

POLITICA DELLA QUALITA'

IMP Group S.R.L. è un'azienda storica e consolidata nel panorama mondiale della produzione e commercializzazione di minuterie metalliche e plastiche di precisione.

IMP Group S.R.L. pone tra i propri obiettivi prioritari l'alta qualità del prodotto e del servizio, orientato alla soddisfazione dei clienti, grazie ad un rapporto di partnership che li accompagni dall'individuazione della soluzione migliore fino ad un servizio completo e sempre incentrato sulle loro specifiche e molteplici esigenze. Per conseguire tale strategia IMP Group S.R.L. si propone di promuovere e sviluppare le attività in riferimento alla normativa UNI ISO EN 9001:2015 applicando i principi di seguito definiti:

- assicurare che le attività siano svolte in conformità con le vigenti leggi e regolamenti applicabili alla nostra organizzazione e con altri obblighi sottoscritti con i clienti e parti interessate rilevanti;
- attuare ogni sforzo in termini organizzativi, operativi e tecnologici per migliorare continuamente i processi del Sistema Qualità e la ricerca e innovazione del prodotto;
- promuovere l'utilizzo dell'approccio per processi e del risk-based thinking, assicurando la disponibilità delle risorse necessarie al sistema di gestione;
- accrescere la soddisfazione del cliente attraverso un'attenta comprensione del contesto, dei reali bisogni e delle richieste implicite ed esplicite del cliente e l'assicurazione di un prodotto che sia conforme alle aspettative e un servizio professionale, affidabile e trasparente;
- rafforzare in modo significativo la propria posizione sul mercato domestico ed estero, potenziando l'identity brand;
- perseguire una collaborazione assidua e costante con fornitori affidabili, allo scopo di attivare rapporti improntati ad una crescita congiunta, con particolare riferimento ai fornitori di materie prime e sussidiarie;
- stabilire modalità di comunicazione sempre più tempestive, efficaci ed efficienti, sia internamente con il personale dell'azienda che esternamente lungo la filiera con altre parti interessate (fornitori, autorità competenti, ecc.);
- potenziare il controllo e la valutazione dei rischi igienico-sanitari correlati alle attività aziendali nelle diverse fasi di produzione in modo da assicurare i più elevati standard di sicurezza alimentare e rintracciabilità degli alimenti;
- avviare costantemente attività di formazione, informazione e sensibilizzazione del personale sulle tematiche di qualità e sicurezza alimentare, nonché sugli obiettivi aziendali, in modo che ciascuno si senta responsabilizzato a svolgere il proprio lavoro e consapevole dell'importanza delle proprie attività;

LA DIREZIONE
MONICA GALLETTO