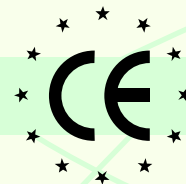


DICHIARAZIONE SISTEMA QUALITÀ INTERNO SQI

SQI INTERNAL QUALITY SYSTEM DECLARATION



No. DCF-9903-11020131-R00



Costruttore
Manufacturer

ACTIONCLIMA S.r.l.
Via Biban, 54
IT 31030 – BIBAN fraz. di Carbonera (TREVISO) – ITALY
C.F. e P.I.V.A. IT 03964690261
Albo Art. TV n. 93654 - R.E.A. TV n. 311971
Tel (+39) 0422-699923 - Fax (+39) 0422-445768
www.actionclima.it - e-mail: info@actionclima.it

Si dichiara che la società **ACTIONCLIMA S.r.l.** dispone di un Sistema Qualità Interno (**SQI**) strutturato nel seguente modo:

- Principali procedure operative e gestionali scritte e mantenute costantemente aggiornate
- Particolare attenzione riservata al "Riesame del Contratto" con:
 - scrupolosa procedura scritta in continua implementazione man mano che si presentano nuove necessità/esigenze
 - intensa e continua attività di formazione di tutte le persone coinvolte
 - archiviazione di tutti i riscontri oggettivi che identificano il **flusso di informazioni e di attività** che vanno dalla richiesta d'offerta, all'offerta, all'ordine del cliente, al suo esame, alla sua eventuale modifica, alla conferma ordine, alla produzione, al collaudo, fino all'imballo ed alla spedizione.
- Utilizzo di Specifiche Tecniche (ST): Specifiche di acquisto, Specifiche di produzione, Specifiche di collaudo, Specifiche di Imballo, Specifiche di vendita, ecc..
Tutte le ST sono sviluppate e costantemente mantenute aggiornate dall'ufficio tecnico dell'azienda. In particolare, per quanto riguarda la produzione, questa viene supportata da tutti i disegni e cicli di lavoro necessari, opportunamente codificati ed archiviati sia in forma cartacea che informatica.
- Utilizzo di una procedura per la Qualifica dei fornitori ed uso di una Lista Fornitori Qualificati (LFQ). Blocco dei Fornitori NON qualificati direttamente tramite il software gestionale dell'azienda, che garantisce così il blocco totale di qualsiasi ordine verso tali fornitori.
- Utilizzo di una procedura per l'Accettazione delle materie prime e controllo qualità (CQ) di tutti i materiali in ingresso.
- Utilizzo di una procedura di collaudo componenti prodotti internamente (es. Semilavorati in lamiera)
- Utilizzo di una procedura di collaudo in linea di montaggio, con collaudo finale (CQF) sul 100% delle unità prodotte tramite test elettrico e prova di funzionamento.
Allo scopo viene utilizzata una stazione di collaudo certificata (RCE), tarata annualmente da ente esterno. La stazione rileva i dati funzionali e li confronta con i parametri di riferimento stabiliti: se esulano dal range di tolleranza stabilito segnala la Non conformità (NC) e blocca l'avanzamento dell'unità, se stanno all'interno del range da OK e consente l'avanzamento del prodotto.
La stazione inoltre garantisce l'archiviazione elettronica dei dati rilevati legandoli univocamente alla singola matricola e se desiderato/richiesto fornisce stampa del Test-Report con Data + Operatore + Numero matricola + Valori dei dati rilevati + esito OK (o ERRORE, se NC).
- **Immatricolazione univoca di ogni singola unità con rintracciabilità dei test e collaudi eseguiti (con Data, Operatore, Esito collaudo)**
- Apertura/gestione/chiusura/archiviazione di un Rapporto di Non Conformità (RNC) ogni qualvolta si registri una NC (a tutti i livelli: NC su materiali, NC gestionale, NC imputabile a fornitori, NC interna, segnalazione cliente, ecc.) con sezione riservata alle gestione delle Azioni correttive (AC) ed Azioni Preventive (AP).
- Molta attenzione è riservata anche ad altri aspetti, come la formazione del personale, la taratura degli strumenti, la gestione ed archiviazione dei dati e dei rilievi strumentali, i campi di tolleranza ammessi, i criteri di accettazione, la gestione informatica dello stato di avanzamento degli ordini e della produzione, ecc.

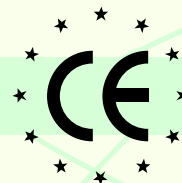


DICHIARAZIONE SISTEMA QUALITÀ INTERNO SQI

SQI INTERNAL QUALITY SYSTEM DECLARATION



No. DCF-9903-11020131-R00



Il Sistema Qualità Interno (SQI) descritto è supportato dal software gestionale dell'azienda (ARCA) che contiene tutti i dati sensibili aziendali e che, oltre alla parte strettamente amministrativa, viene utilizzato per la gestione, il controllo e l'archiviazione di tutti i dati e tutte le informazioni legate alla produzione ed al collaudo delle unità (non sarebbe possibile gestire diversamente tutti i processi aziendali nella loro interezza e complessità).

Il software gestionale permette di allegare ad ogni singolo ordine, ad ogni singolo cliente, ad ogni singolo fornitore, ad ogni singolo codice, ad ogni singola matricola, ecc. qualsiasi tipo di file di qualsiasi diversa estensione (word, excel, PDF, Jpeg, foto, filmati, dxf, dwg, step, ecc. ecc.).

Questo consente all'azienda di definire, identificare, archiviare e gestire qualsiasi informazione relativamente a qualsiasi ordine/cliente/fornitore/codice/matricola/ecc., avere un controllo al 100% sulle attività svolte e conservare un archivio storico delle informazioni.

Il Server è provvisto di una batteria di dischi multipli (dischi di lavoro + dischi/copie di Mirroring) ed inoltre tutti i dati vengono addizionalmente salvati ogni giorno su cassetta magnetica + su una postazione remota, per assicurare la tutela e la disponibilità dei dati anche in caso di imprevisti e calamità (furti, alluvioni, terremoti, ecc.).

La completa gestione informatica di tutte le attività aziendali (produzione, collaudi, qualità, flussi informativi, codifiche, ecc.) ha permesso all'azienda di implementare ed assicurare un Sistema Qualità Interno (denominato SQI) molto efficace ed efficiente, che per taluni aspetti supera le prescrizioni della ISO 9001 avvicinandosi alle più restrittive prescrizioni dei sistemi qualità in uso nei settori Automotive e Navale.

Il sistema qualità dell'azienda resta comunque molto vicino alle prescrizioni richieste dalla ISO 9001, ma **ACTIONCLIMA** ha deciso di non aderire alla certificazione volontaria tramite ente esterno, a suo dire per non ingessare troppo l'azienda e per non perdere flessibilità (prerogativa e punto forza dell'azienda). Secondo l'azienda la certificazione tramite ente esterno porterebbe ad una grave burocratizzazione che rischierebbe di tradursi in un peggioramento del servizio verso il cliente.

Allo stesso tempo, per supportare/implementare il proprio Sistema Qualità Interno SQI e per perseguire la strada del continuo miglioramento tramite opportuni Piani di Miglioramento ben congegnati, l'azienda si avvale dell'aiuto di professionisti e consulenti esterni, gli stessi consulenti che certificano aziende ISO9001 in veste di ispettori degli istituti ICIM (accreditato SINCERT-IQNet-CSQ) e Moody (accreditato TUV).

L'azienda segue inoltre un intenso programma di monitoraggio del proprio SQI tramite Verifiche Ispettive interne (n° 4 visite annuali) + esterne (n° 2 visite annuali da parte di ispettori di enti esterni di sorveglianza, es. CERTIGAZ).

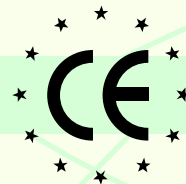


DICHIARAZIONE SISTEMA QUALITÀ INTERNO SQI

SQI INTERNAL QUALITY SYSTEM DECLARATION



No. DCF-9903-11020131-R00



ACTIONCLIMA hereby declares that the Company is working with an internal quality system (SQI) according to the following procedures:

- Main operating and managing procedures are written and constantly updated
- High attention is given to the "Contract Examination" by:
 - severe written procedures constantly implemented as a new requirement occurs
 - intensive and permanent training of all involved people
 - recording of all phases identifying the **information and activity flow** from the offer request, to: the offer, the customer order, the order examination, the order modification, the order confirmation, the production, the testing, up to the packaging and shipment.
- Use of Technical specifications (ST): Purchase Specifications, Production Specifications, Testing Specifications, Packaging Specifications, Sales Specifications, etc...
All developed and permanently updated by the Company's technical office.
More in detail, as far as the production is concerned, this is supported by the specific designs, drawings and productivity cycles, specifically codified and stored on paper and desktop.
- Use of specific procedure in order to Qualify the suppliers and use of Lists of Qualified Suppliers (LFQ).
Stop of NON-Qualified Suppliers directly by the Company Management System, so that any order to such suppliers is surely stopped.
- Use of a procedure for the supplied raw materials Acceptance and Quality Control (CQ) of all supplied materials.
- Use of a testing procedure for internally manufactured components (ex. semi-finished steel parts)
- Use of a testing procedure on the production line, with final test (CQF) on the 100% of the manufactured units, with electrical test and unit working test.
Test bench (RCE) is used, which is yearly certified and calibrated by external organization. The bench detects functional data and compares the same to the reference parameters set: if data are out of the tolerance range, the bench points out the 'Non-Compliance with' (NC) and block the unit progress, in case they are into the range, product progress is allowed.
The test bench is also provided with electronic data storage and links them in a unique way to a precise serial number and, if required, it prints the Test-Report with Date + Operator + Serial Number + Measured Data Values + Result (OK or ERROR)
- **Each unit is provided with univocal serial number for easy tests tracking (with Date, Operator, Test Result)**
- Non-Compliance Report (RNC) is opened/managed/closed/stored whenever a NC is recorded (at all stages: NC on materials, management NC, NC due to suppliers, internal NC, client report, etc.) with a section reserved to the management of Corrective Actions (AC) and Preventive Actions (AP).
- Major carefulness is given even to other aspects: personnel training, instruments calibration, data managing and storage of instrumentals data, admitted tolerances, acceptance criteria, computer management of order and manufacturing process, etc...



DICHIARAZIONE SISTEMA QUALITÀ INTERNO SQI

SQI INTERNAL QUALITY SYSTEM DECLARATION



No. DCF-9903-11020131-R00



All procedures (SQI) are supported by the Company Management System (ARCA) which includes all the Company relevant data and which, further to the administration of the Company, is in use for the management, the control and the storage of all the information related to the production and testing of the products (all Company procedures, due to their complexity, can only be managed in this way).

Company Management System allows to attach any kind of file (with any different extension, such as: word, excel, pdf, Jpeg, photos, videos, dxf, dwg, step, etc.) to any single order, client, supplier, code, serial number, etc.

In this way, Company can define, identify, store and manage any information related to any order/client/supplier/code/serial number/etc. and also have the control of all the Company activities and save all historical information.

The Server is provided with a double hard-disk (1 for mirroring) and all data are saved with daily backup on a magnetic tape and on remote unit, to ensure the protection and availability at any time in case of unexpected events and calamities (thefts, earthquakes, etc...).

The full Computer management of all the company activities (production, tests, quality, information flows, codifying, etc...) has enabled to implement and ensure a very effective and efficient Internal Quality System (named SQI), which for some aspects exceed the ISO 9001:2000 getting very close to more strict quality systems in use in the Automotive and the Naval segments.

The **ACTIONCLIMA** quality system is very close to the one previewed by the ISO 9001:2000. We finally decided not to adhere to the certification by external organization, in order not to lose our flexibility (which at present is one of our main points): we all know how the certification requires heavy procedures, with consequent customer service reduction.

At the same time, in order to implement its own Internal Quality System (SQI) and in order to pursue constant improvement through suitable Improvement Plans, the Company refers to external professionals and consultants, basically the same consultants enabled to certify companies with the ISO9001:2000 as inspectors of ICIM (SINCERT-IQNet-CSQ qualified) and Moody (TUV qualified) institutes.

The factory also follows a full supervising program of its SQI through internal Inspections (n. 4 yearly checks) and external Inspections (n. 2 yearly checks by inspectors from external supervisory agencies, such as CERTIGAZ).

Treviso, 13 - 01 - 2011



Responsabile del Servizio
Andrea SCHIAPPA

Certificata