

La Direzione della **MICROMARMO GRANULATI SRL**, assuntasi l'impegno e la determinazione di operare in funzione di un costante miglioramento del servizio reso al Cliente, ha adottato un Sistema di Gestione per la Qualità, conforme alla norma UNI EN ISO 9001:2015, con l'obiettivo di regolamentare tutte le attività organizzative e tecniche dell'intero sistema aziendale in modo sistematico, pianificato e documentato allo scopo di:

- Mantenere la certificazione di Qualità, in conformità alla norma *UNI EN ISO 9001:2015*;
- Mantenere la Marcatura CE secondo le norme armonizzate *UNI EN 12620 - Aggregati per calcestruzzo*, *UNI EN 13043 - Aggregati per miscele bituminose*, *UNI EN 13139 - Aggregati per malta* per il prodotto Filler 0/63 µ SUPERVENTILATO ROSA prodotto nello stabilimento di Lugo di Grezzana (VR);
- Ottenere la soddisfazione della propria Clientela in base al grado di valutazione definito dall'Impresa;
- Aumentare la soddisfazione della proprietà, per il miglioramento delle attività dell'impresa (fatturato-utile- stabilità dell'Impresa, acquisizione di nuova clientela);
- Aumentare la propria professionalità aziendale, (incrementando la formazione dipendenti) nonché quella dei propri Fornitori e Partners, migliorando l'immagine verso l'esterno;
- Adeguarsi al continuo evolversi del Mercato recependo con tempestività le nuove congiunture economiche, le nuove tecnologie esecutive ed i materiali innovativi;
- Migliorare il prodotto attraverso i controlli previsti dal sistema di marcatura CE adottato dall'Azienda;
- Creare un ambiente di lavoro adeguato alle esigenze dei lavoratori e dell'Impresa tramite il mantenimento e l'implementazione del Sistema di Gestione della Salute e Sicurezza dei lavoratori (SGSL), in conformità alle normative vigenti in materia;
- Sostenere il miglioramento continuo attraverso il Sistema Gestione Qualità
- Soddisfare i requisiti applicabili in conformità alle normative vigenti

Alla luce degli obiettivi sovraesposti **MICROMARMO GRANULATI SRL** provvederà a:

- Adottare ed utilizzare al meglio gli strumenti forniti dall'adozione di un Sistema di Qualità aziendale efficace, in grado in essere integrato al sistema sicurezza e ambiente
- Assicurare che la Politica per la Qualità sia sostenuta a tutti i livelli dell'organizzazione dell'Impresa;
- Coinvolgere ed istruire a tutti i livelli aziendali, il personale per affinare capacità e professionalità di ogni addetto, per un continuo miglioramento tecnico qualitativo;
- Fornire le risorse necessarie per il raggiungimento degli obiettivi;
- Aggiornare continuamente le tecnologie, le attrezzature, i materiali ed i processi produttivi all'evoluzione della richiesta e della disponibilità del mercato
- Assicurare che sia istituito, applicato e mantenuto attivo un Sistema di Gestione per la Qualità conforme alla succitata norma UNI EN ISO 9001:2015
- Promuovere la consapevolezza dei requisiti del Cliente da parte dell'Azienda
- Monitorare l'andamento del Sistema di Gestione per la Qualità al fine di permetterne il riesame ed il miglioramento continuo

La Direzione Generale, a partire dalle esigenze del Cliente, da quelle del mercato, e da tutti gli stakeholders, definisce annualmente un Piano di Obiettivi per la Salute/Sicurezza/Qualità e si impegna a raggiungere gli obiettivi stabiliti in ottica di miglioramento continuo. Per ciascun obiettivo la direzione individua le risorse messe a disposizione e gli strumenti di monitoraggio.

Lugo di Grezzana (VR), 25/02/2022

La Direzione

