

Alfa Omega S.r.l. pone tra i propri obiettivi prioritari l'alta qualità dei suoi prodotti e la soddisfazione della propria clientela, investendo costantemente nuove risorse per l'attività di **RICERCA & SVILUPPO, PRODUZIONE CONTO TERZI (CDMO), ASSISTENZA REGOLATORIA E IMMISSIONE IN COMMERCIO** per:

Integratori Alimentari e Dietetici, Dispositivi Medici, Prodotti Cosmetici, Medicinali Omeopatici, Premiscele preparate utilizzando gli additivi di mangimi per animali.

Nello specifico, per quanto concerne i Dispositivi Medici (campo di applicazione UNI CEI EN ISO 13485), Alfa Omega si occupa di

Progettazione e produzione di dispositivi medici a base di sostanze per conto di terzi nella forma liquida.

Per gli integratori alimentari (campo di applicazione UNI EN ISO 22000:2018) Alfa Omega si occupa di:

Produzione conto terzi di integratori alimentari in compresse, capsule, polveri, granuli/globuli, liquidi e geli in diverso confezionamento.

Questa Politica per la Qualità viene perseguita e rimane come punto di riferimento costante per tutte le sue azioni. Come strumento per il raggiungimento ed il mantenimento di un elevato livello di Qualità, *Alfa Omega* ha stabilito di dotare l'Azienda di un Sistema di Gestione conforme alle norme UNI EN ISO 9001:2015, UNI CEI EN ISO 13485:2021 e UNI EN ISO 22000:2018.

In particolare, l'Azienda si impegna nel raggiungimento dei seguenti obiettivi:

- ❖ Promuovere il miglioramento dell'immagine e della reputazione sul mercato;
- ❖ Favorire l'espansione territoriale dell'azienda e l'ingresso in nuove aree di mercato;
- ❖ Affermare e consolidare un rapporto di stretta collaborazione con i clienti attuali e potenziali;
- ❖ Mantenere le proprie strutture e i propri macchinari in ottimo stato di funzionamento, in modo da assicurare il rispetto ambientale e garantire la sicurezza dei propri collaboratori sui luoghi di lavoro, in ottemperanza alle Normative vigenti;
- ❖ Assicurare il profitto aziendale per reinvestire nell'accrescimento del know-how inteso come innovazione e attenzione alle evoluzioni tecnologiche;
- ❖ Favorire la crescita professionale dei collaboratori, assicurando agli stessi la formazione necessaria ed un'adeguata qualifica, al fine di poter disporre di una struttura organizzativa e di risorse umane sempre pronte a soddisfare le esigenze aziendali e del mercato;
- ❖ Selezionare, valutare e qualificare i fornitori di materie prime con l'obiettivo di ottenere forniture qualitativamente conformi ed affidabili nel tempo;
- ❖ Garantire il miglioramento continuo del proprio Sistema di Gestione per la Qualità e di tutti i suoi processi.
- ❖ Assicurare la conformità ai requisiti cogenti applicabili ai prodotti (HACCP e regolamento (CE) 852/2004; GMP e D.Lgs. 219/2006; Direttiva 93/42/CEE; Regolamento (UE) 745/2017; Regolamento (UE) 1129/2011; Regolamento (CE) 1170/2009; D.M. 10/08/2018 e suoi aggiornamenti; Direttiva 983/2019; Regolamento 1223/2009; Regolamento (CE) 183/2005); GMP food (cfr title 21 - chapter i – subchapter b - part 111).

Il raggiungimento di questi obiettivi deve essere prioritario per tutta l'azienda ed è diretta responsabilità della Direzione e del Responsabile del Sistema di Gestione per la Qualità verificarne la realizzazione, così come la verifica periodica dell'adeguatezza del Sistema adottato.

Pertanto, la Direzione di *Alfa Omega* conferisce ai Responsabili aziendali l'autorità per l'applicazione del Sistema e incentiva tutti i suoi collaboratori a segnalare qualsiasi proposta per il miglioramento del Sistema stesso.

Infine, la Direzione si impegna a diffondere la presente Politica per la Qualità a tutto il personale di *Alfa Omega* e stakeholders esterni all'Azienda, mediante idonei strumenti di comunicazione.

Data, 12/01/2026

La Direzione,

