

POLITICA DELLA QUALITÀ

MedicAir INDUSTRY S.r.l., consapevole che la qualità dei suoi prodotti e dei suoi servizi influenzano in misura determinante la sua immagine e la sua posizione sul mercato, nonché la redditività dell'Azienda stessa, accresce il proprio impegno verso la ricerca costante dei più alti standard qualitativi nel pieno rispetto dei seguenti principi:

- **La Qualità dei prodotti forniti e dei servizi erogati ai propri clienti deve essere sempre quella promessa ed attesa dal cliente, in conformità alle specifiche interne, ai requisiti del cliente, alle norme internazionali, alle leggi ed ai regolamenti vigenti.**
- **L'attuazione del Sistema di Gestione per la Qualità contribuisce a migliorare la soddisfazione dei clienti per i prodotti forniti/servizi erogati, rafforzando il livello di competitività.**
- **Il controllo costante di tutte le fasi del processo di produzione dei prodotti ed erogazione dei servizi è finalizzato a conseguire un elevato quoziente globale di Qualità; la fornitura di sistemi antincendio a "saturazione totale" richiede una progettazione specializzata al fine di garantire prodotti sicuri ed affidabili unitamente a un servizio regolare ed efficiente.**
- **L'adozione della filosofia HACCP per la gestione delle attività nel settore dei gas alimentari è garanzia di qualità, controllabilità, misura e rintracciabilità, con la possibilità di quantificare la probabilità di un non corretto comportamento e il potenziale danno e introdurre le procedure di controllo e supervisione per ridurre entrambi.**
- **I monitoraggi e le misurazioni che l'Azienda ha deciso di adottare allo scopo di tenere sotto controllo processi, prodotti, servizi sono a garanzia che le finalità del Sistema di Gestione per la Qualità sono aggiornate e riviste in continuo.**
- **Il coinvolgimento di tutte le funzioni aziendali e di tutti i dipendenti è indispensabile per il raggiungimento degli obiettivi fissati dall'Azienda; in modo particolare, nel corso del Riesame di Direzione, vengono attribuiti ad ogni funzione degli obiettivi con i relativi indicatori/indici di miglioramento legati ad un traguardo temporale di realizzazione.**
- **La messa a disposizione di tutte le risorse necessarie per l'attuazione del Sistema di Gestione per la Qualità è costantemente supportata ed incoraggiata dal vertice aziendale.**
- **Il rispetto dell'ambiente, l'efficienza energetica e la salvaguardia della sicurezza delle persone sono obiettivi di primaria importanza nello sviluppo delle attività quotidiane, siano esse di ingegneria, produzione, commercializzazione o assistenza.**
- **L'adozione del Codice Etico e del Sistema disciplinare come parte integrante del modello organizzativo MedicAir INDUSTRY in rispondenza al D. Lgs. 231/01 ss.mm.ii. permette di diffondere e condividere i principi di trasparenza e legalità a tutti i livelli aziendali, nonché ai consulenti, collaboratori, fornitori e partner commerciali.**

I requisiti sopra riportati rappresentano il punto di partenza per mantenere attivo e perseguire il continuo miglioramento del Sistema di Gestione della Qualità aziendale, aumentando la fiducia e la soddisfazione del cliente per i prodotti forniti e i servizi erogati da MedicAir INDUSTRY.

MedicAir INDUSTRY, nel periodico Riesame di Direzione, si impegna a riesaminare il contesto organizzativo e i rischi associati, fissando degli obiettivi quantificabili, legati a un preciso traguardo di ottenimento, in modo da verificare il miglioramento continuo e il raggiungimento della soddisfazione del cliente e degli stakeholder.

MedicAir INDUSTRY ritiene inoltre necessario che tutti i collaboratori siano consapevoli del proprio ruolo ai fini del raggiungimento degli obiettivi aziendali, anche in vista delle nuove sfide del mercato, dettate dalla certificazione dei sistemi.