

Politique Qualité - CBA Meubles

La politique Qualité de la société CBA Meubles est centrée sur la Recherche de l'Excellence par l'Amélioration Continue de nos processus. La Direction fait appel à la compétence et à la motivation de l'ensemble des collaborateurs afin de :

- Répondre aux exigences du marché, par l'anticipation des besoins de nos clients et partenaires,
- Augmenter la satisfaction des clients de CBA Meubles, en plaçant le client au cœur de nos processus,
- Respecter des engagements clients en termes de Qualité - Coûts – Délais,
- Intégrer nos fournisseurs à notre démarche,
- Mettre la sécurité au cœur de nos opérations, en appliquant notamment des standards élevés de rangements et de propreté,
- Responsabiliser chacun de nos collaborateurs à leurs postes de travail,
- Assurer le développement permanent de la société par la montée en compétences des collaborateurs par une ingénierie de formation ciblée,
- Travailler le Bien -Être des collaborateurs pour gagner en efficience,
- Réduire l'impact de nos produits et de nos activités industrielles sur l'environnement, notamment par l'élimination des gaspillages,
- Déployer la démarche d'Amélioration Continue à tous les secteurs d'activité de l'entreprise,
- Pérenniser les activités de CBA en travaillant sur la compétitivité et la rentabilité de l'entreprise,
- Respecter les valeurs du Groupe Safari.

La mise en œuvre de ses engagements s'articule autour de :

- La validation stricte de la conformité aux réglementations applicables pour tous nos produits avant leur mise sur le marché,
- La démarche de certification PEFC de nos usines en France et une certification FSC croissante au Vietnam et en Asie visant à la gestion durable des forêts,
- La mise en place de standard au poste de travail et le respect des instructions par nos collaborateurs,
- Des contrôles et audits réguliers sur nos lignes de production par le service Qualité et le management de l'entreprise,
- Des actions d'amélioration continue tant sur la Qualité des produits que sur les aspects Environnementaux (réduction croissante des déchets/rebuts, amélioration de la performance énergétique, recherche de recyclage ou de valorisation de nos déchets industriels, réduction progressive des matériaux plastiques d'emballage à usage unique ...).

Pour veiller à l'amélioration continue du Système de Management Qualité, la Direction de CBA Meubles va mettre en place des indicateurs de pilotage et va fixer des objectifs annuels qui seront revus trimestriellement lors des revues de Direction, visant à en mesurer la conformité, l'efficacité et l'efficience.

Notre démarche Qualité sera appuyée par l'objectif de faire certifier nos usines de fabrication sous le Label ISO9001 d'ici 18 mois.

Laurent MARIE
Responsable Qualité



Emmanuelle GAUTIER
Directeur Général

