

Pubblicazione su Web

LA POLITICA PER LA QUALITÀ DI OHBI ITALIA.

La Direzione di OHBI Italia S.p.A. si è impegnata a istituire e si impegna a mantenere il proprio sistema di gestione qualità aziendale (QMS – Quality Management System) come elemento strategico della propria gestione, basata sull'analisi e riduzione dei rischi operativi verso una maggiore profittabilità ed una maggiore soddisfazione del Cliente finale.

Pertanto, OHBI Italia S.p.A., nella persona del suo CEO, riafferma la seguente

POLITICA PER LA QUALITÀ

stabilita attraverso la definizione e applicazione di un programma di Garanzia della Qualità, in accordo ai requisiti della norma UNI EN ISO 9001:2015, della sua estensione UNI EN 9100:2018, delle norme NATO-AQAP 2110/2310/2210, della norma UNI ISO27001:2013 e di tutte le normative cogenti. Oltre a queste, la struttura del sistema qualità di OHBI Italia si dovrà conformare al corpo delle normative ECSS, standard di fatto dell'industria spaziale europea.

Il programma di Garanzia della Qualità intende perseguire i seguenti obiettivi:

- soddisfazione dei nostri clienti, attraverso:
 - ✓ il rispetto delle tempistiche stabilite contrattualmente;
 - ✓ fornitura di prodotti ed erogazione di servizi che soddisfino lo scopo del loro impiego e che risultino conformi alle richieste contrattuali esplicite ed implicite del Cliente, nonché alle normative cogenti;
 - ✓ erogazione di un tempestivo ed efficiente servizio di assistenza tecnica sia nel periodo di Garanzia che nel post – Garanzia;
 - ✓ valutazione del grado di soddisfazione del Cliente per i prodotti forniti ed i servizi erogati.
- raggiungimento degli obiettivi economici prefissati annualmente, con la garanzia della soddisfazione del Cliente, attraverso:
 - ✓ il controllo di gestione delle commesse in corso e la stima economica obiettiva di quelle in acquisizione;
 - ✓ il controllo continuo dei subappaltatori e dei fornitori di servizi che hanno impatto diretto sul Cliente.
- consapevolezza da parte di tutti i livelli aziendali della presenza di un sistema di gestione qualità (Quality Management System) che per perseguire i sopra riportati obiettivi si prende in carico di:
 - ✓ progettare un sistema di gestione chiaro, dove compiti e responsabilità siano assegnati a tutti i livelli operativi;

- ✓ assicurare che la politica per la qualità sia diffusa e compresa a tutti i livelli dell'organizzazione;
 - ✓ definire gli Obiettivi di Qualità, coinvolgendo tutte le aree aziendali nelle loro differenziazioni per linee di prodotto;
 - ✓ promuovere un team di supporto al Responsabile della Assicurazione Qualità, composto dai responsabili delle diverse aree aziendali e dal dipartimento Qualità, al fine di condividere le azioni intraprese per il monitoraggio, il controllo e la validazione degli strumenti di garanzia della Qualità.
- Rafforzamento da parte di tutti i livelli aziendali di prassi di riduzione dei rischi conseguenti ad un mancato raggiungimento degli Obiettivi per la qualità attraverso:
 - ✓ il riesame degli Obiettivi di Qualità, coinvolgendo le aree aziendali interessate dal loro raggiungimento;
 - ✓ l'analisi sistematica e il riesame periodico dell'andamento di tutti i processi che hanno influenza sulla Qualità del prodotto e del servizio, allo scopo di ridurre il numero delle non conformità e dei relativi costi;
 - ✓ la promozione degli aggiornamenti continui, finalizzati alla comprensione critica del sistema di gestione ed alla sua implementazione a tutti i livelli dell'organizzazione;
 - ✓ la pianificazione ed attuazione di progetti di miglioramento continuo della Qualità attraverso un sistema di definizione, misurazione e controllo degli indici rappresentativi di tutti i processi.

Roberto Aceti



CEO - OH B Italia S.p.A

Milano, li 20/09/2024