



#### SCHEDA TECNICA N. 4

<b>Codice Articolo</b>	<i>S1500N</i>
<b>Descrizione</b>	<i>Molinari extra 150</i>

Volume	150 cl
Gradazione	42°

#### BOTTIGLIA

Altezza	cm 33
Diametro	cm 10,2
Peso	kg 2,54
Codice EAN	8002125003005

#### ETICHETTA

Etichetta	cm 9,6 x 12,3 h
C/etichetta	cm 5,5 x 7,5 h

#### IMBALLO

bottiglie per cartone	6
Larghezza	cm 22,7
Lunghezza	cm 33,5
Altezza	cm 37,5
Peso	gr 520
Codice Ean	8002095203009

#### PALLETTIZZAZIONE

Strati per pallet	4
Cartoni per strato	11
Cartoni per pallet	44
Bottiglie per pallet	264
Dimensioni pallet	80 x 120 x 165 h

Aggiornato al 29/05/2013

**Oggetto:** Dichiarazione di attuazione misure previste dai Reg. CE N° 852/2004 (HACCP) - Reg CE 178/2002 (rintracciabilità) – TU 81/08 (sicurezza) e varie del settore Industria Alimentare.

Con la presente siamo a **certificare** che all'interno dei nostri stabilimenti di produzione è operante ed applicato un piano di monitoraggio dei punti critici (HACCP) in conformità a quanto previsto dal **Reg. Ce 852/2004**. Si dichiara inoltre che la tracciabilità dei lotti dei nostri prodotti è garantita tramite gli adempimenti al **Reg. Ce 178/2002**.

Più specificatamente, in tema d'igiene e misure di controllo dei prodotti alimentari, le attività di produzione, distribuzione e servizio vendita effettuate della Molinari Italia S.p.A., sono svolte in conformità agli adempimenti contemplati dai REG. CE 178/2002 (Tracciabilità) e 852/2004 (Haccp). Infatti, in ciascun sito produttivo per tutti i prodotti è adottato un sistema di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici (HACCP), con l'individuazione delle fasi critiche per la sicurezza e la tutela del consumatore. A seguito di ciò la Molinari Italia S.p.A. per ogni stabilimento produttivo è in possesso di un Manuale di Autocontrollo Igienico basato sui principi dettati dal **Sistema HACCP** (Hazard Analysis and Critical Control Points). Le attività sono svolte nel rispetto del manuale stesso, dal ricevimento materie prime, in tutte le fasi del ciclo produttivo, fino al trasporto finale. In riferimento a ciò si dichiara:

- di aver eseguito l'analisi dei rischi igienici per il prodotto ed individuato i punti critici di controllo (HACCP);
- di avere redatto il piano di autocontrollo;
- che i locali, i macchinari e le attrezzature sono rispondenti alle vigenti normative igieniche e di sicurezza;
- che tutte le materie prime a contatto con il prodotto finito (bottiglie e tappi), rispondono a tutti i requisiti necessari per poter essere in conformità alle normative vigenti del settore alimentare;
- che le materie prime, i prodotti intermedi e finiti sono sottoposti a periodiche analisi e/o verifiche di controllo;
- che tutti gli impianti ed i depositi sono in possesso dell'autorizzazione sanitaria prevista dal D.P.R. 327/80 per la produzione, il confezionamento ed il deposito di sostanze alimentari;
- tutti i prodotti sono imballati ed etichettati secondo le norme di leggi vigenti;
- che il personale addetto è in grado di svolgere le mansioni affidategli con professionalità e competenza ed è istruito ed aggiornato sugli elementi fondamentali di igiene e sicurezza;

La documentazione relativa, di tipo riservato, è a completa disposizione dell'Autorità sanitaria competente per territorio per ciascun'unità produttiva.

La nostra azienda è in possesso della certificazione UNI EN ISO 9001 (Certificazione di sistema di gestione qualità) e la certificazione di prodotto IFS. Pertanto i controlli di processo applicati vanno oltre a quanto previsto dalla normativa cogente. Da evidenziare inoltre che nella nostra società:

- Tutti i prodotti Molinari non contengono OGM in quanto tutti i fornitori delle materie prime sono tenuti a certificare che le materie prime fornite non sono geneticamente modificate e che non contengono Glutine.
- La ns. azienda tramite l'ausilio di professionisti specializzati nel settore, assicura la corretta applicazione delle normative nazionali ed internazionali in tema di etichettatura.
- Le consegne sono effettuate tramite società di distribuzione che utilizza idonei mezzi di trasporto sottoposti a controllo igienico periodico ed in possesso della certificazione necessaria.
- Tutto il personale Molinari che viene a contatto con le materie prime di produzione ha ricevuto un'adeguata formazione in materia di igiene alimentare in conformità alle D.G.R.L. n° 282/2002 allegato B (Formazione degli addetti), n° 230/2006 (sospensione rilascio rinnovo libretto sanitario), e n° 825/2009 (formazione degli alimentaristi)
- La Molinari Italia S.p.A. ha messo a punto un sistema di tracciabilità e rintracciabilità dei prodotti acquistati e venduti, così come richiesto dal Regolamento CE 178/2002 art.18-19, in modo da essere in grado di rintracciare un determinato lotto di prodotti, dal produttore al cliente.
- I nostri prodotti non contengono glutine quindi non danno effetti tossici ai soggetti affetti da Celiachia.
- Che tutto il personale Molinari Italia S.p.A. è regolarmente assicurato, secondo le disposizioni di legge INPS, INAIL.
- Opera in conformità ai requisiti di legge richiesti dal Testo Unico DLgs 81/08 in materia di salute e sicurezza dei lavoratori. A seguito della valutazione dei rischi, tutto il personale Molinari è sottoposto periodicamente alle visite mediche per l'idoneità alla mansione specifica assegnata.

Da sottolineare il fatto che nei prodotti realizzati da Molinari non sono presenti allergeni, glutine o solforosa e che negli stabilimenti Molinari Italia S.p.A. non si impiegano materie prime per altri prodotti diversi dalla Sambuca che contengano allergeni e che possano creare quindi pericoli di cross contaminazione

Con l'occasione porgo distinti saluti.

**Molinari Italia S.p.A.**

Il Responsabile Assicurazione Qualità - Rspq  
(Marco Alimenti)

