

Lube Over: intervista a Fabio Giulianelli e Giannicola Sposetti.

Specializzata nella progettazione e nella produzione di cucine componibili, Lube Over è presente sul mercato italiano da trent'anni. Lo stabilimento, ove operano 270 addetti, è situato tra i comuni di Treia e Tolentino, in provincia di Macerata, e occupa una superficie di 45 mila metri quadrati. Forte di una tradizione manifatturiera che non esclude l'inserimento di nuove tecnologie, oggi Lube Over si posiziona tra le prime aziende italiane produttrici di cucine: offre tre linee di vendita con oltre 100 modelli ed è presente su tutto il territorio nazionale con oltre 1.500 punti vendita. Il 2000 è stato archiviato con un fatturato pari a 152 miliardi, di cui 23 realizzati all'estero per una produzione di oltre 40 mila composizioni. Lo scorso 21 giugno, Icila ne ha certificato il sistema qualità secondo la norma Iso 9001. Abbiamo girato alcune domande all'amministratore unico Fabio Giulianelli e al responsabile assicurazione qualità Giannicola Sposetti.

Quale è la ragione prima che ha spinto l'azienda verso la certificazione della qualità? Rientrare nella cerchia ristretta delle aziende leader per funzionalità, affidabilità di prodotto e tempi di consegna nella fornitura di cucine componibili, al fine della completa soddisfazione del cliente. I nostri obiettivi possono essere sintetizzati nei fattori critici di successo: aumento dell'indice della qualità dei fornitori, delle performance interne, della soddisfazione del cliente, del coinvolgimento e della professionalità del personale interno.

Quali criteri hanno guidato la scelta dell'ente di certificazione? La scelta dell'ente certificatore non è stata difficile: Icila rappresenta il punto di riferimento del legno-arredo sia in Italia, sia all'estero con l'attestato IQNet.

Come hanno accolto l'iniziativa i dipendenti? Il progetto è stato presentato ai responsabili e non attraverso una serie di incontri formativi in cui si è trasmesso che l'introduzione di regole conformi a una norma internazionale porterà all'azienda vantaggi in termini di organizzazione ed efficienza del lavoro svolto. Una volta compreso che a una richiesta di maggiore impegno corrisponderà un sistema di lavoro più efficiente, tutti hanno partecipato al progetto contribuendo in maniera determinante al raggiungimento dell'obiettivo.

Vantaggi e svantaggi del sistema qualità. Oltre al generale miglioramento dell'immagine aziendale, e all'incremento della competitività, il vantaggio maggiore consiste nel disporre di uno strumento capace di far raggiungere all'azienda un livello organizzativo tale in cui tutti i processi sono regolamentati e le responsabilità chiaramente definite. Per contro, non esistono veri e propri svantaggi legati alla certificazione, salvo il fatto di richiedere un notevole sforzo per tradurre in termini oggettivi i processi aziendali.

Alcune considerazioni sulla certificazione ambientale Iso 14001. Vivendo e operando in un contesto socio-economico molto attento alle problematiche ambientali, siamo interessati all'impatto esercitato dalla nostra attività produttiva e pertanto abbiamo intenzione di valutare gli strumenti necessari a migliorare la nostra immagine anche da questo punto di vista.

Alcune considerazioni sulla certificazione di prodotto per le cucine. È un utile elemento di distinzione tra una cucina di alta qualità e un'altra, soprattutto in relazione alla capacità di valutazione dell'acquirente finale.

Il costo della certificazione: un investimento o un onere? In prima battuta un onere, che si trasforma in investimento nel momento in cui la riorganizzazione aziendale e il sistema di gestione delle non conformità iniziano a dare i primi benefici.

Che cosa rappresenta la certificazione della qualità per i produttori di cucine?

Un requisito indispensabile per le aziende che vogliono essere competitive sul mercato, garantendo non solo la qualità del prodotto ma principalmente quella del servizio offerto.