



En Hopsteiner España, S.A. está establecida y desarrollada una Política de Calidad en la Empresa con el fin de **alcanzar tres objetivos básicos**:

1. La completa satisfacción de nuestros clientes con los productos manipulados y transformados.
2. La mejora permanente de la calidad y competitividad.
3. El cumplimiento de los requisitos y especificaciones establecidas por nuestra legislación, por la Unión Europea, o por los clientes.

Para la obtención de estos está implantado un **Sistema Integrado de Gestión** que satisface los requisitos de las **Normas ISO 9001:2015** e **ISO 14001:2015** y que se sustenta en los siguientes principios:

- Implantación de un Sistema de Gestión de Calidad y Medioambiente que garantice la calidad satisfactoria y homogénea de los productos manipulados y transformados por la compañía, así como el total cumplimiento de la normativa ambiental aplicable.
- Sensibilización, formación y entrenamiento de todo el personal en el Sistema de Gestión y los objetivos de Calidad de la Compañía.
- Supeditación de todas las actividades de la Empresa a la consecución de la plena satisfacción de los clientes y de los requerimientos del mercado.
- Impulso de los principios del trabajo bien hecho a la primera, del autocontrol y de la Calidad Total.
- Disposición adecuada para la obtención de informes y certificaciones de Empresa o Producto, favorables a cuantas auditorías se realicen en función del desarrollo comercial o técnico de la Compañía.

Asimismo, dado el compromiso con el medio ambiente que siempre ha mostrado la empresa, quiero comunicar el desempeño ambiental de la organización a través de 3 conceptos: indicadores ambientales, aspectos ambientales significativos y objetivos ambientales.

#### 1. Evolución de los indicadores ambientales:

Se hace referencia a tres aspectos básicos en materia ambiental, como son el consumo de agua, de electricidad y la generación de residuos. En la siguiente tabla se muestran los registros de 2019 y el porcentaje de mejora respecto al dato del 2018.

	Ud/tonelada de flor procesada - 2019	% de mejora respecto al 2020
Consumo de agua	0,45 m <sup>3</sup>	3%
Consumo de electricidad	95,30 kW	4%
Residuos peligrosos generados	0,58 kg	2%

## 2. Aspectos ambientales significativos identificados sobre los que estamos trabajando:

- En oficinas:
  - ❖ Papel
  - ❖ Plástico
  - ❖ Agua
  - ❖ Electricidad
- En fábrica:
  - ❖ Ruido
  - ❖ Residuos sólidos inertes
  - ❖ Material de envase y embalaje
- En laboratorio:
  - ❖ Residuos sólidos inertes
  - ❖ Pilas
  - ❖ Envases de plástico
  - ❖ Envases de vidrio
  - ❖ Derrames de productos químicos
  - ❖ Emisión de vapores
  - ❖ Residuos contaminados

## 3. Objetivos ambientales:

- Reducción del consumo de electricidad en las cámaras de refrigeración  
El objetivo del 2020 será reducir un 1,0% el consumo de energía con respecto al 2019.
- Reducir el consumo de material de envasado durante la campaña de transformación.  
El objetivo del 2020 será reducir un 2,0% con respecto al 2019.

En Villanueva de Carrizo (León), a 8 de enero de 2021



José Antonio Magadán Marcos  
Director General

