

Politica della Qualità e della Sicurezza

(in accordo agli standard ISO 9001: 2008 e OHSAS 18001: 2007)

La presente Politica della Qualità e della Sicurezza è emanata dalla Direzione della

PUGLIESE INDUSTRIA MECCANICA S.r.l.

Il quadro di riferimento per la definizione ed il riesame degli obiettivi per la qualità e la sicurezza prevede un organizzazione costituita da una struttura con sito produttivo in

Località Castel di Sette

66030 - MOZZAGROGNA (CH) – ITALY

che supporta l'intero ciclo produttivo di

Fabbricazione di torri eoliche, carpenterie metalliche, recipienti a pressione e tubazioni

La presente Politica della Qualità e della Sicurezza è adeguata allo scopo del sito ed è condivisa da tutta l'organizzazione così come deve essere comune l'interesse nel raggiungimento degli obiettivi preposti.

E' ferma volontà della direzione mantenere e istituire tutti i provvedimenti necessari per raggiungere, mantenere e consolidare il quadro strutturale di obiettivi di miglioramento e mettere a disposizione dell'organizzazione tutte le risorse necessarie per mantenere, ricercare e consolidare tale sistema di organizzazione.

La direzione si impegna a verificare nel corso dei relativi riesami che tale Politica sia sempre appropriata agli scopi dell'organizzazione definendo annualmente un piano di miglioramento continuo dell'efficacia del sistema di gestione per la qualità e verificando l'impegno del soddisfacimento dei requisiti stabiliti.

La direzione si impegna a diffondere tale volontà a tutti i livelli dell'organizzazione attraverso attività di informazione e formazione delle risorse ed a verificare la continua idoneità delle competenze a disposizione; a renderla disponibile ai portatori di interesse dell'impresa (stakeholders) con azioni di pubblicizzazione attraverso i canali di comunicazioni disponibili ed utilizzati.

Politica della Qualità e della Sicurezza

(in accordo agli standard ISO 9001: 2008 e OHSAS 18001: 2007)

Obiettivi generali della qualità

1. ORGANIZZARE E PIANIFICARE IL SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ NEL RISPETTO DEI REQUISITI DELLA NORMA UNI EN ISO 9001: 2008

La implementazione di un sistema di gestione per la qualità costituisce non solo il requisito essenziale per restare nel mercato attuale ma la chiave di lettura per organizzare e condurre una organizzazione che realizzi prestazioni sempre più eccellenti in termini di qualità, quantità e soddisfazione di tutti: dal dipendente al Cliente finale

2. GESTIRE IL PROCESSO DI FABBRICAZIONE MEDIANTE SALDATURA SECONDO I REQUISITI E CONFORMENTE ALLA NORMA UNI EN 3834-2: 2006

Il processo di saldatura è considerato fondamentale per le attività dell'azienda e lo sviluppo delle competenze del personale di coordinamento in saldatura strategico per la soddisfazione del cliente. La qualificazione dei procedimenti di saldatura e del personale (saldatori/operatori) è considerato prioritario nella pianificazione dei processi di fabbricazione mediante saldatura

3. PERSEGUIERE LA SODDISFAZIONE DEL CLIENTE

Ad oggi alla volontà aziendale si associano sempre più frequenti specifiche richieste da parte del mercato, di una struttura organizzativa capace di assicurare e garantire non solo la soddisfazione dei requisiti espliciti del Cliente, ma l'individuazione e la soddisfazione di quelli che sono i requisiti non espressi o tacitamente attesi

4. MONITORARE I PROCESSI

La organizzazione di attività di analisi dell'andamento dei processi con la istituzione di canali di comunicazione che assicurino la conoscenza delle modificazioni delle richieste del mercato e delle normative tecniche e cogenti consentono il continuo aggiornamento del prodotto secondo l'evoluzione degli standard e delle specifiche richieste provenienti dall'esterno.

Realizzare un sistema di controllo del processo di fabbricazione (FPC) che consenta di certificare che il prodotto da costruzione o l'intera opera civile sia conforme ai requisiti di legge nazionale ed europea (eg. DM 14.01.2008; Regolamento (UE) N. 305/2011)

Politica della Qualità e della Sicurezza

(in accordo agli standard ISO 9001: 2008 e OHSAS 18001: 2007)

Obiettivi generali della sicurezza

5. PREVENIRE GLI INFORTUNI

Trattare le varie fasi del processo in conformità alle leggi e norme e altre prescrizioni sottoscritte dall'azienda in materia sicurezza applicabili alla propria attività e alle specifiche di settore, promuovendo un'efficace politica di prevenzione degli infortuni sui luoghi di lavoro;

Riduzione del numero degli infortuni.

6. SODDISFARE I REQUISITI DELLA NORMA DI RIFERIMENTO DEL SISTEMA DI GESTIONE PER LA SICUREZZA OHSAS 18001;

Effettuare periodiche valutazioni delle prestazioni del sistema per la sicurezza;

Riesaminare almeno annualmente gli obiettivi per la sicurezza nell'ottica di un miglioramento continuo;

Rimuovere tutte le non conformità inerenti la sicurezza;

Attuare azioni correttive e preventive per impedire il verificarsi o il ripetersi delle non conformità;

Monitorare i rischi delle attività aziendali e attuare delle azioni per ridurre e minimizzare l'impatto sull'ambiente e ridurre il rischio sui luoghi di lavoro;

La Direzione

