

QUINTI S.r.l. opera da anni nel settore meccanico anche a destinazione alimentare. La necessità di seguire normative, sempre più stringenti negli anni, oltre alla soddisfazione dei clienti, hanno portato l'azienda a dotarsi di un Sistema di Gestione per la Qualità e la Sicurezza Alimentare in conformità alle norme UNI EN ISO 9001:2015 e ISO 22000:2018.

QUINTI è responsabilmente e concretamente impegnata nei confronti di tutte le parti interessate per offrire un prodotto flessibile venendo sempre più incontro alle diverse esigenze del settore e abbracciando sempre nuovi standard di qualità al fine di soddisfare le esigenze dei clienti e del mercato, attraverso:

- ✓ prodotti che soddisfino pienamente le richieste e le aspettative dei clienti;
- ✓ elevata competenza ed esperienza del personale;
- ✓ applicazione di normative volontarie volte al miglioramento delle prestazioni dei processi relativi alla produzione;
- ✓ il rispetto della normativa cogente;
- ✓ e operare nel contesto di riferimento per l'individuazione e mitigazione dei rischi correlati alle attività aziendali.

Le parti interessate sono individuate con un monitoraggio sistematico del contesto di riferimento QUINTI e sono le seguenti:

- ✓ i clienti;
- ✓ i dipendenti;
- ✓ i fornitori e le risorse in outsourcing ad essi collegate
- ✓ enti;
- ✓ banche;
- ✓ comunità locale;

All'interno del sistema di gestione aziendale la Direzione tiene sotto controllo gli aspetti ritenuti fondamentali per il successo aziendale, tra cui:

- il coinvolgimento e la professionalità del personale interno;
- il controllo delle lavorazioni affidate a fornitori esterni;
- la sensibilizzazione dei fornitori al rispetto dei requisiti definiti da Quinti Srl, sulla base di esigenze interne, cogenti e dei propri clienti;
- l'utilizzo di macchinari, strumenti e locali adeguati;
- l'applicazione delle procedure operative definite, in particolare per l'esecuzione di prove, controlli e collaudi, dall'accettazione della materia prima al prodotto finito;
- il rispetto dei requisiti dello standard ISO 22000, delle richieste dei clienti, delle leggi e dei regolamenti applicabili agli aspetti relativi alla sicurezza alimentare dei prodotti.

Le strategie attuali riguardano in particolar modo il processo commerciale, con una differenziazione del mercato e l'aumento della capacità dell'azienda di attrarre clienti.

Prosegue inoltre il monitoraggio della capacità produttiva aziendale, con particolare riferimento ai prodotti il più possibile personalizzati, in grado di soddisfare le esigenze particolari del cliente e se possibile di anticiparle.

L'azienda punta alla propria sostenibilità economica con una forte attenzione, di anno in anno, al contenimento dei costi.

L'azienda, nell'ambito del Sistema di Gestione per la Qualità e la Sicurezza Alimentare con i suddetti obiettivi di carattere generale, fissa, aggiorna e riesamina periodicamente, in sede di riesame della Direzione, obiettivi di dettaglio specifici per ogni area/processo o funzione aziendale che abbia influenza sulla qualità del prodotto e servizio fornito al cliente. In tal modo si garantisce nel tempo un percorso progressivo volto al miglioramento ed alla soddisfazione reciproca degli attori principali: l'azienda ed i suoi clienti.

Tale documento viene diffuso internamente, affisso nei locali comuni aziendali, e reso disponibile su richiesta a tutte le parti interessate dell'azienda.

Marciano della Chiana (AR), 19 Marzo 2024

La Direzione