



Politica della Qualità

Torneria Serra S.r.l. si è posta l'obiettivo di sviluppare prodotti e processi sempre più innovativi, ampliando i settori nei quali svolge la propria attività, ponendo la Qualità come punto centrale del proprio sviluppo.

L'Azienda, già certificata secondo la norma ISO 9001:2000, a cavallo tra gli anni 2007 e 2008 ha iniziato un percorso di sviluppo del proprio Sistema Qualità.

Rimanendo al passo degli schemi più severi richiesti dalle norme di sistema e dal mercato di riferimento, che rimane quello automobilistico, l'azienda si è dovuta riorganizzare per poter avere un Sistema Qualità che rispondesse pienamente prima agli standard della specifica tecnica ISO/TS 16949:2002, poi agli standard delle nuove edizioni della norma ISO 9001:2008 e della specifica tecnica ISO/TS 16949:2009 per arrivare ai giorni nostri alle nuove edizioni della norma ISO 9001:2015 e della specifica tecnica IATF 16949:2016 (quest'ultima è andata a sostituire la ISO TS 16949:2009).

Allo stato attuale il Sistema Qualità è stato adeguato alle norme ISO 9001:2015 e IATF16949, ed è da ritenersi ben gestito e rispondente sia ai requisiti delle norme/specifiche tecniche di riferimento e sia ai requisiti dei Clienti.

Entro il 15 settembre 2018 dovrà avvenire il passaggio agli standard della ISO 9001:2015 e gli standard della specifica IATF 16949:2016. È previsto Audit di certificazione 4 e 5 luglio 2018.

Da agosto 2012 l'Azienda è certificata anche secondo la norma ISO 14001:2004 in materia Ambientale e la norma OHSAS 18001:2007 in materia di Sicurezza dei lavoratori sul posto di lavoro.

Entro giugno 2018 dovrà avvenire il passaggio alle nuove edizioni della norma ISO 14001:2015 mentre l'uscita della nuova edizione per la sicurezza è prevista per marzo 2018 e avrà una nuova denominazione, ISO 45001:2018 per la quale si avranno tre anni di tempo per adeguare il sistema di gestione.

Tutti i Sistemi di gestione sono stati sviluppati per assicurare un impiego efficace ed efficiente delle risorse, focalizzando l'attenzione sulle aspettative dei Clienti e delle altre parti interessate.

Per la Qualità il traguardo raggiunto deve rappresentare per la nostra organizzazione non solo un obiettivo formale ma anche una reale utilità, in termini di aumento della qualità del prodotto, del livello di servizio e dell'efficienza interna.

In primo luogo il Cliente con la sua soddisfazione deve essere al centro della nostra attenzione. Gli aspetti più importanti da prendere in considerazione sono i seguenti:

- continuo miglioramento della qualità del prodotto nel pieno rispetto delle specifiche
- definizione delle responsabilità assegnate a tutte le funzioni aziendali verificando che siano state comprese ed applicate



Politica della Qualità

- massima attenzione al livello di servizio reso, in modo particolare per la flessibilità e la puntualità delle consegne
- massimo rispetto dei requisiti del Cliente e delle parti interessate
- identificazione di esigenze di innovazione tecnologica per lo sviluppo di nuovi prodotti e processi secondo le aspettative del mercato
- aumento delle competenze tecniche del personale a tutti i livelli
- aumento del livello qualitativo dei fornitori puntando a sviluppare rapporti di collaborazione
- aumento dell'efficienza e la riduzione degli sprechi, in modo da rimanere competitivi e favorire anche le strategie commerciali dei nostri Clienti
- riduzione dei costi della non qualità
- massima considerazione per la sicurezza del personale e l'ambiente, nel rispetto dei relativi Sistemi Gestionali certificati
- motivazione e coinvolgimento di tutto il personale affinché maturi una sempre maggiore consapevolezza dell'importanza del proprio ruolo, promuovendo valori condivisi e corretti modelli di comportamento atti a ridurre i rischi correlati alle attività svolte

Tutto questo deve avvenire nell'ottica del miglioramento continuo, non accontentandosi dunque di mantenere i risultati raggiunti ma riconoscendo nell'aumento delle prestazioni il fattore di successo per sostenere l'attuale contesto competitivo.

In base alla presente Politica la Direzione stabilisce obiettivi da raggiungere e garantisce la messa a disposizione di tutte le risorse umane, tecnologiche ed informatiche necessarie per il loro conseguimento.

OBIETTIVI PIANIFICATI:

- Processo "Direzione": obiettivi raggiunti, andamento fatturato e consapevolezza del personale.
- Processo "Commerciale": livello del servizio, % nuovi Clienti e ordini.
- Processo "Industrializzazione": campionature benestriate.
- Processo "Approvvigionamento": verifica fornitori e % materiale N.C. su totale ricevuto, costo MP/fatturato.



Politica della Qualità

- Processo "Produzione": scarto interno, difettologia per codici, resa/efficienza macchine e PPM resi.
- Processo "Risorse Umane": assenteismo, ore lavorate e formazione erogata.
- Processo "Mezzi e Attrezzature": fermi macchina per guasti/manutenzione e costi, R&R per gli strumenti.
- Processo "Gestione Documenti e Dati": N.C. riscontrate per mancata registrazione e industrializzazione/campionature.
- Processo "Monitoraggi e misurazioni": reso non conforme e scarto, risultati da Audit.
- Processo "Miglioramento continuo": non conformità interne/reclami, efficacia azioni correttive/preventive.

Tutti i responsabili ai vari livelli e tutto il personale devono attuare e diffondere gli impegni e le direttive sopra elencate e sviluppare attività finalizzate al raggiungimento degli obiettivi aziendali e al miglioramento continuo dell'efficacia del Sistema di Gestione per la Qualità.

La Direzione si impegna altresì alla diffusione della presente politica che deve essere resa disponibile a tutte le parti interessate interne ed esterne.

La Direzione Aziendale

Poirino, lì 16/04/2018

ing. Marco Serra