

MANUALE QUALITA' - SICUREZZA - AMBIENTES

MEETING STANDARDS IS OUR STANDARD

<i>data</i>	<i>rev.</i>	<i>note</i>	REDAZIONE (QSM)	VERIFICA (DO)	APPROVAZIONE (CDA)
22/04/2024	18	Revisione generale.	L. Bonomi	L. Bonomi	L. Bonomi S. Bonomi
25/10/2021	17	Aggiornata la politica.	L. Bonomi	L. Bonomi	S. Bonomi L. Bonomi

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

Indice

1.	La Storia.....	3
2.	L'Organizzazione del Gruppo.....	5
3.	La Politica del Gruppo.....	7
4.	Il contesto e le parti interessate.....	9
5.	La valutazione del rischio.....	9
6.	I Clienti.....	10
7.	I Prodotti.....	10
8.	Il Sistema Gestione Qualità, Sicurezza e Ambiente.....	12
8.1	I Processi di business.....	14
8.2	I Processi di supporto.....	21
9.	La Lean Production.....	22

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

1. La Storia

L'attività imprenditoriale è gestita dalla famiglia Bonomi già da sette generazioni: avviata a Lumezzane (BS) come fonderia di bronzo, ha proseguito nel corso degli anni con la produzione di rubinetteria per il mercato agricolo italiano.

Nella seconda metà del XX° secolo Silvio Bonomi ha deciso di avviare la produzione di valvole a sfera in ottone e di lanciare il processo di esportazione.

Questi i passi fondamentali:

1954: Silvio Bonomi e il fratello Oreste fondano Eredi di Bonomi Silvio (utilizzando il nome del padre scomparso anni prima).

1965: è cambiata la ragione sociale in Rubinetterie utensilerie Bonomi (**RuB**).

1973: è stata avviata la produzione di valvole a sfera in ottone e l'esportazione in Europa.

1974: è stato costruito un moderno stabilimento di 5.000 mq trasferendo la produzione a Ciliverghe di Mazzano.

1978: sono stati fatti investimenti specifici per la produzione di valvole a sfera.

1981: si è raggiunta per la prima volta la produzione di 1.000.000 di valvole a sfera all'anno.

1984: sono iniziati i primi investimenti in ambito IT con l'avvio di un Sistema 34 IBM per la gestione di ordini, magazzini, approvvigionamenti ed amministrazione.

1991: è stato ampliato lo stabilimento a 8.000 mq migliorando il layout interno e dividendo montaggi da lavorazioni.

1994: è stata fondata la filiale USA **RuB, Inc.** con sede a Minneapolis, Minnesota e magazzino a Boston, Massachusetts.

1995: è stato certificato il Sistema Qualità ISO 9002 dal Lloyd's Register, passando poi alla ISO 9001 nel 1998.

2001: sono state prodotte per la prima volta 8.000.000 di valvole a sfera in un anno.

È stato costruito un capannone supplementare destinato al materiale in spedizione con le relative baie di carico.

2005: è stato trasferito il magazzino USA da Boston a Minneapolis in modo da razionalizzare la gestione della filiale.

2006: ulteriore capannone per l'ampliamento del reparto assemblaggi per una superficie totale coperta di 12.500 mq.

2007: è stata fondata la filiale Giappone **RuB, k.k.** con sede a Tokyo.

2009: è stato avviato in Italia l'uso del gestionale SAP e di un nuovo MES.

2010: è stato esteso l'uso del gestionale SAP anche alle due filiali USA e Giappone.

2012: è stato avviato il Progetto Lean e si è impostata la gestione manageriale dell'Azienda ed il lavoro in Team.

2014: sono stati festeggiati i primi 60 anni di storia **RuB** con tutti i collaboratori e le loro famiglie.

2015: è stato costruito a Shakopee, Minnesota un magazzino di proprietà con uffici di 5.000 mq.

2017: è stata ristrutturata la società creando una holding operativa "**Hadron srl**" per la gestione delle aree Amministrazione Finanza e Controllo, Risorse Umane, Information Technology, Sistema Qualità e Marketing del Gruppo.

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

2018: è nata **Shedstone Srl**, società del Gruppo per la gestione delle proprietà immobiliari.

2019: è stata avviata e completata la costruzione di un nuovo capannone di 8.000 m2 adiacente a quelli esistenti, dotato di spazi adatti ad ospitare un Magazzino Automatizzato.

Ora la superficie coperta totale è di 20.000 mq.

Sono stati festeggiati i 65 anni della Società con la partecipazione del Fondatore e clienti storici.

2020: sono installati macchinari innovativi per la lavorazione, il montaggio e la movimentazione dei prodotti, ideati per migliorare l'ergonomia del lavoro dei collaboratori e rendere ancora più efficiente e sicuro il processo produttivo.

2021: viene inaugurata la Palazzina Servizi con ampi spogliatoi, Sala Mensa e Sala Corsi per tutti i collaboratori.

2021 novembre: viene a mancare il Fondatore Silvio Bonomi.

Viene salutato da un commovente abbraccio di collaboratori vecchi e nuovi oltre che da molti fornitori e conoscenti.

2023: entra in funzione la linea Imballaggio con la movimentazione di prodotti, scatole e cartoni completamente automatizzata.

Vengono installate ulteriori macchine per il completamento del piano di investimento volto ad ottimizzare la produzione di valvole a sfera STD; produzione sfere, produzione corpi e premisfera fino al 2".

Viene avviato il progetto di sostituzione di tutti i macchinari del Reparto Plurimandrini con Transfer da Barra.

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

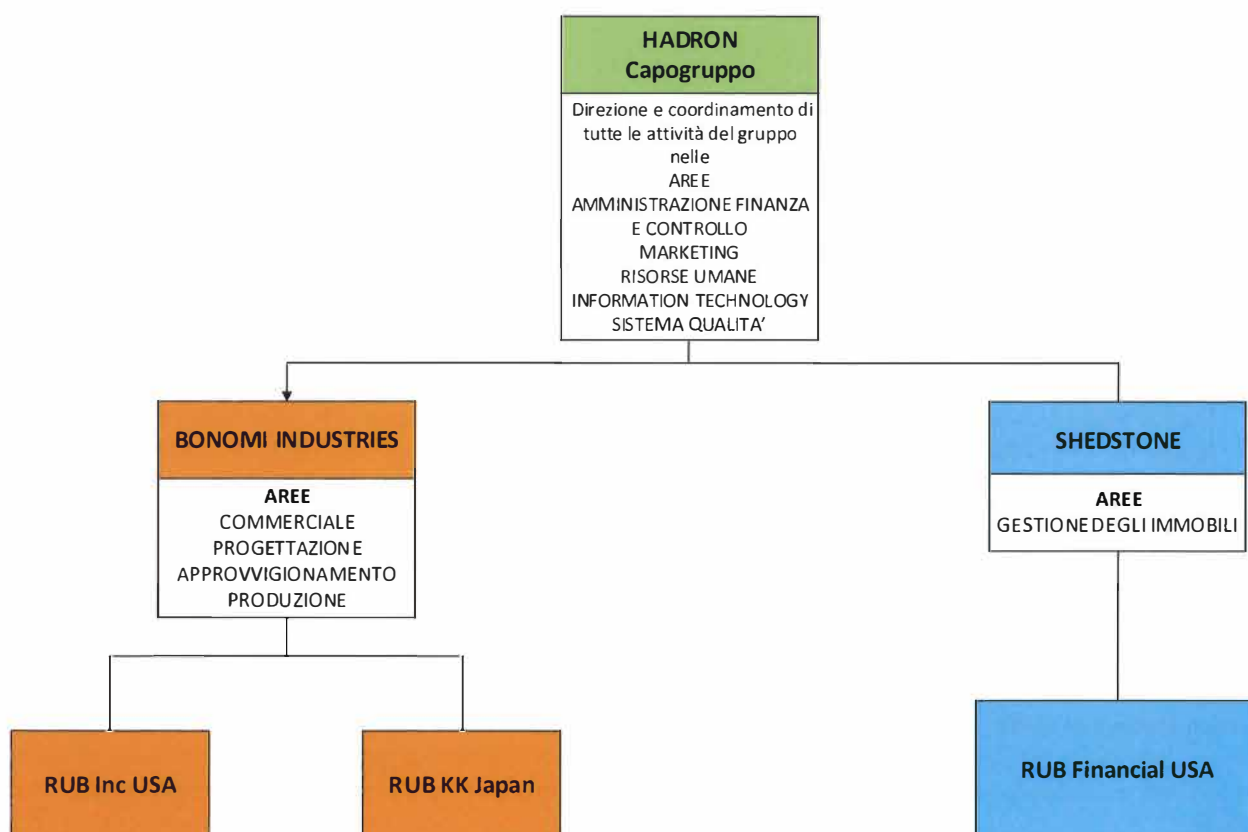
2. L'Organizzazione del Gruppo

Il Gruppo è strutturato con una capogruppo, Hadron srl, che coordina le attività delle controllate Bonomi Industries Srl e Shedstone Srl, a loro volta preposte al controllo delle società in USA e Giappone.

Alla capogruppo **Hadron** sono affidati la direzione ed il coordinamento delle aree: Amministrazione Finanza e Controllo, Marketing, Risorse Umane, Information Technology, Sistema Qualità.

A **Bonomi Industries** competono le aree: Commerciale, Progettazione, Approvvigionamento, Produzione

A **Shedstone** è affidata la gestione degli immobili.



Le società del Gruppo sono governate da Consigli di amministrazione che hanno i compiti di:

- Definizione del Sistema Gestione aziendale integrato articolato in processi,
- Assegnazione dei compiti e delle responsabilità,
- Formulazione della Politica, corredata da obiettivi.

Con cadenza annuale, la Direzione conduce un riesame del sistema di gestione, in base al quale conferma o modifica gli indirizzi strategici.

La struttura organizzativa di ogni Direzione è definita in organigrammi di dettaglio; il tutto è completato da Job Description per ogni funzione.

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

È istituito un Board composto da:

- Direzione Commerciale
- Direzione Operativa
- Direzione Finanziaria
- Direzione Vendite
- Direzione di Stabilimento
- Direzione Tecnica
- Responsabile Risorse Umane
- Quality System Manager

Sulla base delle strategie e direttive dei Consigli di amministrazione, il Board avanza delle proposte operative.

I collaboratori sono così ripartiti nelle aree:

- Vendite: 9 %
- Produzione: 71 %
- Servizi tecnici: 8 %
- Servizi interni: 12 %

Le responsabilità delle persone sono evidenziate nei flussi interfunzionali dei processi.

Il Gruppo investe nella formazione delle risorse umane, su più fronti:

- Competenze tecniche: SAP, FMEA, Lean Production, programmazione CN, conoscenze linguistiche, aggiornamenti applicativi informatici per progettazione, monitoraggio e controllo della produzione, formazione specifica su uso e manutenzione di nuovi macchinari ed impianti.
- Competenze relazionali e organizzative: lavorare per processi, linguaggio grafico, gestione delle e-mail, governo delle riunioni, gestione della formazione interna, formarsi per formare, tecniche di vendita.
- Formazione dei formatori: sono stati selezionati e formati da una docente esterna con specifiche competenze, dei collaboratori in ogni reparto produttivo che operano come tutor per i nuovi ingressi e gli spostamenti interni.

Sta proseguendo il progetto "Benessere Organizzativo" con il supporto anche di consulenti esterni per migliorare l'esperienza lavorativa di tutti i collaboratori, mediante un "Centro di Ascolto" settimanale durante il quale vengono raccolte in forma anonima da una psicologa le segnalazioni, considerazioni e proposte di chiunque voglia dare il suo contributo.

Con questi strumenti il Gruppo promuove non solo le conoscenze e le competenze tecniche, ma anche la consapevolezza della partecipazione di ogni collaboratore al successo dell'azienda.

L'assegnazione dei carichi di lavoro avviene nel rispetto delle normative e delle leggi relative al rapporto di lavoro, sulla base delle capacità di ciascun singolo individuo.

Cura e attenzione è dedicata all'ambiente di lavoro. Sia per gli uffici che per lo stabilimento, è curata l'assegnazione di attività e responsabilità per il buon funzionamento delle diverse aree ed effettuata la valutazione dei rischi che possono compromettere salute e sicurezza.

Il nuovo capannone e la Palazzina Servizi sono stati progettati per ridurre al minimo l'impatto ambientale ed ottenere il massimo risparmio energetico, mediante tecnologie come riscaldamento a pavimento e pannelli solari.

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

Inoltre, si sta procedendo con l'ampliamento dell'impianto centralizzato di raccolta del calore prodotto da macchinari e compressori, per utilizzarlo in inverno per il riscaldamento a pavimento e per evitare l'accumulo di calore nei reparti produttivi nella stagione estiva.

3. La Politica del Gruppo

La Direzione, supportata da decenni di storia aziendale, di esperienza nel settore specifico, di solida crescita, di espansione delle vendite all'estero, di investimenti e di competenza ed impegno dei collaboratori, rinnova l'impegno nell'affrontare il futuro nei suoi molteplici e complessi aspetti e conferma anche in questa revisione del Manuale i seguenti principi di riferimento:

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

IL CLIENTE

La Direzione

- *Pone al primo posto degli obiettivi di tutta l'Organizzazione l'accrescimento della soddisfazione del Cliente mediante la continua ricerca di un livello di servizio superiore a quello dei concorrenti.*

LA CENTRALITA' DELLE PERSONE

La Direzione

- *Crede nella centralità delle persone e della formazione continua per il raggiungimento della soddisfazione del cliente e dei risultati attesi*
- *Persegue la managerializzazione guidata dell'Azienda*
- *Si impegna a garantire condizioni di lavoro sicure e salubri, eliminando i pericoli e riducendo i rischi*
- *Persegue il coinvolgimento dei collaboratori per il miglioramento continuo della Sicurezza del lavoro, della prevenzione delle lesioni, delle Malattie professionali e del rispetto dell'Ambiente*

L'ETICA

La Direzione

- *Assicura il pieno rispetto dei processi e dei prodotti alla legislazione, alle normative ed alle direttive europee ed internazionali applicabili*
- *Crede nell'impresa familiare, portatrice di valori da condividere con collaboratori e fornitori*
- *Mira i propri sforzi ad un sempre minore impatto del prodotto e dell'Azienda sull'Ambiente*

LO SVILUPPO TECNOLOGICO

La Direzione

- *Persegue il continuo rinnovamento tecnologico dei processi produttivi nel massimo rispetto della Sicurezza, dell'Ambiente e della riduzione degli sprechi di ogni tipo*

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

4. Il contesto e le parti interessate

L'analisi del contesto interno ed esterno e delle parti interessate è verificata ed eventualmente aggiornata annualmente nell'ambito del Riesame della Direzione.

L'analisi del contesto è strutturata su

- 6 aree del contesto esterno - 25 fattori
- 5 aree del contesto interno - 15 fattori

con analisi delle esigenze delle parti interessate.

Il Gruppo risponde alle esigenze dei clienti curando anche le relazioni con le parti interessate.

Gli Amministratori guidano l'azienda con il know-how acquisito in decenni di esperienza, nella continua proiezione verso gli sviluppi tecnologici del futuro e tramite il continuo miglioramento di prodotti e processi, con l'obiettivo di superare le aspettative dei clienti ed accrescere la posizione aziendale nei mercati globali industrializzati.

Nei confronti delle persone che lavorano nell'azienda, le società del Gruppo si impegnano costantemente per garantire nel tempo la continuità del posto di lavoro e provvedere alla crescita professionale e personale, mediante formazione su tematiche specialistiche; inoltre, curano l'ambiente lavorativo affinché sia sicuro ed in continuo miglioramento.

Ai fornitori viene dedicata grande attenzione. Dalle relazioni nel tempo essi percepiscono continuità e stabilità: sono garantiti i ritiri dei materiali, grazie a programmazione e piani. I contratti di fornitura non si basano solo sul prezzo, ma anche sul rispetto delle specifiche del prodotto e sull'affidabilità delle consegne.

Con i terzisti (stamperie, montaggi, galvanica) è attiva una continua e assidua condivisione di know-how: se ne avvantaggia il cliente finale che riceve un prodotto affidabile anche con processi in outsourcing.

Viene garantito il rispetto puntuale dei tempi di pagamento concordati.

Con le parti sociali le società del Gruppo si relazionano attivamente nel rispetto delle leggi e delle normative nazionali ed internazionali e supportano varie iniziative nell'ambito dell'assistenza alle persone e della ricerca medica.

In ottica di sviluppo sostenibile, le attività di produzione si svolgono nel rispetto dell'ambiente, anche tramite la continua ricerca e riduzione degli sprechi.

5. La valutazione del rischio

Sulla base dell'analisi del contesto e delle aspettative delle parti interessate, la Direzione identifica i rischi e le opportunità e pianifica le conseguenti azioni per affrontarli, al fine di minimizzare i primi e massimizzare le seconde.

La valutazione del rischio ed il piano delle azioni sono verificati ed eventualmente aggiornati annualmente in occasione del Riesame della Direzione.

I responsabili dei principali processi identificano i rischi e le opportunità legati ad ogni singolo processo fornendo input al Riesame annuale della Direzione.

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

6. I Clienti

Bonomi Industries opera in ambito Business to Business.

Si rivolge a diverse tipologie di clienti: commercianti, distributori, importatori, assemblatori, costruttori.

L'Azienda è proiettata verso i mercati internazionali con una quota di export del 99% del fatturato e con Filiali negli Stati Uniti e in Giappone ed una capillare e strutturata rete di vendita in Europa e nel resto del mondo che permette di rifornire più di 60 Paesi in tutti i Continenti.



7. I Prodotti

Bonomi Industries si caratterizza per il suo elevato know-how tecnologico sia di prodotto che di processo.

Efficienza ed automazione stanno alla base della sua competitività. I prodotti sono progettati per durare a lungo e l'Engineering Center è attivo nella creazione di nuove soluzioni e nel potenziamento delle opzioni esistenti e degli accessori.

Bonomi Industries produce valvole a sfera in ottone, componenti ed accessori, sia a catalogo sia speciali secondo le esigenze dei clienti.

I prodotti sono al 100% italiani e vengono utilizzati nei settori delle costruzioni e degli impianti e macchinari industriali per utilizzo con gas, acqua, aria compressa e numerosi altri fluidi. Fanno riferimento alle norme ISO, EN, DIN, ANSI, BS, ASME, a standard **RuB** ed alle varianti e specifiche richieste dai clienti.

Le materie prime vengono acquistate esclusivamente da fornitori certificati italiani e sono corredate da documentazione conforme ai requisiti di rintracciabilità delle Direttiva PED (Pressure Equipment Directive).

L'approvvigionamento dei materiali e delle risorse è ottimizzato da sistemi di schedulazione a capacità finita con il supporto del sw gestionale SAP.

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

L'attuale capacità produttiva annua è salita a 9.000.000 di valvole a sfera e 2.000.000 di componenti ed accessori eseguiti su macchine automatiche ad alte prestazioni ed alta qualità sia per le lavorazioni meccaniche che per i montaggi ed i collaudi.

La qualità dei prodotti è monitorata attraverso sistemi informatici che, tramite le tecniche SPC, permettono di intervenire prima che le tolleranze e le specifiche definite possano essere disattese.

Le valvole standard sono sottoposte ad un doppio test di tenuta con aria compressa, oltre a collaudi particolari eseguiti secondo le specifiche delle norme e dei clienti.

I prodotti rispettano i requisiti di legge come segue:

- | | |
|---------------------------------|--|
| • Direttiva 2014/68/UE | <i>Pressure Equipment Directive (PED)</i> |
| • Direttiva 2011/65/CE (RoHS 3) | <i>Restriction of Hazardous Substances Directive (RoHS)</i> |
| • Direttiva 2012/19/EU | Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) o
<i>Waste of Electric and Electronic Equipment (WEEE)</i> |
| • Regolamento 1907/2006 | <i>Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals (REACH)</i> |
| • Direttiva 2020/2184 | <i>Drinking Water Directive (DWD)</i> |

MANUALE QUALITÀ – SICUREZZA – AMBIENTE

In relazione all'utilizzo, al campo di applicazione o alla destinazione, le valvole sono omologate da vari Enti Certificatori; fra questi:

- *ICIM Italia*
- *ARGB-KVBG Belgio*
- *Australian Gas Association*
- *BG Technology*
- *Carso Francia*
- *CSA International*
- *LIA Japan*
- *Deutscher Verein Gas und Wasserfaches*
- *Factory Mutual Research Corporation*
- *Hygenic Russia*
- *TSSA Canada*
- *Underwriters Laboratories Inc.*
- *Water Regulation Advisory Scheme*

8. Il Sistema Gestione Qualità, Sicurezza e Ambiente

L'impostazione del Sistema di Gestione è strumentale alla Politica.

Il modello organizzativo rispetta il Decreto Legislativo 81/2008 e smi per la Sicurezza e il Decreto Legislativo 152/2006 e smi per l'Ambiente.

Il Gruppo applica l'approccio di sistema integrando i Sistemi Qualità, Sicurezza e Ambiente certificato dal LRQA (Lloyd's Register) come segue:

Secondo ISO 9001:2015 per la Qualità,

Secondo ISO 45001:2018 per la Sicurezza,

Secondo ISO 14001:2015 per l'Ambiente,

con il seguente scopo:

- **La progettazione, la produzione e la distribuzione di valvole industriali a sfera in ottone per la chiusura e la regolazione a bassa pressione, nelle misure da 1/8 a 4", attuatori, relativi componenti e accessori in ottone ed alluminio e prodotti su specifiche del cliente. Fornitura di servizi nelle seguenti aree: amministrazione, finanza e controllo, risorse umane, marketing, sistema qualità e sistemi informatici.**

La conformità alla Direttiva PED (Recipienti a Pressione) 2014/68/UE è certificata da ICIM Italia secondo l'allegato III, Modulo D per:

- **Valvole a sfera con diametro nominale DN >25 mm fino a 100 mm.**

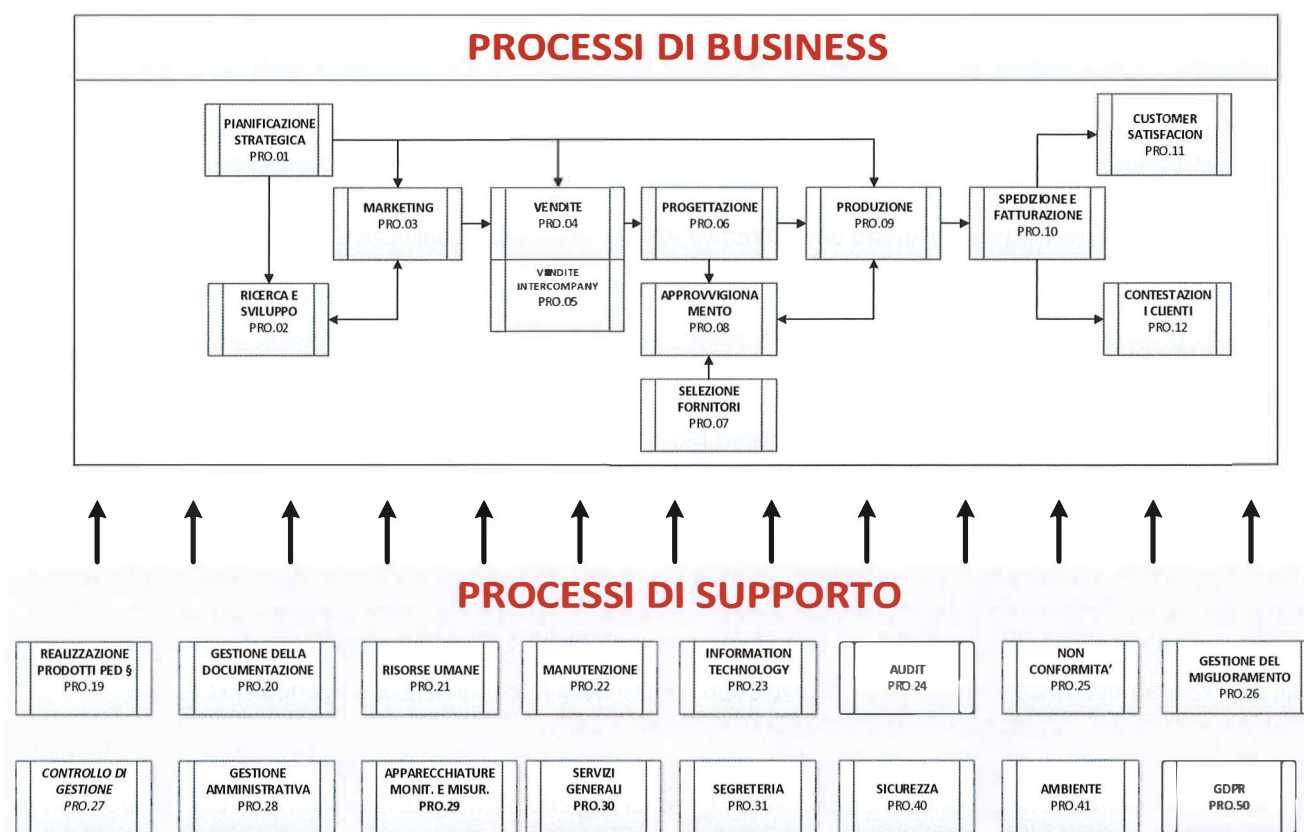
La Società, tramite il Responsabile PED, si impegna a tenere informata ICIM Italia, in quanto Organismo Notificato PED, di ogni modifica al sistema e/o ai prodotti.

L'Azienda è governata in ottica di Sistema Integrato di Processi, distinguendo:

- Processi di business: focalizzati sul cliente,
- Processi di supporto: dedicati alla gestione delle risorse, con riflessi diretti e indiretti su quelli di business.

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTE

SISTEMA DEI PROCESSI



Ogni processo è vissuto dai collaboratori come un "gioco di squadra", dove ogni soggetto è responsabile del proprio contributo, condividendo l'obiettivo finale. La descrizione dei processi utilizza il diagramma di flusso interfunzionale che dà evidenza del passaggio di informazioni.

Un ruolo importante è assegnato al Process Owner che guida il gruppo di processo e si relaziona con la Direzione.

La gestione della documentazione riguarda:

- Documenti esterni.

Rappresentano il riferimento principale per la realizzazione dei prodotti e per definire la struttura del sistema di gestione della documentazione interna: Leggi, Direttive e Norme obbligatorie, Norme volontarie, Contratti.

- Documenti interni.

Guidano i collaboratori nella realizzazione dei prodotti affinché rispettino le leggi, le direttive, le norme obbligatorie e volontarie, e nella gestione delle risorse. Sono articolati in: documentazione Sistema Gestione Qualità, documentazione tecnica, documentazione tecnico-commerciale.

La versione aggiornata dei documenti del Sistema Gestione Qualità, Sicurezza e Ambiente (Procedure, Istruzioni Operative, etc.) è disponibile per tutti gli utenti abilitati nel programma di gestione documentale Arxivar.

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

Il Gruppo ha definito, pianificato ed attua processi di misurazione, di monitoraggio, di analisi e di miglioramento per garantire che nel sistema di gestione per la Qualità, Sicurezza ed Ambiente i processi ed i prodotti siano conformi ai requisiti.

Le misurazioni sono valutate periodicamente per verificarne l'efficacia e costituiscono un dato di ingresso per il processo di riesame da parte della Direzione.

Riguardano:

- la soddisfazione del cliente;
- gli audit interni, anche nel rispetto della Direttiva PED, con valutatori qualificati dalla Direzione in base alla conoscenza dei meccanismi aziendali ed alla formazione specifica e non sono i diretti esecutori e/o responsabili dei processi verificati;
- i processi;
- il prodotto: al ricevimento dei materiali, prodotti semilavorati e component.
- in produzione: prove, controlli dimensionali e visivi, collaudi di tenuta e funzionali.

Al momento dell'individuazione della non conformità, il prodotto non conforme è distinto dal prodotto conforme attraverso l'applicazione di apposito cartello identificativo e la segregazione in specifici contenitori e/o aree.

Le Non Conformità, anche minori, dei prodotti a specifica del cliente, sono sempre valutate dalla Direzione Operativa con il supporto del Responsabile Controllo Qualità ed eventuale dell'Engineering Center. Quando previsto contrattualmente con il cliente, i prodotti accettati in deroga sono oggetto di monitoraggio.

Dalle Non Conformità nascono le Azioni Correttive dopo l'analisi della Root Cause, coinvolgendo i processi e il personale interessati. Viene seguito lo schema 8D ed il metodo PDCA.

Il Sistema di Gestione Qualità, Sicurezza e Ambiente è monitorato in relazione agli obiettivi della Politica, espressi durante il Riesame della Direzione. È continuamente oggetto di miglioramento, grazie ai contributi dei collaboratori anche tramite il supporto dei Team nel contesto della Lean Production.

8.1 I Processi di business

Le procedure del Gruppo sono in corso di nuova codifica:

- la sigla TQ indica la codifica precedente,
- la sigla PRO indica la nuova codifica.

La risposta alle esigenze del cliente è gestita dai seguenti processi:

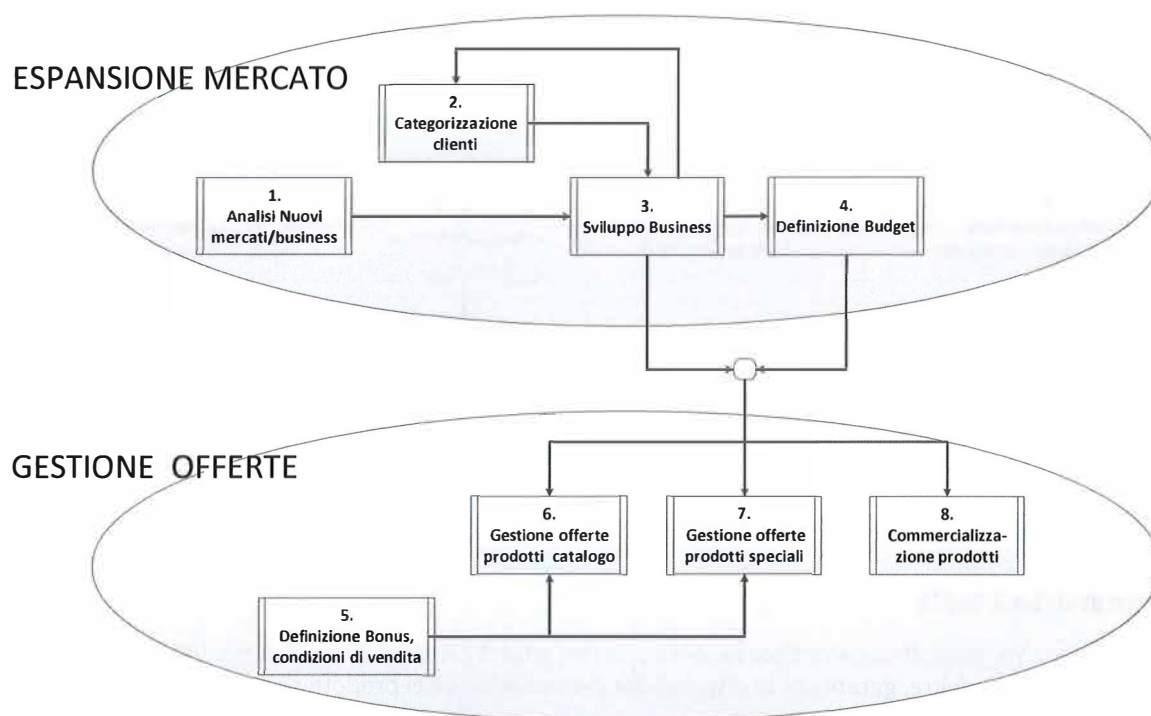
- TQ.5.01 Riesame della Direzione
- PRO.04 Vendite
- PRO.05 Vendite Intercompany
- PRO.06 Progettazione
- PRO.07 Selezione e Valutazione Fornitori
- PRO.08 Approvvigionamento
- PRO.09 Produzione
- PRO.10 Spedizione e Fatturazione

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

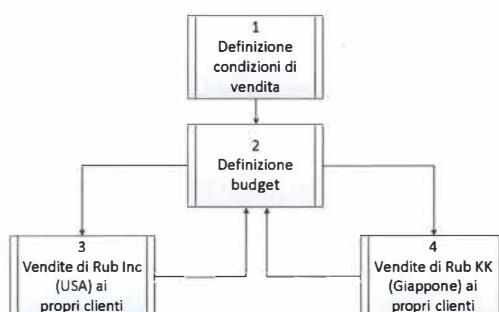
PRO.04 Vendite - PRO.05 Vendite Intercompany

Il processo Vendite mira ad ampliare le vendite dei prodotti e servizi ed a garantire la correttezza e l'affidabilità delle offerte. Inoltre, fornisce indirizzi di attività a Ricerca & Sviluppo, con attenzione alle nuove richieste dei clienti, anche quelle inesprese. È in stretto contatto con la progettazione per nuovi prodotti.

Garantisce l'aggiornamento delle informazioni alla programmazione della produzione affinché vengano rispettate le date di consegna promesse al cliente.



L'attività commerciale è svolta anche dalle Filiali negli Stati Uniti ed in Giappone, con il supporto della sede italiana. L'iter del processo Vendite Intercompany, è finalizzato a garantire l'aggiornamento delle informazioni alla programmazione della produzione in Italia, affinché i fabbisogni delle Filiali vengano gestiti nel rispetto dei tempi.



Entrambi i processi di vendita concorrono a generare il profitto dell'azienda e a promuovere il posizionamento competitivo di **Bonomi Industries** nei mercati.

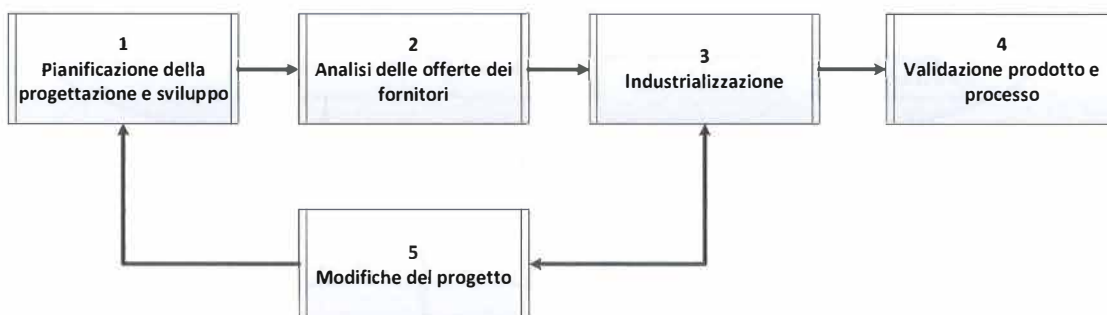
MANUALE QUALITÀ – SICUREZZA – AMBIENTES

PRO.06 Progettazione

Il processo Progettazione mira a garantire la conformità della conversione in progetto dei requisiti di base concordati con il cliente, nel rispetto dei Requisiti Essenziali di Sicurezza PED e delle altre Direttive applicabili.

Supporta e alimenta il processo di produzione affinché abbia gli strumenti e le informazioni per rispettare con rigore le specifiche del prodotto, la previsione dei tempi e dei costi. È legato all'approvvigionamento, in quanto fornisce specifiche tecniche necessarie per gli ordini ai fornitori. Nel corso del suo iter vengono identificati possibili problemi ed errori che possano intercorrere durante la produzione e l'utilizzo del prodotto in modo da poterli prevenire.

Si articola in quattro sotto-processi:

**PRO.08 Approvvigionamento**

Il processo di Approvvigionamento garantisce la continuità dell'attività produttiva nel rispetto delle specifiche, dei tempi e della redditività. Inoltre, garantisce la disponibilità dei materiali e dei prodotti richiesti dalle diverse aree alle date definite.

Descrive la trasformazione di un bisogno in disponibilità di un prodotto/materiale. Riguarda:

1. Materia prima per produzione interna
2. Componenti, prodotti finiti
3. Stampati: materia prima e produzione esterna
4. Lavorazioni esterne
5. Ricambi, utensili, attrezzature macchinari
6. Materiale di consumo (grassi, lubrificanti e materiale antinfortunistico)
7. Scatole, bancali, materiale imballo

Ogni tipologia di approvvigionamento si articola nelle fasi di Richiesta di Approvvigionamento, Generazione dell'Ordine e di Ricezione del materiale con relativo controllo quantitativo e qualitativo (se previsto).

Il processo termina con la registrazione ed il pagamento della fattura al fornitore.

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

PRO.09 Produzione

La Produzione deve soddisfare i fabbisogni del cliente finale per assicurargli la continuità dell'esercizio delle sue attività. L'iter descrive come garantire la continuità del processo di produzione nel rispetto delle specifiche tecniche, dei tempi e dei costi concordati con il cliente.

Il processo nasce con l'inserimento dell'ordine di vendita e si conclude con l'imballo del prodotto. La Produzione trasforma le materie prime approvvigionate, in funzione delle esigenze del cliente, in prodotti a catalogo o speciali e fornisce dati e informazioni alla Spedizione e Fatturazione.

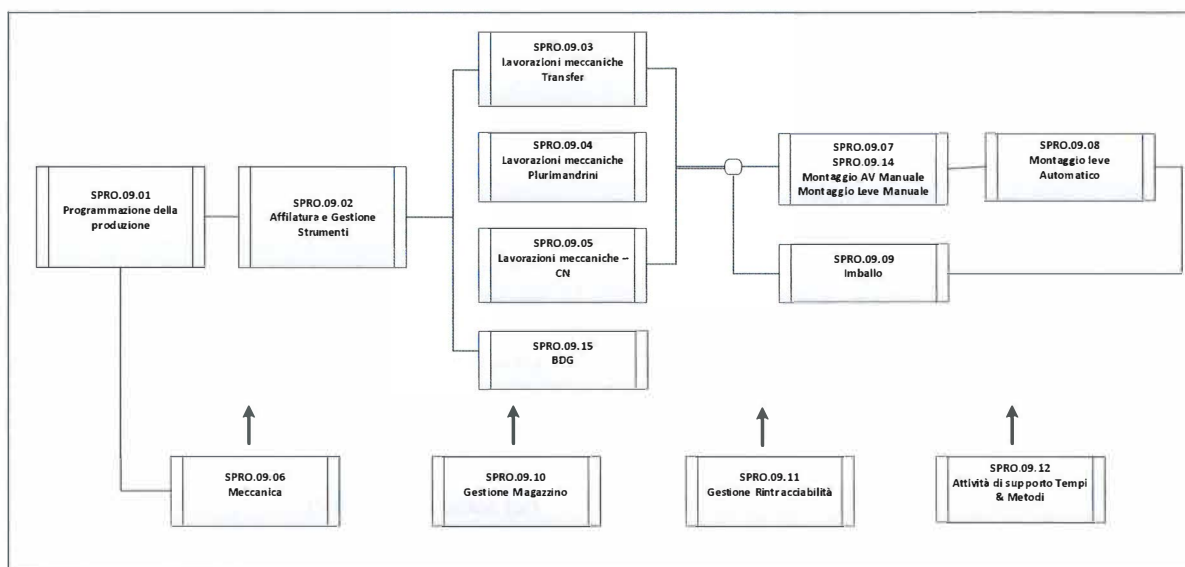
La Produzione si articola in 14 sotto-processi:

- | | |
|---|---|
| 1. Programmazione della Produzione | 8. Montaggio Leve Automatico |
| 2. Affilatura e Gestione Strumenti | 9. Imballo |
| 3. Lavorazioni meccaniche Transfer | 10. Gestione Magazzino |
| 4. Lavorazioni meccaniche Plurimandrini | 11. Gestione Rintracciabilità |
| 5. Lavorazioni meccaniche CN | 12. Attività di Supporto Tempi & Metodi |
| 6. Meccanica | 14. Montaggio Leve Manuale (accorpato ora nel sotto processo 7) |
| 7. Montaggio AV Manuale | 15. BDG |

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

I sotto-processi sono correlati in serie e in parallelo. Lo schema seguente mette in rilievo le principali relazioni input/output fra i sotto-processi:

SOTTOPROCESSI PRODUZIONE



La Programmazione della Produzione governa l'integrazione dei sotto-processi che generano la trasformazione delle materie prime e dei semilavorati, e la predisposizione delle attrezzature per le macchine di produzione.

L'Affilatura e Gestione Strumenti provvede all'allestimento degli utensili e dei calibri per le lavorazioni.

Da qui partono in parallelo le Lavorazioni Meccaniche per asportazione di truciolo nei 3 reparti:

Transfer, Plurimandrino e CN.

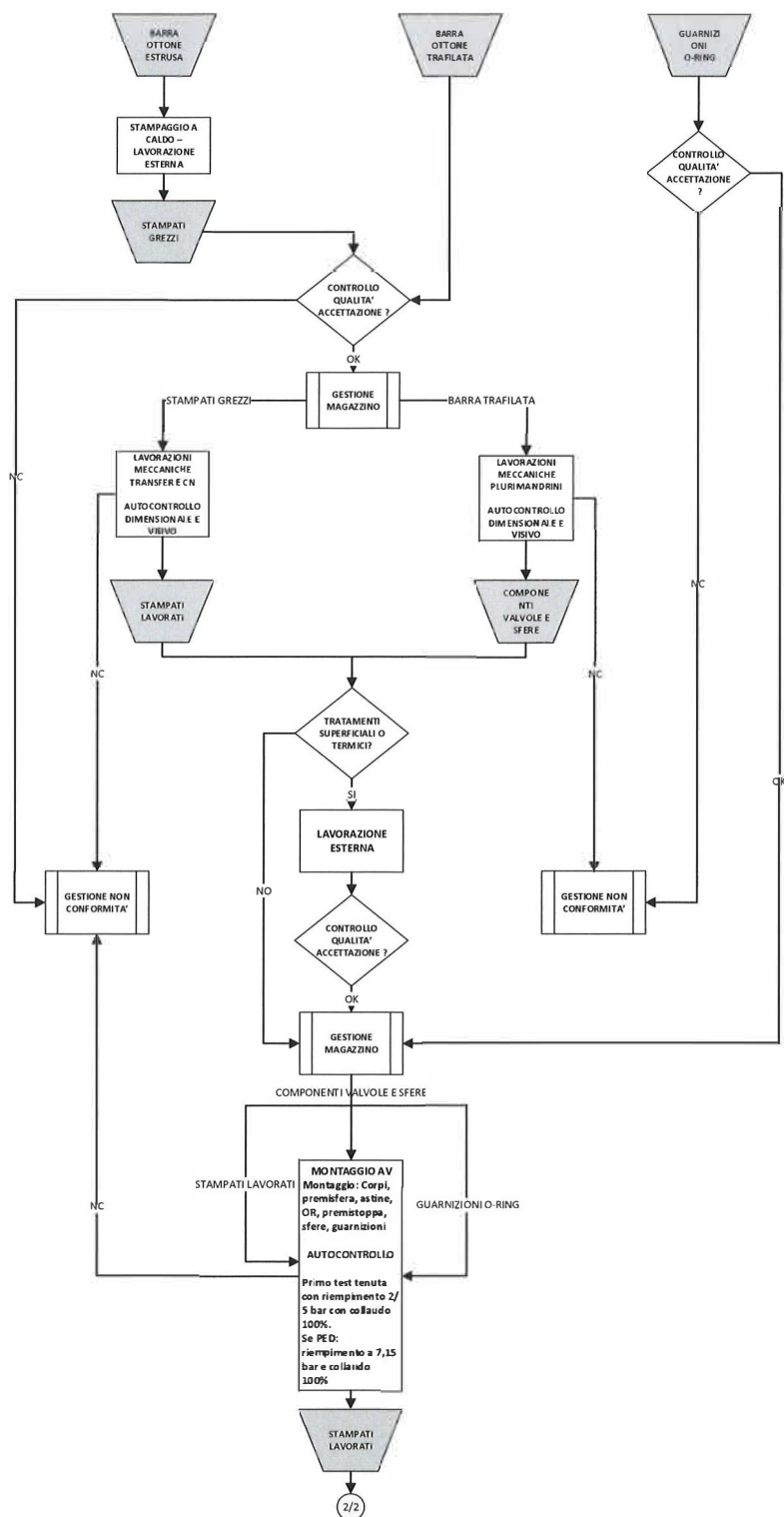
I relativi output possono passare direttamente all'Imballo o procedere al Montaggio degli Assiemi Valvola e quindi delle Leve. Da Montaggi il prodotto passa all'Imballo.

In ogni passaggio del processo Produzione, sono garantiti i requisiti di identificazione e rintracciabilità:

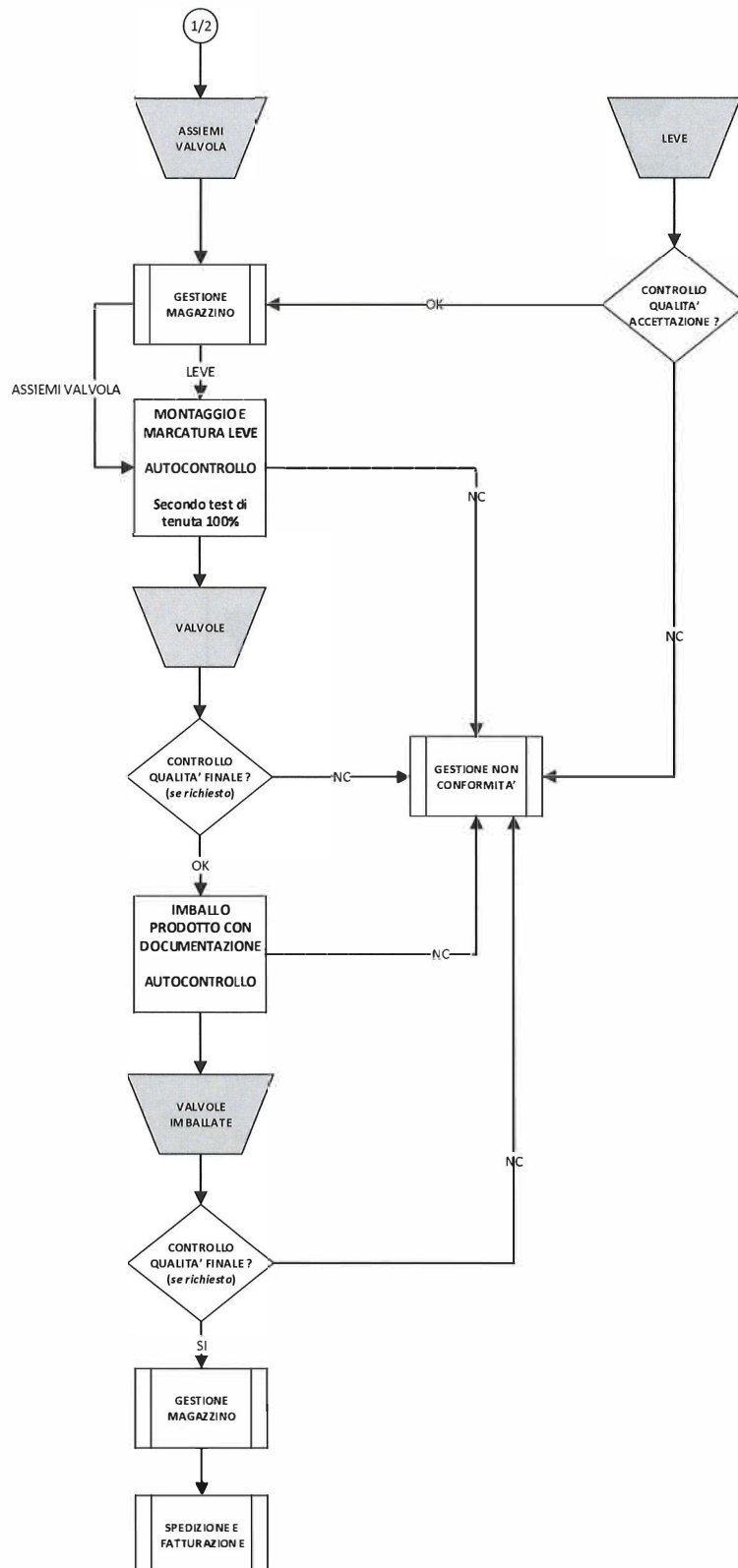
- L'identificazione di tutti i prodotti e componenti è garantita a partire dall'approvvigionamento dei grezzi e della materia prima fino alla spedizione al cliente del prodotto finito tramite etichette con codice a barre. È affidata al programma gestionale SAP.
- La rintracciabilità del prodotto è un requisito cogente per la Direttiva PED relativa ai recipienti a pressione.
- È applicata a corpi e premisfera che una volta assemblati costituiscono il recipiente sottoposto a pressione. È garantita a partire dall'approvvigionamento dei grezzi e della materia prima fino alla spedizione al cliente del prodotto finito. La gestione è affidata al programma gestionale SAP secondo l'albero della rintracciabilità, dalla materia prima al prodotto finito e viceversa.

MANUALE QUALITA' - SICUREZZA - AMBIENTES

Di seguito la descrizione del flusso produttivo delle valvole a sfera standard:



MANUALE QUALITA' - SICUREZZA - AMBIENTES



MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

Le materie prime, sottoposte a controllo in accettazione, sono:

- stampati grezzi derivati da barra ottone estrusa, lavorati all'esterno, in conto trasformazione,
- barra ottone trafilata,
- componenti acquistati, principalmente guarnizioni, O-ring, leve.

Le lavorazioni transfer, CN e plurimandrini trasformano le materie prime in semilavorati, componenti valvole e sfere.

Gli assiemi valvola sono frutto del montaggio degli stampati lavorati con componenti come sfere, guarnizioni e O-ring.

Le valvole std hanno origine dal montaggio delle leve sugli assiemi valvola.

Tutte le fasi di lavorazione e montaggio sono sottoposte ad autocontrollo da parte degli operatori.

Inoltre, sono previsti, se richiesti, controlli qualità finali dopo l'imballo.

PRO.10 Spedizione e fatturazione

Il processo ha inizio con l'assegnazione delle priorità delle spedizioni, ordinate per data e cliente, sulla base della disponibilità degli articoli pronti e controllati e con il relativo lancio delle missioni di prelievo.

Si conclude con l'emissione e l'invio al cliente della fattura relativa alla merce spedita.

L'azienda aderisce al protocollo C-TPAT, attraverso l'implementazione di misure in grado di garantire l'integrità e la sicurezza delle merci spedite e di impedirne la manipolazione. A tal fine è in corso di chiusura della zona Spedizioni.

8.2 I Processi di supporto

I processi di supporto garantiscono l'operatività e integrazione dei processi di business. Sono:

- PRO.19 Realizzazione Prodotti PED S
- PRO.20 Gestione della documentazione
- PRO.21 Risorse Umane
- PRO.22 Manutenzione
- PRO.23 Information Technology
- PRO.24 Audit
- PRO.25 Gestione Non Conformità
- PRO.26 Gestione del miglioramento
- PRO.27 Controllo di Gestione
- PRO.28 Gestione Amministrativa
- PRO.29 Tenuta sotto controllo apparecchiature di monitoraggio e misurazione
- PRO.30 Servizi Generali
- PRO.31 Segreteria
- PRO.40 Sicurezza
- PRO.41 Ambiente

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

- PRO.50 GDPR

9. La Lean Production

Bonomi Industries ha iniziato ad applicare la Lean Production nel 2012 ed è stata rilanciata nel 2022 riprendendo la formazione e l'affiancamento con il supporto di uno specialista esterno.

La scelta è stata dettata dall'esigenza di accrescere la competitività aziendale con il contributo delle persone.

È stato inizialmente costituito un gruppo di 15 persone, di più aree aziendali che hanno preso parte ad un percorso formativo dedicato a due temi: la produzione snella e gli strumenti per diffondere ai colleghi la motivazione al cambiamento e il senso di responsabilità.

Il gruppo è stato guidato da un consulente esterno a tracciare la Value Stream Mapping VSM dei processi aziendali. Sono così emerse le attività non a valore aggiunto; da qui il gruppo ha delineato progetti di miglioramento assegnandoli a diversi gruppi di lavoro mirati alla riduzione degli sprechi, sia nei reparti produttivi sia negli uffici.

Hanno riguardato in particolare: i tempi di attrezzaggio, i fermi macchina, i tempi di risposta alle richieste dei clienti, il flusso dei documenti e delle informazioni.

Ad oggi, quasi tutti i collaboratori hanno preso parte a progetti di miglioramento, focalizzati principalmente nell'applicazione delle 5S e dei PDCA.

Gli strumenti base sono: formazione, partecipazione alle metodologie tipiche della Lean Production, quali 5S, SMED e gestione delle non conformità tramite metodo A3.

L'applicazione della Lean Production rappresenta per **Bonomi Industries** un potente strumento di investimento nelle persone: i benefici sulla produttività e quindi sulla soddisfazione del cliente sono visibili e destinati ad aumentare ulteriormente nei prossimi anni.

"RuB People Think Lean"

non è solo uno slogan, ma costituisce l'evidenza del vissuto delle parole chiave: gioco di squadra e senso di responsabilità in modo che le persone si sentano realmente attori protagonisti del successo aziendale.

Il progetto Lean Production sta continuando dal punto di vista tecnologico mediante nuovi concetti produttivi con macchinari installati in esclusiva nella nostra Azienda che permettono di ridurre il tempo di transito in produzione da alcuni giorni a pochi minuti e con l'eliminazione di tutta la movimentazione tradizionale dall'operazione di montaggio leva fino alla baia di carico sul camion.

Il progetto Benessere Organizzativo si è preso in carico di creare, mediante un Centro di Ascolto periodico, un flusso di informazioni, suggerimenti, osservazioni tra i collaboratori e la Direzione, con l'obiettivo di essere sempre più in sintonia ed in condivisione.

MANUALE QUALITA' – SICUREZZA – AMBIENTES

**HADRON SRL**

Via Padana Superiore, 25
25080 Mazzano (Brescia)
Italy
Tel. +39-030-212441
Fax +39-030-2629498

BONOMI INDUSTRIES SRL

Via Padana Superiore, 29
25080 Mazzano (Brescia)
Italy
Tel. +39-030-212441
Fax +39-030-2629498
E-mail: sales@rubvalves.com

SHEDSTONE SRL

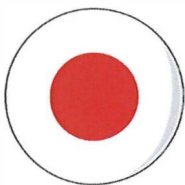
Via Padana Superiore, 27
25080 Mazzano (Brescia)
Italy
Tel. +39-030-212441
Fax +39-030-2629498

***RuB, Inc.***

4401 Dean Lakes Blvd.
Shakopee, MN 55379-2715 (USA)
Phone +1 (952) 857 1114
Fax +1 (952) 857 1118
E-mail: sales@rubinc.com

RuB Financial

4401 Dean Lakes Blvd.
Shakopee, MN 55379-2715 (USA)
Phone +1 (952) 857 1114
Fax +1 (952) 857 1118
E-mail: sales@rubinc.com

***RuB kk.***

SR bldg. 9 floor 1-8-1,
Kaji-cho, Chiyoda-ku,
Tokyo 101-0044
Phone +81 (3) 6859-8346
Fax +81 (3) 6735-4580
E-mail: sales@rubkk.jp

