

## POLITIQUE Qualité et Sécurité des Denrées Alimentaires

Initialement fournisseur dans les emballages alimentaires pour les boissons dès 1981, la SGT s'est spécialisée depuis 1997 dans les emballages en PET et a acquis un véritable savoir-faire dans la fabrication de préformes. Elle s'est adaptée à un marché de commodité de plus en plus concurrencé et a su, grâce à sa réactivité, diversifier ses offres vers des produits destinés à d'autres emballages alimentaires, cosmétiques ou produits ménagers.

Nous sommes des experts dans la fabrication de préformes en PET et à ce titre nous intégrons la chaîne de valeur de nos clients. C'est autour d'eux que nous avons construit la SGT, et c'est encore autour d'eux que nous allons nous concentrer ces prochaines années.

Cette politique s'applique à nos sites SGT de Rezé et de Fragnes la Loyère.

Elle sera revue annuellement et fera l'objet de révision si nécessaire.

Pour pérenniser la confiance de nos clients, nous nous engageons sensibiliser nos collaborateurs à l'importance du respect des exigences de nos clients, de la réglementation et des bonnes pratiques pour assurer la qualité des produits et la sécurité des consommateurs. Nous mobiliserons les moyens nécessaires, matériels et humains, pour atteindre les objectifs de cette politique. Nous assurerons le suivi de nos objectifs et les réviserons, le cas échéant, dans un souci de progrès. Enfin, nous mettons en place une organisation permettant de garantir la qualité et la sécurité alimentaire des produits destinés aux consommateurs :

### **Par le comportement de tous les salariés de l'entreprise**

- Par un accueil, un accompagnement et une formation adaptée à chaque poste de travail ;
- Par une évaluation périodique des salariés à l'aide de QCM ;
- Par la connaissance de chaque employé de son implication et de sa responsabilité dans la sécurité alimentaire ;
- Par l'exemplarité de chaque manager.

Notre objectif est d'accroître la culture de la qualité et de la sécurité alimentaire au sein de l'entreprise.

Nous visons 100% de réalisation des formations SDA par QCM pour l'ensemble des salariés, à leur arrivée et lors d'un recyclage annuel.

#### **Par un environnement de travail adapté**

- Grâce à une surveillance et une maintenance appropriée de notre outil de production ;
- En maintenant un environnement propre grâce à des actions de tri, de rangement et de nettoyage ;
- En étudiant dès la conception de nouveaux process ou de nouvelles lignes de production, des équipements faciles à entretenir ;
- En mettant à disposition tous les équipements et produits d'hygiène nécessaires.

Notre objectif est de fournir un produit sûr à nos clients, pour les consommateurs.

Nous visons 100% de réalisation des inspections programmées dans l'année.

#### **Par la sélection, l'approvisionnement et la mise en œuvre de produits de qualité**

- En approvisionnant des matières premières et consommables auprès de fournisseurs évalués et fiables ;
- En effectuant les contrôles nécessaires tout au long de nos processus ;
- En garantissant la traçabilité des intrants et des produits finis.

Notre objectif est de fournir un produit conforme aux exigences de nos clients.

Nous avons pour ambition de réaliser 6 audits fournisseurs et nous fixons une limite de 5 non-conformités fournisseur par an.

#### **Par une écoute et une communication de qualité**

- En définissant et respectant les exigences de nos clients ;
- En enregistrant, traitant les non-conformités et communiquant sur les plans d'actions entrepris ;
- Par une communication vers les collaborateurs et une sensibilisation ciblée sur la qualité et la sécurité des denrées alimentaires ;
- En permettant aux collaborateurs d'échanger au cours de réunions ;
- En communiquant sur nos valeurs et notre stratégie à travers différents médias.

Notre objectif est de développer et maintenir des échanges contribuant à l'amélioration de notre organisation.

Nous visons un OTIF  $\geq 95\%$ .

Nous nous fixons un nombre de non-conformité client maximum révisé chaque année et  $\leq 12$  NCC concernant le Sécurité des Denrées Alimentaires.

## Pour la pérennité de l'entreprise

- En respectant les obligations réglementaires ;
- En conservant la certification FSSC 22000 ;
- En révisant régulièrement notre étude HACCP ;
- En mettant en place des indicateurs et objectifs pour suivre la performance de l'entreprise ;
- En mettant en œuvre des plans de progrès d'optimisation et d'amélioration des activités.

Notre objectif est de nous améliorer en continu pour conserver la confiance de nos clients, leur satisfaction et accroître nos offres.

Nous souhaitons maintenir notre certification FSSC22000 sur nos deux sites SGT.

Notre but est de ne pas avoir plus de 10 non-conformités mineures en audit de certification.

Nous confions aux Directeurs d'usine et Responsables QHSE la mission de mettre en œuvre, entretenir et améliorer notre Système de Management de la Qualité et de la Sécurité des Denrées Alimentaires.

Nous demandons à l'ensemble des salariés de s'impliquer dans la démarche afin d'assurer la réussite de la politique engagée.

Frédéric MIGNOT  
Président Directeur Général

A handwritten signature in black ink, consisting of a large, stylized 'F' followed by a horizontal line extending to the right.

Frédéric SCHRYVE  
Directeur Général

A handwritten signature in blue ink, featuring a large, circular loop followed by a horizontal line extending to the right.