



POLITICA DE CALIDAD FABRICA DE CARRIER MONTILLA

La planta de CARRIER Montilla está comprometida a ser la primera opción de los clientes en soluciones de climatización. Nuestros esfuerzos están basados en alcanzar la excelencia en la calidad, fiabilidad, seguridad y cumplimiento de los plazos de entrega de todos nuestros productos y servicios, pilar necesario para garantizar el bienestar de los clientes y conseguir o superar sus expectativas.

Seguir trabajando para ser un líder de referencia en nuestro sector y ser una empresa con capacidad de creación tecnológica, colaborando con nuestros clientes en la innovación de sus productos

Mejorar de forma continua nuestro sistema de gestión con eficacia, mediante nuestras herramientas de mejora continua, para llevarlo a un grado de excelencia que proporcione:

- Un crecimiento sostenido en las líneas de producto estratégica.
- Una constante innovación que dé valor añadido al cliente.
- Una mejora de la satisfacción del cliente y demás partes interesadas.
- Un control de los requisitos del Sistema de Gestión de Calidad, legales, reglamentarios y de clientes, así como del rendimiento de los procesos establecidos.
- Una cultura basada en la ética donde nuestro código representado por el respeto, integridad, inclusión, innovación y excelencia es comunicado e interiorizado en todas las personas que trabajan o tienen una relación comercial con nosotros.
- Un aumento de las capacidades de nuestro equipo humano en el desarrollo de su actividad, generando un compromiso y rigor con nuestros procesos, mejorándolos, así como fomentar el trabajo en equipo y la comunicación.
- Las condiciones necesarias para que nuestros lugares de trabajo estén a salvo de peligros, nuestros empleados estén libres de lesiones, y se promueva la salud y el bienestar de los mismos, además de cumplir con la normativa legal vigente.
- Una producción optimizada libre de ineficiencias según los planes de mejora establecidos
- La resolución de los problemas sistemáticos, haciendo procesos robustos y eficaces.
- Una base de suministro sólida y equilibrada a las necesidades del cliente.

La planta de CARRIER Montilla dedica todos sus esfuerzos a ser referente en el ámbito empresarial, en donde albergar a los mejores profesionales del sector de climatización.

Nuestra Misión:

Contribuir con la organización HVAC para ser un proveedor líder de climatización más seguro, experto, sostenible y de alto rendimiento, logrado la excelencia en el diseño y suministro de equipos de climatización, equipos de refrigeración, bombas de calor, climatizadores de aire, unidades terminales y equipos de intercambio térmico y brindando soporte a sus ventas.

Nuestra Visión:

La Planta de Montilla es un centro rentable y socialmente responsable, que mediante equipos de trabajo competentes y organizados, es ejemplo de excelencia operativa en el diseño y fabricación de sistemas de climatización, así como en la reducción del impacto de sus actividades y productos en el medio ambiente, en la seguridad y salud de sus trabajadores, y en usuarios de sus productos.

Montilla. 6 de Enero de 2020

José Luis Orobia Enfedaque
Director General
Planta de Montilla