

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 di valutazioni fatte dalla DIR con il supporto di RSGQ e dei responsabili di funzione, sono stati definiti obiettivi specifici del sistema qualità per i processi:

- Direzione (Mantenimento del fatturato in attivo);
- Commerciale (Rispetto dei tempi di consegna, fidelizzazione del cliente);
- Progettazione (Requisiti di progettazione conformi alle specifiche tecniche; Trattamento e valutazione degli output Non conformi);
- Approvvigionamento (Ridurre l'indice di qualità delle forniture dei Fornitori);
- Produzione (Incrementare l'indice della produttività e di partecipazione collettiva)
- Qualità (Ridurre i costi legati alle Non conformità);
- Informatico (Evitare intrusioni esterne WEB e Perdita di dati sensibili);
- Sicurezza (Ridurre gli infortuni).

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: 31 Gennaio 2020

Il Presidente del C.d.A.

Ing. Rosa Giuseppe

