

RIVER SpA vuole essere una solida realtà che attraverso il suo “100% Made in Italy” possa essere il partner ideale al servizio del mercato e dei suoi protagonisti contribuendo inoltre alla crescita qualitativa dei prodotti diffusi nei mercati esteri.

Si prefigge il raggiungimento di tale obiettivo attraverso gli elevati standard di produzione, l'applicazione delle Buone Prassi di Fabbricazione per un costante e continuo miglioramento della qualità, vincendo la sfida ecologica e contribuendo alla crescita delle risorse interne.

OBIETTIVI GENERALI

- | | |
|---|--|
| 1. Perseguire la soddisfazione del cliente attraverso un costante controllo e rendendola continua nel tempo | 5. Diversificare la gamma di prodotti offerti da RIVER in base alle richieste del mercato in sinergia con la Supply Chain |
| 2. Mantenere un sistema di gestione Qualità conforme alla norma (UNI EN ISO 9001:2015), integrato con i requisiti cogenti di Sicurezza migliorandolo attraverso pianificazione, esecuzione e controllo delle attività | 6. Tenere alta l'attenzione sui temi ambientali con sensibilizzazione dei collaboratori e investimenti mirati al risparmio energetico e alla limitazione di emissioni. |
| 3. Maggiore Razionalizzazione ed efficienza di tutti i Processi di Lavoro, abbattendo tutte quelle prassi e attività che possono essere considerate spreco per l'azienda, al fine di ottimizzare la gestione degli ordini | 7. Massima disponibilità e flessibilità sul Mercato ma che sia in linea con le pianificazioni di ogni ordine in termini di controllo dei costi e tempi. |
| 4. Crescere in maniera controllata ma continua, mantenendo adeguata la redditività aziendale | 8. Assicurare un costante aggiornamento delle competenze del personale in funzione delle esigenze aziendali. |

STRUMENTI E MEZZI PER IL CONSEGUIMENTO DEGLI OBIETTIVI

- Assicurare costantemente la conformità del prodotto alle normative in tutte le fasi di sviluppo e fabbricazione. Rispetto dei termini di consegna stabiliti con il cliente.
- Mantenimento di una struttura permanente (Servizio Gestione Integrata) responsabile della conduzione della gestione Qualità e Sicurezza aziendale, atta a gestire il Sistema integrato su delega della Direzione, con assegnazione di compiti, responsabilità e autorità indicate nel Manuale di Gestione Integrata e nelle procedure.
- Mantenimento di un sistema di verifiche ispettive sia interne che presso i terzisti, gestito dal Responsabile Gestione Qualità, tale da assicurare la conformità del lavoro svolto.
- Analizzare il contesto delle parti interessate ed attuare un'approfondita valutazione del rischio dei processi primari, il tutto a garanzia di una “business continuity”.
- Ottimizzare la programmazione degli approvvigionamenti mediante l'attenta gestione delle scorte.
- Sensibilizzazione, formazione e addestramento del personale alle problematiche della qualità, ai nuovi sviluppi e alle tecniche di miglioramento.
- Osservare il rispetto delle disposizioni legislative e regolamentari vigenti in materia di salute e sicurezza sul lavoro monitorandone l'evoluzione nel tempo.
- Attuare politiche di coinvolgimento e consultazione dei lavoratori, anche attraverso il loro rappresentante per la sicurezza, spingendolo, laddove possibile, anche al personale esterno.
- Mantenere sotto controllo macchine, impianti ed attrezzature e puntare ad un progressivo rinnovamento sempre al passo con le novità tecnologiche sul mercato, questo al fine di garantire a monte situazioni di maggior sicurezza operativa dei lavoratori

Podenzano (PC), 18 maggio 2018

RSGQ

DG

Barbara Bertuzzi

Sergio Orsi