

ROVIP	Management de l'hygiène et de la sécurité alimentaire	Groupe HYLÉANCE
-------	---	--------------------

Politique HYGIENE ET SECURITE ALIMENTAIRE 2025



Objet



L'ensemble du site ROVIP de CEYZERIAT est spécialisé en conception, vente, fabrication et assemblage de composants en matière plastique injectée pour différents marchés (Alimentaire, Entretien de la maison, Gaz, ...)

ROVIP est activement engagé dans une démarche d'amélioration continue de la qualité (managée selon la norme ISO 9001). Nous avons décidé d'améliorer notre performance en mettant en œuvre un système de management de l'hygiène et de la sécurité alimentaire conformément à la norme BRC.

Nous nous engageons à produire des produits sûrs et conformes aux exigences légales, normatives et aux attentes de nos clients.

Objectif 2025

Maintenir la certification BRCGS PACKAGING.

Aucune réclamation client portant atteinte à la sécurité alimentaire.

Diminuer le nombre de contaminations par corps étranger en 2025 (12 maximum sur l'année soit 1 par mois maximum).

Axes de travail



Pour cela, nous avons choisi d'associer notre personnel aux axes suivants :

- Mettre en place un système de management pour garantir l'amélioration continue de notre performance en matière d'hygiène et de sécurité alimentaire.
- Prioriser les actions à engager.
- Intégrer les enjeux de l'hygiène et de la sécurité alimentaire dès la conception des systèmes de production et dans le choix des investissements (bâtiment, outillages et matériels de production).
- Former notre personnel pour le responsabiliser et l'impliquer dans la démarche d'amélioration de la sécurité alimentaire.
- Assurer régulièrement la mise à jour des documents de synthèse et de communication permettant à chacun de visualiser les progrès et le suivi des indicateurs.
- Prévenir les activités malveillantes et frauduleuses.

Equipe HACCP



Les moyens financiers, le pilotage et la mise en œuvre des actions sont délégués à une équipe dédiée :

- Lydie POBEL : Responsable Qualité (Animatrice de la démarche)
- Thibaut CADOUX : Responsable d'atelier
- Frédéric BARCONS : Directeur d'Usine
- Jérémie PIETRZYK : Directeur Innovations & Développement
- Badr ABOUHALA : Coordinateur des flux entrants

Cette organisation nous permet de garantir la disponibilité de l'information et des ressources pour atteindre les objectifs fixés.

Frédéric BARCONS

Cette politique sera mise à jour annuellement.

Le 31/01/2025