



Montluel, 10 février 2020

Politique Qualité Carrier

Le site de Carrier à Montluel est dédié à la conception et fabrication de réservoir sous pression, d'échangeur de chaleur, matériels de conditionnement d'air, de réfrigération et de système de climatisation. Il est aussi dédié à la vente de pièces de rechange pour matériels de conditionnement d'air, de réfrigération, de chauffage et de climatisation.

Notre vision est d'être le premier choix de nos clients en évaluant leurs besoins et en leur fournissant des produits et des services de haute qualité.

Carrier s'engage pour la qualité et l'amélioration continue du produit et des processus pour les clients et les collaborateurs. Notre responsabilité est de veiller à ce que, en appliquant les normes et réglementations les plus strictes du secteur, le niveau de qualité réponde ou dépasse les attentes de plus en plus grandes de nos clients en matière de qualité, de fiabilité, de sécurité des produits et de respect des délais de livraison.

Les directeurs, les responsables ainsi que tous les collaborateurs sont responsables du contrôle et du maintien d'un système de gestion de la qualité efficace. En intégrant une nouvelle phase en tant que société faisant partie d'un nouveau Groupe indépendant, Carrier Montluel s'engage à maintenir la culture de l'amélioration continue, à conduire les changements nécessaires pour rendre nos processus toujours plus efficient et à répondre aux enjeux liés au développement de nouveaux produits et de nouvelles technologies en accord avec les évolutions des réglementations.

L'engagement de chacun d'entre nous et notre contribution individuelle sont les moteurs de la réussite de l'entreprise et de la satisfaction des clients.

Mickael EUTHINE

Directeur Qualité – Site de Montluel

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Mickael Euthine".

Gilles DONNAT

Directeur Industriel - Site de Montluel

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Gilles Donnat".