



Documentos de Aseguramiento de la calidad

Descripción	POLÍTICA DE CALIDAD		
Para	Pepsico Manufacturing AIE-Murcia	Numero de Referencia	DOC-01-01-001
Preparado por	Rocío García	Fecha efectiva	06-10-25
Aprobado por	Gustavo Ramirez	Numero de Revisión	4

POLÍTICA Y OBJETIVOS DE CALIDAD

Nuestra VISIÓN es hacer de Alvalle una marca global a nivel mundial, y que bajo la bandera de la CALIDAD todo aquel que quiera beber un gazpacho piense en Alvalle.

Nuestra MISIÓN, es satisfacer las necesidades de nuestros consumidores innovando y fabricando los mejores gazpachos, jugos y cremas de vegetales, con altísimos niveles de calidad, en un entorno seguro y sostenible, donde las personas se sientan orgullosas de la empresa en la que trabajan.

Pepsico Manufacturing AIE-Murcia tiene el compromiso de desarrollar, fabricar, y distribuir productos seguros, saludables y auténticos, que cumplan o excedan las expectativas de nuestros clientes y consumidores, y que cumplan la legislación aplicable.

El éxito de nuestro negocio se basa en la confianza que los consumidores tienen en nuestros productos, y este nivel de seguridad y calidad se obtiene con la adopción del Sistema de Gestión de la Calidad y Seguridad Alimentaria, que con sus procedimientos permite obtener productos seguros, saludables y auténticos. Promovemos una comunicación abierta, transparente y eficaz con todo el personal, clientes, proveedores y partes interesadas, asegurando que la información relevante sobre la inocuidad y la calidad de los alimentos sea comprendida, compartida y utilizada para la mejora continua

Obtener los resultados preconizados por esta política es responsabilidad de TODOS los integrantes de Pepsico Manufacturing AIE-Murcia, y para ello, la Dirección asegurará que se disponga de los medios humanos y materiales necesarios, y que se mantiene y amplía la formación de todo el personal mejorando continuamente la cultura de la calidad y seguridad alimentaria.

Anualmente la Dirección marcará unos objetivos de Calidad para el ejercicio, asignando valores medibles que permitan verificar el avance del Sistema de Calidad, teniendo en cuenta parámetros como reclamaciones de clientes, resultados de auditorías, niveles de esterilidad, no conformidades y otros parámetros que se consideren oportunos.

Gustavo Ramirez

Plant Manager