

POLITICA DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

En Auxiliar Conservera consideramos la Calidad de nuestros envases y actividades nuestra mayor responsabilidad, una prioridad en la estrategia de la empresa y la base de nuestra cultura, como refleja nuestro lema **“Calidad más allá del tiempo”**.

Por ello, desde la Dirección, se implantan y revisan anualmente los Sistemas de Gestión de Calidad y Seguridad Alimentaria, que permiten establecer los objetivos y necesidades de nuestra organización de acuerdo a los siguientes principios:

CON NUESTROS CLIENTES

- Elaborar y/o comercializar envases de alta calidad, orientados a satisfacer las necesidades, actuales y futuras, de nuestros clientes y consumidores.
- Vigilar sus expectativas, favoreciendo la anticipación a sus necesidades, a través de una atención personalizada y profesionalizada.
- Cumplir los requisitos legales aplicables a los envases, especificaciones de cliente y otros requisitos que la organización suscriba en materia de calidad y seguridad alimentaria.
- Garantizar el respeto de las medidas de higiene básicas para la fabricación segura de envases, prestando en todas las instalaciones la máxima atención a la limpieza, higiene, seguridad e inocuidad.
- Establecer y mantener un Sistema de Gestión eficaz, aplicando la mejora continua en la optimización de procesos y actividades de la empresa.

CON NUESTROS EMPLEADOS Y COLABORADORES

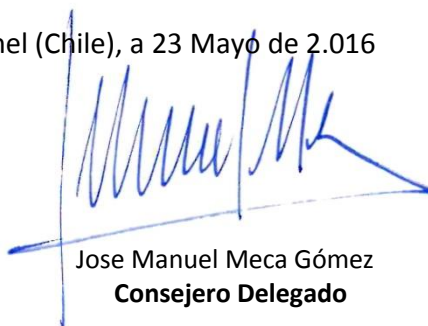
- Disponer de medios humanos, instalaciones, materiales y metodologías suficientes para medir y controlar los parámetros que exigen los requisitos de calidad, legalidad e inocuidad de los envases.
- Fomentar la formación continua y la concienciación del personal en materia de Calidad y Seguridad Alimentaria.
- Promover un ambiente favorable para las relaciones humanas, a través del cual conseguir la realización personal de empleados, colaboradores y público en general, teniendo en cuenta los códigos éticos correspondientes en todas las acciones desarrolladas por la organización.

CON NUESTROS PROVEEDORES

- Disponer de instalaciones modernas y racionales para fabricar envases inocuos y de alta calidad, que garanticen el empleo correcto de materias primas y auxiliares autorizadas y seguras.
- Promover la colaboración con nuestros proveedores, con el fin de asegurar la inocuidad de las materias primas y auxiliares, así como establecer un servicio seguro, eficaz y de alta calidad para todos.

El compromiso por la Calidad y Seguridad Alimentaria en los procesos desarrollados en el Grupo AUXILIAR CONSERVERA implica a todos los miembros de la organización, en su desarrollo y mejora continua y en sus diferentes centros de trabajo, y es que **la Calidad y la Seguridad Alimentaria son responsabilidades compartidas por todo el personal.**

En Molina de Segura (Murcia – España) y Coronel (Chile), a 23 Mayo de 2.016



Jose Manuel Meca Gómez
Consejero Delegado