

INEMA
keep moving forward

“Misuriamo il
nostro
successo con il
successo dei
nostri Clienti”

© Inema 2013

terrano^{va}[®]

CALLIOPE[®]
I T A L I A

terrano^{va}[®]
k i d s

Il Controllo Qualità del PF
Impatti e logiche gestionali

Milano, Marzo 2013



Agenda

- Premessa**
- Inquadramento del tema**
- Approccio proposto**
- Risultati**

INEMA fondata nel 1988 ha una importante esperienza nel fashion con più di venti anni di attività nel settore e oltre ottanta progetti realizzati.

Siamo specializzati su tutti gli ambiti di operation e information management integrando aspetti tecnico operativi con ambiti tecnologici e di sistema.

In particolare i principali ambiti di intervento riguardano la Riprogettazione organizzativa, la Razionalizzazione Costi Operativi, il Miglioramento delle Performances Operative e l'Ottimizzazione del Capitale investito.

TEDDY SPA

TEDDY SPA canale retail è proprietaria dei marchi Terranova, Terranova Kids e Calliope.

Nel 2012 ha avuto un fatturato superiore ai 650ml€.

I marchi sono distribuiti complessivamente in oltre 35 paesi e 550 punti vendita sia diretti che in franchising.

Ad oggi sono prodotti circa 70ml di capi/anno.

Agenda

Premessa

Inquadramento del tema

Approccio proposto

Risultati

Esigenze percepite

La Direzione Aziendale aveva la necessità di implementare un modello di controllo della qualità PF. L'obiettivo era quello di sviluppare un approccio metodologico che permettesse, attraverso un logica integrata di strumenti processi e regole, di definire un Modello Operativo in grado di gestire correttamente e in maniera strutturata ed economica, il controllo qualità PF.

La necessità di ingegnerizzare il modello era dovuta alla consapevolezza da un lato di dover recuperare qualità sul processo di produzione e, dall'altro, di far fronte agli incrementi di volumi.

Il progetto doveva portare all'utilizzo di standard di controllo sia in termini di campionamento sia in termini di tipologia di controlli e livelli di accettabilità del lotto.

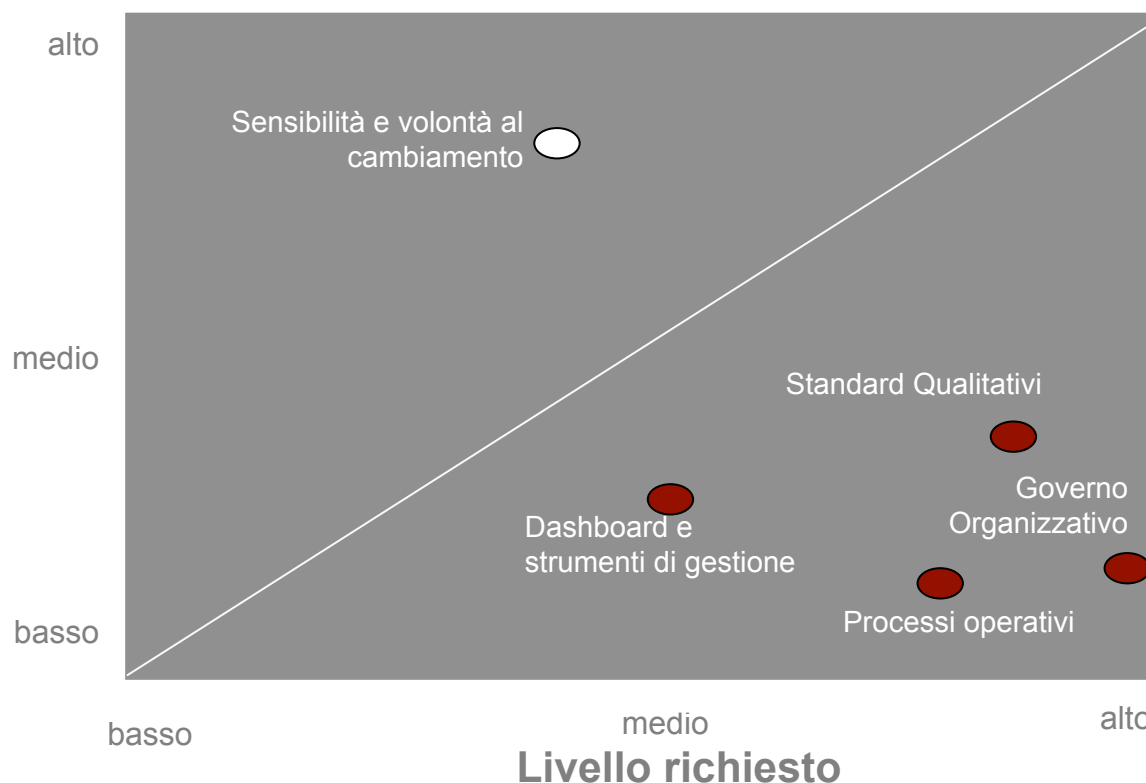
Acquisizione Elementi di Contesto: Punti di Forza e Punti di Debolezza (1 di 2)

Sensibilità e volontà al cambiamento come elemento discriminante per intraprendere una forte azione di rinnovamento. Il modello non era ingegnerizzato.

Livello attuale dei parametri organizzativi


- Aree critiche
- Aree di vantaggio competitivo

*L'allineamento tra livello richiesto e livello attuale avviene in prossimità della diagonale



Acquisizione Elementi di Contesto: Punti di Forza e Punti di Debolezza (2 di 2)

AMBITO	LOGICHE DI FUNZIONAMENTO	ESITO
<u>MODELLO ORGANIZZATIVO</u>	<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Modello di campionamento non definito/strutturato<input type="checkbox"/> Percentuali di controllo flat (% omogenea su tutti i lotti)<input type="checkbox"/> Non presente una reportistica strutturate del KO o OK del capo/lotto<input type="checkbox"/> Eseguito doppio controllo estero e Italia con riscontri diversi	<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Campione scelto poteva essere non rappresentativo<input type="checkbox"/> Elevato impegno di controllo<input type="checkbox"/> Non presenti e formalizzati standard definiti ed accettati a livello aziendale (manuale aziendale)<input type="checkbox"/> Regole di decisione erano legate a equilibri interfunzionali e a dinamiche “personali” e di adattamento reciproco, non a schemi organizzativi/ regole di confronto e controllo



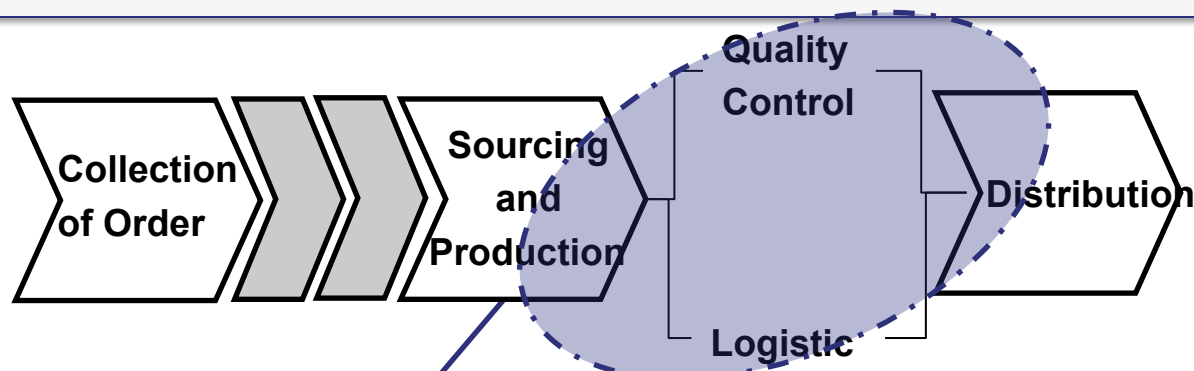
Necessaria una completa revisione di Modello Organizzativo

Agenda

- Premessa**
- Inquadramento del tema**
- Approccio proposto**
- Risultati**

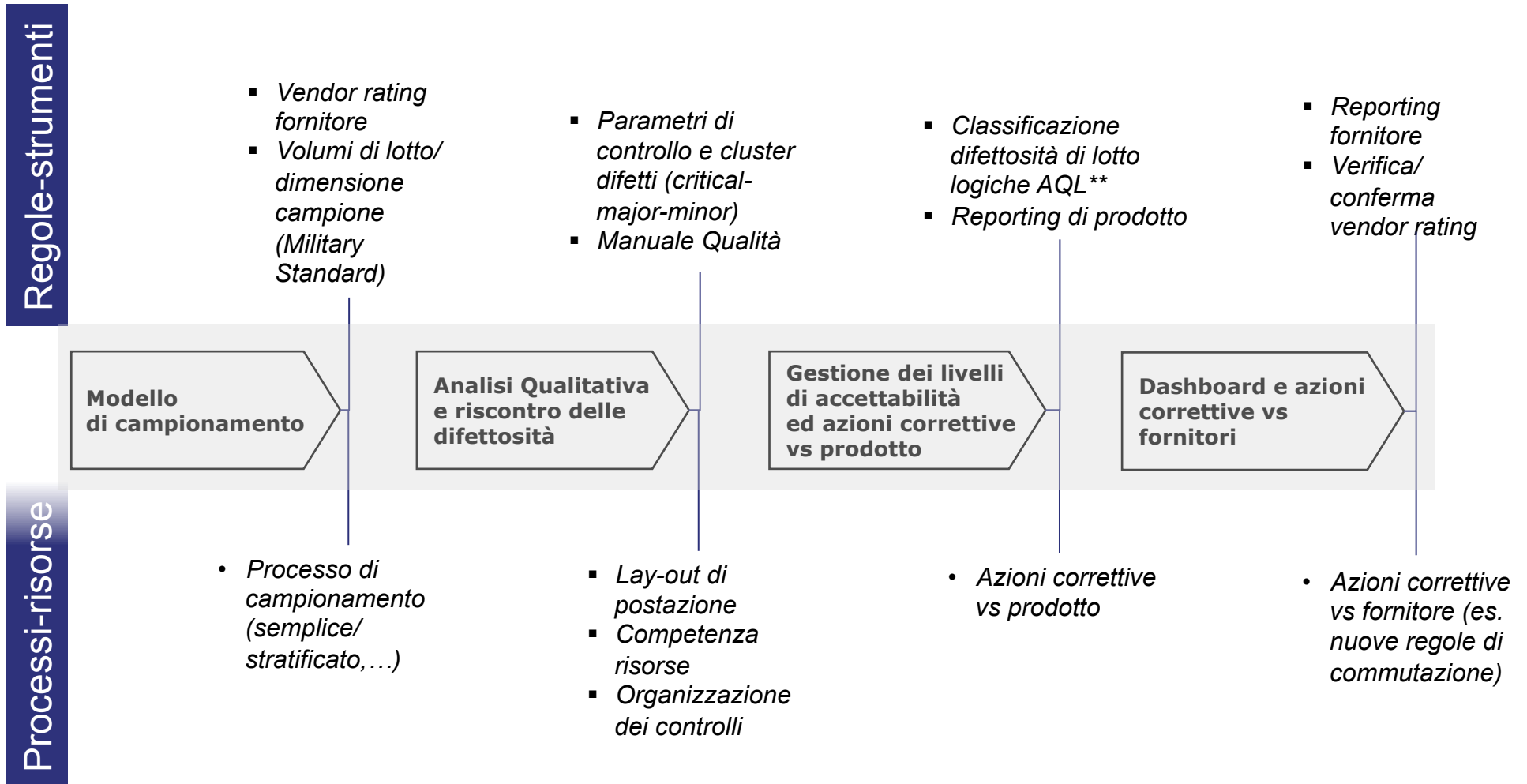
L' Ambito progettuale si poteva configura come una revisione strutturale di una parte del Business Model Aziendale

Il progetto doveva quindi definire un (nuovo) modello di gestione dei processi tecnico-specialistici in grado di supportare adeguatamente gli standard qualitativi del prodotto integrandoli con la strategia di scelta e gestione dei fornitori e supportati sia da strumenti idonei a gestire le informazioni, sia da work-flow di processo.



- Modelli di QC e sviluppo di manuale operativi
- Piani di campionamento/modelli di AQL (livelli di accettabilità del lotto) su standard internazionali
- Organizzazione processi e adeguamento competenze del personale
- Vendor rating
- Manuali operativi/adeguamento sistemi informativi
- Piano Change Management

Il Modello doveva essere in grado di gestire completamente i processi di controllo PF e di valutazione/scelta dei fornitori



**AQL Accettable Quality Level

Il Modello di controllo è stato definito su standard internazionali legati alle dimensioni del lotto alla qualità del fornitore ed al tipo di difetto

Le regole di gestione dovevano permettere uno sviluppo del modello per tipo fornitore/classe di difettosità/accettabilità del lotto. (ISO 2859)

EXTRACT ABC MILITARY STANDARD 105 E (ISO 2859-1)

* This document is issued as brief explanation of the Random Sampling Method applied by Green Channels

USUAL APPLICATION OF ABC STD 105 FOR FINAL RANDOM INSPECTION OF CONSUMER PRODUCTS

Sampling plan : Single
Sampling Size Level : II
Severity Level : Normal

AQL: The following AQL are usually applied by GC unless otherwise instructed by the client

For critical defects : AQL 0,0
For major defects : AQL 2,5
For minor defects : AQL 4,0

Extract from ABC-STD 105 sampling plan corresponding to data above showing number of defective samples accepted.

Lot/consignment Size in units	AT AQL 2,5		AT AQL 4,0	
	Sample size	Max. N' defectives	Sample size	Max. N' defectives
51 - 90	20	1	13	1
91 - 150	20	1	20	2
151 - 280	32	2	32	3
281 - 500	50	3	50	5
501 - 1 200	80	5	80	7
1 201 - 3 200	125	7	125	10
3 201 - 10 000	200	10	200	14
10 001 - 35 000	315	14	315	21
35 001 - 150 000	500	21	315	21
150 001 - more	500	21	315	21

Example: For a batch of 5000 units :

AQL 2, 5 for major defects: sample size 200 max. Permitted defectives: 10
AQL 4, 0 for minor defects: sample size 200 max. Permitted defectives: 14

Sample size code letters

Lot size (Number of ordered products)	General inspection levels			Special inspection levels			
	I	II	III	S-1	S-2	S-3	S-4
2 to 8	A	A	B	A	A	A	A
9 to 15	A	B	C	A	A	A	A
16 to 25							
26 to 50							
51 to 90							

Single sampling plans for reduced (level I) inspection

Lot size	Code letter	Sample size	Acceptance quality limits (in %)																	
			0.0	0.1	0.15	0.25	0.4	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5							
91 to 150																				
151 to 280	A	2	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
281 to 500	B	3	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
501 to 1,200	C	5	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
1,201 to 3,200	D	8	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
3,201 to 10,000	E	13	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
10,001 to 35,000	F	20	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
35,001 to 150,000	G	32	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
150,001 to 500,000	H	50	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
500,001 and over	I	80	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0

Single sampling plans for normal (level II) inspection

Lot size	Code letter	Sample size	Acceptance quality limits (in %)																		
			0.0	0.1	0.15	0.25	0.4	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5								
91 to 150																					
151 to 280	A	2	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
281 to 500	B	3	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
501 to 1,200	C	5	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
1,201 to 3,200	D	8	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
3,201 to 10,000	E	13	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
10,001 to 35,000	F	20	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
35,001 to 150,000	G	32	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
150,001 to 500,000	H	50	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
500,001 and over	I	80	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
	J	125	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
	K	200	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
	L	315	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
	M	500	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
	N	800	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
	P	1,250	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
	Q	2,000	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0
	R	3,150	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0	≤ 0

Note: if the sample size exceeds lot size, carry out 100% inspection.

Note: if the sample size exceeds lot size, carry out 100% inspection.

Il Modello di controllo prevede ad oggi 33 tipi di controllo che sono rendicontati puntualmente all'interno del software sviluppato

I controlli che vengono eseguiti sono di varia natura come modellistici, fisico-meccanici, lavaggi, di stile,... . Nell'ambito modellistico i controlli sono chiaramente definiti in base alla categoria merceologica e clusterizzati per gravità di difetto** (tale logica è presente su tutte le tipologie di controllo).

PRIORITA' DI IMPLEMENTAZIONE	CLUSTER CONTROLLO_IT	ACRONIMO TIPO CONTROLLO_IT	ESITO CONTROLLO
1	CONTROLLO LAVAGGI	CALO DIMENSIONALE	%
		TWIST	%
		DEGRADAZIONE COLORE STAMPE	VALORE SCALA DEI GRIGI - VALUE OF GRAY SCALE
		DEGRADAZIONE COLORE CAPO	VALORE SCALA DEI GRIGI - VALUE OF GRAY SCALE
	CONTROLLO TESSUTO	MANO STAMPA	PASS OR FAIL
		MANO TESSUTO	PASS OR FAIL
		RESISTENZA TRAZIONE	PASS OR FAIL
		TEST PELOSITA'	PASS OR FAIL
	CONTROLLO FISICO/MECCANICO	RESISTENZA ACCESSORI	PASS OR FAIL
		RESISTENZA CUCITURE	PASS OR FAIL
TEST ZIPPER		PASS OR FAIL	
CONTROLLO STILE	IMMAGINE LAVAGGI/ROTTURE	PASS OR FAIL	
	QUALITA' DECORAZIONI	SAME, SIMILAR	
	TEST COLORE	VALORE SCALA DEI GRIGI - VALUE OF GRAY SCALE	
	VERIFICA MACRO/MICRO DIFETTI	SAME, SIMILAR	
2	CONTROLLO TESSUTO	QUALITA' IMBOTTITURA	PASS OR FAIL
	CONTROLLO FISICO/MECCANICO	RESISTENZA ALLA CADUTA	PASS OR FAIL
TEST PESO GIUBBINO		%	
RESISTENZA BORSE / ACCESSORI		PASS OR FAIL	
CONTROLLO STILE	TEST FODERA GIUBBINO	PASS OR FAIL	
	TEST FODERA TASCA	PASS OR FAIL	
	TEST POSIZIONE APPLICAZIONI	PASS OR FAIL	
	TEST TENSIONE RIB	%	
CONTROLLO MODELLISTICO	TEST KIDS CIRCONFERENZA TESTA	%	
	TEST RIMESSO DI CUCITURE	PASS OR FAIL	
CONTROLLO SICUREZZA	TEST KIDS CORDE E LACCETTI	PASS OR FAIL	
	TEST KIDS PICCOLE PARTI	PASS OR FAIL	
	TEST KIDS ZIPPER	PASS OR FAIL	
	ETICHETTA COMPOSIZIONE	PASS OR FAIL	
CONTROLLO ETICHETTATURA	ETICHETTA PIUMA D'OCA	PASS OR FAIL	
	CONTROLLO IMBALLO	VERIFICA IMBALLO CAPPOTTI	PASS OR FAIL
		VERIFICA PRESENZA CARTA SU ACCESSORI	PASS OR FAIL



Grey scale

For checking colour staining and fastness according to ISO 105 (BS 1006).

Available in two models:

Grey scale A02 code **267C** for colour staining tests
Grey scale A03 code **267A** for colour fastness tests
AATCC grey scales for colour staining test and for colour fastness tests are also available:

Colour staining tests (AATCC) - Code **267D**

Colour fastness tests (AATCC) - Code **267E**

Blue scale - Code 325.2

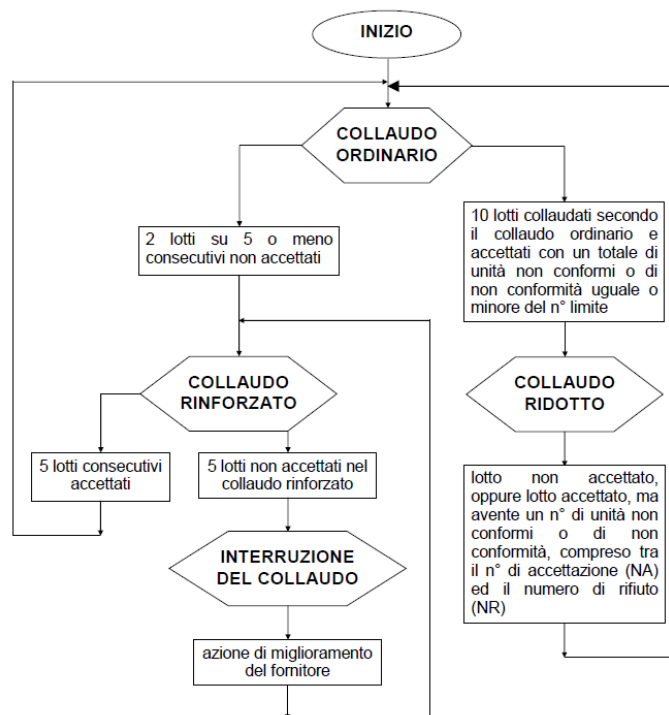
Set of 50 cards each with 8 stickered blue scale gradations, pure wool.

To test colour fastness of cloths exposed to light, in accordance with ISO standard 105 (BS 1006). ATCC

**Critical major minor

Nella definizione dei processi si doveva definire un modello che permettesse un efficace livello di controllo ed un coerente livello di dinamicità dello stesso

Le regole di commutazione** permettono di adeguare il livello (e il costo) del controllo all'effettiva difettosità riscontrata; sono presenti dei workflow decisionali a seconda del tipo/classe di difetto che possono prevedere escalation fin verso la Direzione Commerciale.



Per fornitori qualificati è possibile ridurre ulteriormente l'onere di controllo, operando un “salto di lotto” accettando direttamente interi lotti e controllando gli altri secondo determinate proporzioni (1:2, 1:3; 1:4).

**passaggio a differenti piani di collaudo

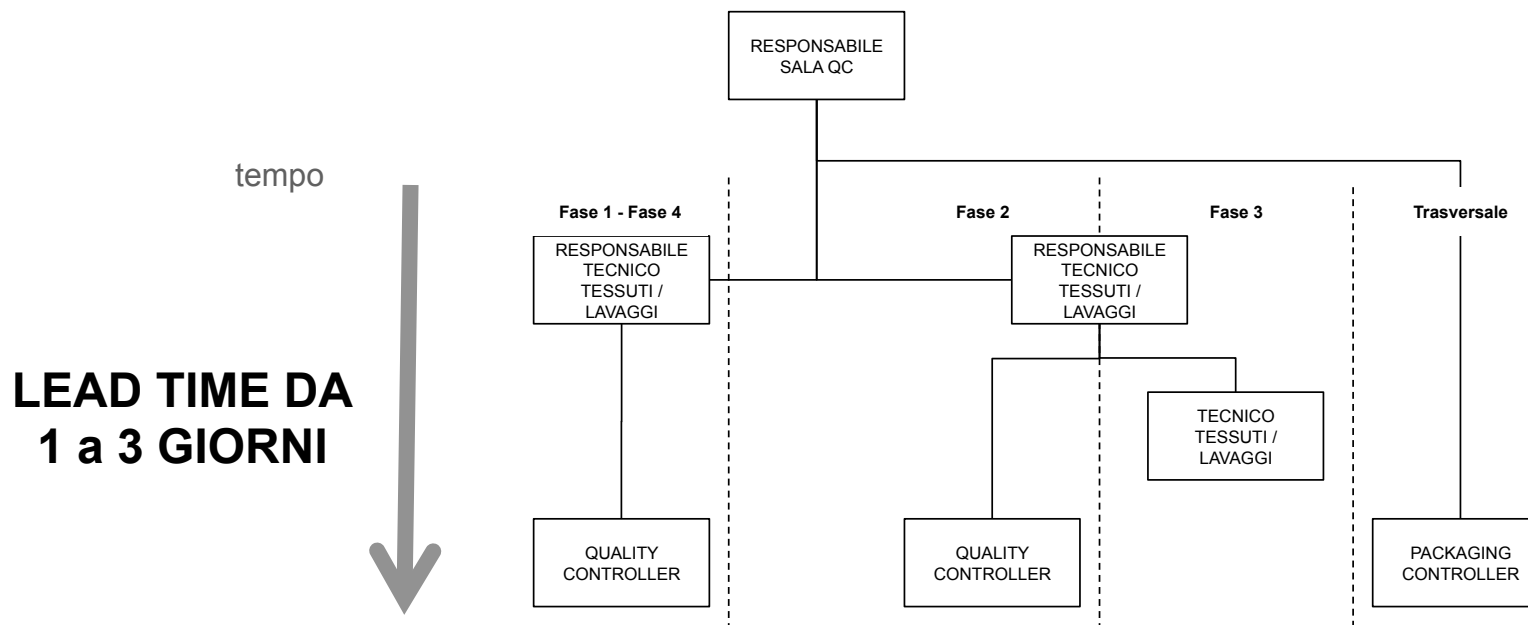
e a terzi senza preventivo consenso di Inema srl

Nella definizione dei processi si doveva definire un modello che permettesse tempistiche complessive di processo limitate

L'organizzazione dei controlli, al fine di ridurre i LT complessivi di processo, prevedono il parallelismo di alcuni di questi.

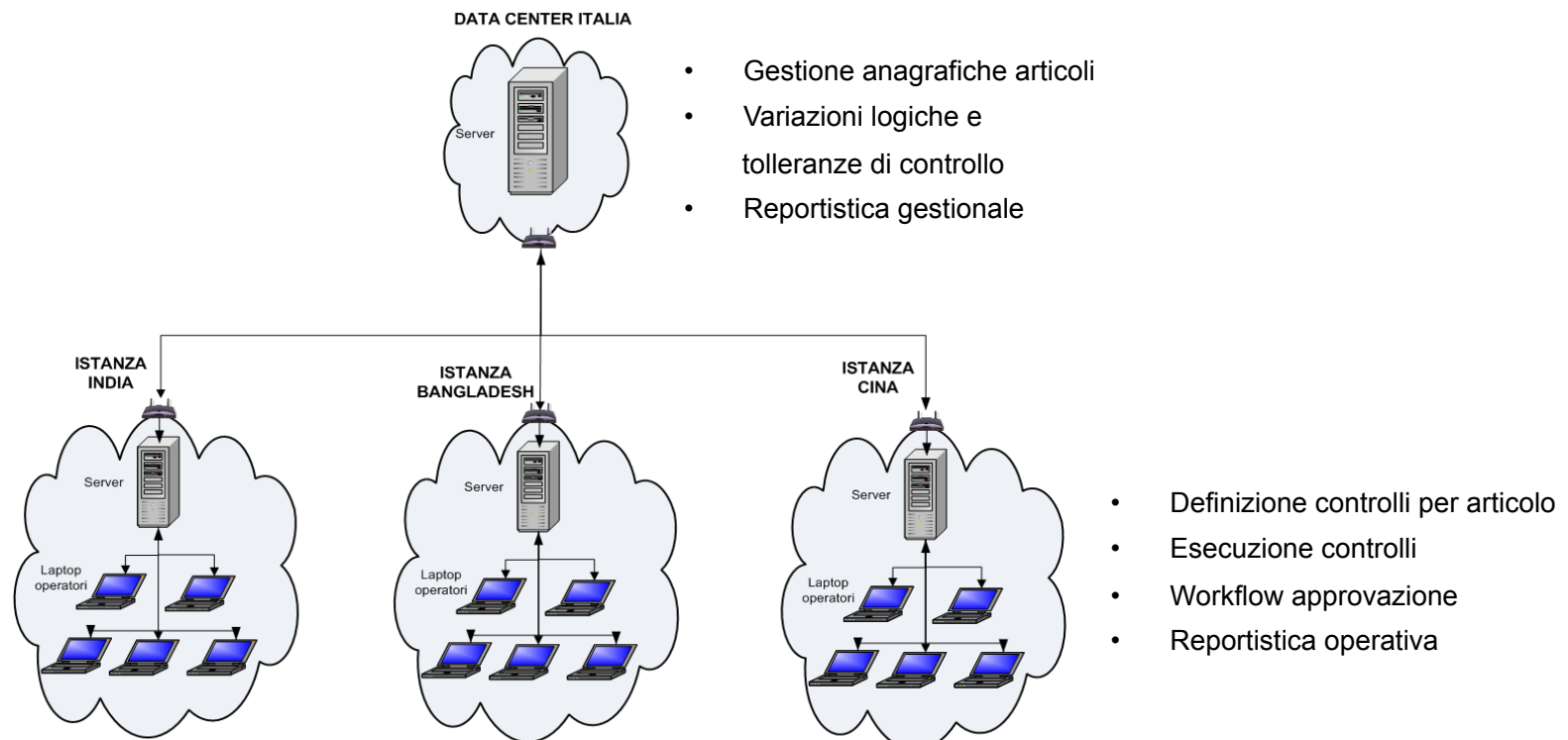
I controlli prevedono degli "alert" vs le stazioni che si muovono in parallelo.

Sono stati definiti gli standard operativi di controllo (tempi).



Il modello tecnologico doveva permettere una elevata velocità gestionale in logica di rendicontazione ed un completa scalabilità dei dati per la corretta gestione delle informazioni e dei work flow aziendali

La struttura è composta da server locali che permettono velocità di gestione delle informazioni e da un server localizzato in Italia che gestisce la reportistica di Direzione e le anagrafiche (regole di gestione).



Lo strumento gestisce i vari workflow con le specifiche escalation, il modello di campionamento e, attraverso il caricamento delle schede tecniche, i livelli di accettabilità del lotto



SOFTWARE MULTILINGUA
ITALIANO - INGLESE -
CINESE

WORKFLOW
FABBRICA → SALA QC →
ESCALATION

CAMPIONAMENTI
DIFFERENZIATI

GESTIONE TOLLERANZE
TECNICHE / COMMERCIALI

GESTIONE ABILITAZIONE
CONTROLLI

GESTIONE RICORSIVITA'
CONTROLLI

GOVERNO CENTRALE DELLE
DINAMICHE DEI CONTROLLI
(GENERAZIONE CONTROLLI,
GESTIONE TOLLERANZE,
ABILITAZIONE CONTROLLI SU
CATEGORIE...)

myQCRAM Workflow Home Admin

Inspection plans management

Reference	Supplier item code	Item code	QC Room	Status	Search
Q	141C1-0213	SAB000902001	CA4250700P	ASTRA FASHIONS PVT. LTD	Mumbai
Q	141C1-0216	SAB000903001	CA4250601P	RAMS INTERNATIONAL	Mumbai
Q	141C1-0216	SAB000903001	FG8250100P	TGC EXPORTS PVT. LTD.	Mumbai
Q	141C1-0215	SAB000794001	CA4250300P	BOMBAY RAVON FASHIONS LIMITED	Mumbai
Q	141C1-0212	SAB000789001	TP0251661P	SABOR SRL (INDIA)	Mumbai

Controls list

Reference: 141C2-0213 Item code: SAB000902001 Supplier item code: CA4250700P Supplier: ASTRA FASHIONS PVT. LTD QC Room: Mumbai Date: 12/03/2013 11:23:26

Control	Messages	Emails	Status
141C2-0213	Federico Franca Controllare altri 100 pezzi per questo ID, grazie.	12/03/2013 11:43:32	STANDEY

● ID 0 - MEASURE Show/Hide Upload multiple files Send Send All

New/Edit SAB0007839001 PMKU50174P PANWIN FASHIONS LIMITED 3.504 MDV C1 CLP UOMD Twill fix

Item details

Supplier item code CATD50403PCOZ Item code SAB0007934001 Comm. family Mussola PCS qty 62.976 Master

Buyer TY-GR Supplier TGC EXPORTS PVT LTD, Season C2 Brand TRN Brand DONNA

Factory communications

Final inspection date / To W/H date 10/11/2012 LC date 10/11/2012 Factory lot qty: 5000 Factory inspection status CLOSED Skip QC Room

QC delivery

Single check Request to recheck Request to fix problem Additional check Item not shipped

QC room status: Checking

Delivery Form Ref: 141C2-9999 Parent ref: QC Room Lot Q,ty: 500

Date in: 10/11/2012 Date out:

Sending report date: Feedback result date: QC room result:

Process cluster quantity

Step 1 - Washing: 20 Step 2 - Measurements: 0 Step 3 - Technics: 0 Step 4 - After washing checks: 0 Step 5 - Logistic check: 0

Exclude size

Master received on: 21/08/2012

Notes	XS	S	M	L	Grading	Tolerance	Lock	Overwrite commercial default tolerance
1/2 CHEST	48,00	50,00	52,00	54,00	2,00	1,00	Auto fill	
1/2 MUSCLE	11,40	12,00	12,60	13,20	0,60	0,30	Auto fill	
FRONT LENGTH FROM SHOULDER POINT	63,40	65,00	66,60	68,20	1,60	0,80	Auto fill	
1/2 BOTTOM	43,00	45,00	47,00	49,00	2,00	1,00	Auto fill	
1/2 ELBOW								
1/2 WAIST	44,00	46,00	48,00	50,00	2,00	1,00	Auto fill	
FRONT ARMHOLE (CURVED)								
NECK OPENING	24,40	25,00	25,60	26,20	0,60	0,30	Auto fill	
SHOULDER WIDTH								
SIDE LENGTH	67,00	68,50	70,00	71,50	1,50	0,75	Auto fill	
SLEEVE LENGTH								
SLEEVE OPENING	9,00	9,50	10,00	10,50	0,50	0,25	Auto fill	

Agenda

- Premessa**
- Inquadramento del tema**
- Approccio proposto**
- Risultati**

I Principali risultati conseguiti

- **Sviluppo e definizione di standard di qualità e rispettivi manuali**
- **Sviluppo di metodologie oggettive di gestione e valutazione dei fornitori**
- **Riduzione e ingegnerizzazione dei costi di controllo che hanno portato ad una riduzione di questi pari al 65% (dal 2% a 0,71% dei capi prodotti)**
- **Sviluppo di un applicativo per la gestione della qualità PF e dei relativi work-flow**
- **Definizione degli standard operativi di controllo e messa a regime delle strutture operative (Cina-Bangladesh-India)**

Le QC room



I prossimi passi

- **Messa a regime dei controlli produttivi sullo stesso applicativo**
- **Attivazione del servizio (applicativo e/o strutture) QC room vs terzi (Cina, India, Bangladesh)**



40121 Bologna, Via della Zecca 1
Tel. + 39 051 58 72 351 - Fax +39 051 58 72 663
inema@inema.bo.it