

ALMERIACARGO es una empresa dedicada a las actividades de transporte de mercancías.

Todo el personal de nuestra empresa es consciente de la necesidad de garantizar el cumplimiento de los requisitos del cliente, incluso de aquellos que no hayan sido establecidos por él, pero necesarios para la adecuada prestación de servicios.

Asimismo, todos conocemos y asumimos la necesidad de cumplir todos aquellos requisitos legales y reglamentarios que afectan a nuestras actividades, así como los objetivos de calidad que se establecen en el marco de esta Política y sus futuras revisiones.

Los objetivos fundamentales de nuestro sistema son:

- Aumentar la Satisfacción de nuestros clientes.
- Lograr una adecuada sistematización de nuestras actividades de cara a reducir errores y problemas.
- Implantar un proceso de mejora continua que permita la consecución de nuevos objetivos.
- Realizar un servicio, respetuoso con el Medio Ambiente, que cumpla todos los requisitos de seguridad y legalidad, y que mantenga todas sus propiedades organolépticas.
- Bienestar social y psicológico de los trabajadores.
- Mantener todas las propiedades de calidad en los productos que transportamos así como de requisitos del cliente

Todos estos objetivos propuestos en nuestro sistema, deseamos que perduren en el tiempo y se mantengan.

Dada la importancia derivada de lo recogido en esta Política de Calidad, esta será difundida entre todo el personal de ALMERIACARGO, de modo que se facilite su comprensión y puesta en práctica.

La Dirección facilitará los recursos e inversiones necesarias para garantizar la seguridad, legalidad y calidad del producto.

Los objetivos marcados para este año son:

1. Obtener menos de 2 incidencias a lo largo del año 2024 en lo referente al control de temperaturas. Llevar un control de las temperaturas y que nuestros equipos funcionen correctamente y que no se produzca más de 2 desviaciones a lo largo del año.
2. Obtener menos de 1 queja por parte de los clientes en lo referente a la limpieza de nuestros vehículos.
3. Un punto crítico o débil en seguridad que se ha comentado en otras ocasiones es el acceso por la puerta de entrada abierta durante las horas de oficina, una vez instaladas las cámaras y mejorado la situación se ha decidido completar y poner una puerta automática para restringir el acceso y mejorar la seguridad en las instalaciones, evitando el acceso incontrolado de personas dentro del recinto..
4. Está aprobado por Gerencia que los nuevos remolques frigoríficos que se adquieran y los termógrafos que se estropeen en los que ya tenemos analógicos se instale un termógrafo digital con conexión gps, para poder disponer de esa información in situ y online desde la oficina. Este objetivo desde 2019 se vuelve a poner este año por la importancia y continuidad del mismo mejorando la calidad del servicio con los clientes. Mejorado la trazabilidad en los termógrafos analógicos con la compra del Termómetro patrón nuevo en noviembre de 2022, también se estudia un plan renove con AGS (objetivo de calidad también) para modernizar los digitales, certificados nuevos y conseguir autonomía propia ya que antes dependían del gps de la tractora

Cultura de seguridad alimentaria

Se establecerá y mantendrán una cultura de seguridad alimentaria adecuada, y se presentará pruebas de ello, mediante:

- a) compromiso de la dirección y de todos los empleados con la producción y distribución seguras de alimentos
- b) participación de todos los trabajadores en las prácticas de seguridad alimentaria
- c) conocimiento de los peligros para la seguridad alimentaria y de la importancia de la seguridad y la higiene de los alimentos por parte de todos los trabajadores de la empresa
- d) comunicación abierta y clara entre todos los trabajadores de la empresa, dentro de una actividad y entre actividades consecutivas, incluida la comunicación de desviaciones y expectativas

El compromiso de la dirección incluye:

- a) garantizar que las funciones y responsabilidades se comuniquen claramente dentro de cada actividad de la empresa alimentaria
- b) mantener la integridad del sistema de higiene de los alimentos.
- c) verificar que se llevan a cabo controles de manera oportuna y eficiente y que la documentación esté actualizada
- d) velar por que el personal reciba una formación y una supervisión adecuadas
- e) garantizar el cumplimiento de los requisitos reglamentarios pertinentes
- f) fomentar la mejora continua del sistema de gestión de la seguridad alimentaria de la empresa, teniendo en cuenta, cuando proceda, la evolución de la ciencia, la tecnología y las mejores prácticas.