

Il consiglio di amministrazione (C.d.A.) della ROSA CATENE S.p.A. nella figura del suo presidente Ing. Rosa Giuseppe nel presente documento ha definito la propria mission aziendale:

“Progettare e realizzare prodotti idonei all’uso e conformi alle specifiche aumentando la nostra presenza sui mercati europei e mondiali”.

Per raggiungere lo scopo ha conferito allo staff della qualità (RSGQ - CQ) autorità e responsabilità per verificare che tutte le funzioni e reparti siano orientati a raggiungere lo scopo sopra riportato.

Per ottenerlo ha richiesto allo staff di realizzare il sistema organizzativo aziendale in accordo a quanto prescritto dalla EN ISO 9001:2015.

Ciò si traduce nell’ impegno e responsabilità per:

1. impostare il nuovo sistema qualità in accordo a quanto previsto dal risk-based-thinking
2. definire obiettivi specifici alla luce di quanto emerso dalla analisi dei rischi relativamente a:
 - contesto (posizionamento sul mercato della nostra azienda, valutazione della concorrenza e della nostra capacità di crescere in Europa e nel mondo);
 - parti interessate (proprietà, dipendenti, fornitori, distributori);
 - fattori esterni e interni che influenzano le attività della ROSA CATENE S.p.A.

In base all’esito dell’analisi rischi sono stati definiti obiettivi specifici del sistema qualità per i processi:

- commerciale (rispetto dei tempi di consegna e delle norme tecniche applicabili);
- progettazione (sviluppo di nuovi progetti validati dal cliente conformi alle norme e idonei al cliente);
- approvvigionamento (progressivo azzeramento delle non conformità fornitore);
- produzione (progressivo azzeramento dei prodotti non conformi);
- direzionali e qualità (aumento fatturato, utile e fidelizzazione - soddisfazione del cliente).

Sono stati definiti target specifici che tengono conto della nostra struttura interna ed esterna (fornitori e distributori) che vogliamo coinvolgere nel progetto qualità.

Il C.d.A. è consapevole che il sistema qualità allestito consente e consentirà di mantenere l’elevata soddisfazione dei nostri clienti nazionali e internazionali. Il sistema qualità è impostato in modo da:

- mantenere l’aggiornamento costante delle norme tecniche applicabili al nostro prodotto;
- garantire il rispetto delle specifiche dei prodotti progettati e realizzati;
- assicurare il controllo di ogni singola fase del processo;

- garantire la validazione dei processi speciali;
- assicurare il monitoraggio e la qualifica dei nostri fornitori critici;
- garantire il costante sviluppo tecnico del laboratorio interno;
- assicurare che il sistema qualità sia comprensivo di tutte le attività organizzative svolte quotidianamente dalle funzioni;
- garantire il miglioramento continuo delle attività;
- assicurare mezzi e risorse idonee per il raggiungimento dello scopo.

La struttura documentale approvata deve servire a monitorare e migliorare la gestione aziendale.

La suddetta politica deve sempre rispettare la/e:

- gestione economico finanziaria dell'azienda business – oriented;
- tipologia della clientela (distributori e clienti finali);
- figure interne della ROSA CATENE S.p.A.;
- tipologia del mercato e delle parti interessate;
- prescrizioni tecniche e normative applicabili;
- prescrizioni ambientali

La volontà del C.d.A. è di mantenere la certificazione UNI EN ISO 9001:2015 con TUV ITALIA.

La suddetta politica è resa disponibile all'interno del sito aziendale ROSA CATENE S.p.A.

Tutti devono contribuire all'ottenimento di quanto sopra riportato nel rispetto delle procedure di lavoro e delle indicazioni del C.d.A.

Calolziocorte: 07 Gennaio 2019

Il Presidente del C.d.A.

Ing. Rosa Giuseppe

