



Información general de Aguacana, S.A.

Breve reseña histórica.

Aguacana S.A. comienza su actividad en 1984 en Tenteniguada, municipio de Valsequillo, envasando el agua del manantial FUENTE UMBRÍA para la distribución en Gran Canaria, Fuerteventura y Lanzarote.

En 1995, en esta misma planta se comienza a distribuir de manera exclusivamente a domicilio y en las tres islas, el agua de manantial de la marca FUENTE NIGUADA.

Posteriormente, en 2005, la empresa adquiere el manantial FUENTE BRUMA, situado en Juncalillo, municipio de Gáldar.

En el año 2024, la Sociedad fue adquirida por la empresa CANARY TOURIST SHUTTLE S.L. propiedad de Don Óscar Díaz Melián,

Tenemos como principal objetivo, la plena satisfacción de las necesidades de nuestros clientes basándonos en la alta calidad del agua, la seguridad alimentaria de nuestro proceso industrial de envasado y en el servicio de nuestra red de distribución.

Para lograr las máximas cotas de calidad y satisfacción del cliente, insistimos en la revisión y la continua mejora de todos los procesos y procedimientos industriales, de seguridad alimentaria y de gestión en todas las áreas de la empresa.

El proceso productivo, entre los que destaca la captación del agua, el envasado y la distribución, se realiza según la regulación y normativa vigente aplicable en materia de higiene y seguridad alimentaria y se complementa con la aplicación de estrictos protocolos de calidad auditados periódicamente, tanto de forma interna como por varios organismos certificadores.

También es una prioridad en Aguacana S.A. el compromiso con nuestro personal, donde más del 95 % del personal cuenta con contratos indefinidos de larga duración, se fomenta la estabilidad laboral y la promoción interna en la empresa.

Política de calidad, sostenibilidad y seguridad y salud en el trabajo.

AGUACANA, S.A. Industria alimentaria dedicada a la captación, envasado y distribución de agua para consumo humano tiene implantado un programa de Autocontrol (Basado en los principios de APPCC) para cumplimiento del Reglamento 852/2004 de la CE relativo a la Higiene de los productos alimenticios desde el año 2006 y en continuo, cumple lo dispuesto en el RD 191/2011 estando inscrita en el Registro General Sanitario de Empresas Alimentarias y de Alimentos con los números: 27.00125/GC y 27.00255/GC y desarrolla el proceso de envasado de aguas de conformidad a lo dispuesto en el RD 1798/2010 que regula el proceso la explotación y comercialización de aguas minerales naturales y aguas de manantial envasadas para consumo humano y el RD 1799/2010 relativo a las aguas potables preparadas; así como el resto de legislación vigente que es de aplicación, como por ejemplo el Reglamento 1169/2011 de etiquetado.

La filosofía de la empresa se caracteriza por:

- **Compromiso con la calidad**, tenemos como principal objetivo, la plena satisfacción de las necesidades de nuestros clientes, nos basamos en la alta calidad del agua, la seguridad alimentaria de nuestro proceso industrial de envasado y en el servicio de nuestra red de distribución. Somos conscientes que la calidad, tanto en el producto como en el servicio, es el factor clave para garantizar la supervivencia de la empresa y la generación de condiciones que permiten el desarrollo y el progreso de nuestro entorno.
- **Integración de Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS)**, identificación y evaluación de los aspectos ambientales asociados a la actividad de la empresa, y la aplicación de medidas correctoras que minimicen o reduzcan los posibles impactos ambientales.

Las directrices generales que establece nuestra política de calidad, sostenibilidad y seguridad y salud en el trabajo, para la consecución de estos objetivos son las siguientes:

- Desarrollar las directrices relativas acordes a la filosofía de la empresa.
- Cumplir con la normativa legal que sea de aplicación por la actividad desarrollada.
- Asignar cuantos recursos humanos y materiales sean precisos para la gestión de la empresa.

- Velar por el mantenimiento de un entorno laboral seguro, integrando en la gestión empresarial la Seguridad y la Salud en el Trabajo, proporcionando a los trabajadores una protección eficaz en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Garantizar la calidad y seguridad alimentaria del producto elaborado.
- Garantizar un servicio adaptado a nuestros clientes, según sus necesidades.
- Garantizar la renovación continua en conocimientos, así como la innovación en los equipos industriales de envasado.
- Minimizar el impacto ambiental producido por nuestras actividades mediante la búsqueda de la máxima eficiencia energética de la maquinaria e instalaciones, la reducción del consumo de materias primas, el fomento del reciclaje y el tratamiento de los desechos generados en nuestra actividad por parte de gestores autorizados de residuos.