

Etichettificio JOLLY Sas dal 1977, realizza etichette per una vasta quantità di prodotti distribuiti tra numerose categorie merceologiche.

La Direzione si impegna a garantire la produzione di etichette e soluzioni di packaging conformi ai più elevati standard di qualità e sicurezza, in linea con i requisiti della norma ISO 9001:2015 e dello standard BRCGS Packaging & Packaging Materials. Gli obiettivi strategici comprendono:

- Mantenimento e miglioramento continuo della qualità delle prestazioni aziendali, in termini di:
 - identificazione dei requisiti espressi ed impliciti dei clienti attraverso la chiarezza nei rapporti contrattuali;
 - rispetto dei requisiti contrattuali attraverso i controlli di conformità su materiali e processi, il mantenimento dei piani di lavoro stabiliti;
 - anticipazione delle aspettative presenti e future dei clienti, attraverso l'individuazione di eventuali mutamenti di esigenze e la flessibilità dei processi nel rispondervi.
- Fornire prodotti di packaging sicuri, conformi alle specifiche tecniche e alle normative vigenti, garantendo la tutela del consumatore e la soddisfazione del cliente.
- Applicare un sistema di gestione integrato basato sul miglioramento continuo, la prevenzione dei rischi e il rispetto dei requisiti legislativi, normativi e volontari, inclusi i principi HACCP e le Good Manufacturing Practices (GMP).
- Monitorare e qualificare costantemente i fornitori di materie prime e servizi per assicurare la qualità e la sicurezza degli input produttivi.
- Promuovere la formazione, la consapevolezza e il coinvolgimento di tutto il personale sulle tematiche di qualità, sicurezza alimentare, igiene e rispetto ambientale.
- Effettuare regolari audit interni e riesami della direzione per valutare l'efficacia del sistema di gestione e identificare opportunità di miglioramento.
- Gestire tempestivamente le non conformità e adottare azioni correttive e preventive efficaci per evitare il ripetersi di problemi.
- Garantire la conformità all'obbligo di etichettatura ambientale previsto dalla normativa vigente, assicurando trasparenza e corrette informazioni per la raccolta differenziata e il riciclo degli imballaggi.
- Integrare criteri di sostenibilità nella scelta dei materiali e nei processi produttivi, favorendo l'uso di materiali riciclabili e a basso impatto ambientale.

I suddetti indirizzi strategici costituiscono impegni di carattere generale che vengono tradotti in obiettivi operativi di tipo quantitativo e monitorabile ed in piani di miglioramento della qualità, ovvero vengono concretizzati nell'ambito delle attività di pianificazione annuale della qualità, che costituiscono pertanto il quadro strutturale di riferimento per la formulazione ed il riesame degli obiettivi stessi.