

5.2.- POLÍTICA DE CALIDAD.

La calidad en las actividades de la empresa, transporte por carretera Nacional e Internacional de Mercancías Líquidas y Pulverulentas, incluidas Mercancías Peligrosas., no es únicamente responsabilidad de la Dirección de CISTERNAS AMARILLO S.L., (Transporte de Líquidos y pulverulentos en Cisternas S.L.) sino que toda la organización es responsable de trabajar para entregar al cliente nuestros productos con el nivel de calidad concertado.

El objetivo primordial de CISTERNAS AMARILLO S.L., es conseguir la satisfacción de nuestros clientes. Para ello nos proponemos disponer, mantener, desarrollar y mejorar un Sistema de Gestión de la Calidad y de Seguridad Alimentaria, que permitan controlar los diversos factores que afectan a nuestros procesos y dar el nivel de calidad exigido a un coste económicamente razonable, así como mantener siempre la seguridad alimentaria de nuestros productos.

Se asegura la inocuidad de todo alimento y sustancia que es utilizada en la prestación de nuestro servicio, mediante los mecanismos implantados en el sistema de gestión de calidad y seguridad alimentaria.

El sistema será capaz de mantener la calidad y la seguridad de los productos, satisfaciendo así las exigencias contractuales, los deseos y las expectativas de los clientes, los requisitos legales y reglamentarios aplicables y las normas y los niveles de calidad establecidos por la propia empresa.

Esta política es asumida por todos los empleados de CISTERNAS AMARILLO S.L., que son conscientes de su participación y responsabilidad para contribuir a la consecución de la calidad y seguridad; es por ello que el Manual de Calidad y Manual APPCC serán las referencias constantes para el desarrollo de todas las actividades correspondientes a la gestión de la calidad y seguridad alimentaria.

Para cumplir con esta política, CISTERNAS AMARILLO S.L., fija como objetivo general que los factores técnicos, administrativos y humanos de la organización de la empresa que afecten a la calidad y seguridad de sus productos estén correctamente controlados. Dicho control está orientado hacia la reducción, eliminación y, lo que es más importante, a la prevención de las deficiencias en la calidad y seguridad que se conseguirán por ejemplo con la colaboración con nuestros proveedores.

En definitiva, existen cuatro principales razones por las cuales la empresa establece y mantiene al día un Sistema de Gestión de la Calidad y Seguridad Alimentaria:

- *Orientación al cliente: El Sistema de Gestión de la Calidad nos permite dar la confianza adecuada a nuestros clientes de que nuestros servicios van a satisfacer sus necesidades.*
- *Orientación a la mejora: El Sistema de Gestión de la Calidad nos permite que el personal, que forma parte de la Organización, conozca el conjunto de responsabilidades, procesos, procedimientos y recursos asignados para asegurar y gestionar la Calidad. El conocimiento es la base para que el personal participe y realimente a la Dirección en la mejora del Sistema, valiéndose para ello de todos los registros de calidad que genera. La estandarización de las actividades nos permitirá reducir la variabilidad en nuestros procesos lo que constituye el primer paso para iniciar un proceso de mejora continua en el que todos deben de participar.*

- Entorno competitivo: El Sistema de Gestión de la Calidad nos permite marcar diferencias competitivas con respecto a la competencia en un mercado donde, cada vez más, se está exigiendo a las empresas la implantación de Sistemas de Gestión de Calidad.
- Seguridad Alimentaria: **CISTERNAS AMARILLO S.L.**, en su actividad como empresa agroalimentaria, se compromete a cumplir los requisitos de clientes en todo lo que afecte a la seguridad alimentaria, de las autoridades y los propios requisitos de la organización.
- Nos comprometemos a cumplir los requisitos contractuales, normativos y legales que nos sean de aplicación y aseguren la inocuidad de los alimentos, además del cumplimiento de los requisitos de los clientes, seguridad de los productos y requisitos GMP+.

La Dirección se implica en la mejora continua con el establecimiento de objetivos anuales de calidad, inocuidad de los alimentos, medio ambiente y prevención, y evalúa el sistema periódicamente usando entre otras herramientas los indicadores, tal como se describe en el procedimiento de Mejora Continua y en su correspondiente registro.

CISTERNAS AMARILLO S.L., se está certificando en la norma GMP (Good Manufacturing Practices) para asegurarse que la calidad y la protección de los alimentos que se transportan cumplen con todos los requisitos de las autoridades sanitarias según GMP+. Se compromete a cumplir con todas las partes interesadas implicadas en la prestación del servicio, como son los clientes, proveedores, empleados y autoridades.

CISTERNAS AMARILLO S.L., se compromete a realizar el mantenimiento adecuado de sus medios de transportes para realizar el transporte de la mejor manera posible.

Entendemos la Calidad Total como una herramienta de competitividad.

CISTERNAS AMARILLO S.L., dispone de un procedimiento de No Conformidades, Acciones Correctivas y Preventivas.

Es importante involucrar a todos los empleados en la implantación de esta política y proporcionarles asesoramiento, formación y supervisión apropiados para permitirles, a los empleados y otros, llevar a cabo su trabajo y sus responsabilidades de manera segura y competente.

En Sevilla a 30 de Abril de 2024


Cisternas Amarillo S.L.

Fdo. Antonio Amarillo Rodríguez

CE: 290410730
955 996 210 / Fax 955 345 064
Carretera Nacional IV, Km.519, 41410 Carmona (Sevilla)
Apdo. de Correos nº14 - 41970 Santiponce (Sevilla)