

POLITICA DELLA QUALITA' E DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

Millbo ha ritenuto essenziale dotarsi di un Sistema di Gestione per la Qualità e per la Sicurezza Alimentare al fine di meglio rapportarsi con i propri clienti e garantire per i propri prodotti un livello di qualità e sicurezza adeguato alle aspettative dei clienti e dei consumatori.

In questo senso è stato adottato un sistema di gestione idoneo a garantire la soddisfazione del cliente, la riduzione dei rischi, e dei pericoli associati al prodotto, basato sul rispetto delle normative e sull'esperienza maturata in tanti anni di attività.

Millbo ritiene che la cultura della Qualità e della Sicurezza Alimentare possa essere raggiunta e mantenuta solo seguendo pratiche e procedure sviluppate attraverso l'analisi dei rischi, la formazione del personale e la condivisione di buone pratiche igieniche.

La Direzione stabilisce le strategie e gli obiettivi aziendali con il coinvolgimento e la condivisione delle persone e si assicura della loro realizzazione (Leadership).

A tal fine la Direzione:

- comunica al personale l'importanza di soddisfare tutti i requisiti sia del cliente, sia quelli cogenti applicabili, sia quelli definiti dall'azienda stessa;
- assume la responsabilità di applicare un Sistema di Gestione per la Qualità e la Sicurezza Alimentare efficace;
- stabilisce la politica per la Qualità e la Sicurezza alimentare;
- definisce gli obiettivi per la qualità dell'organizzazione e delle funzioni aziendali;
- assicura l'integrazione dei requisiti del sistema qualità nei processi
- mette in atto un sistema di *risk-based thinking*
- effettua i riesami della direzione;
- assicura la disponibilità delle risorse adeguate sia umane, garantendone la opportuna formazione e addestramento, sia materiali.
- promuove il miglioramento continuo.

Per quanto sopra detto l'azienda si pone come obiettivi:

- garantire un livello qualità e di sicurezza alimentare adeguato all'uso e alle aspettative dei propri clienti, sviluppando il proprio impegno nell'organizzazione interna delle attività aziendali per rispondere in modo efficiente ed efficace ai bisogni dei propri clienti, valutandone costantemente il livello di soddisfazione nel rispetto dell'impegno contrattuale;
- valutare e qualificare i fornitori di prodotti e/o servizi ritenuti strategici per la qualità e critici per la sicurezza alimentare, impostando con tali fornitori un rapporto di reciproca fiducia e collaborazione;
- perseguire il processo di miglioramento continuo dei sistemi di gestione;
- effettuare il controllo sui processi aziendali attraverso il loro monitoraggio e garantire la qualità e l'autenticità del prodotto offerto;
- migliorare l'immagine aziendale all'interno ed all'esterno dell'organizzazione;
- promuovere attività di formazione e addestramento riguardante i requisiti applicabili allo standard FSSC 22000 (UNI EN ISO 22000:2018) ed allo standard tecnico BRC GLOBAL STANDARD for Food Safety, assicurando la piena attuazione di quanto descritto nella documentazione dei sistemi di gestione integrati in materia di Sicurezza Alimentare e Qualità;

MILLBO S.r.l.

Via Bellaria, s.n.

28069 Trecate (NO) – Italy

Tel. +39 0321 795 911 Fax +39 0321 795 920

info@millbo.it www.millbo.it



- coinvolgere il personale dell'organizzazione a tutti i livelli per l'informazione, la formazione, la discussione, le proposte, la consapevolezza e le verifiche di miglioramento della Qualità e della Sicurezza Alimentare offerta;
- impegnare tutto il personale a garantire il livello di qualità definito ed a mantenere condizioni igieniche tali da non esporre i prodotti ad alcun rischio di contaminazione;
- migliorare la trasmissione di comunicazioni ed informazioni sugli argomenti riguardanti la Qualità e la Sicurezza Alimentare lungo tutta la filiera;
- mantenere un sistema di rintracciabilità interna al fine di garantire la disponibilità delle informazioni legate al prodotto;
- migliorare la qualità dei controlli.
- Promuovere la cultura per la qualità e la sicurezza alimentare

La Direzione si impegna, inoltre, ad utilizzare tutte le informazioni provenienti dalle attività di monitoraggio sia interno che esterno all'azienda al fine di migliorare continuamente l'efficacia dei propri sistemi di gestione per la Qualità e per la Sicurezza Alimentare.

La Politica per la Qualità e per la Sicurezza Alimentare enunciata nel presente documento prevede una periodica comunicazione a tutti i dipendenti al fine di creare le condizioni migliori di comprensione degli indirizzi per la Qualità e per la Sicurezza Alimentare che l'azienda periodicamente intende definire.

La Direzione assume formale impegno affinché quanto dichiarato nella presente Politica per la Qualità e per la Sicurezza Alimentare sia comunicato a tutti i livelli aziendali attraverso l'attività di formazione e addestramento sui requisiti dello standard FSSC 22000 (UNI EN ISO 22000:2018) e dello standard tecnico BRC GLOBAL STANDARD for Food Safety, attraverso il coinvolgimento di tutto il personale stimolando a migliorare la comunicazione.

La Direzione si impegna a riesaminare la presente Politica almeno una volta all'anno.

13/01/2026

Millbo S.r.l.

CAP. SOC. € 1.600.000 i.v.

C.C.I.A.A. Novara 06941560960

REA NO-0224096

C.F. /P.I. IT 06941560960