

Sezione 1

Scopo, campo d'applicazione del SG, presentazione

INDICE	pag
1. Scopo del SG	2
2. Campo d'applicazione del SG	2
3. L'azienda	3
4. La Politica	7
5. I prodotti e i processi di produzione	8

1. Scopo del SG

L'Organizzazione ha adottato il Sistema di Gestione sviluppato sulla base della norma di riferimento UNI EN ISO 9001 con gli scopi principali di:

- Fornire con regolarità prodotti e servizi conformi alle richieste, alle aspettative dei Clienti e delle altre parti interessate e ai requisiti cogenti applicabili (DM 17.01.18 e Regolamento UE 305/2011);
- Accrescere la soddisfazione del Cliente e delle altre parti interessate, sfruttando gli strumenti offerti da un'efficace applicazione del Sistema, compresi i processi di miglioramento continuo, l'assicurazione della conformità ai requisiti richiesti, impliciti e cogenti applicabili;
- Affrontare rischi ed opportunità associati al contesto e ai suoi obiettivi;
- Ottenere e mantenere la certificazione del proprio sistema di gestione, relativamente ai servizi ed ai processi coperti da standard certificabili presso organismi terzi accreditati;
- Migliorare con continuità la propria prestazione complessiva, con riferimento al modello di gestione di cui alla figura sottostante (Plan, Do, Check, Act), applicabile a tutti gli ambiti della gestione aziendale;

L'Organizzazione ha strutturato il proprio Sistema di Gestione per processi, intesi come insieme d'attività tra loro interagenti o collegate (si veda la Sezione 2), che convertono elementi in ingresso in elementi in uscita, secondo lo schema PDCA (Plan - pianificazione, Do - attuazione, Check - verifica, Act - azioni di miglioramento) e pianifica e attua azioni che affrontano rischi ed opportunità identificati a seguito di una definita analisi del contesto interno ed esterno all'organizzazione e delle aspettative ed esigenze delle parti interessate rilevanti per il sistema.



2. Campo d'applicazione del SG

Italmontaggi Srl applica il proprio Sistema di Gestione ai seguenti settori d'attività:

- **produzione, di elementi presagomati d'armatura e gabbie d'armatura per le strutture in cemento armato.**

L'azienda non applica il sistema di gestione per la qualità all'attività di posa in opera/installazione e come linee di prodotto le reti, in quanto vengono commercializzate al cliente come servizio accessorio.

La sede a cui è applicato il Sistema di Gestione è via Leonardi da Vinci, 2 – Poggio Rusco (MN).

I processi di outsourcing (legatura) sono esternalizzati presso fornitori storici, conosciuti, selezionati nel tempo ed affidabili, controllati continuamente e informati sulla politica e sugli obiettivi del sistema di gestione di Italmontaggi Srl.

Il Sistema di Gestione applica tutti i requisiti della norma di riferimento UNI EN ISO 9001:2015 tranne il requisito 8.3 Progettazione e sviluppo dei servizi, poiché i prodotti resi non necessitano di progettazione, sono definiti dai requisiti del cliente e regolamentati da leggi nazionali e direttive e regolamenti europei (DM 17.01.18 e Regolamento UE 305/2011).

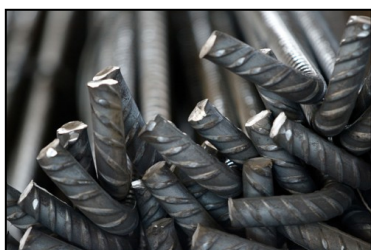
3. L'azienda

L'organizzazione



La ditta Italmontaggi srl è un centro di trasformazione (pre-sagomatura) dell'acciaio per il cemento armato (C.A.).

Si definisce centro di trasformazione un impianto esterno alla fabbrica e/o al cantiere, fisso o mobile, che riceve dal produttore di acciaio elementi base (barre o rotoli, reti, lamiere o profilati, profilati cavi ecc.) e confeziona elementi strutturali direttamente impiegabili in cantiere, pronti per la messa in opera o per successive lavorazioni.



L'azienda nasce nel 1975 dall'esperienza del fondatore Enzo Galeotti. Attualmente è gestita dalla nipote Gulinelli Eleonora con la collaborazione del sig. Galeotti e della figlia Monia, il cui prezioso contributo ha permesso all'organizzazione di intraprendere il progetto di certificazione ISO 9001, anche in funzione della necessità di certificare il centro di trasformazione presso il Servizio Tecnico Centrale del Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici (Ministero delle Infrastrutture) in conformità alle prescrizioni del D.M. 17.01.18 (Norme Tecniche delle costruzioni).

Italmontaggi srl realizza sia "elementi pre-sagomati d'armatura", i quali vengono assiepati nel cassero in armatura definitiva (per es. reti, serie di barre legate, ricurve, saldate, staffe), sia "gabbie d'armatura" che sono pre-assemblate (saldate o legate) e



richiedono solo di essere introdotte nel cassero, partendo dai requisiti progettuali forniti dal cliente. L'attività della ditta viene anche detta pre-sagomatura (fabbricazione meccanizzata delle armature per calcestruzzo armato raggiunta mediante metodi di produzione industriale).

Il processo di pre-sagomatura fornisce un elevato contributo alla razionalizzazione dell'armatura che assume un'importanza sempre maggiore a causa dell'incremento di costi di manodopera e materie prime, favorendo la diminuzione del lavoro per i disegni d'armatura, delle liste degli acciai, dei tagli, delle piegature, della posa in opera e dell'assicurazione delle armature.



Inoltre, l'approvazione del D.M. 17.01.18 (Norme Tecniche delle costruzioni), ha avuto l'effetto di demandare al Direttore Tecnico di stabilimento tutte le prove sugli acciai per c.a. previste, che devono essere eseguite dai laboratori autorizzati.

L'impresa e/o la D.L. devono solo accertare che, il Centro di trasformazione sia in possesso dei requisiti previsti ed accettare le forniture.

La fornitura da parte dei centri di trasformazione risulta pertanto la più conveniente per l'impresa perché:

- ribalta sul Direttore Tecnico di stabilimento gli oneri di controllo e le responsabilità sulle forniture;
- accelera i tempi di esecuzione delle forniture (i quantitativi ed i diametri sono svincolati dall'esecuzione delle prove);
- vengono assicurati livelli di controllo e di qualità elevati;
- semplifica la vigilanza della D.L. sulle forniture che arrivano in cantiere.

L'azienda fornisce anche i servizi di trasporto in cantiere e di posa in opera, effettuati da operatori altamente specializzati e controllati.

L'azienda è dislocata su un'area di 2100 mq coperti, adibiti a:

- officina meccanica,
- magazzino,
- uffici,
- zona per il personale (servizi, spogliatoi).

Un'area di circa 2900 mq è scoperta.

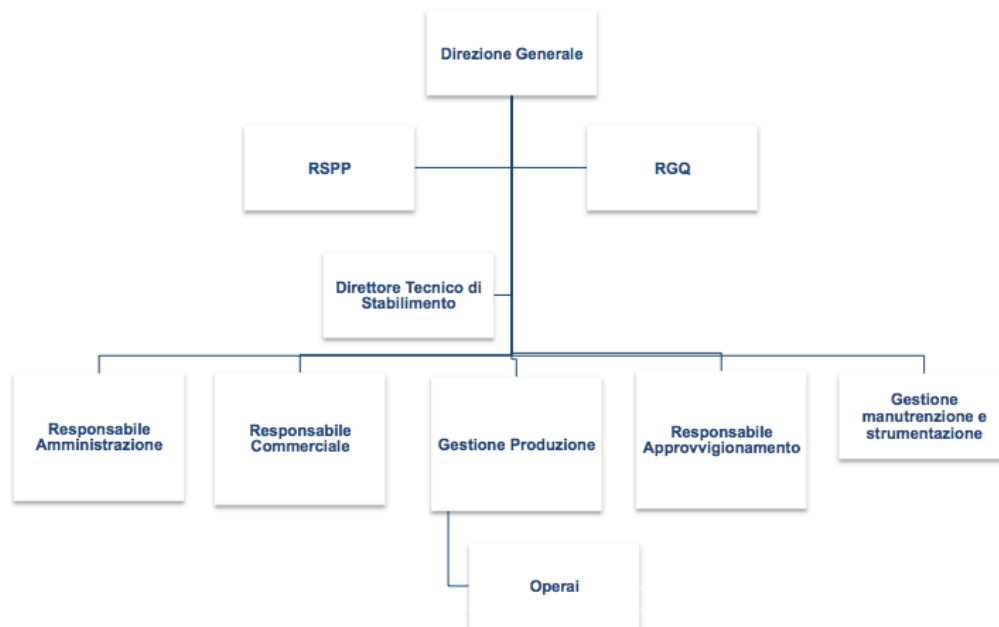
E' dotata di un autocarro di portata 15 q.li, e automezzi propri.



Tab. 1 - Dati identificativi dell'Azienda

Ragione Sociale	Italmontaggi di Galeotti S.r.l Unipersonale
Codice Fiscale e Partita IVA	02315830204
Classificazione ATECORI 2007	25.11 – Fabbricazione di strutture metalliche e di parti di strutture
Sede Legale ed operativa	Via L. da Vinci, 2 46025 Poggio Rusco (MN)
R.E.A.:	MN242427
Telefono	03865973
PEC	italmontaggi@legalmailservice.it
Legale Rappresentante	Eleonora Gulinelli
Direttore Tecnico di Stabilimento	Monica Bianchini

Di seguito sono riportate le Funzioni, la loro dipendenza e le principali responsabilità individuate nell'ambito del Sistema di Gestione.

ORGANIGRAMMA AZIENDALE

La Direzione Generale nomina il ruolo di Responsabile del Sistema di Gestione Qualità, con la responsabilità e piena autorità su tutte le altre Funzioni aziendali per:

- seguire lo sviluppo del SG nell'organizzazione e verificarne la sua corretta e costante applicazione e aggiornamento assicurandone la conformità alla normativa di riferimento e l'integrità del sistema in caso di modifiche;
- assicurare che i processi producano i risultati attesi;
- riferire all'Alta Direzione sulle prestazioni del sistema e su ogni esigenza di modifica o miglioramento, in particolare in occasione del riesame periodico;
- sensibilizzare l'organizzazione al corretto recepimento dei requisiti e delle esigenze del Cliente, attraverso il SG stesso, gli addestramenti, gli incontri con tutto il personale;
- tenere i collegamenti con le organizzazioni esterne (Organismi di Certificazione di Sistema, Ministero, Committenti ed Autorità Pubbliche), sulle questioni riguardanti il sistema di gestione per la qualità e le questioni legate ai prodotti regolamentati da requisiti cogenti (per es. Ministero, Consiglio Superiore Lavori Pubblici,...).

Inoltre come richiesto dal **D.M. 17.01.18** è stato nominato il **Direttore Tecnico di Stabilimento** che opererà secondo il disposto dell'art. 64, comma 3, del DPR 380/01 e che sovrintende sia ai processi di lavorazione che ai controlli sui materiali.

In particolare assume responsabilità e autorità per:

- Operare secondo il disposto dell'art. 64, comma 3, del DPR n. 380/2001, avrà, cioè, la responsabilità della esecuzione del processo di trasformazione (presagomatura) e sui controlli dei materiali in ingresso, secondo le Norme Tecniche (DM 17.01.18);
- Verificare, tramite opportune prove effettuate da laboratori di cui all'art. 59 del DPR n. 380/2001, che le piegature e le saldature non alterino le caratteristiche meccaniche originarie del prodotto;

- Prelevare e identificare i campioni da sottoporre a prove di laboratorio, curare la redazione del registro dei controlli, assicurandone la visione a chiunque ne abbia titolo (in particolare agli auditor dell'OdC e ai funzionari del STC);
- Verificare l' idoneità del materiale utilizzato (elementi di base qualificati all'origine).

Il Mercato servito e la concorrenza

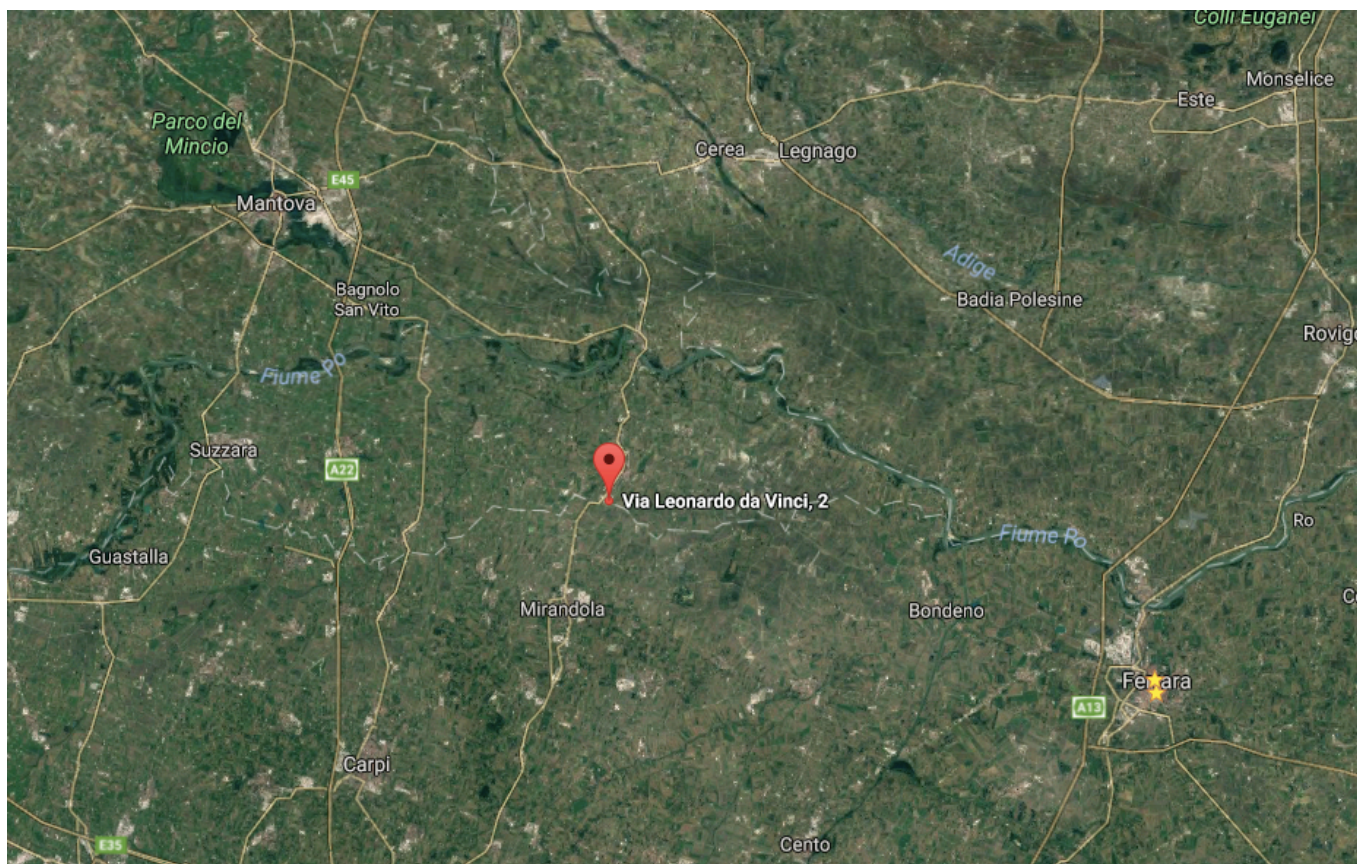
L'Azienda serve imprese appartenenti al settore dell'edilizia.

La clientela dell'Azienda è distribuita principalmente nelle province di Mantova, Modena, Bologna, Ferrara.

L'azienda offre prodotti e servizi di livello qualitativo adeguato sia ad un mercato pubblico che privato.

Localizzazione dei siti aziendali

Alleghiamo una mappa stradale per raggiungere più facilmente lo stabile.



4. La Politica

La Italmontaggi di Galeotti s.r.l. intende basare la propria Politica sui seguenti punti fondamentali:

- Pianificazione e controllo dei processi aziendali incidenti sul rispetto dei requisiti qualitativi dei prodotti realizzati e dei servizi erogati, al fine di soddisfare pienamente le esigenze del mercato servito, in conformità alle prescrizioni obbligatorie, legislative e regolamentari e a tutti gli altri requisiti applicabili.
- Tempestività della consegna del prodotto e disponibilità continua del personale in contatto con il cliente.
- Accettazione dei soli contratti per i quali può essere assicurato il completo rispetto dei requisiti qualitativi e delle norme e dei regolamenti vigenti, in funzione del know-how e delle risorse aziendali.
- Ricerca, valutazione ed attenta sorveglianza dei fornitori di prodotti e servizi ritenuti critici per la qualità di quanto realizzato, impostando con tali Fornitori un rapporto di reciproca collaborazione e fiducia (in particolare l'azienda si impegna ad utilizzare esclusivamente elementi di base qualificati all'origine come previsto dal DM del 17/01/2018).
- Costante attenzione alle esigenze dei Clienti e ai risultati delle indagini sulla loro soddisfazione.

- Valorizzazione delle risorse umane ad ogni livello, al fine di stimolare una sempre maggiore motivazione e coinvolgimento del personale nel miglioramento continuo dei propri processi, prodotti e servizi, degli ambienti di lavoro e della sicurezza e dell'efficienza complessiva.

Per la realizzazione di quanto sopra, la Italmontaggi di Galeotti S.r.l intende riferire il proprio Sistema di Gestione della Qualità alla norma UNI EN ISO 9001:2015 ed ad impegnarsi nel miglioramento continuo dello stesso.

Obiettivi specifici coerenti con la visione strategica qui espressa, traguardi misurabili e programmi operativi sono definiti ed aggiornati in occasione delle riunioni periodiche di Riesame della Direzione.

5. I servizi e i processi di produzione

Italmontaggi srl realizza e/o vende i seguenti prodotti:

- Barre: acciaio per calcestruzzo armato prodotto in profili pieni, dritti, a sezione circolare;
- Ferri: le componenti in acciaio di un elemento di calcestruzzo armato, sia diritte che sagomate;
- Prodotti in rotoli svolti / fili: acciaio per calcestruzzo armato prodotto in rotoli successivamente svolti; dopo lo svolgimento può essere fornito in elementi dritti oppure sotto forma di elementi pre-sagomati.
- Sagomati: elemento d'armatura con dimensioni e forma corrispondenti a quelle del progetto delle armature pronto per la posa in opera (che non deve subire altre lavorazioni tranne l'assemblaggio), con almeno una piega
- Gabbie d'armatura: la struttura rigida formata dall'insieme dei ferri d'armatura legati e/o saldati tra loro.
- Maglie / Reti elettrosaldata: insieme di barre o fili longitudinali e trasversali, aventi diametro e lunghezza uguali o differenti, che sono disposti sostanzialmente ad angolo retto gli uni rispetto agli altri, e tra di loro saldati a resistenza elettrica in stabilimento, per mezzo di macchine automatiche, in corrispondenza dei punti di intersezione (solo commercializzate);
- Profilati: travi lpe dette anche putrelle, utilizzate nella costruzione dei solai in quanto reggono sollecitazioni alla flessione; travi Hea molto utilizzate nella realizzazione della fondamenta in quanto per la loro forma risultano più resistenti ai momenti flettenti.



Massime dimensione degli elementi base utilizzati:

- Barre: diametro massimo 40 mm;
- Rotoli: diametro massimo 16 mm.

Dal punto di vista organizzativo l'Officina è divisa in "postazioni" o aree attrezzate per lo svolgimento delle attività di lavorazione (raddrizzatura, taglio, piegatura, saldatura), di immagazzinamento e di stoccaggio dei materiali (barre, rotoli, reti elettrosaldate) e dei prodotti finiti (gabbie, staffe, reti elettrosaldate). Lo stabilimento è unico e suddiviso in due grandi spazi (una di uffici, servizi e magazzino reti, l'altra contiene le macchine e le attrezzature di lavorazione e le zone di stoccaggio per barre, rotoli e prodotti finiti).

Il parco macchine presente in azienda comprende:

- Macchine utensili e per la lavorazione meccanica (staffatrici, banchi di taglio, macchine per la piegatura, macchine assemblatrici e per la saldatura);
- Mezzi di trasporto e sollevamento (carriponte, muletto, autovetture, autocarri).

Italmontaggi si è dotata di un sistema di controllo della lavorazione allo scopo di assicurare che le lavorazioni effettuate non comportino alterazioni tali da compromettere le caratteristiche meccaniche e geometriche dei prodotti originari previste dalle norme tecniche (D.M. 17/01/18).

Procedure adeguate e formalizzate, codificano in azienda tutte le attività necessarie alla produzione di elementi pre-sagomati d'armatura e gabbie d'armatura per le strutture in cemento armato.

La documentazione di supporto per le attività, è basata su documenti di qualifica delle lavorazioni (saldatura, piegatura, raddrizzatura), progetti delle opere forniti dal committente, documenti di pianificazione dei controlli in produzione, piani della qualità, qualora fossero necessari, documenti di registrazione per la pianificazione ed il controllo della produzione (compreso il registro dei controlli), documenti da allegare alla consegna del prodotto in cantiere (dichiarazione, su documento di trasporto, degli estremi dell'attestato di avvenuta dichiarazione di attività, rilasciato dal Servizio Tecnico Centrale, recante il logo o il marchio del centro di trasformazione, attestazione inerente l'esecuzione delle prove di controllo interno fatte eseguire dal Direttore Tecnico del centro di trasformazione, con l'indicazione dei giorni nei quali la fornitura è stata lavorata, eventuale copia dei certificati relativi alle prove effettuate nei giorni in cui la lavorazione è stata effettuata), istruzioni operative.

I prodotti finiti sono identificati tramite cartellini di plastica stampati con il logo del centro di trasformazione (sopra riportato), l'indicazione dei dati e dell'ubicazione del centro stesso, del tipo e della quantità del prodotto, della commessa e dell'eventuale identificazione della parte dell'opera a cui è indirizzato.

Tali procedure descrivono anche le attività di controllo da effettuare in conformità al D.M. 14/01/2008: le prove sono eseguite e certificate settimanalmente dai laboratori di cui all'art. 59 del DPR n. 380/2001, per accertare principalmente le caratteristiche di snervamento, rottura, allungamento e, per i rotoli, l'area relativa alla nervatura o dentellatura, per il ferro lavorato per il C.A. . Il Direttore Tecnico di stabilimento cura la registrazione di tutti i risultati delle prove di controllo interno su apposito registro, di cui consente la visione a quanti ne abbiano titolo.

Inoltre sono state preventivamente qualificati i processi di produzione (qualifica della saldatura, della raddrizzatura e della sagomatura).

Sono state definite procedure documentate che garantiscano la rintracciabilità e l'identificazione dei prodotti e dei materiali (software GRAFO TRAX e GRAFICO dedicati alla rintracciabilità in entrate ed uscita, sotto il controllo del Direttore Tecnico).

Le attività di produzione sono:

- raddrizzatura: avviene con l'aiuto di macchine automatiche dette "raddrizzatrici" tramite il passaggio del tondino attraverso rulli;
- taglio: i rotoli con le raddrizzatrici (accoppiate ad una lama da taglio), le barre con banchi di taglio, macchine a lama di taglio fissa, troncatrici;
- sagomatura: i rotoli sono lavorati con le stesse macchine che raddrizzano e tagliano, le barre con macchine dedicate (sono rispettati i raggi minimi di curvatura prescritti per evitare cricche, schiacciamenti, fessurazioni ed altri danneggiamenti);
- saldatura: attività svolta solo per formare le gabbie e le staffe.

La strumentazione di misura, di cui può usufruire il personale, comprende:

- Bilance aeree e pesa;
- Calibri;
- Metri.

Gli strumenti sono conservati in apposita area, all'interno dell'azienda, o utilizzati dagli operatori per garantire accuratezza in tutte le fasi del processo di lavorazione.

L'azienda verifica periodicamente la taratura dei propri strumenti, per garantire la massima precisione nel rispetto dei requisiti e delle specifiche stabilite.