

POLITICA DELLA QUALITA' della Tecnosystem Refrigerazione S.r.l.

L'Azienda opera nel settore della refrigerazione industriale e commerciale, realizzando impianti di refrigerazione, installazioni e manutenzioni, definendo anche la parte elettrica a corredo (settore EA 28). La Dirigenza dell'Azienda in considerazione della crescente richiesta da parte del mercato di standard qualitativi consolidati e convinta dei miglioramenti interni conseguibili con lo sviluppo di una cultura della qualità, ha deciso di mantenere attivo un Sistema Qualità conforme alle norme UNI EN ISO 9001:2015.

E' quindi intendimento dell'Azienda, affrontare e risolvere le problematiche conseguenti al raggiungimento di tale scopo adottando adeguati mezzi operativi, creando un ambiente idoneo al corretto svolgimento della attività e soprattutto responsabilizzando in modo coinvolgente tutto il Personale, i Collaboratori che operano in Azienda ed i fornitori.

Obiettivo dell'Azienda è fare in modo che tutte la attività vengano sviluppate in modo efficiente ed economico attivando un sistema di gestione aziendale improntato al rispetto della nostra "Mission":

"Operare in modo dinamico, nella ricerca, sviluppo, realizzazione e manutenzione di impianti sicuri, nel rispetto delle normative vigenti e dell'ambiente, attraverso la consapevole responsabilità di tutti i collaboratori".

Per realizzare ciò, il nostro Sistema Gestione Qualità è improntato al rispetto e realizzazione dei seguenti obiettivi:

- *assoluto rispetto delle leggi vigenti in materia di tutela ambientale, sicurezza, igiene del lavoro ed antinfortunistica, attuate mediante le certificazioni e le qualifiche possedute e mantenute;*
- *assoluto rispetto delle Direttive e dei Regolamenti Europei applicabili, attuate mediante le certificazioni e le qualifiche possedute e mantenute;*
- *impegno a seguire e perseguire gli scopi e gli obiettivi delle Direttive Comunitarie cui sono soggetti i nostri prodotti / impianti, diffondendo in modo continuo tali requisiti;*
- *continuo miglioramento del prodotto e del servizio reso al Cliente, informando lo stesso sugli aspetti normativi inerenti l'installazione e il post vendita nonché gli oneri per il Cliente stesso;*
- *rispetto dei requisiti contrattuali, delle necessità e delle aspettative del Cliente;*
- *costante determinazione nella ricerca ed eliminazione delle non conformità finalizzato alla definizione di azioni correttive e di miglioramento;*
- *impegno costante nella prevenzione dei problemi e delle carenze;*
- *responsabilizzazione e motivazione individuale ad ogni livello in merito alla qualità delle attività di competenza, coinvolgendo tutta la nostra organizzazione;*
- *oggettivazione del know-how aziendale e del patrimonio tecnologico "personale" e miglioramento dello stesso attraverso la formazione e l'addestramento continuo;*
- *perseguimento di una collaborazione assidua e costante con i Fornitori di prodotti e servizi allo scopo di attivare rapporti improntati ad una crescita continua e congiunta della qualità complessiva offerta al mercato;*
- *mantenimento e miglioramento continuo del nostro Sistema Gestione Qualità e della documentazione utilizzata a supporto delle registrazioni previste;*
- *Mantenimento delle certificazioni F-GAS, 9001, PED, delle qualifiche del personale inerenti la gestione dei gas utilizzati, delle qualifiche e delle procedure per le giunzioni permanenti realizzate;*
- *Aggiornamento costante delle competenze di tutti i collaboratori.*

La Dirigenza dell'Azienda, al fine di garantire che l'espletamento di tutte le attività ottemperi alla politica della qualità definita e soddisfi gli obiettivi fissati, ha nominato un Rappresentante della Direzione con l'incarico di formalizzare il Sistema Qualità aziendale e di monitorare l'applicazione di quanto stabilito, in termini di efficacia ed efficienza.

Il Rappresentante della Direzione ha la libertà organizzativa e l'autorità necessaria ad assolvere i seguenti compiti:

- *promuovere tutte le azioni necessarie per prevenire il verificarsi di situazioni non conformi al Sistema Qualità aziendale;*
- *identificare e registrare ogni problema rilevante per la qualità del sistema;*
- *proporre, concordare ed avviare soluzioni attraverso i canali stabiliti;*
- *verificare l'attuazione delle soluzioni concordate e stabilite;*

La Direzione fa comunque Presente che il conseguimento degli obiettivi sopra definiti è una responsabilità di tutti i collaboratori della Tecnosystem Refrigerazione S.r.l. e coinvolge quindi ogni funzione aziendale nell'ambito dei compiti assegnati.

Nell'individuazione e ripartizione delle responsabilità operative si Richiama l'attenzione su tre ulteriori aspetti:

- *l'autocontrollo che il collaboratore deve porre in atto e che comprende la verifica critica del proprio prodotto, inteso come globalità del lavoro svolto;*
- *il ruolo del collaboratore nel segnalare tempestivamente situazioni che siano o, a suo giudizio, possono diventare condizioni avverse alla sicurezza ad antinfortunistica.*

In tutto questo contesto assumono particolare significato le procedure (gestionali ed operative), le circolari organizzative interne e tutti i documenti tecnici il cui scopo è informare ed istruire, mettere cioè in grado ognuno di sviluppare un prodotto, secondo gli standard qualitativi della Tecnosystem Refrigerazione S.r.l., conforme quindi alle prescrizioni scritte in base alle quali è necessario operare.

La Dirigenza dell'Azienda esaminerà in modo critico ed oggettivo l'adeguatezza e l'efficacia nel tempo del Sistema Qualità attraverso riscontri diretti ed esami periodici dei risultati raccolti dal Rappresentante della Direzione o direttamente accertati.

Il presente documento sarà sottoposto a riesame annuale al fine di valutarne l'adeguatezza alla nostra Organizzazione, se tale riesame implica la necessità di cambiamenti il documento sarà oggetto di revisione.

Data: 11/10/21