

Gli obiettivi per la qualità definiti dalla Direzione di CAM, in accordo ai principi stabiliti nella politica aziendale (doc. n. P01), sono i seguenti:

- soddisfare tutte le prescrizioni cogenti fornendo al mercato prodotti sicuri ed affidabili;
- soddisfare i requisiti contrattuali e le aspettative dei clienti, accrescendone la soddisfazione;
- mantenere tutte le certificazioni di sistema e di prodotto in cui CAM è impegnata, inclusi ISO 9001; ISO 29001, Modulo H secondo la Direttiva Europea 2014/68/UE e il Monogramma API 6D;
- considerare le aspettative delle parti interessate;
- ottenere il massimo contributo dalle persone impiegate, attraverso la diffusione della consapevolezza del proprio ruolo e della cultura per la qualità;
- aumentare la competitività dell'azienda migliorando continuamente l'efficacia e l'efficienza del sistema di gestione per la qualità.

Per perseguire tali obiettivi la direzione si impegna a:

- riesaminare periodicamente il sistema di gestione e la presente politica, dandone adeguata visibilità all'interno dell'azienda;
- mettere a disposizione le risorse necessarie al raggiungimento degli obiettivi prefissati;
- definire i principi di azione e i risultati a cui tendere al fine di eliminare le non conformità, impegnando l'organizzazione ad individuare, valutare ed a tenere sotto controllo le cause sulle quali essa può esercitare un'influenza e, ove ciò non fosse possibile, tendere alla riduzione al minimo degli effetti, attivando azioni correttive;
- promuovere l'informazione e la formazione di tutto il personale, in relazione alle proprie mansioni;
- far fronte con rapidità, efficacia ed efficienza a necessità che potrebbero emergere nel corso delle attività lavorative;
- governare i processi gestionali, di supporto ed operativi nel segno della prevenzione, per rispettare gli obiettivi qualitativi.

The quality objectives defined by the Management of CAM, in accordance with the principles established in the company policy (doc. N. P01), are the following:

- meet all mandatory requirements by providing the market with safe and reliable products;
- satisfy contractual requirements and customer expectations, increasing their satisfaction;
- maintain all system and product certifications in which CAM is engaged, including ISO 9001; ISO 29001, Module H according to the European Directive 2014/68 / EU and the API 6D Monogram;
- consider the expectations of the interested parties;
- obtain the maximum contribution from the people employed, by spreading the awareness of one's role and the culture of quality;
- increase the company's competitiveness by continuously improving the effectiveness and efficiency of the quality management system.

In order to pursue these objectives, the management undertakes to:

- periodically review the management system and this policy, giving it adequate visibility within the company;
- make available the resources necessary to achieve the set objectives;
- define the principles of action and the results to aim for in order to eliminate non-conformities, committing the organization to identify, evaluate and keep under control the causes over which it can exert an influence and, where this is not possible, aim at minimizing the effects, activating corrective actions;
- promote information and training for all staff, in relation to their duties;
- deal quickly, effectively and efficiently with needs that could arise during work activities;
- governing the management, support and operational processes in the name of prevention, in order to respect the qualitative objectives.