

GUALAPACK PHARMA è una azienda nata nel 2023 ed opera sul mercato nazionale ed internazionale nel settore dell'imballaggio flessibile realizzando alluminio stampato per l'imballo di prodotti Farmaceutici.

La missione di GUALAPACK PHARMA è realizzare prodotti in grado di soddisfare:

- le specifiche tecniche e qualitative richieste dai Clienti, in ordine ai prodotti e ai servizi correlati;
- le aspettative dei Clienti e la valutazione del loro grado di soddisfazione;
- le richieste dei regolamenti vigenti in materia di sicurezza e qualità dei prodotti, al fine di produrre materiali sicuri e conformi sotto il profilo legale;
- le Leggi vigenti in materia di sicurezza e igiene dell'ambiente di lavoro e di tutela dell'ambiente.

Il raggiungimento di un elevato livello di qualità e sicurezza è testimoniato dalla volontà di ottenere uno standard qualitativo sempre più alto e dal recente ottenimento della certificazione ISO 15378:2015.

Tutto il personale dell'azienda deve assumere propri ruoli con i diritti e i doveri che ne conseguono, deve essere consapevole dell'importanza che l'attività di ciascuno riveste all'interno dell'organizzazione e come risulti un requisito fondamentale la collaborazione di ognuno per il raggiungimento degli obiettivi che GUALAPACK PHARMA riterrà di dover raggiungere nel proprio cammino di crescita.

In particolare i principali obiettivi di GUALAPACK PHARMA riguardano:

- la messa a regime del nuovo stabilimento di Acqui Terme e degli innovativi impianti produttivi in esso operativi;
- il miglioramento dell'efficienza dei processi sia di business che di supporto attraverso una migliore organizzazione;
- l'incremento della produttività attraverso un'efficiente pianificazione della gestione e del controllo dei processi;
- il miglioramento dell'efficacia e dell'efficienza del processo di programmazione della produzione e delle attività ad essa correlate;
- la riduzione delle difettosità e degli scarti attraverso formazione ed informazioni tecniche, qualitative e di sicurezza degli operatori;
- il miglioramento dell'ambiente di lavoro e delle modalità operative, al fine di garantire un elevato livello di igiene della produzione tramite l'applicazione costante delle GMP (Good Manufacturing Practices) e delle GHP (Good Hygienic Practices);
- la garanzia, lungo la tutta la catena di fornitura, del rispetto delle leggi e norme vigenti applicabili agli imballaggi primari destinati a venire a contatto con farmaci.

Gli obiettivi sopra descritti sono quantificati e monitorati costantemente dalla Direzione tramite opportuni indicatori di prestazione e, in occasione del riesame annuale del Sistema Qualità, la Direzione valuta le prestazioni dei processi e definisce nuovi obiettivi.

Acqui Terme, 31/03/23

CEO
GUALAPACK PHARMA