

MECO Srl: intervista a Raffaele Beggio, responsabile assicurazione qualità.

Meco Srl Industria Mobili per Ufficio, azienda che ha sede a Rovigo, è specializzata nella produzione di mobili per ufficio metallici, open space e arredamento bancario. Dispone di un fatturato pari a 22,5 miliardi, di cui 4,8 realizzati all'estero. Conta 72 dipendenti e una rete di vendita composta di 25 agenti regionali. È stata certificata da ICILA secondo la norma Iso 9001 lo scorso anno. Il **responsabile assicurazione qualità, Raffaele Beggio**, ricorda le tappe del percorso e avanza alcune riflessioni sul tema.

Perché Meco ha scelto di dotarsi di un sistema di gestione aziendale certificato?

Perché la direzione intendeva predisporre un sistema che fosse in grado di "fotografare" la situazione aziendale e regolare i rapporti instaurati tra l'azienda, i fornitori e i clienti. L'adeguamento alla normativa ha dato modo di individuare - e di agire - sugli indicatori "vitali" per il miglioramento di processi, prodotti e servizi offerti.

Perché ICILA?

Perché è leader nel settore della certificazione delle aziende che producono arredamenti per casa e per l'ufficio. Inoltre perché i professionisti che vi lavorano ci hanno dato garanzia che il lavoro che si stava delineando avrebbe evidenziato tutte quelle che potevano essere le lacune del sistema organizzativo, produttivo e gestionale della nostra azienda.

Come hanno accolto l'iniziativa le risorse umane?

Come era ovvio prevedere, quasi tutti si sono dimostrati inizialmente scettici, probabilmente a causa della scarsa conoscenza dell'argomento e della paura di dover stravolgere le ormai consolidate metodologie operative. Il punto era dimostrare che ciò che si andava avviando non era un'inutile perdita di tempo. Dopo una prima fase di assestamento, l'abitudine a dialogare utilizzando termini specifici, operando secondo metodologie di lavoro e responsabilità ben delineate, ha fatto crescere in ognuno l'entusiasmo e la consapevolezza che le informazioni derivanti da ogni singola fase lavorativa sono fondamentali per determinare difettosità, azioni correttive e migliorative, gestire in equipe problemi che prima erano affidati ai singoli e quantificarli per evitare sprechi di denaro.

Vantaggi del sistema qualità.

Trasparenza e chiarezza dei ruoli e delle responsabilità, nella gestione dei singoli processi e, di conseguenza, del processo complessivo che sfocia nel servizio offerto al cliente. Importantissimo è stato poi scoprire che la crescita aziendale non è una figura astratta, ma si può quantificare, misurare e migliorare.

Svantaggi?

L'unico problema è da ricercare nella diffidenza che molti fornitori e clienti hanno ancora nei confronti di un'azienda certificata, considerata più rigida nei rapporti commerciali e meno elastica nel soddisfare le richieste di fornitura.

I costi?

Un investimento. Iniziamo a registrare una maggiore produttività del personale, quantificabile nel minor tempo perso nella comunicazione delle informazioni tra i vari reparti, ma soprattutto evidenziamo una minore difettosità del prodotto grazie ai sistemi di controllo.