CONTENITORI IN PLASTICA DAL 1970

QUALITY OVERVIEW 2024

EMILIO PINO BONAMASSA
QUALITY MANAGER

ROAD MAP

Establish principles and priorities
Period : Jan-Apr 2024

- Gemba on floor
- Restoration of basic conditions (on floor)
- QC review
- Integration of new Quality controls
- Claims management
- Metrology system (meas&SPC)
- Digitalization of Quality controls
- Quality manual and procedures
- PDCA approach
- Gap analisys for operators
- Start with ISO 9001:2015 Approach
- ISO building
- Definition of KPI's

Standardization
Period : May-Jun 2024

- Establish Quality cycle and integrate with SAP
- Training

Optimization
Period Jul-Dec 2024

- Optimization and adaptation of the new Quality System
- Officilization of all Quality procedures

OCT 2024
-ISO 9001:2015

-ISO 9001:2015
Period: Dec 2024

-Audit and certification

silte
CONTENITORI IN PLASTICA DAL 1970

Axium packaging

HOW?

This is a translation of the certificate IT24/00001143

The management system of

SILTE S.r.l.

SGS

Via Luigi Menarini, 30 40054 Budrio (BO) Italia

has been assessed and certified as meeting the requirements of

ISO 9001:2015

For the following activities
Manufacturing of plastic packaging through extrusion and blow molding processes.

IAF Sector: 14

This certificate is valid from 14 October 2024 until 14 October 2027 and remains valid subject to satisfactory surveillance audits.
Issue 1. Certified since 14 October 2024

Authorised by
Paola Santarelli

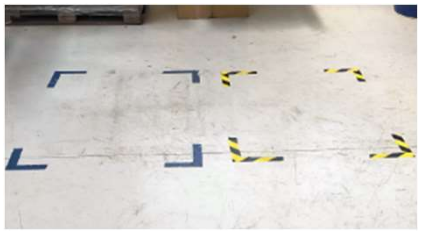
SGS ITALIA S.p.A.
Via Caldera, 21 20153 MILANO - Italy
t + 39 02 73 93 1 - www.sgs.com

ACCREDIA

MEMBER OF MULTILATERAL RECOGNITION ARRANGEMENT IAF

Restoration of basic conditions

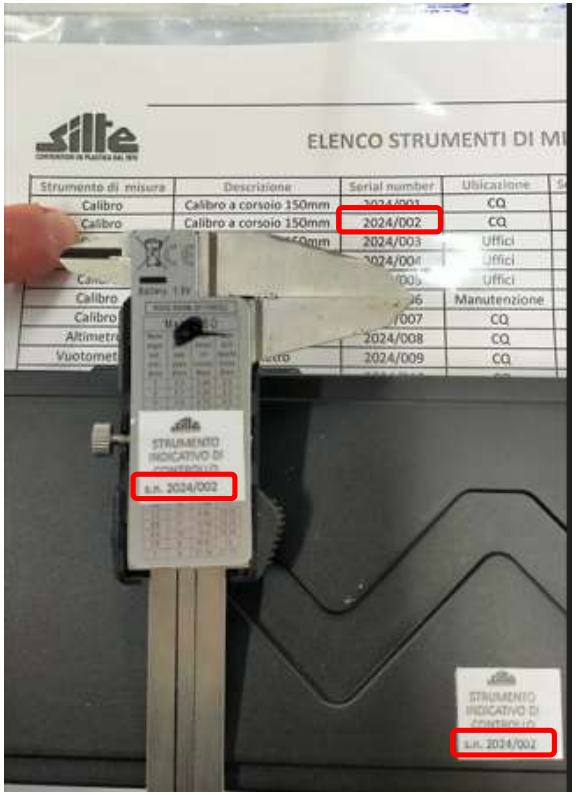
5S in production



Every material in its own position

Safety indication

Meas tools



-Creation of the Measuring Instrument List
-Labelling
-Creation of calibration method with certificates

SCHEDA DI TARATURA STRUMENTI DI MISURA

SCHEDA STRUMENTO					
Descrizione strumento	Codice interno	Modello	Matricola	Costruttore	Fornitore
Calibro a corsoio digitale	2024/005	202002	2024/005	vogel germany	vogel
Risoluzione mm	**Frequenza taratura**	**Campo di misura mm**	**Criteri di accettabilità**	**Sogg. A taratura?**	**Responsabile**
0,01	ANNUALE	0-150	0,1	SI	Bonamassa E.P.

ANNOTAZIONI SU ANOMALIE RISCONTRATE		
Data	Anomalia riscontrata	Contromisura applicata
17/09/2024		

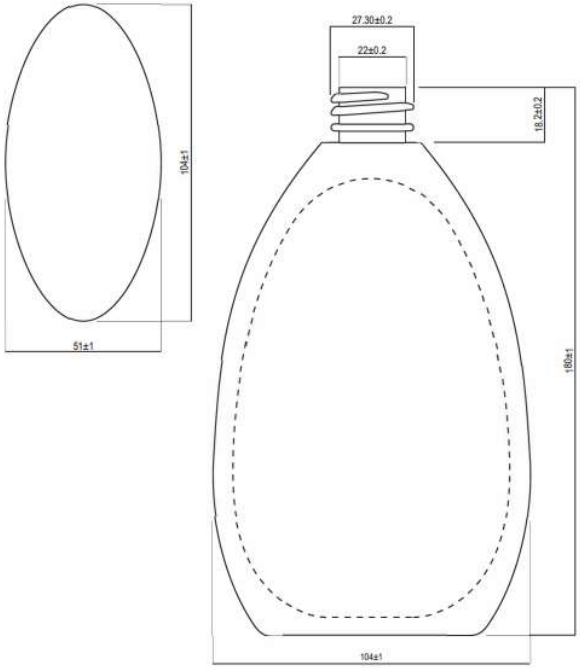
RAPPORTI DI TARATURA				
Procedura	Norma di riferimento	Data Ultima taratura	Data prossima taratura	Responsabile
	EN ISO 13385-1	17/09/2024	17/09/2025	Bonamassa E.P.

RAPPORTO DI MISURAZIONE								
Campione	Codice interno	Valore nominale	Misura 1	Misura 2	Misura 3	Errore max	Valutazione	Esecutore
blocchetto johnson 50 mm	221470	50 mm	49,97	49,96	49,98	0,04	ok	Bonamassa E.P.
blocchetto johnson 40 mm	222243	40 mm	39,98	39,99	39,99	0,02	ok	Bonamassa E.P.
blocchetto johnson 30 mm	229108	30 mm	29,97	29,97	29,97	0,03	ok	Bonamassa E.P.
blocchetto johnson 20 mm	221279	20 mm	19,97	19,98	19,98	0,03	ok	Bonamassa E.P.
blocchetto johnson 10 mm	222502	10 mm	9,96	9,96	9,97	0,04	ok	Bonamassa E.P.
blocchetto johnson 60 mm	221520	60 mm	60,02	60,01	60,01	0,02	ok	Bonamassa E.P.
blocchetto johnson 100 mm	221414	100 mm	99,99	99,99	99,98	0,02	ok	Bonamassa E.P.
blocchetto johnson 80 mm	227880	80 mm	79,97	79,99	79,98	0,03	ok	Bonamassa E.P.
blocchetto johnson 70 mm	227887	70 mm	69,97	69,98	69,98	69,98	ok	Bonamassa E.P.
blocchetto johnson 9 mm	222152	9 mm	8,96	8,97	8,98	0,04	ok	Bonamassa E.P.

Firma Responsabile

Control Plan review

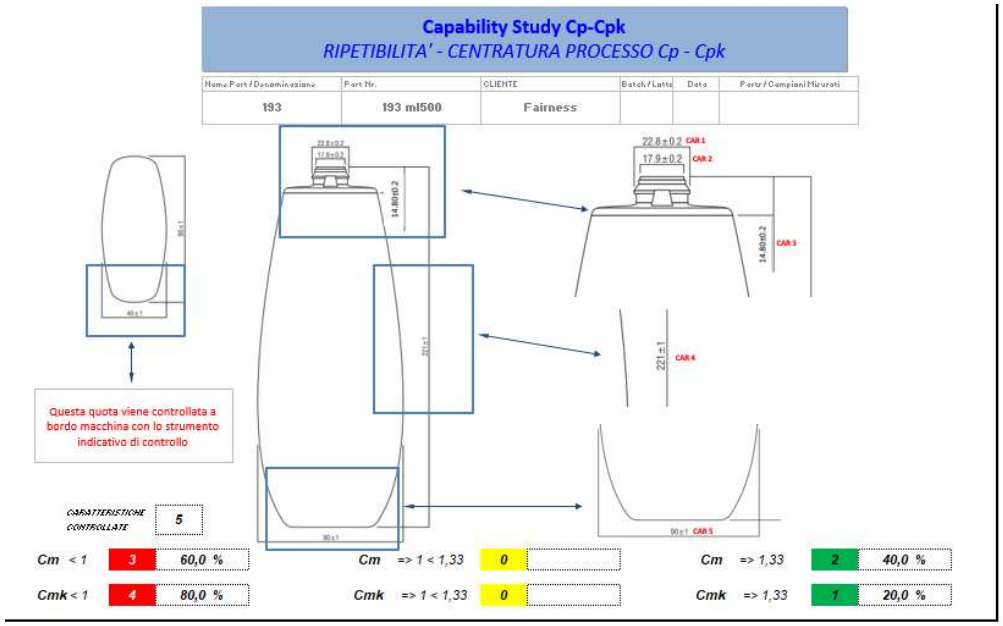
	ART. 100	ML. 500	GR. 36
	MATERIALE: H.D.P.E.	SCALA 100:100	CLIENTE:
	COLORE: BIANCO	REV 01	CHIUSURA: DISPENSER 28/410
	100 HDPE ML 500	QUOTE ESPRESSE IN MM.	



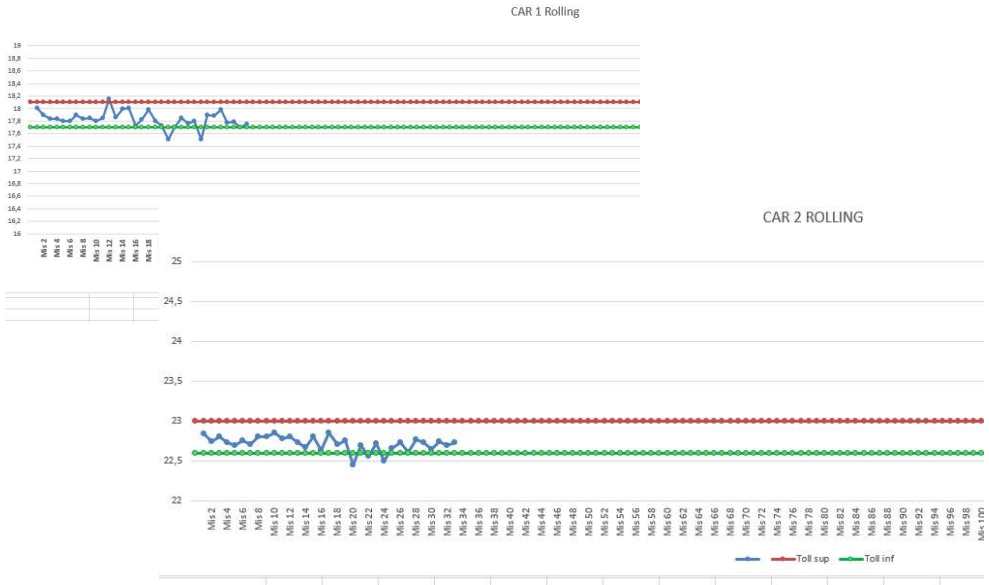
-Review of all Control plans

142 Articles

SPC



-Creation of SPC System for the Process Capability



Digitalization of Quality controls

Before

Paper

After

Tablets

Starting with a new approach
PDCA Approach

Competences mapping

MAPPA DELLE SKILL

REPARTO: ISOLA 1 / ISOLA 2

SUPERVISOR: EMILIO PINO BONAMASSA

TEAM LEADER:

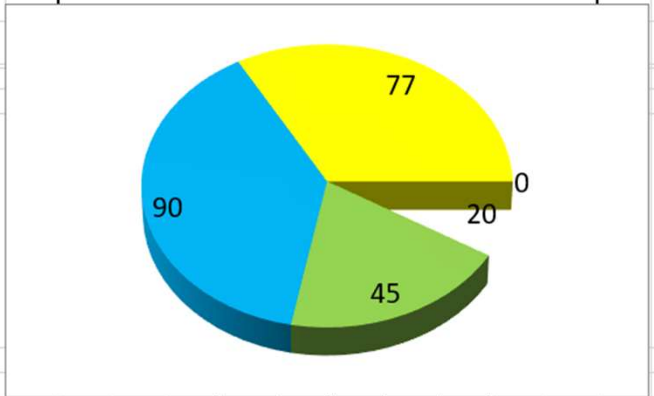
N°. Progr.	Titolare (T) o prestito (P)	N°. Ident. Aziendale	Cognome	Nome	Turno	N. ATTIVITÀ	1 operazioni preliminari inizio turno	2 qubes	3 etichettatura	4 registrazione controlli qualità	5 cambio colore	6 cambio materiale	7 approvvigionamento materiali	8 Composizione pallet	9 manutenzione autonoma (pulizia stampo/condensa)	10 analisi delle cause (PDCA)	11 SICUREZZA	NOTE	FABBISOGNO CERTIFICAZIONI	CERTIFICATI	ADDESTRATI	IN ADDESTRAMENTO	DA ADDESTRARE	DA CERTIFICARE
postazione critica per qualità																								
postazione con operazione report																								
1		001	ARSLAN	KARAMAT			●	●	●	●	○	○	○	■	○	○	●	NEO ASSUNTO	1	1	5	5	0	0
2		002	CONTI	PAOLO			●	●	●	●	○	○	○	■	○	○	●	NEO ASSUNTO	1	1	5	5	0	0
3		003	CORDARO	GAETANO			●	●	●	●	○	○	○	■	○	○	●	CAMBIO MANSIONE (LOGISTICA)	1	1	5	5	0	0
4		004	D'AMORE	CRISTIANO			●	●	●	●	○	○	○	■	○	○	●		1	1	5	5	0	0
5		005	D'AUSILIO	FERDINANDO			●	●	●	●	○	○	○	■	○	○	●	EO ASSUNTO E CAMBIO MANSIONE (LOGISTIC	1	1	5	5	0	0
6		006	DIBAKANGA	JACQUES			●	●	●	●	○	○	○	■	○	○	●		1	1	5	5	0	0
7		007	FILIPPINI	FILIPPO			●	●	●	●	○	○	○	■	○	○	●		1	1	5	5	0	0
8		008	FONZINO	DAVIDE			●	●	●	■	■	■	○	■	Δ	○	●	CAMBIO MANSIONE (MECCANICO)	1	4	4	2	0	0
9		009	HOWLANDER	BIPLOB			●	●	●	■	■	■	○	■	■	○	●		1	5	4	2	0	0
10		010	LA TORRE	GIUSEPPE			●	●	●	●	○	○	○	■	○	○	●	NEO ASSUNTO	1	1	4	5	0	0
11		011	LAURIOLA	MANUEL			●	●	●	■	■	■	○	■	Δ	○	●		1	4	4	2	0	0
12		012	MOHAMMED	HOSSAIN			●	●	●	■	■	■	○	■	Δ	○	●		1	4	4	2	0	0
13		013	MUKHTAR	KAMRAN			●	●	●	●	○	○	○	■	■	○	●		1	2	4	4	0	0
14		014	PINTO	GIANLUCA			●	●	●	■	■	■	○	■	Δ	○	●	CAMBIO MANSIONE (MECCANICO)	1	4	4	2	0	0
15		015	ROMERO	DAVID			●	●	●	●	○	○	○	■	○	○	●	NEO ASSUNTO	1	1	5	5	0	0
16		016	SGARGI	STEFANO			●	●	●	■	■	■	○	■	○	○	●	CAMBIO MANSIONE (REFERENTE)	1	4	4	3	0	0
17		017	SILIPO	DANIELE			●	●	●	●	○	○	Δ	■	○	○	●	CAMBIO MANSIONE (REFERENTE MAGAZZINO	1	1	4	4	0	0
18		018	SPETRINI	GIOVANNI			●	●	●	●	○	○	■	■	○	○	●	CAMBIO MANSIONE (LOGISTICA)	1	2	5	4	0	0
19		019	SINGH	JASVEER			●	●	●	■	■	■	○	■	■	○	●	CAMBIO MANSIONE (MECCANICO)	1	5	4	2	0	0
20		020	TANGI	BERNARDINO			●	●	●	●	○	○	○	■	○	○	●		1	1	5	5	0	0

Responsabile aggiornamento: BONAMASSA EMILIO PINO
Data di aggiornamento: 29/08/2024

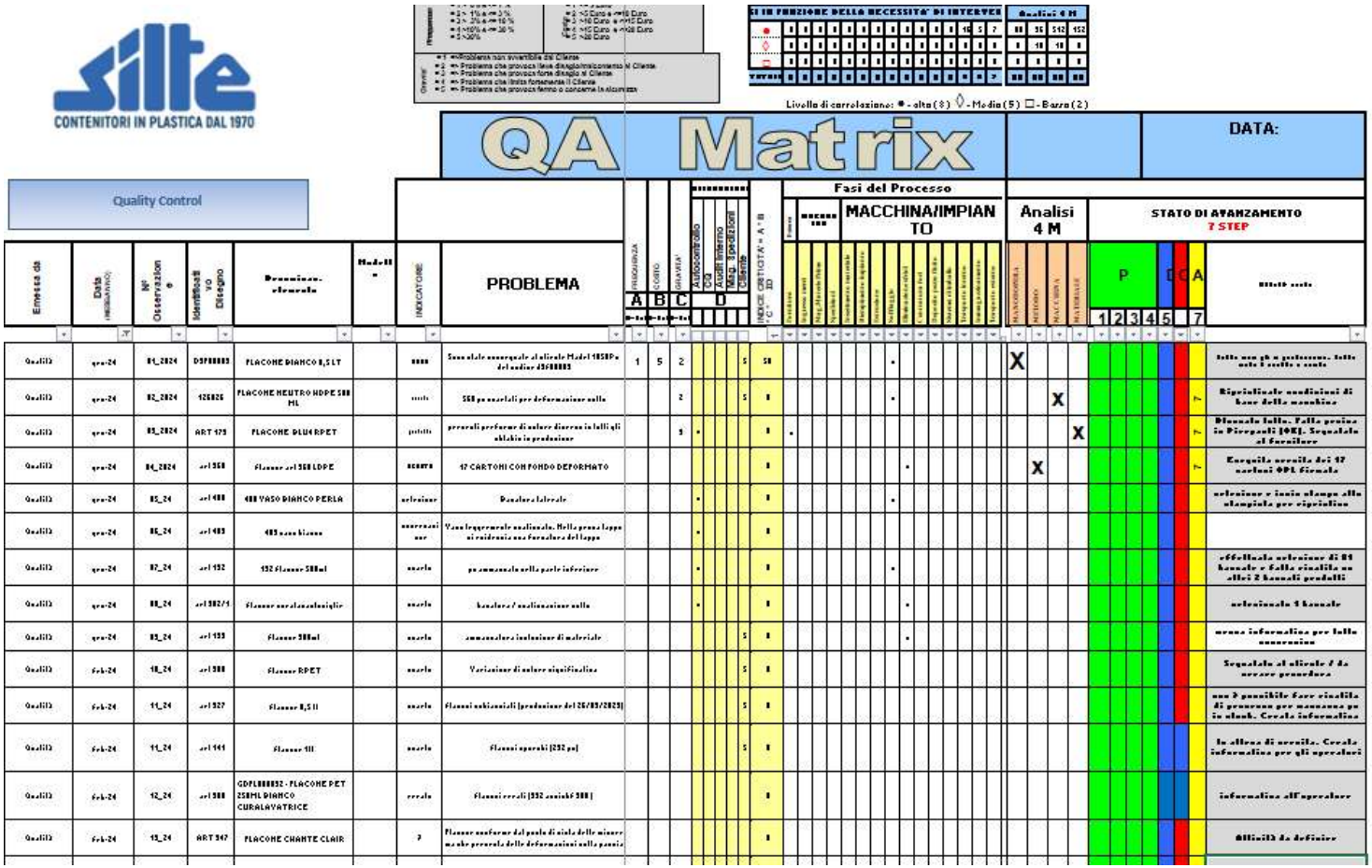
○ In addestramento · ● Addestrato · ■ · Δ In grado di insegnare (TL) · Rif.:

ACTUAL

ADDETTI



Claims Management



Claims and activities monitoring
F01_01_0424

Claims Management

Modulo 8D Silte s.r.l.		Gruppo:	Axium Packaging
		Impianto:	Soffiatrici
		Scheda no :	2024_001
TEMA :	Rigature orizzontali articolo 140/4	Voce di costo	QC
Categoria:	QC		

PLAN

Rigature orizzontali sull'articolo 140/4.
N° bolla 355 del 19.03.2024
Lotto kemon ES00109302
Ordine di Acquisto N° 5100016147
N° pz in ingresso 5.570

Causa Radice individuata --> vibrazione sul profilo causato da accumulo di materiale sulla filiera

SOLUZIONI — DO

Contromisura primaria applicata:

Revisione delle filiere 17 - 11- 09 che comprende i cicli di pulizia / ispezione / lubrificazione / serraggio e il successivo controllo dimensionale delle stesse. risultato OK

Contromisura secondaria applicata :

standardizzazione dell'utilizzo delle filiere

ACT — ESTENSIONE

La contromisura, dopo la verifica, sarà estesa su altri articoli della stessa tipologia

CONTROLLO — CHECK

Le contromisure applicate saranno verificate al prossimo lotto di produzione

Confidenza sulla riuscita 100%

Tools usati:	4M / 5S	5W1H / 5why	AM Tag / ABC Class	FMEA / Kaizen	NVAA / OPL	Poka Yoke / QA matrix	QM Matrix / Six Sigma	SMED / VSM	X Matrix / Others

Project leader	Data partenza:	Implementazione team:	Data finale:	Costi:	Benefici	Risultati:	Benefici/Costi	Verifica:
Bonamassa E.P.	20-mar-24	21-mar-24	da definire					OK da verificare

Root cause analisys are made with Standard Kaizen approach

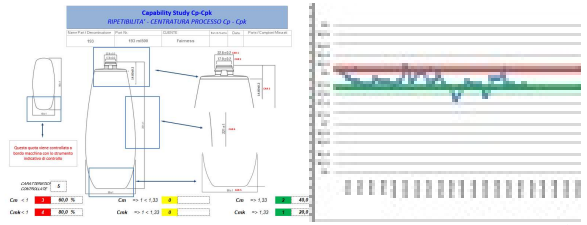
IPQC
In process Quality control

1 *Incoming material Macro Control 100%*

Incoming material

Quality Audit

2 *Warehouse Operator*



IPQC

Dimensional Statistic Control

3 *Dies change controls*
Machine parameters control

4 *Material Compliance Verification*

Machine

Production

5 *In process Quality controls*

Auto control

Delivery

6 *End Of Batch*

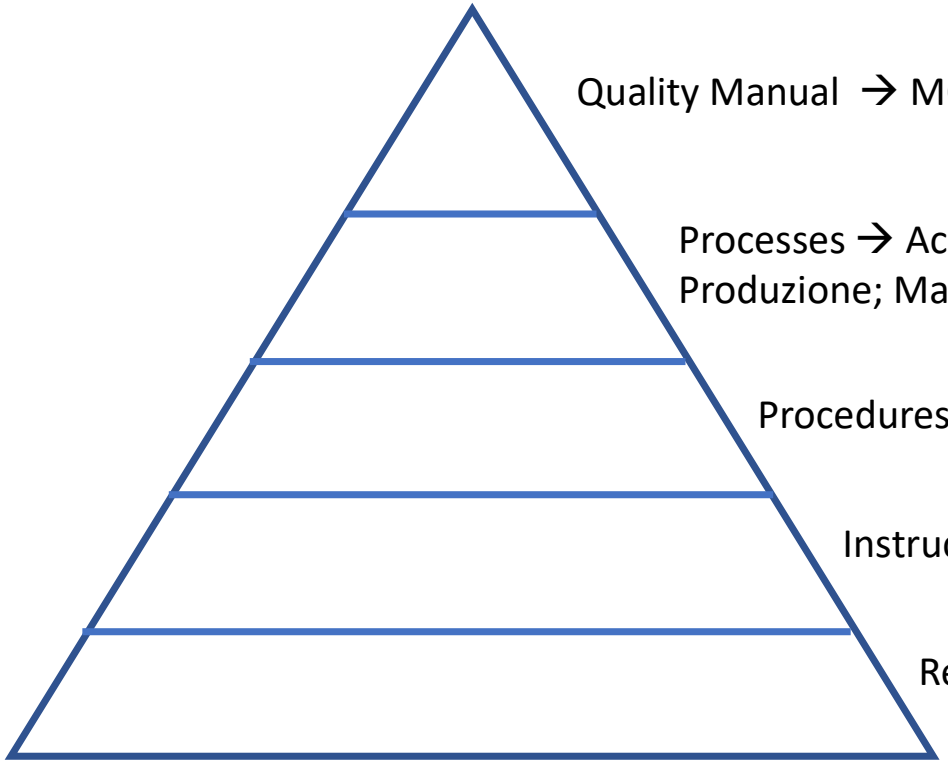
Aesthetic statistic control in Quality corner

Legenda

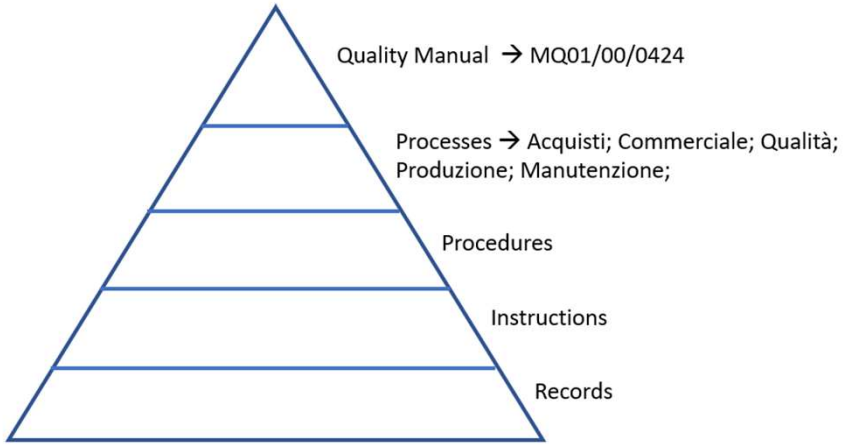
Quality Audit

Production/Warehouse

ISO BUILDING



ISO BUILDING



Sommario dei documenti

1. PROCESSOA ACQUISTI
PR03_01_0424 PROCESSO ACQUISTI
P03_01_0424 PROCEDURA ACQUISTI
I03_01_0424 GESTIONE ACQUISTI
F03_01_0424 MONITORAGGIO ODA

2. PROCESSO COMMERCIALE
PR02_01_0424 PROCESSO COMMERCIALE
P01_01_0424 PROCEDURA COMMERCIALE
I01_01_0424 PROCEDURA VENDITA
F01_01_0424 QUESTIONARIO
F01_04_24 PRESA IN CARICO ORDINI

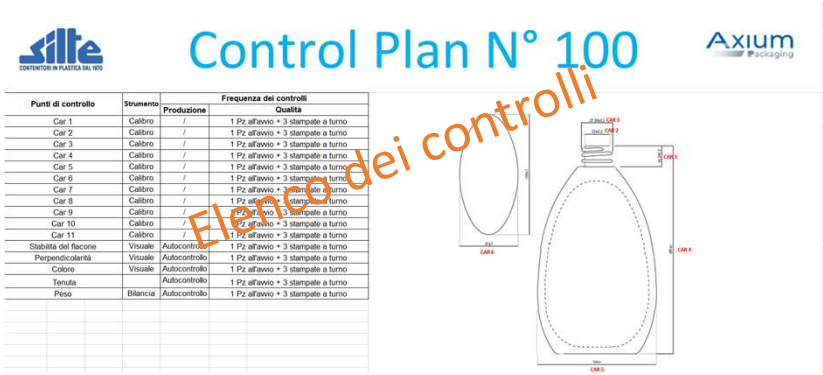
3. MANUTENZIONE
PR05_01_0424 PROCESSO MANUTENZIONE
P05_01_0424 PROCEDURA MANUTENZIONE
F05_01_0424 ELENCO NUOVE ATTREZZATURE
F05_02_0424 CALENDARIZZAZIONE ATTIVITÁ

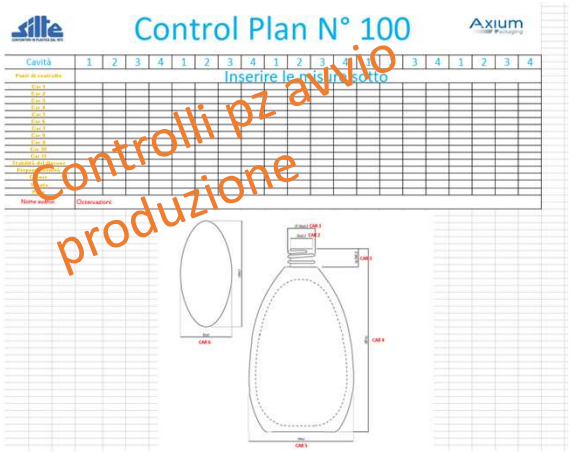
4. PRODUZIONE
PR04_01_0424 PROCESSO PRODUZIONE
P04_01_0424 TRACCIABILITÁ
P04_02_0524 CAMBIO COLORE
P04_03_0524 CAMBIO MATERIALE
I04_01_0424 PROCEDURA INGRESSO MERCI
I04_02_0424 PROCEDURA SPEDIZIONE MERCI
I04_03_0424 CAMBIO COLORE
I04_04_0424 CAMBIO MATERIALE
I04_05_0524 INGRESSO PREFORME COLORATE
I04_06_0424 COOMPILAZIONE DATI PRODUZIONE
F04_01_0424 REGISTRAZIONE SCARTI
F04_02_0424 REGISTRAZIONE DATI DI PRODUZIONE
F04_03_0424 PRELIEVO SALA CAMPIONI

5. QUALITÁ
PR02_01_0424 PROCESSO QUALITÁ
P02_00_0424 GESTIONE DOCUMENTALE E DEI DATI
P02_01_0424 PROCEDURA CONTROLLI DI LINEA
P02_02_0424 GESTIONE NON CONFORMITÁ
P02_03_0624 GESTIONE PRODOTTO NON CONFORME
I02_01_0424 CONTROLLI QUALITÁ
I02_02_0424 GESTIONE NON CONFORMITÁ
F02_01_0424 QA-MATRIX
F02_02_0424 STATISTICA DI PROCESSO
F02_03_0424 8D CLIENTI

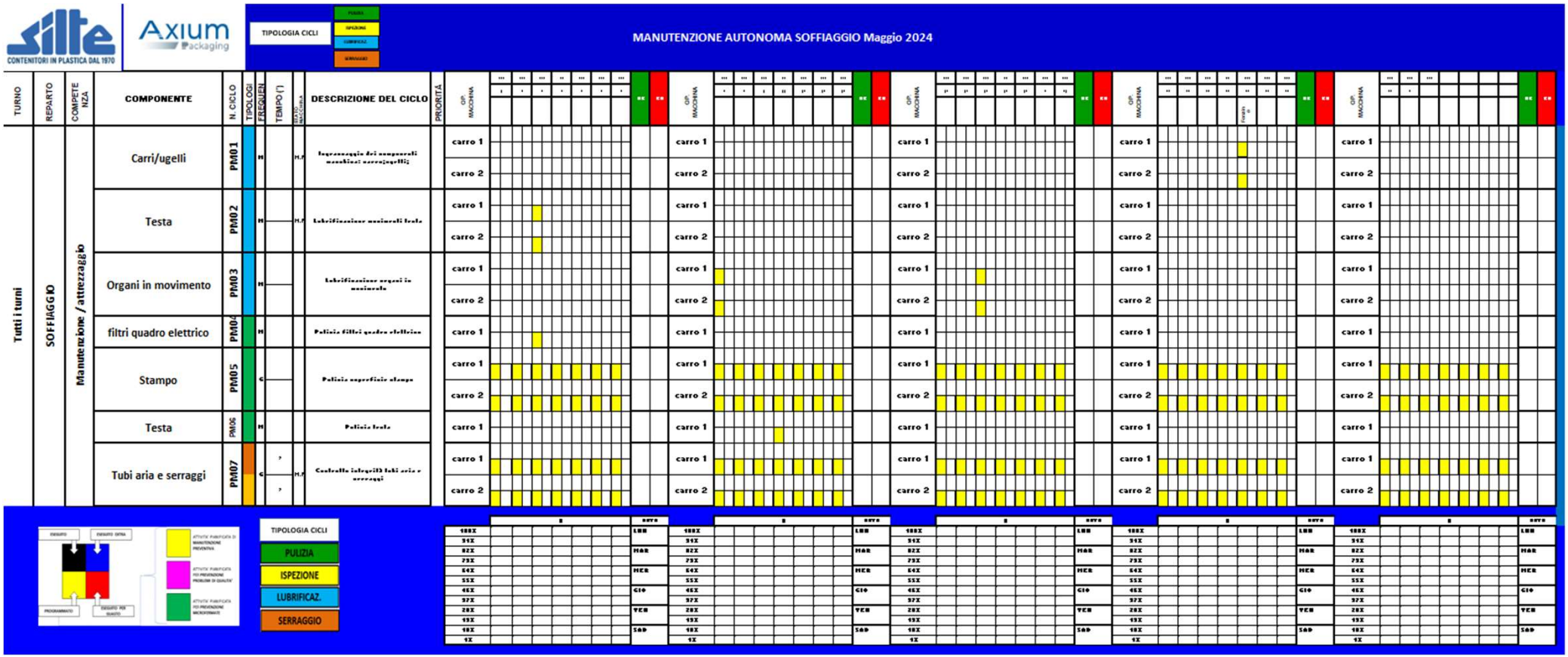
#36 between procedures/instruction and records

Control Plan UPGRADE





Corrective&Preventive activities



Creation of an Autonomous maintenance System_ CALENDAR OF MAINTENANCE