

La DIREZIONE dei magazzini TORELLI ENZO & FIGLI S.n.c
si impegna in prima persona nel promuovere la cultura della sicurezza alimentare
pianificando e attuando un servizio di deposito:

- ✚ **COMPLETO E DI ELEVATO LIVELLO QUALITATIVO e DI IGIENE;**
- ✚ **CONFORME ALLE SPECIFICHE DEI CLIENTI, CONSORZI E DISCIPLINARI DI RIFERIMENTO;**
- ✚ **CONFORME ALLE LEGGI E NORME DI SETTORE IN MATERIA DI SICUREZZA ALIMENTARE, SICUREZZA SUL LAVORO e AMBIENTALE**

L'azienda impronta i propri servizi verso un costante **MIGLIORAMENTO CONTINUO** con l'obiettivo primario di:

- ✚ **SODDISFARE** I propri clienti offrendo un servizio rapido e il più conforme alle loro aspettative e specifiche di igiene e sicurezza alimentare;
- ✚ **TUTELARE** l'igiene e la sicurezza alimentare delle forme depositate nei magazzini; l'ambiente di lavoro nel rispetto delle normative vigenti; le proprie risorse umane nel rispetto della normativa in materia di salute e sicurezza sul lavoro;
- ✚ **IDENTIFICARE** Tutte le forme depositate all'interno dei propri magazzini al fine di soddisfare i propri clienti e rispondere alla normativa vigente in materia di rintracciabilità, ritiro e richiamo prodotti;
- ✚ **RISPONDERE** a tutte le aspettative dei dipendenti, fornitori, organi di controllo e parti interessate;
- ✚ **INNOVARE** I propri servizi, macchine e infrastrutture costantemente per migliorare i propri servizi riducendo i costi interni e tutelando l'ambiente
- ✚ **GARANTIRE** alle parti interessate il possesso ed il mantenimento di coperture assicurative adeguate all'entità delle giacenze (quantitativi forme) ed ai rischi possibili (furti-incendi-terremoti), *la valutazione del cambiamento climatico nel proprio contesto aziendale*
- ✚ **PROMUOVERE** Attività di formazione e informazione al fine di aumentare la consapevolezza a tutto il personale aziendale del proprio ruolo e dell'impatto che le singole attività svolte, hanno sull'igiene degli alimenti movimentati e in deposito

Gli STRUMENTI E i MEZZI PER IL CONSEGUIMENTO dei seguenti OBIETTIVI sono:

- Periodica valutazione dell'analisi del proprio contesto aziendale, analizzando i rischi e le opportunità secondo il metodo del risk-based thinking al fine di individuare e sviluppare adeguate azioni di miglioramento volte ad eliminare i possibili rischi aziendali; *Implementazione della valutazione dell'impatto che i propri processi aziendali hanno sul cambiamento climatico all'interno dell'analisi del contesto aziendale;*
- Continui investimenti per la tutela dell'ambiente di lavoro in materia di sicurezza e salute sul lavoro e per la tutela delle forme in deposito (es. ammodernamento degli impianti di rilevazione fumi)
- Continua sensibilizzazione, informazione, formazione e addestramento del proprio personale al fine di garantire una costante attenzione verso gli aspetti di igiene e sicurezza sul lavoro oltre che aumentarne le competenze e la consapevolezza del ruolo.
- Costante manutenzione dell'impianto di condizionamento al fine di garantire un microclima dei magazzini conforme sia ai cicli di stagionatura delle forme rispetto le condizioni climatiche esterne, che per le risorse aziendali.
- Manutenzione costante degli impianti di rilevazioni incendi presenti nei due siti aziendali e degli impianti di antintrusione al fine di tutelare la difesa del sito dagli attacchi esterni o eventi di rischio incendio
- Monitoraggio costante circa l'adeguatezza delle proprie infrastrutture e del parco macchine, attrezzature oltre ad una costante ricerca verso l'innovazione tecnologica di settore.
- Sviluppo e mantenimento di un impianto fotovoltaico al fine di ridurre i costi di gestione della materia prima energia elettrica e tutela ambientale. Monitoraggio dei consumi aziendali;
- Mantenimento del sistema di gestione qualità aziendale aggiornato alla realtà aziendale e periodico monitoraggio degli obiettivi al fine di individuare il loro conseguimento;
- Divulgazione a tutto il personale aziendale della presente della politica per la qualità, attraverso l'esposizione negli ambienti di lavoro e le riunioni interne eseguite dalle figure responsabili aziendali;
- Sviluppo e aggiornamento costante del sistema informatico per la registrazione dei dati di movimentazione e gestione magazzino;
- Analisi dei dati dei magazzini e degli obiettivi definiti per ciascun processo aziendale al fine di valutare le prestazioni aziendali;
- Mantenimento di una stretta collaborazione con il nostro parco di fornitori che vengono periodicamente qualificati: