



POLITICA PER LA QUALITA' e CAMPO DI APPLICAZIONE

La MASTERBATCH nasce nel 2003 a Rosate, in provincia di Milano, dall'incontro di un gruppo di professionisti che, grazie all'esperienza decennale maturata nel campo delle materie plastiche, realizzano il sogno di fondare un'azienda che opera nel settore della produzione di additivi di materie termoplastiche.

Il 2006 è un anno molto importante, teatro di una grande sfida e di una grande svolta che porta l'organizzazione a definire il core-business aziendale nella produzione di ritardanti di fiamma, dove la ricerca di laboratorio risulta essere un vero e proprio volano per la produzione di prodotti finiti di alta qualità: il campo di applicazione diventa pertanto la produzione di ritardanti di fiamma e additivi per il settore plastico. Il laboratorio diventa strategico in questo contesto e, proprio per questo, MASTERBATCH ha puntato sin da subito sulla sua implementazione, acquistando strumentazioni sempre più sofisticate che, naturalmente, hanno portato l'organizzazione a lavorare su un settore di produzione sempre più tecnologicamente all'avanguardia.

Il laboratorio diventa un luogo "orientato verso l'esterno" dove i clienti, e non solo loro, hanno la possibilità di usufruire di servizi customizzati, tanto per le analisi di laboratorio quanto per lo sviluppo di nuovi prototipi. In particolare, su uno specifico campione del cliente, possono venire effettuati controlli e verifiche (esempio: UL 94V, controlli visivi, umidità, IR), con lo scopo di proporre ed individuare un nuovo prodotto, più competitivo sia in termini di resa del prodotto che di economicità dello stesso.

Dunque, soprattutto gli ultimi anni per l'Azienda, sono stati teatro di una forte espansione ed implementazione dell'efficienza produttiva e qualitativa, grazie ad investimenti vincenti e di successo mirati al conseguimento dell'obiettivo principale, che si concretizza nella piena e completa soddisfazione del cliente, con il quale, la Masterbatch, si pone come ambizioso obiettivo, quello di diventare partners e non solo fornitore.

Essere scelti e continuare ad essere il fornitore preferenziale dei propri clienti significa eccellere in efficienza, qualità, prestazioni, servizio ed immagine.

Nel 2012 avviene il trasferimento nell'attuale impianto di Casei Gerola (PV), in una sede decisamente più ampia, che consente la possibilità di dotarsi di ulteriori strumentazioni per il laboratorio e macchinari per il reparto produttivo: nei 18.000 mq della sede, lo stabilimento produttivo occupa 2.500mq, dei quali circa 600 sono totalmente dedicati al laboratorio.

Inoltre, grazie alla decennale esperienza maturata nella colorazione e additivazione, alla propria struttura tecnica e al laboratorio tecnologicamente all'avanguardia, l'Azienda è in grado di offrire un assortimento completo di masterbatches in grado di colorare e additivare le resine termoplastiche con tutte le tecnologie produttive presenti sul mercato.

Masterbatch ha sviluppato un assortimento completo di soluzioni antifiamma, abbinate anche alla colorazione di polimeri e tecnopolimeri: l'utilizzo di una completa gamma di materiali di supporto,



permettono ai prodotti di essere la soluzione ideale per la colorazione sia delle resine comuni che delle resine ad elevate prestazioni, utilizzate in applicazioni ad alte temperature e per le quali sono richieste tecniche elevate.

La filosofia Aziendale è particolarmente attenta anche alle tematiche ambientali: nel 2015 diventa funzionale l'impianto fotovoltaico di circa 3000mq che, con i suoi 234kW, genera circa il 60% del fabbisogno energetico dell'Azienda, a pieno beneficio dell'ambiente.

In virtù di quanto sopra, la MASTERBATCH si propone di perseguire i seguenti punti:

- Controllare e migliorare continuamente i processi aziendali, grazie all'ausilio di un sistema qualità conforme alla norma UNI EN ISO 9001:2015;
- Proporre prodotti altamente customizzati, studiati in funzione delle specifiche esigenze del cliente, grazie a una continua interfaccia tra l'ufficio tecnico del cliente e il laboratorio aziendale;
- Grazie al laboratorio interno, risolvere problematiche particolari di alcuni clienti, proponendo loro un unico prodotto, che abbinerà più caratteristiche (ad esempio abbinare un colore, inserendo già l'antifiamma);
- Lavorare allo sviluppo di nuove formulazioni ed alla caratterizzazione delle loro proprietà antifiamma;
- Rispettare le esigenze dei clienti circa la richiesta di tempistiche di fornitura puntuali ed affidabili, considerando quanto previsto contrattualmente;
- Continuare a garantire ai clienti forniture anche di piccoli quantitativi di prodotto, sfruttando la versatilità del parco macchine;
- Fornire ai clienti, due caratteristiche in un unico prodotto, preventivamente studiato ed analizzato
- Mantenere standard innovativi e qualitativi elevati, con presenza di contenuti tecnologici sempre più all'avanguardia, abbinati ad una forte competitività in termini di costi;
- Accrescere le competenze del personale interno;
- Rispettare la normativa tecnica cogente al fine di poter formulare degli additivi dall'elevata efficienza;
- Ampliare e garantire un'adeguata disponibilità di spazi, impianti e tecnologie idonei alla analisi, produzione ed erogazione del servizio;
- Fornire un'adeguato e dinamico servizio post-vendita
- Caratterizzare l'effettiva conformità dei prodotti alle normative vigenti nei vari Paesi Esteri, grazie alla produzione interna di provini (manufatti plastici) sui quali testare le diverse qualità richieste
- Mantenere e consolidare la rete di aziende fornitrici, storiche e fidelizzate, leaders nel loro mercato di appartenenza;
- Continuare ad individuare e ricercare sul mercato nuovi fornitori, come valida alternativa a quelli storici.



Ogni anno, la Direzione stende un riesame dell'anno precedente e, sulla base dei risultati ottenuti sui principali indicatori, fissa nuovi obiettivi e si impegna a coinvolgere nuovamente tutti i settori aziendali, al fine di ottenere il massimo impegno al raggiungimento degli stessi.

Nell'ottica dello sviluppo sostenibile, al fine di poter raggiungere gli obiettivi preposti, 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 flessibilità.

Per questo, ogni fase del processo produttivo è stata automatizzata e ciascuna linea di estrusione viene dedicata ad una specifica tipologia di additivi, permettendo così di gestire lotti di varie dimensioni a favore di una sempre maggiore flessibilità produttiva.

Se continui a fare quello che hai sempre fatto, continuerai ad ottenere ciò che hai sempre avuto! [H. Ford]

Casei Gerola, 08/01/2019

La Direzione Generale