



MCF Safety Belts S.r.l.
Factory: Via Pinerolo, 75 - 10060 Pancalieri (TO) - Italy
Tel. +39.011.9735961 - Fax +39.011.9735948
Registered Office: Via Torino, 88 - 12038 Savigliano (CN) - Italy
Cap.Soc.: 300.000 € i.v. - C.F. e R.I. (CN) 03892190046
P.IVA: 03892190046 - REA: CN-156066
Internet: www.mcfsafetybelts.com - E-mail: info@mcfsrl.com
Facebook: <https://www.facebook.com/mcfsrl>



POLITICA PER LA QUALITA'

La società MCF Safety Belts S.r.l. ha riconosciuto la necessità di stabilire e mantenere operativo un Sistema di Gestione per la Qualità applicabile ai processi dell'Azienda e conforme ai requisiti della Norma ISO 9001.

Le norme ISO 9000 sono focalizzate sulla "organizzazione dell'azienda" allo scopo di farla funzionare come un "sistema di qualità", con tutti i processi aziendali operanti fra loro in armonia e orientati al raggiungimento di tre obiettivi chiave:

- efficacia: la soddisfazione del Cliente,
- efficienza: l'ottimizzazione delle risorse interne,
- flessibilità: l'organizzazione dinamica, cioè stabile e nello stesso tempo capace di riassetarsi in relazione a cambiamenti interni o esterni.

Tale Sistema deve assicurare il consolidamento e lo sviluppo della posizione dell'Azienda nel settore di mercato in cui opera. Il raggiungimento di tale obiettivo richiede l'attivazione di strategie atte ad assicurare:

- la massima attenzione alle esigenze ed aspettative del Cliente;
- il miglioramento continuo e misurabile delle prestazioni di tutta la struttura aziendale;
- la consapevolezza e la motivazione delle risorse umane;
- il mantenimento della certificazione di terza parte accreditata del Sistema.

Le attività per raggiungere gli Obiettivi Qualità devono essere pianificate e l'esito deve essere verificato in un contesto in cui tutti i processi aziendali interagiscono efficacemente mirando ad un continuo miglioramento dei prodotti aziendali.

Migliorare i prodotti significa, in ottica Cliente esterno, migliorare qualità, servizio e prezzo dei prodotti stessi.

Il raggiungimento degli obiettivi assegnati alle Funzioni aziendali richiede l'impegno, a tutti i livelli dell'organizzazione, per l'attivazione e il mantenimento dei seguenti strumenti gestiti nell'ambito del Sistema di Gestione per la Qualità:

- il Piano di Miglioramento: documento interno emesso annualmente dalla Direzione che assegna determinati obiettivi numerici ai responsabili dei processi in cui si riscontrano possibilità di miglioramento;
- la messa a punto, ove applicabile, di "Indicatori" per la misura dei miglioramenti;
- la Formazione del personale per la qualità;
- un Sistema di Valutazione dei Fornitori in un quadro di promozione dell'adozione dei criteri della gestione per la qualità da parte dei principali Fornitori;
- attribuzione da parte della Direzione delle risorse (personale e mezzi) necessarie per il raggiungimento degli obiettivi assegnati alle Funzioni aziendali con particolare riferimento all'attuazione delle verifiche ispettive e dei progetti di miglioramento.

Pancalieri, 01/09/2020

MCF Safety Belts S.r.l.

Il Presidente
Marco Ghersi