	MANUALE DEL SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO SECONDO UNI EN ISO 9001:2015 E UNI EN ISO 45001:2023 E UNI EN ISO 22000:2018 Allegato 2	Pag. 1 di 2	
		data: 27/04/2026	rev. 0

Politica per la Qualità, la Sicurezza e la Sicurezza Alimentare

Rossi Ingegneria Alimentare Srl, operante nel settore della progettazione e realizzazione di macchine, impianti e linee per l'industria alimentare, considera la **QUALITÀ DEL PRODOTTO E DEL SERVIZIO, LA TUTELA DELLA SALUTE E SICUREZZA DEI LAVORATORI, LA SICUREZZA ALIMENTARE, LA CONFORMITÀ LEGISLATIVA E IL MIGLIORAMENTO CONTINUO** principi fondamentali per il consolidamento e lo sviluppo della propria attività.

LA DIREZIONE SI IMPEGNA a PERSEGUIRE LA SODDISFAZIONE DEL CLIENTE attraverso la piena comprensione delle sue esigenze, il rispetto dei requisiti contrattuali, la conformità dei macchinari e delle linee ai requisiti applicabili, la riduzione dei reclami e il miglioramento dell'affidabilità dei prodotti e dei servizi forniti. Tale impegno riguarda tutte le fasi del processo aziendale, dalla proposta commerciale alla progettazione, dagli acquisti alla produzione, fino al collaudo, all'installazione, all'assistenza e al post vendita.

LA TUTELA DELLA SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO COSTITUISCE UN IMPEGNO PRIORITARIO.

Rossi Ingegneria Alimentare Srl si propone di garantire ambienti di lavoro sicuri e salubri per dipendenti, collaboratori, fornitori e partner, sia presso le sedi aziendali sia presso cantieri esterni, stabilimenti dei clienti e luoghi di installazione, assemblaggio, collaudo e assistenza. L'azienda identifica i pericoli, valuta i rischi e adotta misure di prevenzione e protezione finalizzate a ridurre infortuni, incidenti e malattie professionali, promuovendo il coordinamento con le imprese esterne e comportamenti corretti e responsabili da parte di tutti.


L'AZIENDA PRESIDIA GLI ASPETTI DI SICUREZZA ALIMENTARE PERTINENTI AL PROPRIO RUOLO NELLA FILIERA, con particolare attenzione all'identificazione delle componenti MOCA, alla conformità dei materiali a contatto con alimenti, alla tracciabilità, alla documentazione di supporto e alla gestione controllata di eventuali non conformità o modifiche che possano incidere sull'uso previsto delle macchine e degli impianti.

LA DIREZIONE CONSIDERA LE PERSONE UNA RISORSA ESSENZIALE PER L'EFFICACIA DEL SISTEMA DI GESTIONE.

Per questo promuove formazione, informazione, affiancamento, crescita professionale, intercambiabilità delle competenze e coinvolgimento del personale, affinché ciascuno sia consapevole del proprio ruolo nel raggiungimento degli obiettivi aziendali. Il miglioramento dell'ambiente di lavoro e la partecipazione attiva delle risorse sono considerati elementi fondamentali per migliorare la qualità dei servizi e la sicurezza delle attività.

ROSSI INGEGNERIA ALIMENTARE SRL PERSEGUE UNA COLLABORAZIONE COSTANTE CON FORNITORI E PARTNER, con l'obiettivo di costruire rapporti orientati alla crescita congiunta della qualità complessiva, al rispetto dei requisiti tecnici e documentali, alla puntualità delle forniture e alla conformità dei materiali, componenti e servizi acquisiti.

L'AZIENDA CONSIDERA INOLTRE IL CAMBIAMENTO CLIMATICO COME UN FATTORE RILEVANTE da valutare nell'ambito dell'analisi dei rischi e delle opportunità. Quando pertinente, gli effetti del

	MANUALE DEL SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO SECONDO UNI EN ISO 9001:2015 E UNI EN ISO 45001:2023 E UNI EN ISO 22000:2018 Allegato 2	Pag. 2 di 2	
		data: 27/04/2026	rev. 0

cambiamento climatico, quali eventi meteorologici intensi o variazioni delle temperature nei luoghi di lavoro, sono considerati nella valutazione dei rischi e nella definizione delle misure di prevenzione. In parallelo, Rossi Ingegneria Alimentare Srl contribuisce alla **RIDUZIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI ATTRAVERSO LA PROGETTAZIONE DI IMPIANTI** orientati al risparmio energetico, alla riduzione dei consumi di acqua calda e vapore di processo e alla limitazione degli scarti di lavorazione.

LA DIREZIONE GENERALE ASSICURA L'ATTUAZIONE, IL MANTENIMENTO E IL MIGLIORAMENTO CONTINUO DEL SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ, LA SICUREZZA E LA SICUREZZA ALIMENTARE, anche attraverso il Responsabile del Sistema di Gestione, al quale sono attribuite responsabilità e autorità per monitorare l'applicazione dei processi, riferire alla Direzione sulle prestazioni del sistema e promuovere la consapevolezza dei requisiti del cliente e delle parti interessate.

IL CONSEGUIMENTO DEGLI OBIETTIVI DEFINITI È RESPONSABILITÀ DELLA DIREZIONE E DI TUTTO IL PERSONALE.

LA POLITICA VIENE DIFFUSA A TUTTI I LIVELLI DELL'ORGANIZZAZIONE, ed è periodicamente riesaminata per verificarne l'idoneità, la comprensione e l'attuazione.

La Direzione si impegna a utilizzare l'analisi dei rischi, il monitoraggio degli obiettivi, gli audit, il riesame del sistema e le azioni di miglioramento come strumenti per accrescere l'efficacia del Sistema di Gestione e la capacità dell'azienda di operare in modo sicuro, responsabile e orientato alla soddisfazione del cliente.

La Politica Integrata

è resa disponibile a tutti coloro che la richiedono.

L'Alta Direzione

Parma, 27/04/2026


 ROSSI Ingegneria Alimentare Srl
 L'Amministratore
 (firma Direzione Generale)