



Manuale del Sistema di Gestione Aziendale

Redatto da RQ (V. Castagna)

Approvato da DIR (I. Piloni e G. Piloni)

Rev. 5 del 08/2024

CAMPO DI APPLICAZIONE DEL SISTEMA



L'azienda Piloni S.r.L. sin dal 1925 è specializzata nella produzione di minuterie metalliche ricavate dallo stampaggio a freddo di fili metallici, quali ribattini pieni, rivetti semi forati e biforcati, viti e perni a più diametri, godronati, filettati o con gole; questi articoli vengono forniti su richiesta a campione o a disegno e in vari metalli.

L'organizzazione vanta la presenza sul molti mercati tra cui automotive, dell'arredamento industriale, di elettrodomestici e casalinghi, di imballaggi e di accessori per l'infanzia; per quanto riguarda nello specifico il mercato automotive, l'organizzazione garantisce nel suo campo di applicazione la gestione dei CSR dei clienti.

Nel definire il suo campo di applicazione, l'organizzazione considera i fattori ad essa interni ed esterni (tramite analisi SWOT) e i bisogni delle parti considerate rilevanti.

Il sistema di gestione per la qualità si applica a tutti i processi direttamente realizzati sul sito di Lecco (la cui superficie è di 10.000 m² di cui 5.500 coperti).

CAMPO DI APPLICAZIONE DEL SISTEMA



I processi aziendali, tutti sul sito, includono:

- i processi COP (customer oriented process): gli acquisti (di materie prime e lavorazioni), il commerciale (vendita di prodotti a disegno), la programmazione, la produzione (trafilatura, stampaggio, rullatura, disoleatura, ricottura) e il confezionamento e logistica;
- i processi SOP (supported oriented process): l'ufficio tecnico, la meccanica e la manutenzione, le risorse umane e amministrazione e la qualità;
- i processi direzionali: le attività di direzione (che comprendono la sicurezza e sostenibilità);

L'azienda Piloni S.r.L., che non dispone quindi di processi remoti, non effettua al suo interno processi speciali.

Alcuni processi realizzativi sono affidati a fornitori esterni qualificati (alcune lavorazioni di ripresa, trattamenti termici e superficiali), il cui controllo (inclusi quelli considerati speciali) viene certificato dai singoli fornitori.

Tutti i punti della norma ISO 9001:2015 sono applicabili.

L'ambito di certificazione definito è quindi «**la realizzazione tramite stampaggio a freddo di componenti meccanici su specifica del cliente o secondo norme di riferimento**».

MAPPA DEI PROCESSI



Attività di Direzione

Risorse umane e amministrazione

Legenda:

COP

SOP

Processi Direzionali

CLIENTE

Commerciale

Programmazione

Ufficio
Tecnico

Acquisti

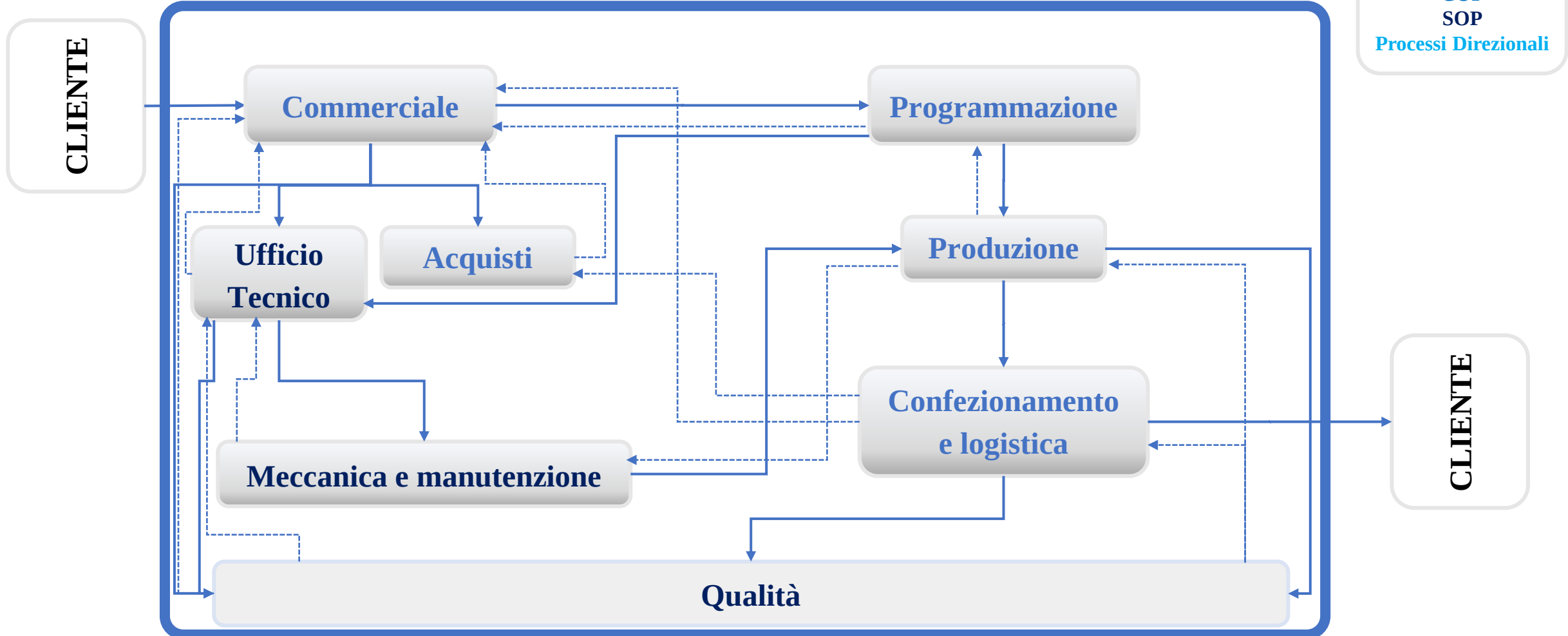
Produzione

Confezionamento
e logistica

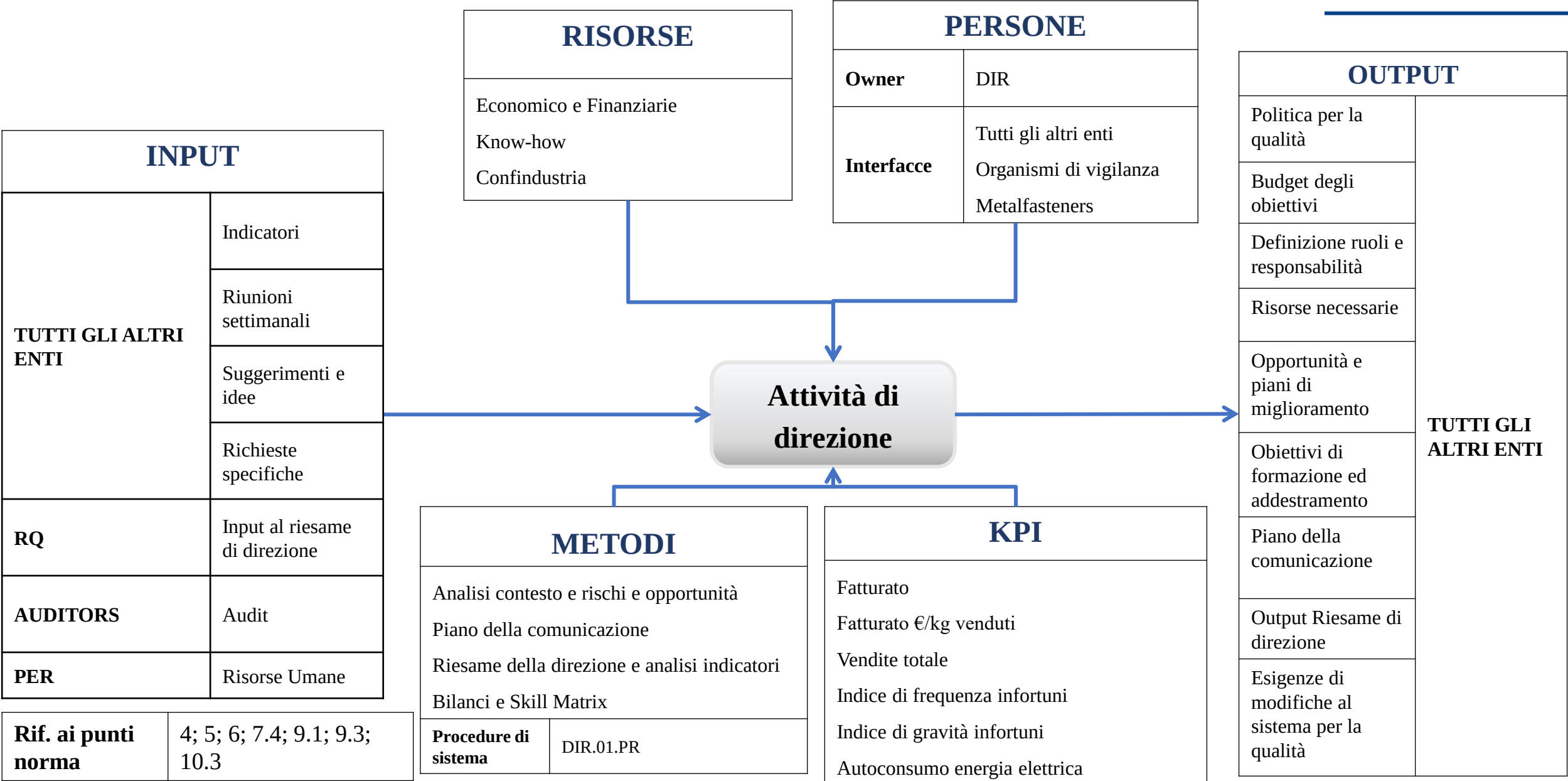
Meccanica e manutenzione

Qualità

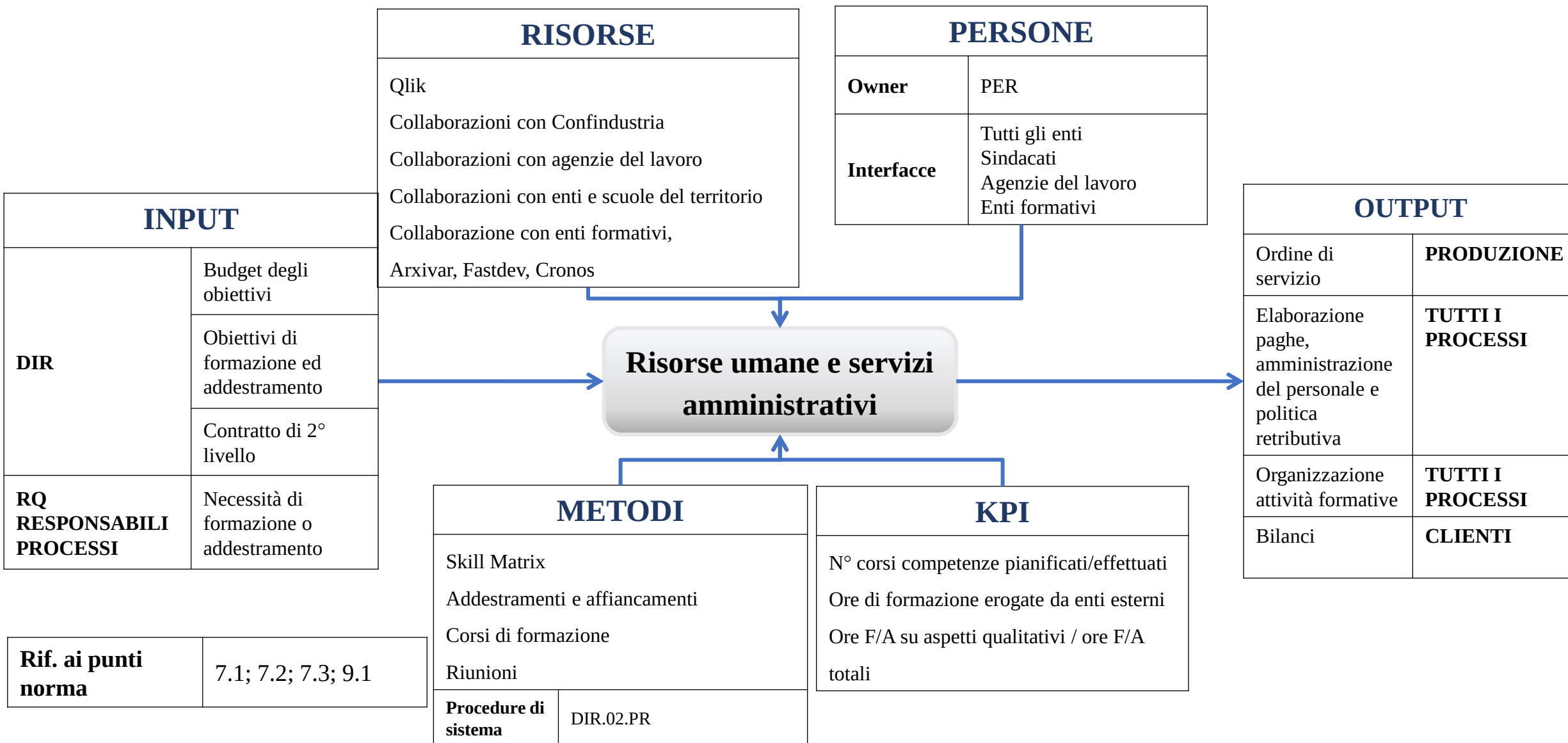
CLIENTE



ATTIVITA' DI DIREZIONE



RISORSE UMANE E AMMINISTRAZIONE



INPUT	
CLIENTE	Richieste di offerta
	Ordini e variazioni ordini
	CSR
	Customer satisfaction
	Reclami e NC
DIR	Budget degli obiettivi
MAG	Foglio pallet
UT/RT	Supporto tecnico
RQ	Supporto qualitativo
PRO	Programmazione commesse

8.2; 9.1

RISORSE
Arxiv
Fastdev
Easy Prod
Calcolo stampaggio a freddo
Outlook

PERSONE	
Owner	COMM
Interfacce	Clienti Tutti gli altri enti

OUTPUT

OUTPUT	
Offerte	CLIENTE
Conferme d'ordine	
Inserimento ordini a sistema e creazione work flow	TUTTI GLI ALTRI ENTI
Valutazione customer satisfaction	RQ
Gestione CSR	
Risoluzione NC e reclami	
Creazione commessa di produzione	PROG
Avviso di merce pronta	CLIENTE
Organizzazione spedizioni	FORNITORI

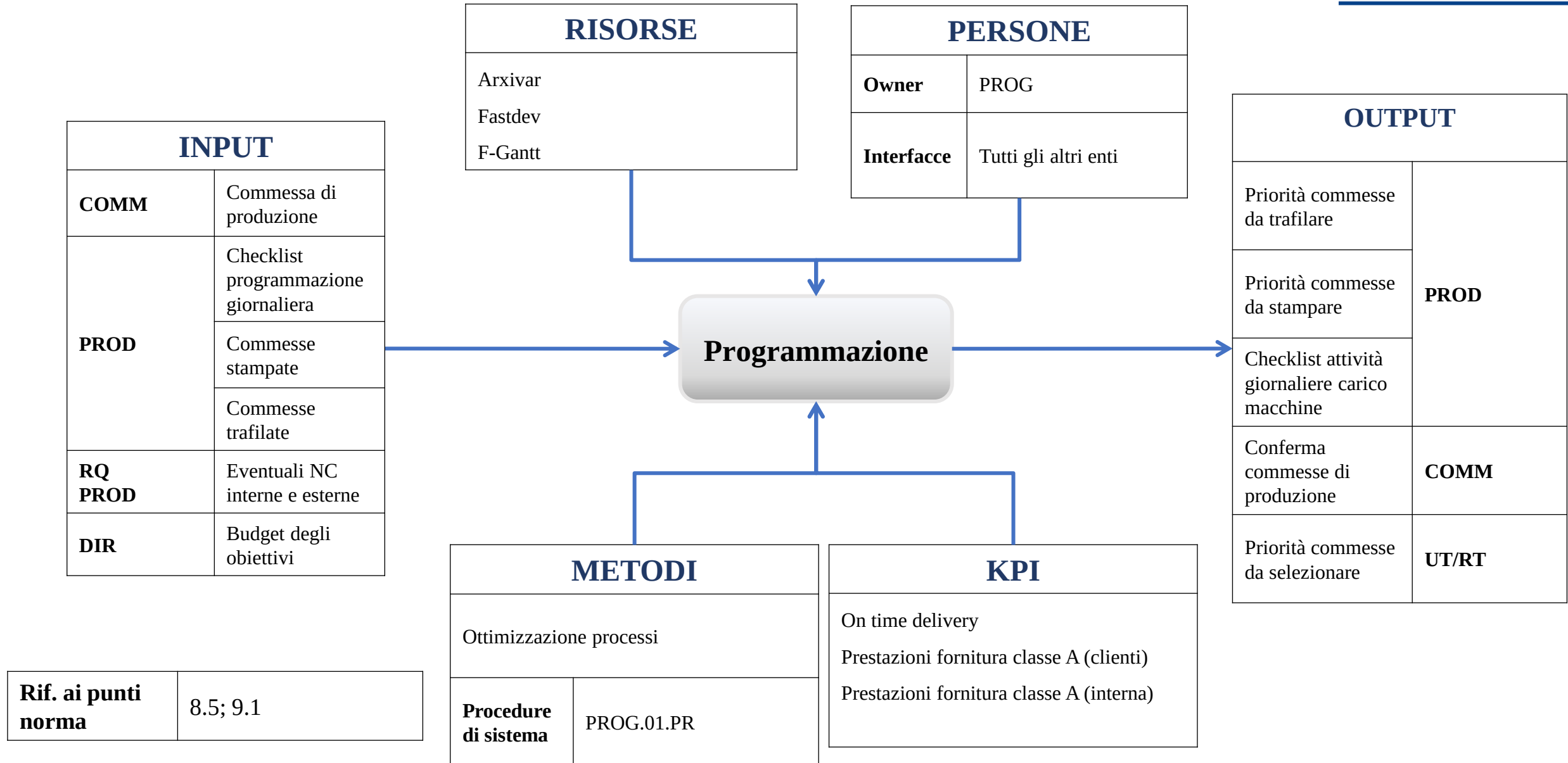
```

graph LR
    A[Commerciale] --> B[Finanziaria]
  
```

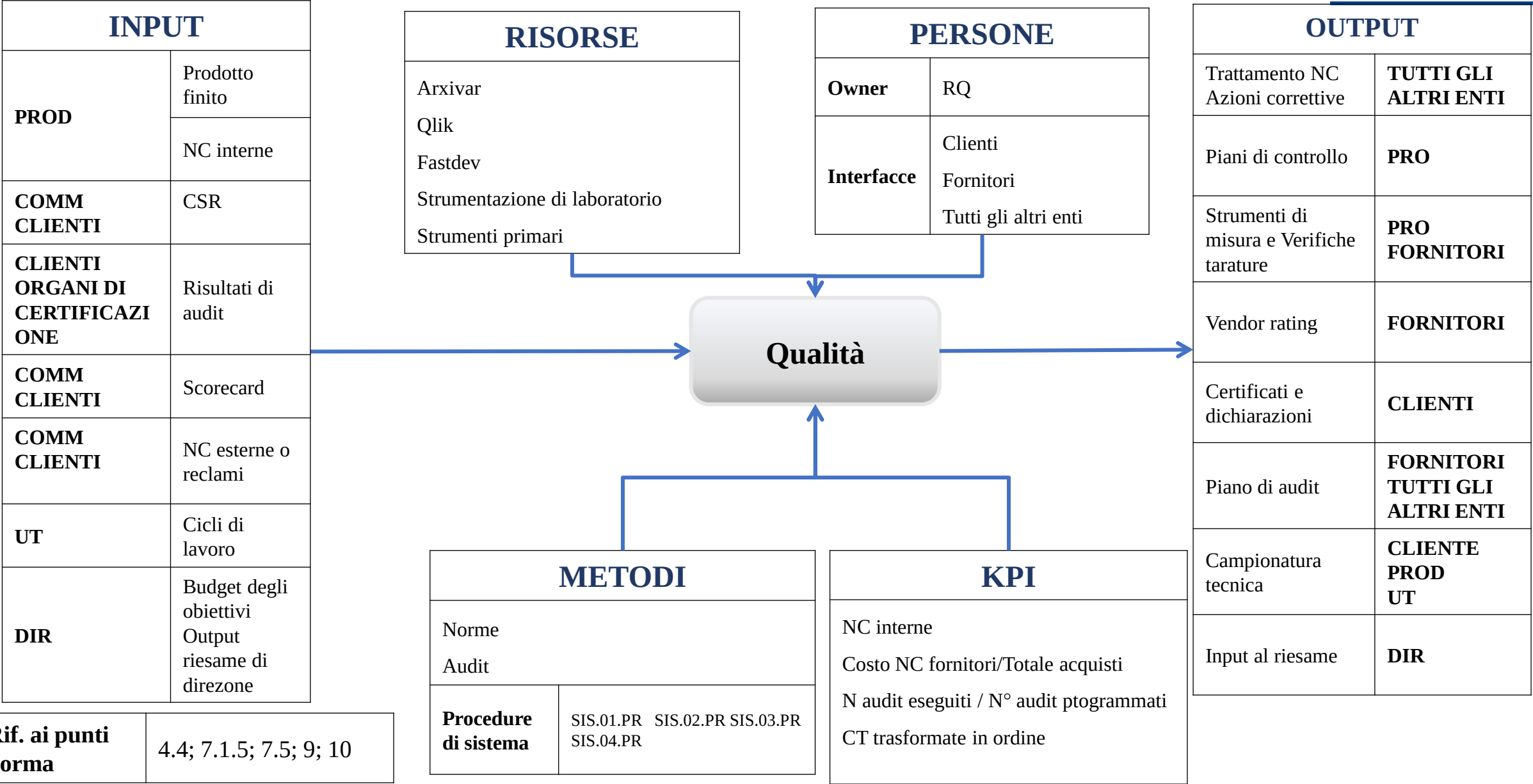
METODI	
Foglio calcolo preventivi Valutazione soddisfazione cliente e storico vendite	
Procedure di sistema	COM.01.PR

KPI
Percentuale esportazione estero
Fatturato primi 40 clienti/fatturato totale
N° reclami + N° NC esterne
Costo NC / Totale Vendite
Indice rotazione scorte prodotto finito
N° offerte trasformate in ordine

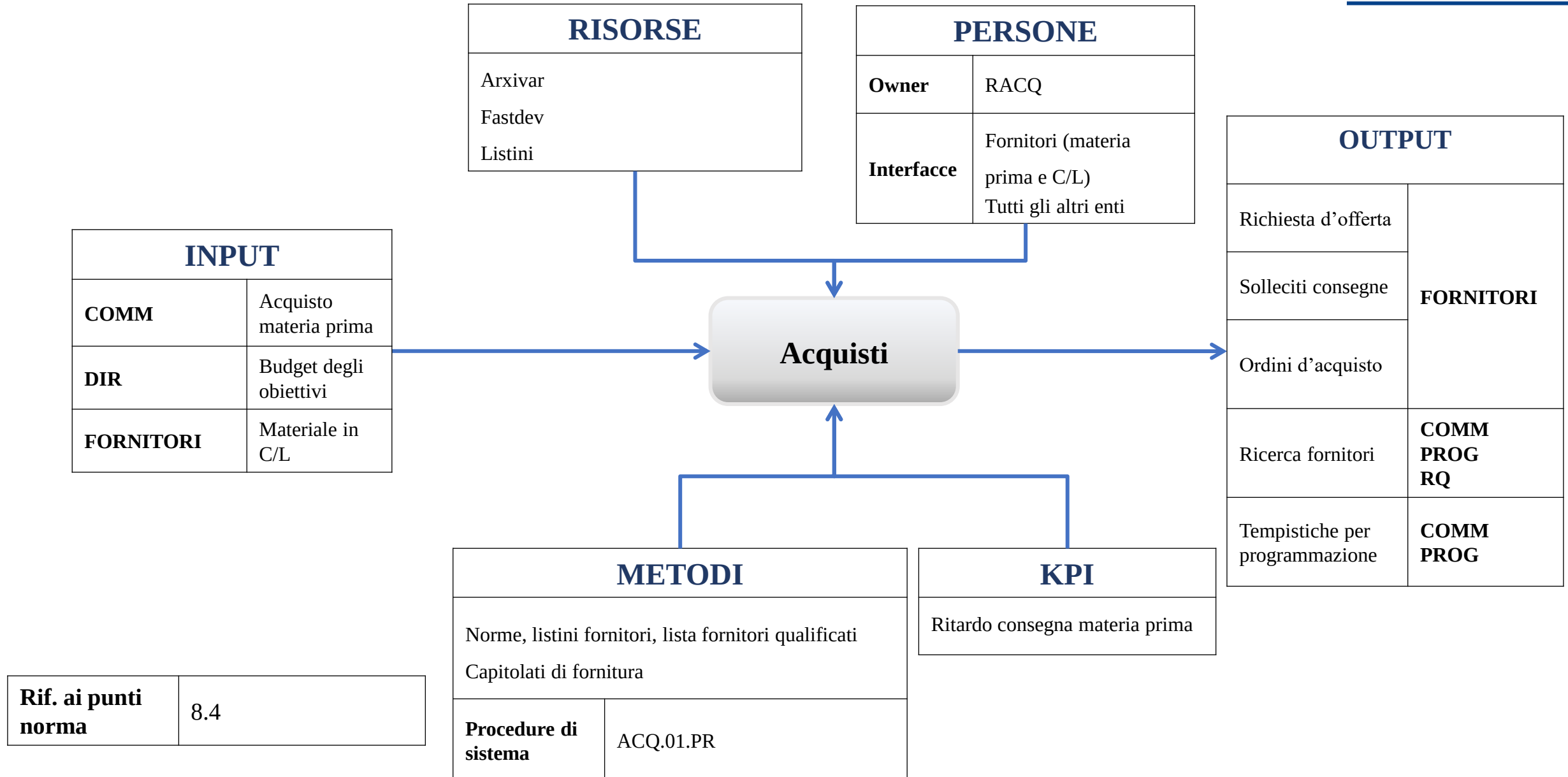
PROGRAMMAZIONE



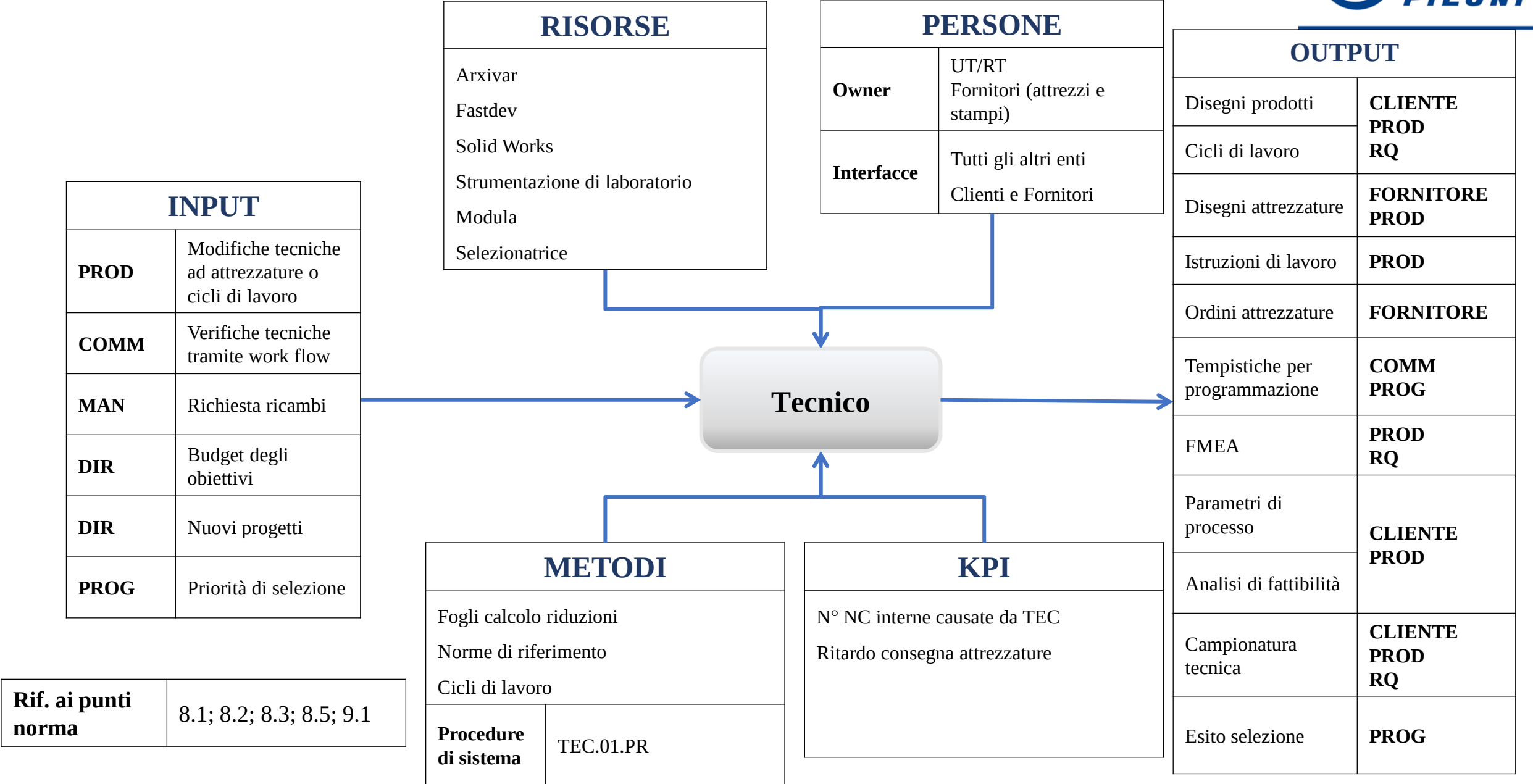
QUALITÀ



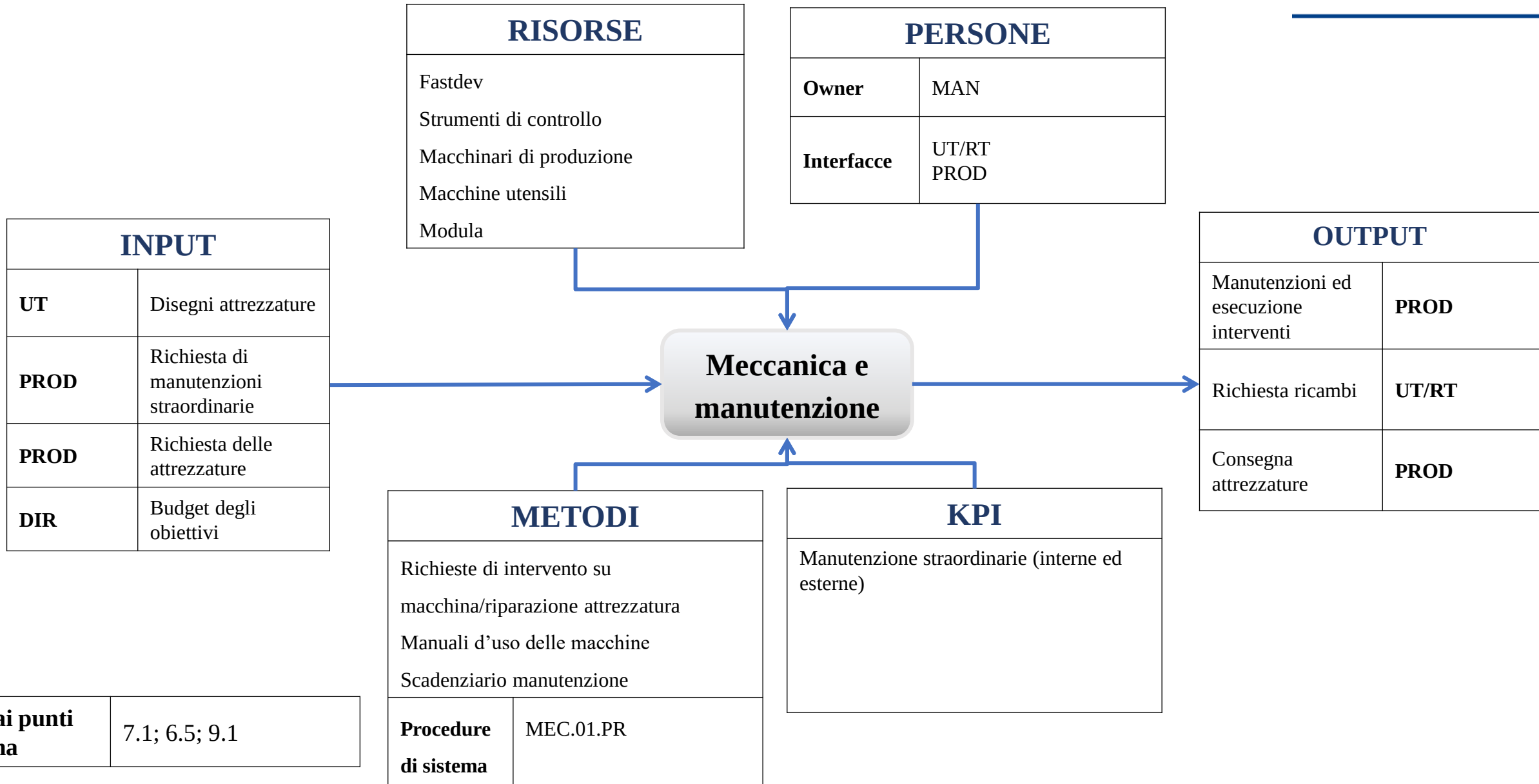
ACQUISTI



UFFICIO TECNICO



MECCANICA E MANUTENZIONE



PRODUZIONE



INPUT

PROG	Commesse di produzione Checklist programmazione giornaliera
UT	Disegni tecnici macchine e attrezzature
UT	Cicli di lavoro e disegni
RQ	Piani di controllo
DIR	Budget degli obiettivi
PROG UT/RT	Commesse di manutenzione

**Rif. ai punti
norma**

8.5; 8.6; 8.7; 9.1

RISORSE

Fastdev
Strumenti di controllo
Macchinari di produzione
(stampatrici, trafilie, rullatrici, forno,
centrifughe, smussatrice)
Macchine utensili
Mezzi di movimentazione

PERSONE

Owner	PROD
Interfacce	UT/RT PROG MAN RQ DIR

Produzione

METODI

Istruzioni operative Cartellino cassone e cartellini materia prima	
Procedure di sistema	PRO.01.PR PRO.02.PR PRO.03.PR PRO.04.PR

KPI

Numero pezzi stampati Nr commesse prodotte Scarti processo	
--	--

OUTPUT

FASE SUCCESSIVA DEL PROCESSO	
Prodotto	
Rapporti di NC	RQ
Prodotto NC	
Richiesta manutenzioni macchine o attrezzature	MAN
Checklist commesse prodotte o di manutenzione	PROG
Richiesta modifiche tecniche	UT/RT

CONFEZIONAMENTO E LOGISTICA

