

**CARTONAJES BAÑERES S.A.**, como empresa fabricante de envases de cartón ondulado, realiza su producción acorde las recomendaciones de los organismos nacionales e internacionales de referencia como es AFCO. En los manuales de AFCO se enuncia los protocolos más importantes a tener en cuenta a la hora de fabricar envases de cartón así como las tolerancias aproximadas en que se mueve este sector en cuanto a medidas y calibraciones.

Desde hace unos años, nos encontramos en posesión del certificado ISO 9001, que demuestra que nuestra empresa gestiona de forma efectiva los procesos de producción, así como los recursos de que dispone y los valores enfocados a la mejora continua y el crecimiento en nuestro negocio.

En el camino al control de procesos de producción y el control de aspectos como la seguridad alimentaria, se han realizado actuaciones para conseguir que nuestros productos cumplan con las exigencias del mercado y la legislación vigente; como son la instalación de un laboratorio de ensayos para que nuestros productos terminados se adecuen a las exigencias de los clientes, realizando las siguientes pruebas:

- *Prueba de compresión de cajas ( BCT ): se somete la caja a compresión en una prensa que la colapsa registrando el valor máximo soportado así como los valores de rango donde la caja se mantiene firme durante más tiempo.*
- *Prueba de compresión de papel ( SCT ): se comprueba que el papel que se adquiere de nuestros proveedores, tiene las características mecánicas adecuadas para el trabajo, que soportará el estrés del ondulado y que aportará a la caja de la que forme parte la resistencia necesaria.*
- *Prueba de compresión de cartón ( ECT ): se somete el cartón a compresión en una prensa que la colapsa registrando el valor máximo soportado así como los valores de rango donde el cartón se mantiene firme durante más tiempo.*
- *Medición de gramaje: se comprueba que tanto cajas como papel, tienen el gramaje adecuado para el trabajo o el demandado por el cliente, así como el que nosotros exigimos a nuestros proveedores.*
- *Medición de humedad: Se comprueba que el papel tiene la humedad óptima para su procesado y que el proveedor no sobrecarga las bobinas de humedad que después resultará en peso en caja que es real.*

Además de los ensayos de laboratorio, se realizan mediciones de muchos tipos para que los procesos de fabricación estén controlados por los operarios y los Jefes de Producción, se comprueban viscosidades de tintas, de colas de trabajo, se realizan pruebas comparativas con las muestras que nos mandan los clientes y el producto terminado es supervisado por los responsables de cada equipo de trabajo, que comprueban; mediante un muestreo, que las cajas o planchas de cartón se adecuan a los requisitos del cliente.

En nuestro afán por seguir mejorando para resultar competitivos, estamos intentando crecer y redirigirnos a sectores como la alimentación, consecuencia de esto es la necesidad de adaptarnos a las normativas de sanidad y seguridad alimentaria, mencionada anteriormente.

Para estas necesidades, hemos contactado con un respetado laboratorio de análisis, para realizar pruebas microbiológicas que demuestran que los productos fabricados bajo nuestro manual de buenas prácticas de fabricación, no alteran las características organolépticas de los componentes y materias primas ( de los cuales recopilamos fichas técnicas y de seguridad para asegurarnos que son aptos para este tipo de fabricación ), ni resultan perjudiciales para la salud del consumidor siendo envase primario de productos alimentarios.

Como resultado de nuestros procesos y controles, intentamos fabricar un producto que sea satisfactorio para nuestro clientes, adecuándonos a sus requisitos y necesidades, no olvidando que el factor humano que existe en nuestro trabajo nos hace que podamos equivocarnos, y la gestión de las reclamaciones desde nuestro Departamento de Calidad es una de las herramientas que no ayuda a mejorar y dar atención a los problemas que puedan surgir a los clientes; empezando por la atención de nuestros comerciales y derivando en la investigación de reclamaciones y la solución posible a las mismas o en su caso la reposición de productos defectuosos y la retirada de los mismos.



Banyeres de Mariola a 15 de Enero de 2019  
Responsable de Calidad: Carlos Conejo Molina