

POLITICA PER LA QUALITA'

La M.P. Technologies nasce nel 2011 come frutto dell'unione dell'esperienza pluridecennale dei suoi soci nel campo medico per la vendita e l'assistenza tecnica di specifiche apparecchiature elettromedicali, accessori, materiali di consumo, sistemi di refrigerazione, monitoraggio delle temperature, verifiche funzionali e sicurezza elettrica.

M.P. Technologies effettua assistenza tecnica in campo su Piemonte, Liguria e Valle d'Aosta

Il Campo di applicazione dell'organizzazione, dunque, si individua in: **Commercializzazione, installazione ed assistenza di apparecchiature scientifiche ed elettromedicali. Emissioni di Rapporti di taratura su catene termometriche e termometri (Data logger). Dal campo di applicazione, viene escluso il punto norma 8.3, in quanto l'organizzazione non effettua la progettazione.**

L'organizzazione, negli anni, ha acquisito specifiche competenze per la mappatura termica e per la certificazione di catene termometriche, essendo in grado di effettuare internamente misure e monitoraggi.

Lo staff interno, infatti, è costituito da professionisti specializzati nei vari settori di competenza, quali: cardiologia, anestesia, rianimazione, sale operatorie, neurologia, laboratori e refrigerazione.

Il personale tecnico, composto da elettronici, elettrotecnici ed informatici, risulta altamente qualificato grazie all'aggiornamento e formazione continua, con corsi specifici del settore, al fine di essere sempre in linea con le nuove tecnologie.

La M.P. TECHNOLOGIES è certificata F-Gas, con ente Rina: questo consente di poter gestire gli impianti frigoriferi, operando al meglio presso qualsiasi cliente, sia in ambito privato che in ambito pubblico: tutti i tecnici frigoristi sono in possesso del patentino da frigorista PIF, ai sensi del regolamento (CE) 2067/2015.

Tutta la strumentazione utilizzata per gli interventi è di ultima generazione, regolarmente sottoposta sia a manutenzione interna che a taratura esterna presso laboratori accreditati, al fine di garantire una perfetta operatività ed affidabilità.

In virtù di quanto sopra, la M.P. TECHNOLOGIES si propone di certificare il proprio sistema qualità, in compliance con la norma UNI EN ISO 9001:2015, perseguendo i seguenti punti:

- Controllare e migliorare continuamente i propri processi aziendali;
- Proporre prodotti customizzati, studiati in funzione delle specifiche esigenze del cliente, grazie a una continua interfaccia con il proprio staff tecnico;
- Mantenere standard innovativi e qualitativi elevati, con presenza di contenuti tecnologici sempre più all'avanguardia, abbinati ad una forte competitività in termini di costi;
- Rispettare la normativa tecnica cogente;
- Rispettare le esigenze dei clienti circa la richiesta di tempistiche di fornitura puntuali ed affidabili, considerando quanto previsto contrattualmente;

- Accrescere le competenze del personale interno, partecipando in maniera programmata a specifici corsi di aggiornamenti tecnologici, in modo da avere l'opportunità di essere operativi sempre ai massimi livelli;
- Fornire un adeguato e dinamico servizio post-vendita: M.P. TECHNOLOGIES per alcuni clienti garantisce assistenza tecnica da remoto h24, con monitoraggi programmati giornalieri e interventi in caso di emergenza, anche presso cliente, se necessario;
- Mantenere e consolidare la rete di aziende fornitrici, storiche e fidelizzate, leaders nel loro mercato di appartenenza;
- Continuare ad essere distributori/agenti ufficiali: General Electric, Tecnilabo (KW – Bioair – Labosistem) - Giorgio Bormac - IN.CAS per la parte assistenza Fresenius Kabi ;
- Continuare ad essere partner della KW APPARECCHI SCIENTIFICI, azienda leader nella produzione di dispositivi certificati per la refrigerazione;
- Continuare ad individuare e ricercare sul mercato nuovi fornitori, come valida alternativa a quelli storici.

Ogni anno, la Direzione si impegna a redigere un approfondito Riesame sull'anno precedente e, sulla base dei risultati ottenuti dai principali indicatori, fissa nuovi obiettivi e si impegna a coinvolgere tutte le risorse, al fine di ottenere il massimo impegno, per il raggiungimento degli stessi.

Nell'ottica dello sviluppo sostenibile, al fine di poter raggiungere gli obiettivi prefissati, viene posta particolare attenzione anche al rispetto della normativa cogente in ambito Ambiente, Salute e Sicurezza sul lavoro.

La Direzione assicura al Sistema di Gestione Qualità, pieno supporto, al fine di garantire il corretto raggiungimento di quanto sopra, mediante il coinvolgimento di tutto il personale aziendale, in relazione alle competenze di ciascuno.

La strategia aziendale, trovandosi ad operare in un contesto di mercato molto diversificato, caratterizzato dalla presenza di competitors anche di grandi dimensioni, è quella di rivolgersi alla clientela differenziandosi in termini di competenza del proprio personale e flessibilità nella velocità di risposta/ intervento presso clienti.

La qualità non è mai casuale; è sempre il risultato di uno sforzo intelligente. [J. Ruskin]

Rivoli, 15/05/2025

La Direzione Generale