento

LI carica i quantitativi prodotti sul registro informatico delle giacenze in magazzino e trasmette a PROD, mediante A.7.10 "Distinta di produzione", i rispettivi quantitativi per lotto prodotti.

SPD all'atto di una nuova spedizione consulta il registro informatico delle giacenze in magazzino e assegna (mediante software in automatico) i lotti e le relative referenze in ordine ed emette il documento di spedizione.

Il software archivia in modo automatico i dati relativi al cliente, le referenze consegnate e i relativi lotti, tale sistema permette di risalire, per mezzo di implosioni ed esplosioni, da un lotto ai clienti o a un prodotto e viceversa.

4.4 Identificazione del prodotto in uscita

I prodotti in uscita mantengono l'identificazione definita nella fase di confezionamento.

MAG è responsabile dello smistamento dei prodotti (su indicazione di SPD) prima del carico e supervisiona al carico effettuato dagli addetti di magazzino (vd. PO05 "Carico e Spedizione"), e ne garantisce il mantenimento dell'identificazione durante tali fasi.

La correlazione tra lotti PF e destinazione finale è mantenuta tramite la documentazione di spedizione (Stampa riepilogo spedizione per cliente) elaborata da SPD, in cui per ogni trasportatore che effettua la spedizione è indicato il cliente destinatario, la località, il giorno di carico, il giorno di consegna, il numero di pedane da consegnare.

4.5 Richiamo del prodotto

La seguente procedura è utilizzata solo in situazioni di emergenza, dietro autorizzazione esplicita di RDD.

Nel caso in cui si presenti la necessità di attivare la presente procedura, GQ provvede preventivamente a notificare l'accaduto agli organi ufficiali di controllo ed al proprio ente di certificazione.

Essa viene annualmente testata da GQ in modo tale da verificarne la sua efficacia; l'esecuzione ed i risultati di tale simulazione vengono formalmente verbalizzati da GQ.

La Morando provvede ad inviare formale richiesta ad ogni cliente per conoscere nominativo e n° telefonico del responsabile da contattare in caso di necessità di richiamo del prodotto; è responsabilità di UTE caricare detti dati su supporto informatico (S400), al fine di poter avere visualizzato, in caso di richiamo di un lotto, i seguenti dati, in relazione ai diversi settori commerciali:

- GDA: nominativo e n° telefonico del Responsabile Qualità
- Estero: nominativo e n° telefonico del Responsabile Qualità o Importatore o Agente
- HORECA: nominativo e n° telefonico dell'Agente

La procedura può essere attivata solo nei seguenti casi:

- a seguito dell'Autocontrollo e/o delle analisi, effettuate sia presso il laboratorio interno sia presso i laboratori esterni, vi sia fondato motivo di ritenere pericolosa per la salute del consumatore o comunque inadatto per il consumo una certa tipologia di prodotto commercializzata in precedenza.
- a seguito di segnalazione da parte di terzi ufficiali (A.S.L., Laboratori Ufficiali di controllo, NAS, ecc.), che indichino la pericolosità od il vincolo al quale sono sottoposti merci o prodotti ricevuti in consegna, stoccati o distribuiti.
- a seguito di segnalazione da parte di terzi non ufficiali (Laboratori o enti di controllo di clienti, fornitori ecc.), nel caso vi sia fondato motivo di ritenere cautelativo agire di conseguenza al fine di preservare la salute pubblica e nell'interesse aziendale.

MORANDO	Identificazione, Rintracciabilità e Richiamo	Ed. 01 Rev. 02 Data: 17/03/2010
	PG10	Pagina 6 di 9

Sono dati due casi di origine della procedura di emergenza qui dettagliata:

E' stata rilevata la pericolosità di una tipologia di prodotto in ingresso, ed è necessario procedere al blocco e/o ritiro di tutti i prodotti della stessa tipologia provenienti dal medesimo fornitore, od in casi eccezionali di tutte le merci provenienti dal medesimo fornitore anche se di tipologia diversa da quella segnalata.

E' stata rilevata la pericolosità di una tipologia di prodotto in uscita, ed è necessario procedere al blocco e/o ritiro di tutti i prodotti della stessa tipologia, od in casi eccezionali anche di prodotti di tipologia diversa da quella segnalata.

SEGNALAZIONE RELATIVA A PRODOTTO IN INGRESSO

Alla segnalazione della merce coinvolta, GQ procede all'identificazione della tipologia di prodotto e del fornitore coinvolti, tramite i documenti di trasporto e le registrazioni sul materiale entrante; esamina i documenti commerciali di riferimento, ed analizza anche le informazioni ricevute circa la natura del rischio identificato, al fine di valutare se esso possa essere esteso ad eventuali prodotti di tipologia diversa provenienti dal medesimo fornitore.

Fatta l'analisi, di cui sopra, e salve disposizioni contrarie dell'autorità sanitaria, GQ, previa autorizzazione di RDD, dispone il blocco del prodotto coinvolto ancora in giacenza presso l'Azienda; nel caso di pericolo associato od associabile a diverse tipologie di prodotto dello stesso fornitore ancora in giacenza, si procede, con le medesime modalità, al blocco delle stesse.

GQ procede contestualmente a trasmettere avviso scritto al fornitore per segnalare la natura del rischio identificato e la/le tipologie di prodotto coinvolto, ed a richiedere i necessari chiarimenti in merito.

GQ verifica gli identificativi del fornitore e le quantità riscontrate per i prodotti coinvolti, e procede, con la collaborazione di MAG o di CAN, all'identificazione delle materie prime eventualmente ancora stoccate nel magazzino ed alla loro segregazione in attesa di ulteriori disposizioni. Il prodotto segregato viene identificato al fine di prevenirne l'utilizzo; procede inoltre a verificare se le MP ed ingredienti coinvolti siano stati utilizzati in produzione, e rintraccia in tal caso i lotti di PF ottenuti a partire dalle MP ed ingredienti coinvolti, con l'ausilio delle schede di registrazione relative ai controlli in produzione.

Sulla base degli identificativi dei prodotti coinvolti, GQ in collaborazione con SPD procede all'identificazione dei clienti, ai quali il prodotto è stato eventualmente già consegnato, utilizzando come documento di riferimento le stampe degli ordini effettuati (vd. PO06), e provvede immediatamente alla segnalazione, a tutti i Clienti coinvolti ed all'ente di certificazione, degli estremi dei prodotti da ritirare disponendo nel medesimo tempo le modalità del loro ritiro e le eventuali disposizioni cautelative temporanee da adottarsi presso i clienti; le segnalazioni sono effettuate in forma ufficiale (fonogramma o fax), conservandone idonee registrazioni cartacee.

Qualora non tutti i Clienti fossero immediatamente contattabili, o non esistessero i sicuri presupposti a garanzia dell'avvenuto ritiro dal consumo delle merci coinvolte, si provvederà alla comunicazione immediata di tutti i dati disponibili alla A.S.L. di competenza del cliente.

SEGNALAZIONE RELATIVA A PRODOTTO IN USCITA

Alla segnalazione della merce coinvolta, tramite gli identificativi del prodotto in uscita (tipologia, n° di lotto, documento di trasporto), GQ procede all'identificazione del prodotto coinvolto ed alla sua storia produttiva (parametri di produzione e condizionamento, MP utilizzate); egli analizza anche le informazioni ricevute circa la natura del rischio identificato, al fine di valutare se esso possa essere esteso ad eventuali prodotti di tipologia diversa e della medesima provenienza.

MORANDO	Identificazione, Rintracciabilità e Richiamo	Ed. 01 Rev. 02 Data: 17/03/2010
	PG10	Pagina 7 di 9

Analizzati tutti i dati disponibili circa il rischio identificato e fatte salve disposizioni contrarie dell'autorità sanitaria, GQ, previa autorizzazione di RDD, dispone il blocco della tipologia di merce coinvolta; lo stesso procede quindi all'identificazione e blocco dei prodotti in uscita e dei prodotti in ingresso eventualmente ancora stoccati all'interno delle cisterne ed alla relativa segregazione in attesa di disposizioni.

Sulla base degli identificativi dei prodotti finiti coinvolti (tipologia e n° del lotto), GQ, con la collaborazione di SPD, procede all'identificazione dei clienti ai quali il prodotto è stato conferito e provvede immediatamente alla segnalazione, a tutti i Clienti coinvolti ed all'ente di certificazione, degli estremi dei prodotti da ritirare, disponendo, nel medesimo tempo, le modalità del loro ritiro e le eventuali disposizioni cautelative temporanee da adottarsi presso i clienti; le segnalazioni devono essere effettuate in forma ufficiale (fonogramma o fax), conservandone idonee registrazioni cartacee.

Qualora non tutti i Clienti fossero immediatamente contattabili, o non esistessero i sicuri presupposti a garanzia dell'avvenuto ritiro dal consumo delle merci coinvolte, si provvederà alla comunicazione immediata di tutti i dati disponibili alla A.S.L. di competenza del cliente.

4.6 Gestione delle emergenze

Date le caratteristiche aziendale, la tipologia di lavorazione e del prodotto stesso sono state individuate due possibili situazioni di emergenza, ed in particolare:

- o Emergenze legate alla sicurezza alimentare del prodotto causate dalla non corretta gestione del processo produttivo
- o Emergenze legate alla sicurezza alimentare del prodotto causate da calamità naturali o incidenti.

Le emergenze del primo tipo si possono verificare ogni qual volta che il sistema di autocontrollo non viene applicato correttamente o nel caso di superamento dei limiti critici definiti. In questo caso si applica la normale prassi di gestione delle non conformità. Qualora il pericolo si evidenzi sul prodotto finito e superi i livelli di criticità rappresentando quindi un rischio reale per la salute del consumatore, l'azienda applica tutte le misure di gestione descritte dettagliatamente nei paragrafi precedenti, relativamente al ritiro ed al richiamo del prodotto.

Le emergenze di secondo tipo, invece, si possono verificare a causa di calamità naturali improvvise, nonché in caso di sabotaggi o incidenti. In base alla zona di collocazione dell'azienda ed all'analisi dei dati storici relativi alle condizioni climatiche si sono prese in considerazione le seguenti tipologie di calamità naturali:

ALLUVIONI: La presenza di acqua in cantina può provocare dei danni e dei pericoli sia al vino in vasca che al vino già imbottigliato, in relazione al livello stesso di acqua presente. Infatti si possono verificare danni al vino in vasca solo nel momento in cui l'acqua superi il livello superiore della vasca stessa. In questo caso l'entrata di acqua in vasca provoca l'annacquamento del vino con conseguente abbassamento del grado alcolico. L'abbassamento del grado alcolico rappresenta non solo un problema di tipo commerciale, ma anche un problema da un punto di vista sanitario in quanto l'aumento del contenuto in acqua diminuisce il contenuto di alcool e l'acidità del vino, aprendo così delle finestre allo sviluppo di microrganismi che potrebbero essere dannosi per l'uomo. Inoltre la presenza di acqua non potabile aumenta la possibilità di ritrovare nel vino sostanze nocive come ad esempio metalli pesanti od altri tipici inquinanti delle acque nonché corpi estranei come fango, ghiaia, pezzi di legno ecc.

MORANDO	Identificazione, Rintracciabilità e Richiamo	Ed. 01 Rev. 02 Data: 17/03/2010
	PG10	Pagina 8 di 9

Nel verificarsi di questa situazione sarà responsabilità di LAB valutare l'entità del danno, e predisporre l'eliminazione di tutto il vino annacquato dalla cantina.

Per il vino già imbottigliato il danno si verifica, invece, nel momento in cui l'acqua viene a contatto con gli imballaggi di cartone e con le etichette. In questo caso il cartone assorbendo acqua si rompe, mentre le etichette si possono staccare dalle bottiglie. Nel verificarsi di questa situazione sarà cura di UTE valutare l'entità del danno, procedere al controllo delle confezioni danneggiate, all'eliminazione di eventuali bottiglie rotte e al lavaggio e rietichettatura delle bottiglie integre.

TERREMOTI: Anche il verificarsi di terremoti può causare dei danni e dei pericoli sia al vino nelle vasche che al vino in bottiglia. Infatti in caso di forti scosse le vasche in cemento che ancora sono presenti in cantina, si potrebbero rompere con conseguente perdita di vino. Inoltre si può verificare il distacco delle resine che rivestono internamente le vasche con conseguente contatto tra il vino ed il cemento, che può cedere Calcio e metalli pesanti.

Nel verificarsi di questa situazione sarà responsabilità di UTE valutare l'entità del danno nelle vasche di cemento e valutare la salubrità del vino venuto a contatto con il cemento analizzando il contenuto in Calcio ed in metalli pesanti. Qualora il livello di Calcio superi il valore di 80-100 mg/l dovranno essere effettuate delle prove di stabilità per stabilire l'idoneità all'imbottigliamento e quindi alla vendita. Mentre nel caso di superamento dei limiti legali di metalli pesanti il vino deve essere eliminato.

Nel caso del vino già imbottigliato, invece, il danno principale che si può verificare è la rottura delle bottiglie immagazzinate.

Nel verificarsi di questa situazione sarà quindi responsabilità di MAG procedere al controllo delle bottiglie presenti in magazzino ed all'eliminazione delle bottiglie rotte e del vetro presente.

Infine si possono verificare le seguenti situazioni di emergenza:

INCENDIO: Si può verificare una situazione di emergenza legata allo scoppio di incendi. In questo caso si possono verificare dei danni e dei pericoli al vino per inquinamento da fumi.

Nel verificarsi di questa situazione sarà responsabilità di UTE, in collaborazione con tutti gli addetti della cantina verificare che la cantina sia perfettamente isolata dall'esterno tramite la chiusura di tutte le finestre, le porte e le aperture, nel caso di incendi all'esterno, o possano essere isolate le aree contenenti prodotto qualora non interessate dall'incendio.

Sarà inoltre opportuno verificare tramite prove organolettiche che il vino non presenti sapori od odori anomali.

SABOTAGGIO: Le azioni di sabotaggio possono riguardare soprattutto il vino in vasca e possono essere attuate sia da personale interno che da personale esterno non autorizzato.

In questo caso vengono messe in atto dalla cantina tutte le misure necessarie ai fini di prevenire tale accadimento.

In particolare per il personale interno viene utilizzato come strumento preventivo l'adeguata formazione nonché la valutazione di tutti gli addetti. Nel caso di personale esterno invece la cantina è dotata di specifico registro visitatori; in ogni caso tutti i visitatori vengono sempre accompagnati da responsabili interni; inoltre tutte le aree di produzione della cantina sono a divieto di accesso ed opportunamente chiuse. Infine la cantina è dotata di un sistema di videosorveglianza notturna per prevenire intrusioni; inoltre presso la cantina è ubicato l'alloggio di un cantiniere.

MORANDO	Identificazione, Rintracciabilità e Richiamo	Ed. 01 Rev. 02 Data: 17/03/2010
	PG10	Pagina 9 di 9

Nel caso in cui si verificano le situazioni sopra elencate sarà responsabilità di GQ in stretta collaborazione con la direzione aziendale informare tempestivamente i mezzi di soccorso, le autorità competenti, i clienti e tutti i soggetti interni ed esterni all'azienda che possono essere coinvolti con riferimento a quanto detto ai paragrafi precedenti.

Al termine della gestione dell'emergenza si procederà ad una riunione del gruppo HACCP con i vertici aziendali per stimare i danni, individuare l'eventuale coinvolgimento o responsabilità di figure terze, definire le misure per il rilancio dell'impresa e per valutare l'efficacia e l'efficienza delle procedure messe in atto.

5. ALLEGATI

- AG.10.1 Cartello
- AG.10.2 Lista contatti per emergenze
- AG.10.3 Comunicazione ad ASL di ritiro del prodotto
- AG.10.4 Comunicazione a clienti di ritiro del prodotto

Le attività relative alla rintracciabilità dei prodotti, coperti dal sistema della Morando, sono documentate dalle registrazioni citate nella presente procedura, per la cui gestione si rimanda alle specifiche procedure di riferimento.

Relativamente alle operazioni svolte nell'ambito di blocco e/o ritiro del prodotto dal mercato, viene tenuta la completa documentazione; in particolare modo saranno conservate le comunicazioni ai clienti ed ai fornitori ed i documenti commerciali di ricevimento e spedizione delle merci coinvolte, nonché le registrazioni relative ai processi di produzione dei prodotti coinvolti.

Il/i prodotto/i soggetto/i a blocco e/o ritiro rientrano nella casistica dei prodotti non idonei; la relativa gestione avviene secondo le modalità previste in sez. 8 "Gestione Non Conformità - Reclami".