

POLITICA INTEGRATA (Qualità, Sicurezza Alimentare)

FALCO GROUP intende assicurare nel breve, medio e lungo termine:

- la piena soddisfazione dei Clienti, dei collaboratori e delle parti interessate (stakeholders);
- predisporre un ambiente di lavoro che rispetti pienamente i principi etici aziendali, gli aspetti di salute e sicurezza lavoro e gli aspetti ambientali;
- perseguire i principi etici e sociali per tutta la filiera produttiva (es.: combattere il lavoro minorile e lavoro obbligato, garantire libertà di associazione e il diritto alla contrattazione collettiva, perseguire le discriminazioni, garantire elasticità nell'orario di lavoro, monitoraggio delle pratiche disciplinari, garantire la retribuzione adeguata), considerando anche l'operato di fornitori e terzi;
- la migliore qualità igienico sanitaria dei suoi prodotti destinati al packaging alimentare;
- il miglioramento sul monitoraggio e sull'efficienza dei sistemi di gestione;
- la propria immagine di azienda leader nel mercato in cui opera;
- il consolidamento delle quote di mercato acquisite.

A dimostrazione dell'impegno verso la fabbricazione di prodotti igienicamente sicuri e di qualità e in accordo alle normative cogenti su ambiente e sicurezza lavoro, è stato stabilito di adottare un Sistema di Gestione per la Qualità rispondente sia ai requisiti della norma UNI EN ISO 9001:2015 che allo standard UNI EN ISO 22000:2018.

Il Sistema di sicurezza alimentare implementato da FALCO GROUP si basa soprattutto sulla prevenzione e si articola in due azioni importanti:

- individuazione all'interno del processo produttivo dei pericoli specifici che possono in qualche modo contaminare i prodotti destinati al campo alimentare (quindi che potrebbero compromettere la sicurezza igienica);
- predisporre le più opportune misure preventive e di controllo per garantire la sicurezza igienico-sanitaria del packaging destinato a venire a contatto con gli alimenti.

Inoltre è stato costituito un Gruppo per la Sicurezza Alimentare (GSA) affinché l'applicazione delle GMP e del piano di autocontrollo igienico risulti efficace.

Questa attivazione comporta principalmente:

- la precisa definizione dei compiti e delle responsabilità del personale aziendale, ed il suo adeguato addestramento e costante coinvolgimento sulla gestione aziendale per la qualità;
- l'identificazione, la definizione, ed un sistematico controllo dell'efficacia ed efficienza dei processi operativi, necessari alla realizzazione delle forniture, e dei processi di supporto (gestionali), cioè di gestione per la qualità, gestione finanziaria amministrativa, gestione delle risorse, gestione delle attività commerciali e degli approvvigionamenti, gestione dei materiali, del loro grado di conformità al Sistema di Gestione per la Qualità aziendale, alla Norma di riferimento, e del loro rispetto alle norme, leggi e disposizioni cogenti;
- la formulazione coerentemente con questo documento, l'attivazione ed il controllo di un Programma della Qualità, attraverso il quale sono definiti, per ciascuna funzione aziendale, obiettivi misurabili di breve termine (annuali o biennali), per il miglioramento della qualità dei prodotti realizzati dall'Azienda, l'accrescimento della soddisfazione dei Clienti, e per la progressiva riduzione o eliminazione dei fattori che influiscono negativamente sui risultati aziendali (errori, rifacimenti, scarti, ritardi, inefficienze, reclami, ecc.).

La Direzione ha la responsabilità di assicurare e sostenere l'attuazione della presente politica e di verificare, con riunioni periodiche con i responsabili di funzione e nel corso di riesami pianificati e documentati del sistema di gestione per la qualità, la realizzazione della stessa. Nel corso delle riunioni di riesame del sistema di gestione per la qualità vengono riesaminati gli obiettivi per la qualità e vengono definiti i nuovi obiettivi per l'anno in corso. A tale scopo, tra l'altro, deve mettere a disposizione le risorse necessarie, anche promuovendo iniziative di sensibilizzazione e formazione. L'istituzione della funzione dell'area Qualità, il cui responsabile indicato nell'organigramma aziendale si occuperà di:

- Animare e coordinare le azioni necessarie all'applicazione di questa politica.
- Controllarne l'applicazione e assicurare l'applicazione delle azioni correttive eventuali.
- Ricercare in continuo e proporre ogni azione avente come obiettivo il miglioramento della nostra Politica della Qualità.

Gli assi fondamentali della politica aziendale sono sviluppati sulle seguenti direttrici:

- Rispetto della normativa legata alla contrattazione nazionale collettiva e dei principi Sociali e di Etica,
- Qualità sul prodotto, misurato in numerosità e importanza dei reclami generati nei confronti dei clienti,
- Costi della non qualità, ovvero gli scarti generati, anche internamente, sulle linee di produzione e le prestazioni di performance dei vari processi aziendali, congiuntamente al miglioramento continuo dei processi organizzativi e di produzione
- Ritardi di consegna, ovvero il monitoraggio del rispetto delle date di consegna confermate al cliente,
- Immagine sul mercato, monitorata con il mantenimento delle certificazioni in essere ed estensione alla certificazione di Gruppo.

Gli obiettivi aziendali si possono sintetizzare in:

- Riduzione degli infortuni sul posto di lavoro e dei comportamenti pericolosi, perseguendo la consapevolezza in materia di salute e sicurezza sul posto di lavoro,
- Aumento di impiego di fonti energetiche rinnovabili a scapito di quelle non rinnovabili, destinare la maggior parte dei rifiuti a recupero, continua diminuzione dei limiti autorizzativi in relazione alle emissioni in atmosfera,
- Rispetto dei principi Sociali e di Etica,
- Attuare i controlli stabiliti dalle procedure, sul prodotto dagli operatori e controllo qualità,
- Mantenere la certificazione sui prodotti omologati per il trasporto di merci pericolose attraverso l'ente di controllo annuale LEREM - BVT,
- Mantenere le GMP implementate e il sistema di autocontrollo per le linee e prodotti alimentari,
- Tracciabilità del processo produttivo,
- Mantenere e sviluppare il sistema di informazioni documentate,
- Seguire lo sviluppo degli stabilimenti FALCO GROUP attraverso indicatori oggettivi,
- Far acquisire al personale interno consapevolezza sugli aspetti che possono avere un impatto importante sulla qualità del prodotto finito.

Le azioni sono finalizzate al miglioramento continuo dei Sistemi di Gestione.

Infine, tutto il personale è chiamato a dare il proprio contributo per l'attuazione di questa politica, ed a rispondere, nell'ambito delle proprie competenze, della corretta applicazione dei Sistemi di Gestione integrati e del conseguimento degli obiettivi stabiliti, sempre nel rispetto del Codice Etico Aziendale. Ogni problema che non possa essere risolto a livello della specifica funzione aziendale di competenza, dovrà essere riportato alla Direzione Generale.

POLITIQUE QUALITÉ ET DE LA SÉCURITÉ ALIMENTAIRE

FALCO GROUPE veut assurer à court, moyen et long terme:

- La pleine satisfaction des clients, des employés et des parties prenantes;
- Offrir un environnement de travail qui respecte pleinement les principes éthiques de l'entreprise, la santé et la sécurité au travail et les aspects environnementaux;
- Appliquer des principes éthiques et sociaux à l'ensemble de la chaîne de production (par exemple, lutter contre le travail des enfants et le travail forcé, garantir la liberté d'association et le droit à la négociation collective, lutter contre la discrimination, garantir la flexibilité des horaires de travail, contrôler les pratiques disciplinaires, garantir une rémunération adéquate), en tenant compte également du travail des fournisseurs et des sous-traitants;
- Améliorer le suivi de la qualité en matière d'hygiène et sanitaire de ses produits alimentaires;
- Améliorer le contrôle et l'efficacité des systèmes de gestion;
- Contrôler son image d'entreprise leader sur le marché où elle opère;
- La consolidation de ses parts de marché acquises.

Afin de démontrer notre engagement à fabriquer des produits de qualité et répondant aux exigences alimentaires, conformément aux réglementations obligatoires en matière d'environnement et de sécurité au travail, il a été décidé d'adopter un système de gestion de la qualité répondant à la fois aux exigences de la norme UNI EN ISO 9001:2015 et de la norme UNI EN ISO 22000:2018.

Le Système d'autocontrôle de la sécurité alimentaire mis en place par FALCO GROUPE est principalement basé sur la prévention et se décline en deux actions importantes:

- Identification dans le processus de production de dangers spécifiques qui peuvent d'une manière ou d'un autre contaminer les produits destinés au secteur alimentaire (qui pourraient donc compromettre la sécurité sanitaire);
- Préparer les mesures de prévention et de contrôle les plus appropriées pour garantir la sécurité alimentaire des emballages destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

Par ailleurs, un Groupe de Sécurité Alimentaire (GSA) a été créé pour s'assurer de l'efficacité de l'application des BPF et du plan d'autocontrôle en matière d'hygiène.

Cette activation concerne principalement

- La définition précise des tâches et responsabilités du personnel de l'entreprise, leur formation adéquate et leur implication constante dans la gestion de la qualité de l'entreprise;
- L'identification, la définition et le contrôle systématique de l'efficacité et de l'efficience des processus opérationnels, nécessaires à la réalisation des achats, et des processus de support (gestion), à savoir la gestion de la qualité, la gestion administrative financière, la gestion des ressources, la gestion des activités commerciales, la gestion des matériaux, leur degré de conformité au système de gestion de la qualité de l'entreprise, à la norme de référence, et leur conformité aux normes, lois et dispositions obligatoires;
- La mise à jour des documents, l'activation et le contrôle d'un Programme Qualité, à travers lequel les objectifs mesurables à court terme (annuel ou biennal) sont définis pour chaque fonction de l'entreprise, pour l'amélioration de la qualité des produits fabriqués par l'entreprise, l'augmentation de la satisfaction Client, et pour la réduction progressive ou l'élimination des facteurs qui affectent négativement les résultats de l'entreprise (erreurs, rénovations, rejets, retards, inefficacités, réclamations, etc.).

La Direction est chargée d'assurer et de soutenir la mise en œuvre de cette politique, et de vérifier, lors des réunions périodiques avec les responsables de fonction et lors des revues planifiées et documentées du système de management de la qualité, la mise en œuvre de celle-ci. Lors des réunions de revue du système de management de la qualité, les objectifs qualité sont revus et les nouveaux objectifs pour l'année en cours sont définis. Pour cela, en outre, elle doit mettre à disposition les ressources nécessaires, également en promouvant des actions de sensibilisation et de formation.

La mise en place de la fonction pôle Qualité, dont le responsable indiqué dans l'organigramme de l'entreprise sera chargé de :

- Animer et coordonner les actions nécessaires à l'application de cette politique
- Vérifier son application et assurer l'application des éventuelles actions correctives
- Rechercher et proposer en permanence toute action dans le but d'améliorer notre Politique de Qualité

Les axes fondamentaux de la politique d'entreprise sont développés selon les axes suivants:

- Le respect des réglementations relatives aux négociations collectives nationales et aux principes sociaux et éthiques,
- Qualité des produits, mesurée par le nombre et l'importance des réclamations formulées par les clients,
- Les coûts de non-qualité, c'est-à-dire les déchets générés, y compris en interne, sur les lignes de production et les performances des différents processus de l'entreprise, ainsi que l'amélioration continue des processus d'organisation et de production,
- Les retards de livraison, c'est-à-dire le contrôle du respect des délais de livraison confirmés au client,
- L'image de marque, contrôlée à travers le maintien des certifications existantes et l'extension de la certification du Groupe.

Les objectifs de l'entreprise peuvent être résumés comme suit :

- Réduire les accidents du travail et les comportements dangereux en poursuivant la sensibilisation à la santé et à la sécurité au travail,
- Augmenter l'utilisation des sources d'énergie renouvelables au détriment des sources non renouvelables, affecter la majorité des déchets à la valorisation, réduction continue des limites d'autorisation en matière d'émissions dans l'atmosphère,
- Respecter les principes sociaux et éthiques,
- Mettre en œuvre les contrôles établis par les procédures, sur le produit par les opérateurs et le contrôle de la qualité,
- Maintenir la certification des produits approuvés pour le transport de marchandises dangereuses par l'intermédiaire des organismes de contrôle annuel LEREM - BVT,
- Maintenir les BPF mises en œuvre et le système d'autocontrôle pour les lignes alimentaires et les produits,
- Traçabilité du processus de production,
- Maintenir et développer le système d'information documenté,
- Suivre le développement des usines du GROUPE FALCO à travers des indicateurs objectifs,
- Sensibiliser le personnel interne aux aspects qui peuvent avoir un impact majeur sur la qualité du produit fini.

Les actions visent à l'amélioration continue des systèmes de gestion.

Enfin, tout le personnel est appelé à apporter sa propre contribution à la mise en œuvre de cette politique et à répondre, dans le cadre de ses compétences, de l'application correcte des systèmes de gestion intégrés et de la réalisation des objectifs fixés, toujours dans le respect du code d'éthique de l'entreprise. Tout problème qui ne peut être résolu au niveau du département spécifique de l'entreprise concerné doit être signalé à la Direction Générale.