

INDICE**1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE****2. RIFERIMENTI NORMATIVI****3. RESPONSABILITÀ****4. MODALITÀ****4.1 APPLICAZIONE DEL CODICE DI LOTTO****4.1.1 Cassette all'entrata in magazzino****4.1.2 Pallet****4.1.3 Compilazione DDT in uscita****4.2 IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO****4.3 RINTRACCIABILITA' E RICHIAMO DEL PRODOTTO DAL MERCATO**

Piano di Richiamo del prodotto

MODULISTICA

DOCUMENTO	DESCRIZIONE	ARCHIVIAZIONE
Mod. C.05	Cartello prodotto in attesa	NO
Mod. C.06	Cartello prodotto non conforme	NO

Rev.	Data	Motivo modifica
0	15/10/12	Prima emissione
1	17/09/13	Aggiornamento per identificazione prodotto globalgap
2	18/09/13	Aggiornamento per identificazione prodotto globalgap
3	25/08/15	Eliminazione timbro numero partita in ingresso
4	15/09/19	Implementazione con nuovo software dedicato finalizzato alla tracciabilità/rintracciabilità
		Approvato:
		data_17/09/19_firma_____

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Scopo della presente procedura è di definire le logiche seguite dalla azienda per identificare i prodotti commercializzati e consentirne la identificazione e la rintracciabilità in qualunque momento.

Tale procedura si applica a tutti i prodotti commercializzati dall'Azienda e mira a poter risalire sempre e comunque, alla provenienza del prodotto stesso ed eventualmente alla sua certificazione GLOBALGAP.

2. RIFERIMENTI NORMATIVI

Vedi allegato 1

3. RESPONSABILITÀ

È necessario applicare in modo sistematico la presente procedura al fine di garantire una rintracciabilità certa del prodotto in ogni situazione.

Il responsabile RMAG addetto al ricevimento merci:

- Provvede allo scarico del camion in arrivo mediante muletto
- Controlla la conformità tra DDT e merce in arrivo.
- Per le partite di prodotto GLOBALGAP provvede alla verifica della validità dei codici GGN dei fornitori, controlla la validità dei certificati e l'elenco dei paesi di esportazione. Tale controllo è effettuato mediante accesso al database GLOBALGAP o, se temporaneamente indisponibile, al file LFC_GG che, aggiornato da RAQ, contiene le stesse informazioni richieste.
- In caso di prodotti GLOBALGAP provvede a identificarli mediante apposizione di apposite tabelle poste in modo ben visibile su ogni pallet di prodotto certificato.
- Effettua il controllo di conformità peso, n° colli, controllo visivo merce, collocazione prodotto in magazzino, temperatura.
- Mediante l'utilizzo del software dedicato provvede alla pesatura di controllo di ogni singolo pallet omogeneo di prodotto o frazioni di esso in caso di composizione disomogenea. Il sistema dedicato, in modalità PAR, acquisisce il peso di ogni pallet generando apposito riepilogo su scheda tecnica che viene archiviata in formato digitale. Ad operazione terminata, detto sistema, provvede a stampare etichette adesive con codice partita e codice pesata univoca da applicare ad ogni singolo pallet omogeneo o a frazioni così da permettere la tracciabilità di ogni singola entrata di prodotto. Il sistema, quindi, si interfaccia con il gestionale in ambiente AS400 riversando i dati relativi all'ingresso del prodotto.
- Controlla la qualità generale del prodotto per verificare la presenza di possibili criticità igienico-sanitarie del prodotto in ingresso.
- Sempre nell'ambito del sistema di acquisizione delle merci in ingresso sono previsti campi e causali specifiche per segnalare eventuali non conformità. Il software provvederà ad allertare, tramite e-mail interna, il RACQ (Responsabile Acquisti) che, in base alla casistica della non conformità attiverà le diverse procedure corrispondenti.
- Oltre alla gestione automatica delle comunicazioni provvederà, comunque, all'annotazione della non conformità nel documento accompagnatorio del prodotto in

ingresso e avviserà il RACQ delle non conformità con particolare sollecitudine in caso di non conformità tipo igienico-sanitario;

- il controllo dell'efficacia delle operazioni di sanificazione degli ambienti ed impianti
- Il PRODOTTO NON CONFORME O IN ATTESA di ulteriore verifica deve essere identificato mediante cartello applicato ai bancali e il responsabile compilerà la parte riguardante la gestione del prodotto non conforme Mod. C.05 e Mod. C.06.

4. MODALITÀ

4.1 CODICE DI LOTTO

4.1.1 Cassette all'entrata in magazzino

Una volta riscontrata la conformità all'ordine da parte di RMAG o magazzinieri, il prodotto GLOBALGAP, proveniente da fornitore qualificato, viene identificato con una tabella sul bancale/stiva di magazzino Mod. C.07 CARTELLO PRODOTTO GLOBALGAP.

Il DDT firmato da chi ha eseguito il controllo viene consegnato al RAMM che provvede alla verifica dell'avvenuto inserimento automatico nel sistema gestionale.

Le etichette sul prodotto sono quelle applicate dal fornitore per legge.

Non viene effettuata rietichettatura di prodotto certificato

4.1.2 Pallet

I pallet preparati e fasciati devono essere identificati attraverso la applicazione di una apposita tabella che riporta la destinazione del pallet.

4.1.3 Compilazione DDT in uscita

Il Documento di trasporto oltre alle prescrizioni di legge dovrà riportare:

- L'indicazione sul DDT del n° GGN GLOBALGAP della azienda Daniele per ciascun prodotto oggetto di certificazione Catena di Custodia

Il gestionale provvederà a collegare i DDT dei fornitori di prodotto certificato in ingresso con i prodotti in uscita riportando il codice GGN

4.2 IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO

Le opportune informazioni per il Cliente e GGN Globalgap della Daniele s.r.l. certificata Globalgap vengono in ogni caso riportate dalla azienda sui DDT.

Attraverso il gestionale è possibile risalire a lotti di prodotto fornito, il fornitore e le relative quantità

4.3 RINTRACCIABILITA' E RICHIAMO DEL PRODOTTO DAL MERCATO

Piano di Richiamo del prodotto

In caso di necessità l'Azienda è in grado di mettere in atto un piano di richiamo della merce dal mercato.

La prassi operativa è la seguente:

RCOM deve essere in possesso del nome di tutti i clienti ai quali un determinato lotto di prodotto è stato consegnato; in caso sia necessario richiamare il prodotto dal mercato, RAQ invia un'informazione ai clienti in possesso del prodotto ed eventualmente all'autorità competente.

Il prodotto ritirato viene identificato con Cartello prodotto non conforme Mod. C.06, segregato e messo eventualmente a disposizione dell'autorità competente.

Nel caso in cui si renda necessario rintracciare e ritirare dal mercato del prodotto ritenuto non idoneo al consumo, l'azienda, attraverso il sistema di rintracciabilità, opererà come segue:

1. Attraverso il DDT identificherà tutti i clienti ai quali il prodotto con medesimo lotto è stato conferito con esclusione degli acquirenti al minuto che ricadono nel registro corrispettivi.
2. procederà ad avvisare immediatamente i clienti interessati della necessità di ritirare dal commercio il prodotto mediante compilazione ed inoltro del Mod.G.01.
3. Procederà immediatamente ad individuare la provenienza del/dei prodotti facente/i parte di quel lotto.
4. Si procederà con la sospensione immediata del fornitore fintanto che non sarà chiarita la situazione ed individuate eventuali responsabilità. Sempre in questo caso verrà data comunicazione al fornitore interessato di quanto accaduto (in modo che quest'ultimo possa accertare la situazione e procedere al ritiro di tutta la merce incriminata)
5. Dovrà essere informato l'ente di certificazione.

Durante le verifiche ispettive interne GLOBALGAP e comunque almeno 2 volte all'anno dovrà essere effettuata una verifica di efficacia della rintracciabilità e richiamo del prodotto dal mercato mediante simulazione e **almeno annualmente un bilancio di massa del prodotto GLOBALGAP.**

Per tutti i casi di superamento dei limiti di legge (es: residui di pesticidi), l'azienda deve documentare su registri/documenti aggiornati tutte le attività di indagine, le azioni correttive, la chiusura di ogni caso, notifica al fornitore, al produttore (origine) e all'Ente di Certificazione su mod D.01