



POLITICA PER LA QUALITÀ

La Direzione dell'azienda ha istituito un Sistema di Gestione Qualità, secondo quanto stabilito dalla norma UNI EN ISO 9001:2015, nell'intento di:

- Definire con chiarezza il contesto in cui l'azienda opera (mercato- settore produttivo-leggi e normative cogenti)
- Definire le parti interessate con cui l'azienda opera sul mercato, mettendo a fuoco le relative aspettative (clienti, fornitori, enti esterni)
- Garantire il soddisfacimento delle aspettative di ciascuna parte interessata, pianificando precisi obiettivi temporali di prestazione e indicatori per la relativa misurazione
- Gestire il sistema qualità per processi, definendo i rischi che l'azienda corre in ciascun processo, le azioni da intraprendere per eliminare o minimizzare tali rischi, le opportunità che derivano all'azienda da tali azioni.
- Provvedere ad effettuare le azioni di miglioramento che derivano dal mancato raggiungimento degli obiettivi pianificati e dal mancato soddisfacimento delle aspettative dei clienti e delle altre parti interessate (Soci-Personale dell'azienda-Fornitori-Enti pubblici-Enti di certificazione)
- Provvedere ad un sempre maggiore coinvolgimento del personale nella gestione del sistema qualità, rendendolo consapevole del proprio ruolo in tale gestione.
- Ottenere la certificazione di alcuni prodotti, secondo la normativa ATEX - CEI UNI EN ISO/IEC 80079-34 del 30 agosto 2018

Nell'ambito di tali obiettivi generali e strategici l'azienda provvede a:

- Garantire la sicurezza dell'ambiente di lavoro, secondo quanto definito dal "Testo unico sicurezza" (D.Lgs 81/08 e successive modifiche integrative), aggiornando costantemente la formazione di RSPP, RLS, Addetto antincendio, Addetto primo soccorso e la formazione ai dipendenti prevista da accordo Stato-Regioni
- Garantire la sicurezza del prodotto fabbricato, nel rispetto delle normative vigenti e cogenti del settore specifico in cui l'azienda opera.
- Rispettare i requisiti qualitativi e contrattuali e di affidabilità di ciascun prodotto fabbricato, provvedendo ad una progettazione dei prodotti, che tenga conto del raggiungimento di tali requisiti.
- Misurare costantemente il livello qualitativo dei prodotti, (in particolare di quelli rispondenti alla normativa ATEX) attraverso il rilievo delle non conformità interne e rilevate dal cliente, modificando e adeguando i processi interni in base ai risultati ottenuti ed alle anomalie rilevate.
- Rispettare i requisiti del cliente in termini di servizio prestato, misurando attraverso gli indicatori:
 - la puntualità nelle consegne,
 - la collaborazione e il supporto tecnico dato al cliente
 - la soddisfazione del clienteintervenendo sulla logistica interna e esterna, nel caso di non soddisfacimento delle prestazioni legate al servizio.
- Perseguire la ottimizzazione delle prestazioni dei fornitori, attraverso la misurazione e valutazione annuale delle relative prestazioni, in termini di qualità e affidabilità del prodotto fornito e puntualità nelle consegne, in particolare per ciò che riguarda i componenti utilizzati per prodotti certificati ATEX
- Pianificare la gestione delle commesse di fabbricazione, misurando attraverso indicatori relativi a: diversificazione parco clienti, Internazionalizzazione parco Clienti, puntualità

consegne a clienti, non conformità al collaudo finale, formazione del personale, puntualità consegne dei fornitori, non conformità rilevate su fornitori.

- Adeguare la documentazione interna di sistema, in base ai requisiti della nuova normativa, e essere molto flessibili nei successivi adeguamenti del sistema qualità, dovuti a modifiche di mercato e di aspettative delle parti interessate.
- Gestire tutta la documentazione dei prodotti certificati ATEX, secondo quanto stabilito dalla relativa normativa cogente.
- Pianificare le risorse con cui l'azienda ritiene di operare per il raggiungimento degli obiettivi, in termini di risorse umane, infrastrutture, impianti e attrezzature, provvedendo al mantenimento dell'efficienza di queste ultime, attraverso la manutenzione ordinaria e straordinaria
- Essere molto efficaci ed efficienti nella gestione delle risorse umane, allo scopo di accrescerne la professionalità e la sensibilità al rispetto delle norme di sicurezza in azienda e all'ottenimento di qualità e affidabilità del prodotto/impianto; pianificare la formazione, con particolare riferimento al Responsabile ATEX, e verificare costantemente il coinvolgimento e la consapevolezza delle persone in azienda.

La Direzione si assume in prima persona la responsabilità di concretizzare la politica formulata, verificare il grado di applicazione del sistema qualità, attraverso:

- L'effettuazione di audit interni periodici sul sistema qualità, pianificando le relative azioni migliorative
- L'effettuazione di un riesame annuale del sistema qualità, per adeguarlo all'evoluzione dell'azienda, del mercato e delle parti interessate
- La pianificazione di azioni di miglioramento sui processi e sul sistema qualità aziendale

Tutti i settori aziendali ed il relativo personale, nell'applicazione del sistema qualità, sono tenuti a seguire le indicazioni della Direzione e ad applicarle nell'espletamento delle proprie mansioni.

Data: 12.12.2018

LA DIREZIONE