

Communication on Progress (COP)

Anno: 2009

Riferimento temporale della Communication on Progress (COP)

Da:

27/10/2008

A:

31/12/2009

Dichiarazione di rinnovo dell'impegno del rispetto dei Principi del Global Compact

Gentile Segretario Generale,

Sono lieto di rinnovare l'impegno della ditta "Mollificio Cappeller S.r.l." a supportare i principi del Global Compact. Il rispetto dei diritti umani, del lavoro, dell'ambiente e la lotta contro la corruzione sono di fondamento per lo sviluppo della Nostra Azienda. Rinnoviamo inoltre l'impegno a redigere la "Communication on Progress" descrivendo quali sono state le azioni intraprese ed i risultati ottenuti nel corso dell'anno volti al miglioramento continuo fondato sulla politica del Global Compact.


Augusto Cappeller
Presidente

Cartigliano, 21/10/2010

**MOLLIFICIO
CAPPELLER**

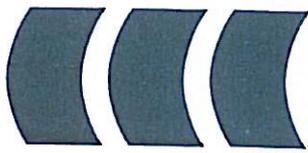
Mollificio Cappeller s.r.l. via delle Industrie 32, I-36050 Cartigliano (VI) tel. +39 0424 597222 fax +39 0424 829482
codice fiscale e P.IVA 00339100240 reg. impr. VI 012-1129 Tribunale di Bassano www.cappeller.it cappeller@cappeller.it



Presentazione

La Mollificio Cappeller da oltre quarant'anni è sinonimo di molle, bobine e connessioni in filo smaltato, particolari stampati, sagomati e minuterie di precisione. Nata nel 1968, è da sempre sotto la guida del suo fondatore il Sig. Augusto Cappeller che ha saputo rinnovarsi e trasferire alla nuova generazione la sua cultura manageriale. La capacità di ingegnerizzazione del prodotto, di comprendere le esigenze del cliente, l'utilizzo di tecnologie emergenti integrate alla tradizione ed una produzione basata sulla qualità costituiscono le garanzie di continuità nel futuro. Molteplici sono i settori di mercato che riforniamo ed ai quali dedichiamo la nostra lunga esperienza: automotive, elettrodomestico, elettrico, arredamento, cicli e motocicli e molti altri ancora. I nostri clienti sono prestigiose aziende italiane ed internazionali con esigenze di fornitura caratterizzate dalla necessità di interfacciarsi con un fornitore che sappia loro garantire qualità e rispetto dei tempi di consegna. La qualità dei nostri prodotti è assicurata da un continuo monitoraggio della produzione e dall'impiego di precisi strumenti di misura all'avanguardia. Il Mollificio è certificato ISO 9001:2000, ISO TS 16949:2002 e UNI EN ISO 14001:2004. Uno dei segreti del successo dell'azienda è la sua propensione ad investire sulle nuove tecnologie e sui nuovi progetti per essere sempre a passo con i tempi, nonché seguire i propri clienti durante lo sviluppo di nuovi particolari lavorando anche in Co-Design con i loro tecnici. Il Know How dei nostri specialisti è a disposizione dei clienti fino alla scelta delle soluzioni più adeguate alle loro esigenze di qualità, innovazione, precisione e competitività nel mercato.

Oggi Cappeller è presente anche in Repubblica Ceca con un sito produttivo, la Mollificio Cappeller Neinsa, in collaborazione con Neinsa, un'azienda spagnola, specializzata anche nello stampaggio della plastica, degli assemblaggi, nella saldatura e nella lavorazione del tubo.



Principio I

Alle imprese è richiesto di promuovere e rispettare i diritti umani universalmente riconosciuti nell'ambito delle rispettive sfere di influenza.

Impegni ed obiettivi:

- In coerenza con i principi del Global Compact l'azienda considera una priorità assoluta perseguire elevati livelli di salute e sicurezza per tutto il personale impiegato. Elevati livelli di sicurezza e salute implicano una frequenza di malattia ed infortuni tendente a zero. La nostra missione è quella di garantire la continuità delle nostre iniziative riducendo al minimo i rischi connessi al lavoro. L'obiettivo è, quindi, quello di ridurre il numero di infortuni sul lavoro

Azioni implementate:

- Corsi di formazione relativi all'utilizzo corretto dei DPI
- Corsi di formazione relativi al D. Lgs. 81/08
- Corsi di formazione relativi all'utilizzo dei DPI anticaduta
- Corsi relativi alla gestione delle emergenze con simulazione pratica di evacuazione
- Formazione sul posto del corretto utilizzo dei macchinari e dei loro dispositivi di sicurezza
- Riunioni periodiche con i capi reparto
- Sono state tracciate le vie di evacuazione e di corretta viabilità all'interno della produzione
- La riduzione dei fattori di rischio per la sicurezza del personale coinvolto nella attività aziendali, attraverso l'adozione delle misure tecnico-organizzative più appropriate
- La sensibilizzazione di tutto il personale sulle problematiche della sicurezza

Misurazione dei risultati:

Anno	N. di infortuni sul lavoro
2008	14
2009	11



Principio V

Alle imprese è richiesto di sostenere l'effettiva eliminazione del lavoro minorile.

Impegni ed obiettivi:

- L'azienda opera nel pieno rispetto della legislazione Italiana ed ha stabilito che la Maggiore Età è un requisito fondamentale per poter essere assunto ed avere un rapporto con l'azienda
- L'azienda appoggia tutte le iniziative che possano supportare la crescita e la formazione dei giovani considerandolo come un investimento "sociale" per il futuro

Azioni implementate:

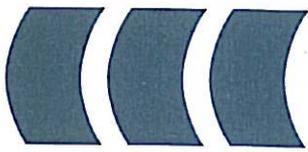
- Nel rispetto della legislazione, l'azienda prevede e supporta l'inserimento in azienda di giovani per svolgere degli stage aziendali durante il periodo di studi impegnandosi ad affidare loro mansioni che possano servire da reale esperienza lavorativa senza l'intento alcuno di sfruttare la loro manodopera

Principio VII

Alle imprese è richiesto di sostenere un approccio preventivo nei confronti delle sfide ambientali.

Impegni ed obiettivi:

- Prevenzione dell'inquinamento
- Conformità alla legislazione ambientale applicabile
- Miglioramento continuo degli indicatori di prestazione ambientale
- Diminuzione dell'impatto ambientale delle attività
- Contenimento delle risorse
- Coinvolgimento di tutto il personale nella definizione e nel raggiungimento degli obiettivi di miglioramento
- Definizione anno per anno traguardi per l'ambiente per valutare il grado di raggiungimento degli obiettivi
- Condivisione della politica ambientale con le persone che lavorano per l'organizzazione o per conto di essa
- Riesame della politica ambientale almeno una volta l'anno



- Riduzione dei rifiuti di soluzioni acquose di lavaggio (- 20% rispetto al periodo precedente) e alla riduzione dei rifiuti ferrosi (- 5% rispetto al periodo precedente) grazie ad una migliore gestione dell'efficienza produttiva

Azioni implementate:

Riduzione dei rifiuti delle soluzioni acquose di lavaggio

- è stato eseguito uno studio di processo impiegando un olio "anti-grippante" che non lascia residuo e che permette di evitare la fase di lavaggio. L'olio precedentemente utilizzato veniva rimosso per mezzo di un lavaggio ad ultrasuoni che aveva principalmente due conseguenze negative: la prima era legata al pesante impiego di acqua che serviva per le vasche di lavaggio ad ultrasuoni. La naturale conseguenza era l'elevata quantità di rifiuto "soluzioni acquose di lavaggio" che si generava al fine di garantire una buona finitura superficiale dopo trattamento termico; la seconda era rappresentata dal fatto che il lavaggio, se eseguito in maniera non impeccabile, poteva innescare un'ossidazione superficiale dopo il trattamento termico. La causa era riconducibile alla combinazione chimica tra più agenti: residuo d'olio, residuo di acqua di lavaggio e del relativo detergente
- Dopo una ricerca di mercato sono stati acquistati oli evaporabili che si volatilizzano per mezzo del trattamento termico. L'equilibrio raggiunto tra la lubrificazione dell'attrezzatura e la volatilità dell'olio ha permesso di escludere la fase di lavaggio. L'olio precedentemente utilizzato doveva essere tolto con un lavaggio altrimenti, durante la fase del trattamento termico, si sarebbe cristallizzato rendendo esteticamente inaccettabile il prodotto. In questo modo si è giunti ad un forte risparmio dell'acqua di lavaggio e del conseguente rifiuto e si sono create le premesse per una importante prevenzione contro le ossidazioni (requisito estetico di fondamentale importanza per il prodotto finito servito al cliente).

Riduzione rifiuti ferrosi

- E' stata inserita la figura del responsabile dei "tempi e metodi" con lo scopo di fare un'analisi dei processi produttivi ed individuare le aree di miglioramento tra le quali la riduzione della produzione di scarto ferroso. In collaborazione con la Qualità inoltre, è stato possibile garantire che ad ogni modifica tecnica apportata corrispondesse un equivalente od un superiore livello qualitativo. Da queste analisi dei processi si sono apportati miglioramenti a stampi, attrezzature ed impianti aumentando anche l'affidabilità dei processi stessi. Questo ha contribuito a ridurre sensibilmente il numero di scarti di diverse linee produttive, con evidente impatto sul computo totale dei rifiuti ferrosi.



- L'azienda, preso atto del prezioso lavoro avviato, ha deciso di approfondire le proprie conoscenze in ambito di miglioramento processi partecipando ad un corso di formazione sulle tecniche di analisi definite "6-sigma". Si tratta di un investimento in termini economici molto importante in quanto la durata del corso sarà di circa quattro mesi. L'aspettativa è di fornire ulteriori strumenti di analisi al responsabile di "tempi e metodi" tali da ridurre la variabilità dei processi. Riteniamo che questo approccio sia uno dei più efficaci e vincenti per il miglioramento continuo a tutti i livelli dell'azienda, e di conseguenza anche a livello di impatto ambientale.

Misurazione dei risultati:

Obiettivo dichiarato	Obiettivo raggiunto
Riduzione dei rifiuti delle soluzioni acquose di lavaggio pari al 20% rispetto al periodo precedente	Eliminazione della fase di lavaggio (- 37% di rifiuti)
Riduzione dei rifiuti ferrosi pari al 5% rispetto al periodo precedente	Riduzione degli scarti (-12% di rifiuti)