

Politica per la qualità e sicurezza alimentare

(Rif. UNI EN ISO 9001:2015 paragrafo 5.2 – BRCGS Global Standard Packaging Materials Issue 6)

La Direzione di Univel promuove la cultura della Qualità e della Sicurezza Alimentare attraverso l'impegno di tutti coloro che operano nell'impresa e per l'impresa. Ciò richiede che ciascuno sia coinvolto e sia consapevole del proprio ruolo e responsabilità nel conseguire gli obiettivi ed il miglioramento continuo.

Univel intende assumere il ruolo di azienda leader nella:

"Progettazione e trasformazione mediante stampa e accoppiamento di imballaggi flessibili per i settori: alimentare e industriale."

La completa soddisfazione del Cliente utilizzatore, percepita attraverso l'ineccepibile qualità del prodotto commercializzato, è la condizione essenziale per raggiungere il successo e mantenerlo nel tempo.

Univel ha quale prioritario obiettivo il mantenimento ed il miglioramento delle condizioni di sicurezza e salute dei lavoratori, della qualità dell'ambiente di lavoro, della tutela dell'ambiente esterno e di un adeguato standard di qualità ed igiene delle proprie lavorazioni e del prodotto finito. Tutto questo, non limitandosi al solo rispetto delle norme di legge vigenti, bensì, applicando al meglio e per quanto tecnicamente ed economicamente possibile, tutte le misure che lo stato dell'arte tecnologico e la buona pratica suggeriscono. Per questo tutti all'interno dell'organizzazione devono recepire la "cultura" della qualità e sicurezza alimentare.

In particolare, Univel ha implementato e intende sviluppare progressivamente un approccio rigoroso, organico e onnicomprensivo di tutte le tematiche relative a Salute, Sicurezza, Igiene, Qualità.

Di conseguenza, il costante miglioramento del prodotto e del sistema è l'obiettivo prioritario, perseguibile attraverso il Piano della Qualità e Sicurezza Alimentare aziendale sviluppato sulla base delle seguenti Linee Guida:

- Il miglioramento continuo degli standard qualitativi relativi al prodotto, ai servizi e del sistema richiede il coinvolgimento e la partecipazione di tutto il personale a tutti i livelli. La motivazione principale deve essere **"LA SODDISFAZIONE DEL CLIENTE"**, estesa anche all'interno dell'Azienda.
- I Responsabili, gli Impiegati, gli Operai, devono agire per il miglioramento continuativo del prodotto e del sistema, attraverso l'uso dei metodi e delle tecniche della Qualità Totale.
- Ogni responsabile deve creare condizioni tali affinché i propri collaboratori possano comprendere ed applicare la politica per la qualità e la sicurezza alimentare aziendale e contribuire al miglioramento continuativo.
- L'attività di formazione e di addestramento deve essere accurata e continua e deve riguardare tutto il personale. Il controllo totale della Qualità inizia con l'addestramento e termina con l'addestramento. Sia nel processo di valutazione dei rischi, che si intende continuo nel tempo, sia nell'ambito del sistema di gestione dei rischi, il Gruppo reputa essenziale informare, formare, consultare e coinvolgere direttamente i propri dipendenti ed i relativi rappresentanti, ritenendo imprescindibile questo contributo al fine di un idoneo ed effettivo processo di miglioramento aziendale.
- La qualità delle forniture condiziona in modo determinante il processo di miglioramento. I fornitori devono essere coinvolti e condividere come partner il processo di miglioramento continuo.
- La Direzione, sulla base della conoscenza delle esigenze dei Clienti e del confronto con la migliore concorrenza, coerentemente con gli obiettivi strategici dell'Azienda, definisce annualmente le aree prioritarie su cui operare. Ogni funzione aziendale, sulla base di queste indicazioni, dovrà quindi adoperarsi per il raggiungimento degli obiettivi assegnati.
- La Direzione si impegna affinché il rispetto dei requisiti del Cliente ed il miglioramento continuativo, siano la forza motrice del sistema aziendale.
- In accordo alla tipologia delle lavorazioni svolte ed al mercato e impiego dei propri prodotti, Univel è estremamente sensibile alle esigenze di sicurezza alimentare dei propri clienti. In questo senso ogni azienda del Gruppo ha sviluppato un proprio Sistema di Autocontrollo Igienico conforme allo standard BRCGS PM, con l'obiettivo di garantire il controllo di qualsiasi contaminazione di origine fisica, chimica, microbiologica ed allergenica in relazione ai potenziali rischi individuati (ambiente esterno, materie prime, pratiche di lavoro, pratiche igieniche del personale, processo di lavorazione, grado di pulizia e trasporto finale del prodotto finito). Ad ampia garanzia dei clienti, il Sistema di Autocontrollo sviluppato viene periodicamente riverificato, al fine di evidenziare margini di miglioramento.
- Annualmente vengono definiti gli obiettivi di qualità che verranno sottoposti a riesame periodico della Direzione e formalizzati in un piano di miglioramento.
- La politica della qualità e della sicurezza alimentare aziendale viene riesaminata annualmente per valutarne la corrispondenza alle aspettative del Cliente e l'adeguatezza, anche allo scopo di riparametrare gli obiettivi nel caso in cui le esigenze dei Clienti siano nel frattempo mutate.
- Ogni responsabile deve assumere la leadership dei processi riguardanti la Qualità e la Sicurezza Alimentare e coordinarli in funzione dell'Azienda considerata in modo unitario.
- Gli argomenti relativi alla revisione della Politica per la qualità e sicurezza alimentare, devono essere inseriti nel Riesame periodico del sistema da parte della Direzione.

OBIETTIVI STRATEGICI:

Allo scopo di favorire lo sviluppo e la crescita aziendale, la Direzione ha imposto i seguenti obiettivi strategici:

- Promuovere e migliorare una cultura della qualità e della sicurezza dei prodotti, adottata dall'Alta Direzione e trasmessa alle persone ai vari livelli dell'azienda, in modo tale che tutti siano informati e coinvolti.
- Sviluppo e promozione della linea Ecovel che racchiude i prodotti eco-compatibili in termini di film riciclabili o compostabili e bio-based. Nuove soluzioni di imballaggio flessibile monomateriale ad alta barriera progettate per la riciclabilità, in grado di dimostrare la compatibilità tra plastica e tutela ambientale. Innovative strutture monomateriali ad alta barriera, ognuna accuratamente testata per garantire che tutti i requisiti del settore siano soddisfatti in termini di lavorabilità, barriera, sicurezza e qualità ottica.
- Vengono sottoposti a Riesame tutti gli indicatori di efficacia dei processi aziendali principali, così come identificati nel corso dell'anno scorso e si deve operare per il raggiungimento dei nuovi obiettivi posti dalla direzione e registrati nell'ambito del Riesame di Direzione e nel Piano di Miglioramento.
- La presente Politica della Qualità e Sicurezza Alimentare viene esposta in data odierna in bacheca aziendale, inviata alle caselle email aziendali e si da autorizzazione alla diffusione ai Clienti e alle parti interessate, identificate in sede di Riesame, che ne richiedessero copia elettronica.
- VEDERE ALTRI OBIETTIVI.