

CEBA SRL, comunica nella veste del suo Presidente del Consiglio di Amministrazione a tutto il personale la decisione di mantenere il Sistema per la Gestione della Qualità aziendale alla norma UNI EN ISO 9001:2015 per identificare e soddisfare le esigenze dei propri clienti e delle parti interessate rilevanti, per ottenere vantaggi competitivi e conseguire, conservare e migliorare le prestazioni e le capacità organizzative. La seguente Politica per la Qualità nasce quindi come impegno della Direzione, anche attraverso l'operato di tutto il personale, nel mantenere la certificazione alla norma UNI EN ISO 9001:2015, che comprende:

- Il soddisfacimento continuo delle esigenze dei propri Clienti e delle parti interessate rilevanti per il sistema di gestione
- Il soddisfacimento continuo dei requisiti dei prodotti nonché a carattere cogente sia di prodotto che impattanti il sistema di gestione aziendale
- L'attenzione continua alle esigenze dei collaboratori al fine di instaurare e mantenere un clima aziendale che possa favorirne la crescita comportamentale e professionale
- Il miglioramento continuo delle proprie prestazioni, ottimizzando i processi interni

CEBA Srl pianifica i propri processi con un approccio risk-based thinking al fine di attuare le azioni più idonee per:

- Valutare e trattare rischi associati ai processi
- Sfruttare e rinforzare le opportunità identificate

CEBA Srl promuove a tutti i livelli un adeguato senso di proattività nella gestione dei propri rischi.

Per assicurarne la comprensione e la condivisione, il presente documento è stato diffuso a tutti i livelli dell'organizzazione e esposto all'interno dei locali, in modo da renderlo visibile anche ai visitatori.

Sulla base dei principi generali di seguito esposti, vengono definiti obiettivi misurabili in documenti di maggior dettaglio che vengono monitorati in occasione dei riesami annuali da parte della Direzione, al fine di migliorare continuamente l'efficacia del sistema di gestione per la qualità.

CEBA Srl definisce ed annualmente riesamina per accertarne la continua idoneità la qualità come:

1. RISPONDEZZA ALLE ESIGENZE DEL CLIENTE:

- Garantire la conformità ai requisiti contrattuali, tecnici, qualitativi;
- Accrescere l'affidabilità del prodotto e del servizio;
- Consolidare la soddisfazione del cliente;
- Sviluppare ed ottimizzare i processi ed il know-how.

2. FORMAZIONE E RISORSE:

- Rafforzare il livello di competenza, professionalità, coinvolgimento e motivazione del personale dipendente;
- Favorire la crescita culturale dell'azienda e la ricerca delle cause dei problemi che si verificano;
- Inserire e formare personale giovane per mantenersi competitiva anche nel futuro;
- Mettere a disposizione risorse adeguate (strutture, mezzi, impianti, attrezzature, macchine ed apparecchiature) con una efficace gestione degli investimenti;
- Assicurare un elevato livello di manutenzione, sicurezza ed affidabilità dei mezzi a disposizione;
- Garantire un sicuro e favorevole ambiente di lavoro;
- Rendere servizi disponibili da remoto
- Mantenere alto il livello di prestazione dei fornitori.

3. STRATEGIA:

- Conseguire il miglioramento continuo delle prestazioni;
- Favorire la soluzione dei problemi e l'attività preventiva;
- Misurare sistematicamente le prestazioni per accrescere i risultati;
- Consolidare la struttura e la dimensione societaria;
- Accrescere il numero dei clienti e capire le esigenze del mercato.

La Direzione favorisce l'applicazione, il miglioramento e lo sviluppo del Sistema gestione Qualità e si adopera affinché i principi della qualità, siano divulgati, compresi e condivisi da tutti i dipendenti e collaboratori.

CEBA SRL, through its President of the Board, informs all personnel of the decision to maintain the company's Quality Management System in compliance with the UNI EN ISO 9001:2015 standard. This decision aims to identify and satisfy the needs of our clients and relevant stakeholders, achieve competitive advantages, and continuously improve organizational performances and capabilities.

The following Quality Policy is a commitment by the Management, with the involvement of all personnel, to maintain certification under the UNI EN ISO 9001:2015 standard, which includes:

- Continuous fulfillment of the needs of customers and relevant stakeholders for the management system;
- Continuous fulfillment of product requirements, both mandatory and impacting the management system;
- The continuous attention to the needs of employees in order to establish and maintain a corporate atmosphere that can encourage their behavioural and professional growth;
- Continuous improvement of our performances, optimizing internal processes.

CEBA Srl plans its processes with a risk-based thinking approach in order to implement the most suitable actions for:

- Evaluate and treat risks associated with processes;
- Take advantage of and reinforce identified opportunities.

CEBA Srl promotes at all levels an adequate sense of proactivity in the management of its risks. To ensure understanding and sharing of this policy, this document has been disseminated throughout the organization and displayed in the premises to be visible to visitors as well. Based on the general principles set out below, measurable objectives are defined in more detailed documents that are monitored during the annual reviews by the Management, in order to continuously improve the effectiveness of the quality management system.

CEBA Srl defines and annually reviews to ensure its continuous suitability as:

1. ANSWER TO CUSTOMER NEEDS:

- Ensure compliance with contractual, technical and quality requirements;
- Increase the reliability of products and services;
- Consolidate customer satisfaction;
- Develop and optimize processes and know-how.

2. TRAINING AND RESOURCES:

- Strengthen the level of competence, professionalism, involvement and motivation of employees;
- Promote the cultural growth of the company and investigate the causes of problems;
- Insert and train young people to remain competitive in the future;
- Provide adequate resources (structures, means, plants, equipment, machines...) with effective investment management;
- Guarantee a high level of maintenance, safety and reliability of the means available;
- Guarantee a safe and and favorable working environment;
- Make services available remotely;
- Maintain the level of supplier performance.

3. STRATEGY:

- Achieve continuous performance improvement;
- Promote problem solving and preventive activity;
- Systematically measure performance to increase results;
- Consolidate the company's structure and size;
- Increase the number of customers and understand the market needs.

The Management encourages the application, improvement and development of the Quality Management System and strives to ensure that the principles of quality are disseminated, understood and shared by all employees and collaborators.