

POLITICA QUALITÀ E DI SICUREZZA ALIMENTARE DI FALCO GROUP

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

- ✓ la piena soddisfazione dei Clienti;
- ✓ la migliore qualità igienico sanitaria dei suoi prodotti destinati al packaging alimentare;
- ✓ il miglioramento della sua efficienza;
- ✓ 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 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 commerciale 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 propormi ogni azione avente come obiettivo il miglioramento della nostra Politica della Qualità.

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

- ✓ 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.

I nostri obiettivi in materia di Qualità sono:

- ✓ 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.

L'obiettivo è di ridurre gradualmente al minimo perdite di tempo e sprechi di materiale, il tutto finalizzato al miglioramento continuo del sistema 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 del Sistema di Gestione per la Qualità e del conseguimento degli obiettivi stabiliti per la qualità. Ogni problema che non possa essere risolto a livello della specifica funzione aziendale di competenza, dovrà essere riportato alla Direzione Generale.

POLITIQUE DU GROUPE FALCO ET DE SÉCURITÉ ALIMENTAIRE

FALCO GROUP veut assurer sur le court, sur le moyen et sur le long terme :

- ✓ La pleine satisfaction des Clients,
- ✓ La meilleure qualité sanitaire et hygiénique de ses produits destinés aux emballages alimentaires,
- ✓ L'amélioration de son efficacité,
- ✓ Son image de leader sur le marché dans lequel elle opère,
- ✓ La consolidation des parts de marché acquises.

Pour démontrer l'engagement pris pour la fabrication de produits hygiéniquement sûrs et de qualité, elle a adopté un système de gestion de la qualité qui répond à la fois aux exigences de la norme UNI EN ISO 9001:2015 et de la norme ISO 22000:2018.

Le Système d'autocontrôle hygiénique sanitaire mis en place par **FALCO GROUP** 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'une autre, contaminer les produits destinés au secteur alimentaire (qui pourraient donc compromettre la sécurité sanitaire),
- ✓ Préparer les mesures de préventions et de contrôle les plus appropriées pour garantir la sécurité hygiénique et sanitaire des emballages destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

De plus, un Groupe pour la Sécurité Alimentaire (GSA) a été constitué afin que l'application des GMP et du plan d'autocontrôle hygiénique soit efficace. Cette activation implique principalement :

- ✓ La définition précise des devoirs et responsabilités du personnel de l'entreprise, leur formation adéquate et leur implication constante dans la gestion de l'entreprise pour la qualité,
- ✓ 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 (management), c'est-à-dire du management de la qualité, de la gestion administrative financière, de la gestion des ressources, de la gestion des activités commerciales et des achats, de la gestion des matériaux, de leur degré de conformité avec le Système de Management de la Qualité de l'entreprise, à la norme de référence, et leur conformité aux normes, lois et dispositions obligatoires,
- ✓ La formulation en ligne avec ce document, 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 de 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 réalisant des actions de sensibilisation et de formation.

La mise en place de la fonction du Bureau 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:

- ✓ La qualité du produit, mesurée par le nombre et l'importance des réclamations générées par les clients,
- ✓ Les coûts de non-qualité ou les déchets générés sur les lignes de production et la performance des différents processus de l'entreprise, ainsi que l'amélioration continue des processus d'organisation et de production,
- ✓ Les délais de livraison, c'est-à-dire le suivi du respect des délais de livraison confirmés au client,
- ✓ L'image sur le marché, suivie avec le maintien des certifications existantes et l'extension de la certification de Groupe.

Nos objectifs Qualité sont :

- ✓ Mettre en œuvre les contrôles établis par les procédures, sur le produit par les opérateurs et le contrôle qualité,
- ✓ Maintenir la certification des produits destinés au transport de marchandises dangereuses à travers l'organisme de contrôle annuel LEREM – BVT,
- ✓ Maintenir le système d'autocontrôle GMP pour les lignes et produits alimentaires,
- ✓ Traçabilité du processus de production,
- ✓ Maintenir et développer le système d'information documentée,
- ✓ Suivre le développement des usines **FALCO GROUP** à travers des indicateurs objectifs,
- ✓ Faire prendre conscience au personnel interne des aspects qui peuvent avoir un impact important sur la qualité du produit fini.

L'objectif est de réduire progressivement au minimum le temps perdu et les déchets pour l'amélioration continue du système de gestion.

Enfin, tout le personnel est appelé à apporter sa propre contribution à la mise en œuvre de cette politique, et à répondre, selon ses compétences, pour la bonne application du Système de Gestion pour la Qualité et l'atteinte des objectifs fixés pour la qualité. Tout problème ne pouvant être résolu au niveau de la compétence spécifique de l'entreprise, devra être signalé à la Direction Générale.