

Política de calidad y seguridad alimentaria



Antequera a 04 de febrero de 2020

La calidad, la seguridad alimentaria, la legalidad, la mejora continua y la satisfacción del cliente son temas cuya importancia han sido objeto de una atención creciente en el grupo de empresas **Mollete San Roque, S.A** y **Piquitos San Roque, S.L.** por lo que la orientación a la satisfacción de las necesidades de nuestros clientes ha constituido desde sus inicios hasta la actualidad la política principal del grupo de empresas.

Mollete San Roque, S.A. se dedica a la fabricación y distribución de la pieza de pan más famosa de la comarca: "el Mollete de Antequera", siendo una de las empresas más valoradas por distintas asociaciones, corporaciones municipales y publicaciones por su trayectoria intachable y por la proyección a medio y largo plazo. Esta empresa ha sido innovadora en el mercado al lanzar un producto totalmente innovador: el Mollete envasado en atmósfera protectora, cuya diferencia con respecto al Mollete tradicional es su vida de caducidad, pasando de 5 días a 30. Actualmente se está comercializando la gama de productos tradicionales (mollete, mollete con salvado, pitufos, pitufo con salvado, manolitos y manolitos con salvado) junto con la nueva gama envasado en atmósfera protectora (también en los mismos formatos).

Piquitos San Roque, S.L. se dedica a la fabricación y distribución de piquitos de pan. Su textura, sabor y buen hacer han hecho de ellos un gran reclamo para eventos tanto particulares como sociales, siendo un producto muy demandado. Se comercializan dos gamas de productos, el pico con salvado y el piquito.

Mollete San Roque, S.A. y Piquitos San Roque S.L. están certificados desde mayo de 2012 en Seguridad Alimentaria según protocolos IFS, en el alcance "Producción y envasado (con o sin atmósfera protectora) de pan (mollete, pitufo y manolito)" y "Producción y envasado de panes especiales (panadería seca-piquitos)" respectivamente, lo que nos permite:

1. Optimizar la elaboración del producto, la prestación del servicio y la satisfacción del cliente.
2. Optimizar la productividad y la reducción de costes.
3. Potenciar aún más su prestigio en el mercado, su calidad y su capacidad de distribución.
4. El aseguramiento de la inocuidad de los alimentos y la importancia del control en toda la cadena "Control de Procesos" para prevenir incidencias de seguridad alimentaria y asumir la responsabilidad ante los clientes.
5. Cumplir con la obligación de fabricar productos seguros, legales y auténticos conforme a la calidad especificada, con una responsabilidad ética y laboral y adquirir un compromiso de sensibilización ambiental y prevención de la contaminación.
6. Desarrollo del plan de seguridad alimentaria centrado en los principios del APPCC y en la trazabilidad.
7. Actualización y puesta al día de las competencias personales, y su óptima adecuación a las funciones, mediante una gestión de los recursos humanos que potencia la ética, formación y la evaluación continua, involucrando a todos nuestros empleados que desempeñen tareas que afecten a la seguridad, legalidad, autenticidad y calidad de los productos.
8. Asegurarse de que las instalaciones se encuentran al más alto nivel de limpieza, orden y adecuación.
9. Protección de los productos alimenticios mediante Food Defense e inspecciones externas.

Política de calidad y seguridad alimentaria



10. Vigilancia de la autenticidad de los productos. Análisis de riesgos. Actualización de la legislación incluyendo el fraude.

Mollete San Roque y Piquitos San Roque cuenta con el distintivo de la marca promocional "**Sabor a Málaga**" que identifica a los productores agroalimentarios de primer nivel de la provincia.

Mollete San Roque, S.A. y Piquitos San Roque S.L. cuenta con la informatización del proceso productivo controlado por el departamento de producción y de procedimientos de actuación en caso de incidencia alimentaria para verificar una respuesta eficaz.

Nuestra ambición es dar satisfacción al cliente en todo lo que hacemos. El sistema de gestión de la calidad y los protocolos de seguridad alimentaria establecidos se revisan y mejoran continuamente en base a la retroalimentación que proviene de la percepción del cliente por el servicio prestado y la conformidad con los requisitos del producto.

Todo el personal contribuye a desarrollar, mantener y evaluar el sistema de calidad y de seguridad alimentaria, informando puntualmente de los problemas, sugiriendo mejoras, cooperando en auditorias y adhiriéndose a las prácticas registradas.

Con objeto de asegurar que la política se comprende a todos los niveles de la organización, la Gerencia difunde e informa a sus trabajadores de la continua implementación del sistema de que afecta a todos los miembros del grupo de arriba a abajo, y que constituye el manifiesto compromiso de la voluntad de la Gerencia en mantener una política basada en la calidad y en la seguridad alimentaria.

Aunque la coordinación y ejecución de las acciones necesarias para el aseguramiento de la calidad sean realizadas por sus responsables, la responsabilidad última de obtenerla recae en el Gerente, que garantiza los medios humanos, técnicos y económicos necesarios para alcanzarla. Todo el personal posee formación actualizada en materia de higiene y seguridad alimentaria y tiene a su disposición los medios e instalaciones que le permiten tener unos elevados estándares de higiene.

Esta política es revisada anualmente y comunicada a todo el personal con el fin de asegurar que se mantienen su adecuación a los requisitos legales, que se continúan elaborando productos seguros, legales, inocuos, auténticos y de alta calidad, y que se mejora continuamente la eficacia del sistema, dejando constancia de dicha revisión en los registros de revisión del sistema por parte de la Gerencia.

MOLLETE SAN ROQUE, S.A
PIQUITOS SAN ROQUE, S.L.
GERENTE