

POLITIQUE QUALITÉ

3 objectifs autour de 3 axes

Être à l'écoute de nos clients

Améliorer constamment la qualité de nos produits

Impliquer l'ensemble des collaborateurs dans cette démarche



Notre priorité n°1 : la satisfaction de nos clients



1.

Performance du processus et amélioration en continu du système qualité

- Implication et formation de l'ensemble du personnel au standard Food Safety Culture : culture de la sécurité alimentaire comme élément clé de l'ADN de l'entreprise
- Sensibilisation de chaque collaborateur à l'impact de son activité sur la santé du consommateur
- Amélioration constante de l'outil industriel
- Optimisation du plan de surveillance (autocontrôles/nouveaux équipements)
- Amélioration dans le suivi des problèmes/réclamations
- Bonnes pratiques de fabrication : formation et surveillance permanente
- Mise en place des plans de surveillance "Food Fraude" et "Food defense" : protection du produit contre tout acte malveillant pouvant nuire au consommateur et à l'entreprise

2.

Amélioration constante de l'organisation

- Mise en place d'un logigramme pour des réunions/points plus réguliers
- Communication fluide et facilitée de la direction vers les différents services et de chaque service vers la direction
- Participation à l'audit IFS + audits internes
- Formations proposées à l'ensemble des employés pour répondre aux enjeux de la sécurité alimentaire
- Meilleure maîtrise des stocks et traçabilité à l'aide des logiciels SAGE + HANKO
- Informatisation des documents
- Réorganisation et création des nouveaux services au regard du développement de la SEMA
- Politique de recrutement active
- Mise en place d'une démarche RSE* conforme aux attentes clients/consommateurs

3.

Démarche RSE*

- Environnement
- Éthique et droit de l'homme
- Responsabilité sociale
- Territoire



* consulter la politique RSE

SEMA

• EAUX MINÉRALES NATURELLES •

ABATILLES | SOURCE DES PINS