

Vision:

Siamo il riferimento indipendente nel mondo del sottocarro e offriamo ai clienti la scelta migliore per non fermarsi mai.

Promuoviamo una rete di partnership per fornire soluzioni ai clienti, facendo leva sul nostro asset principale, le nostre persone, diffondendo il benessere all'interno e all'esterno.

Mission:

La nostra missione è garantire l'eccellente qualità dei nostri prodotti e servizi attraverso un impegno costante verso l'innovazione, l'efficienza operativa e la collaborazione strategica con i nostri partner. In particolare, ci impegniamo a:

Sostenere una crescita a lungo termine attraverso l'adozione di pratiche Lean, che ottimizzino i processi nei settori del Primo Montaggio e Aftermarket, migliorino l'efficienza operativa e potenziano la gestione lungo tutta la catena di fornitura.

Consolidare relazioni di fiducia e di lungo periodo con i nostri fornitori, promuovendo pratiche di approvvigionamento responsabili e integrate che garantiscano la continuità e l'affidabilità delle forniture.

Offrire soluzioni di prodotto innovative e semplificate, focalizzate sulla qualità e capaci di rispondere in modo efficace e flessibile alle esigenze dei nostri clienti.

Investire in partnership strategiche di lunga durata con clienti e fornitori, promuovendo una collaborazione che permetta una crescita condivisa e un miglioramento continuo.

Creare e mantenere un'organizzazione solida e agile, capace di adattarsi ai cambiamenti di mercato e di rispondere prontamente alle sfide del settore, garantendo al contempo l'alta qualità dei nostri prodotti e servizi.

L'azienda si impegna ad adottare una Politica per la Qualità basata sui seguenti obiettivi:

- Monitorare costantemente il grado di soddisfazione del cliente al fine di migliorare la Qualità.
- Rispettare le modalità di gestione dei processi interni aziendali, cercando di migliorarli costantemente;
- Ridurre in modo continuo i costi delle non conformità esterne ed interne, fin dalla fase iniziale di sviluppo, identificandoli al loro stadio iniziale, con lo scopo di prevenire totalmente difetti e rischi nella produzione;
- Promuovere una cultura aziendale incentrata sulla qualità, coinvolgendo e formando continuamente il personale affinché sia consapevole dell'importanza del proprio ruolo nel raggiungimento degli obiettivi di qualità;
- Orientamento al problem solving in cui competenza, abilità nel ricercare soluzioni ed esperienze maturate siano fattori chiave;
- Favorire la competenza, la consapevolezza e la partecipazione del personale, attraverso continui aggiornamenti legati all'evoluzione tecnologica in atto nel settore operativo dell'Azienda;
- Gestire e mantenere le infrastrutture e le attrezzature in modo sistematico per non avere interruzioni di produzione e di servizio;
- Operare nel rispetto dei requisiti cogenti e di quelli riguardanti la sicurezza sui luoghi di lavoro diffondendo una Cultura della Sicurezza, anche presso i propri fornitori, in modo che sia parte integrante di tutti i processi.
- Promuovere un miglioramento continuo della Supply Chain, con particolare focus sulla selezione, sviluppo, monitoraggio e validazione dei fornitori, al fine di garantire elevati standard di qualità, ridurre i rischi di interruzione nella catena di approvvigionamento e ottimizzare l'efficienza operativa. La partnership con i fornitori sarà perseguita attraverso un'accurata gestione del rischio, la valutazione costante delle prestazioni e l'implementazione di strategie collaborative che favoriscano l'innovazione e la sostenibilità lungo tutta la filiera.

Al fine di raggiungere questi obiettivi la Direzione si impegna a:

- Affidare al Responsabile del sistema per la Qualità la piena responsabilità e autorità per assicurare il rispetto di quanto previsto dal Sistema Qualità aziendale;
- Mantenere, monitorare e migliorare costantemente il Sistema di Gestione per la Qualità, valutando e aggiornando i rischi e le opportunità legati ai processi aziendali e definendone il trattamento qualora necessario. A tale scopo, l'azienda ha introdotto la nuova figura del **Team Leader**, il quale si occuperà di una sezione specifica del processo produttivo. Il Team Leader avrà il compito di mantenere un focus sulle persone, utilizzando modelli di comunicazione chiari e strutturati su diversi livelli di responsabilità delle varie aree aziendali, al fine di garantire un'eccellenza operativa continua e una cultura della qualità diffusa in tutta l'organizzazione.
- Assicurare che la Politica per la Qualità venga **comunicata** (anche tramite riunioni, affissione nella bacheca della portineria centrale e pubblicazione sulla Intranet aziendale), **compresa, applicata** a tutti i livelli aziendali e **resa disponibile** alle parti interessate sul sito internet aziendale.
- Riesaminare almeno annualmente gli obiettivi per la qualità e la presente politica, nel corso dell'attività di riesame della Direzione.
- Eseguire audit interni periodici per valutare l'efficacia del sistema di gestione della qualità, assicurare la conformità agli standard e individuare opportunità di miglioramento continuo.
- Promuovere un ambiente di lavoro sicuro e sostenibile, dove la sicurezza e la qualità siano valori prioritari.
- **Con il nuovo design aziendale**, Berco diventa un marchio a sé stante e sottolinea la sua posizione di riferimento nel settore del sottocarro. D'ora in poi, il logo di Berco non sarà più presentato insieme al logo di thyssenkrupp. Questo riflette la fiducia di thyssenkrupp in Berco che rimane parte essenziale del gruppo e un forte pilastro della trasformazione di Forged Technologies. Vogliamo proseguire il nostro percorso di trasformazione insieme a tutti i nostri colleghi nel mondo, il nostro slogan è: ***progress together.***

L'Azienda ha identificato e valutato i **fattori esterni e interni** rilevanti per il raggiungimento dei propri obiettivi di qualità e ha adottato misure per gestirli efficacemente nel contesto del Sistema di Gestione per la Qualità.

Giacomo Bottone CEO



Matteo Cesari COO

