POLITICA DEL SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ

Gruppo "Rollon srl" • Quality Management System Policy

UNI EN ISO 9001:2015 | UNI EN 9100:2018

Codice	POL-Q-01	**Emissione**	30.06.2026
Process owner	Direzione Generale di Gruppo	**Approvazione**	Amministratore Delegato
Distribuzione	Tutto il personale del Gruppo • Clienti e parti interessate • Sito web aziendale • Bacheche di stabilimento		

1 IDENTITÀ DEL GRUPPO E APPARTENENZA A THE TIMKEN COMPANY

Il Gruppo Rollon Italia progetta, produce e commercializza soluzioni per il moto lineare — guide lineari, guide telescopiche, attuatori elettromeccanici e sistemi multiasse per l'automazione — destinate ad applicazioni in cui affidabilità, sicurezza funzionale e ripetibilità delle prestazioni costituiscono requisiti irrinunciabili.

Fondata nel 1975 nell'hinterland Milanese, Rollon si è affermata come global provider del linear motion attraverso un percorso di crescita organica e per linee esterne: l'ingresso nel mondo degli attuatori elettromeccanici (El.More, 2010; Tecno Center, 2016), l'ampliamento della gamma di guide lineari (T-Race, 2017), l'apertura nel 2018 dello stabilimento di Arcore dedicato alla Linea Attuatori e Sistemi. Nel gennaio 2019 il Gruppo entra a far parte di The Timken Company, corporation statunitense quotata al NYSE e leader mondiale nei cuscinetti a rotolamento e nelle trasmissioni di potenza; nell'aprile 2023 l'acquisizione del Gruppo Nadella e, a seguire, di Rosa Sistemi completano il portafoglio tecnologico con guide telescopiche, viti a sfere, cuscinetti a rullini e componenti rotativi.



Guide telescopiche



Guide lineari e curvilinee



Sistemi e moduli lineari

L'appartenenza a Timken conferisce al Gruppo una prospettiva industriale di lungo periodo, standard di governance e di controllo interno di matrice internazionale — inclusi i requisiti di compliance propri di una società quotata — e l'accesso a una rete globale di competenze ingegneristiche e di supply chain.

Il percorso di certificazione riflette questa evoluzione: certificato ISO 9001 dagli anni Novanta e progressivamente adeguato alle successive edizioni della norma, il Gruppo ha conseguito nel 2021 la certificazione UNI EN 9100:2018 per il settore aeronautico, spaziale e della difesa, estesa nel 2023 al sito di Agrate per i processi di trattamento termico e di lavorazione CNC, e ha successivamente esteso il perimetro ISO 9001 alle società e ai siti entrati nel Gruppo.

2 VISION E MISSION

VISION

Essere riconosciuti come il partner tecnologico di riferimento del moto lineare per le applicazioni più esigenti — aerospazio, difesa e trasporto ferroviario in primo luogo — costruendo con i nostri clienti soluzioni che nessun altro fornitore è in grado di garantire con lo stesso livello di affidabilità, tracciabilità e continuità industriale.





MISSION

Progettare e realizzare soluzioni di moto lineare sicure, affidabili e personalizzate, accompagnando il cliente dalla fattibilità al supporto post-vendita, riducendo i rischi tecnici e di fornitura dei suoi programmi e rendendo verificabile, in ogni istante del ciclo di vita, la conformità di ciò che consegniamo.

Il vantaggio competitivo, nei settori regolamentati, non deriva dal solo prodotto ma dalla capacità dimostrabile di governare i processi: qualificazione dei processi speciali, gestione della configurazione, tracciabilità end-to-end e maturità digitale sono, per Rollon, elementi di prodotto a tutti gli effetti. La missione si realizza attraverso eccellenza ingegneristica e customizzazione su piattaforme standard, controllo e qualificazione dei processi produttivi, una supply chain qualificata e monitorata, e un'organizzazione competente e consapevole del proprio contributo alla sicurezza del prodotto finale.

3 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE

Il Sistema di Gestione per la Qualità del Gruppo Rollon Italia si applica alla progettazione, produzione e commercializzazione di guide lineari, guide telescopiche, moduli e sistemi lineari, attuatori elettromeccanici, rulli di guida e cuscinetti a rullini, comprese le attività di ricerca e sviluppo, di laboratorio prove e di supporto tecnico post-vendita, per i mercati industriale, aerospaziale e della difesa, ferroviario, medicale, logistico, della robotica e dell'automazione.

Il Sistema è unico e integrato a livello di Gruppo nei principi, nella politica, nella governance dei processi e negli strumenti digitali di gestione; è declinato per sito e per società secondo i rispettivi campi di applicazione certificati. Il perimetro certificato è quello risultante dai certificati in vigore e dai relativi allegati, che costituiscono il riferimento formale prevalente.

Norme di riferimento: UNI EN ISO 9001:2015 e UNI EN 9100:2018, integrate dai requisiti contrattuali dei clienti e dai requisiti cogenti applicabili. Il Gruppo ha inoltre avviato la valutazione dei requisiti della ISO/TS 22163:2023 (IRIS Certification®) per il comparto ferroviario.

Campo di applicazione per sito e per società

Sito / Società	Norme	Scopo e campo di applicazione	Tecnologie e processi presidiati
ROLLON S.r.l. **Vimercate (MB)** **Headquarter**	ISO 9001:2015 EN 9100:2018	Progettazione, produzione e commercializzazione di guide lineari e sistemi (IAF 18). Sede del Sistema di Gestione di Gruppo, della Direzione Tecnica e delle funzioni corporate. Perimetro aeronautico, spaziale e della difesa gestito secondo EN 9100.	• Progettazione e sviluppo prodotto • Assemblaggio guide telescopiche e sistemi • Collaudo e controllo finale • Project management di commessa (APQP)
ROLLON S.r.l. **Agrate Brianza (MB)**	ISO 9001:2015 EN 9100:2018 (tempra e CNC)	Produzione: lavorazioni meccaniche di precisione e trattamento termico dei profili. Il campo di applicazione EN 9100 comprende i processi di tempra e di lavorazione CNC a servizio delle commesse aeronautiche, spaziali e della difesa.	• Trattamento termico (processo speciale) • Lavorazioni CNC • Raddrizzatura e finitura profili • Controlli di durezza e dimensionali
ROLLON S.r.l. **Arcore (MB)**	ISO 9001:2015	Progettazione e produzione della Linea Attuatori e Sistemi: attuatori elettromeccanici, assi e sistemi multiasse per l'automazione industriale e la robotica.	• Progettazione attuatori e sistemi • Assemblaggio e cablaggio • Prove funzionali e di carico • Integrazione motion control
ROLLON S.r.l. **Concorezzo (MB)**	ISO 9001:2015	Produzione e commercializzazione di sistemi lineari, moduli lineari, rulli di guida, guide telescopiche e cuscinetti a rullini (IAF 17); laboratorio prove e attività di ricerca e sviluppo (IAF 17).	• Produzione sistemi e moduli lineari • Rulli di guida e cuscinetti a rullini • Guide telescopiche • Laboratorio prove e R&D

DAMO S.r.l. Bassano del Grappa (VI)	ISO 9001:2015	Sviluppo e progettazione, produzione e assemblaggio di moduli e sistemi lineari (IAF 17). Società controllata, integrata nel Sistema di Gestione di Gruppo con autonomia operativa sui processi produttivi di stabilimento.	• Sviluppo e progettazione moduli lineari • Produzione e assemblaggio sistemi • Collaudo funzionale • Personalizzazione su specifica cliente

Ogni variazione di perimetro — nuovi siti, nuove tecnologie, estensioni o riduzioni di scopo — è gestita come modifica del Sistema di Gestione, comunicata all'organismo di certificazione e, ove contrattualmente previsto, notificata ai clienti secondo le regole di gestione delle modifiche e di riqualifica del prodotto.

4 IMPEGNI DELLA DIREZIONE

La Direzione del Gruppo Rollon Italia assume, e rende vincolanti per l'intera organizzazione, i seguenti impegni, traducendoli in obiettivi misurabili, risorse dedicate, responsabilità assegnate e verifiche periodiche in sede di riesame di direzione.

- **Focalizzazione sul cliente e sui requisiti contrattuali.** Comprendere i bisogni espressi e impliciti dei clienti e riversare sistematicamente (flow-down) i requisiti contrattuali, normativi e cogenti nei processi interni e lungo la catena di fornitura, garantendo puntualità delle consegne, conformità del prodotto e trasparenza nella comunicazione.
- **Sicurezza del prodotto e integrità della supply chain.** Presidiare la product safety lungo l'intero ciclo di vita, prevenire l'introduzione di parti contraffatte (counterfeit parts prevention), controllare il rischio di corpi estranei (FOD) e assicurare la conformità dei materiali e dei processi speciali esternalizzati.
- **Governo dei processi speciali.** Qualificare, monitorare e mantenere sotto controllo i processi speciali — trattamento termico e trattamenti superficiali in primo luogo — mediante coordinamento dedicato, personale qualificato, parametri validati, analisi dei rischi e piani di controllo derivati.
- **Gestione della configurazione e delle modifiche.** Assicurare che ogni modifica di prodotto, processo, sito produttivo o fornitore sia valutata nei suoi impatti, riqualificata quando necessario e comunicata al cliente secondo i requisiti contrattuali applicabili.
- **Approccio per processi e risk-based thinking.** Governare l'organizzazione come sistema di processi interconnessi, applicando il ciclo PDCA, l'analisi dei rischi e delle opportunità e la pianificazione avanzata della qualità (APQP) ai nuovi programmi.
- **Competenza, consapevolezza e fattori umani.** Definire i livelli di competenza richiesti per ogni ruolo, qualificare le persone che operano su attività critiche, assicurare piani di back-up e diffondere la consapevolezza del contributo individuale alla qualità e alla sicurezza del prodotto (human factors).
- **Miglioramento continuo basato sui dati.** Misurare le prestazioni con indicatori significativi, analizzare in modo strutturato le cause radice di non conformità e reclami (metodologia 8D/RCCA) e verificare l'efficacia delle azioni intraprese.
- **Sostenibilità, etica e conformità.** Operare nel rispetto dei principi di condotta etica del Gruppo Timken, delle normative in materia di ambiente, salute e sicurezza sul lavoro e degli impegni di sostenibilità, promuovendo l'uso efficiente delle risorse e la riduzione degli sprechi.

5 OBIETTIVI STRATEGICI DI LUNGO TERMINE

La Direzione individua sei assi strategici pluriennali, quadro di riferimento entro cui sono definiti — annualmente e per sito — i piani di miglioramento specifici, con indicatori, target, responsabilità e scadenze.

#	Asse strategico	Obiettivo di lungo termine	Indicatori di riferimento
1	**Eccellenza nella qualificazione dei processi**	Portare tutti i processi speciali e le lavorazioni critiche a uno stato di qualifica dimostrabile, con parametri validati, personale qualificato e piani di controllo derivati dall'analisi dei rischi.	• % processi speciali qualificati • n. persone qualificate per processo critico (con back-up) • capability di processo
2	**Sistema qualità digitale e integrato**	Realizzare un sistema di gestione qualità nativamente digitale, integrato con ERP e schedulazione, con interfacce evolute di Intelligenza Artificiale, che elimini le attività fuori sistema e assicuri un'unica fonte del dato.	• % processi gestiti a sistema • tempo medio di reperimento evidenze • n. attività fuori sistema eliminate

3	**Tracciabilità e integrità del dato**	Assicurare la ricostruibilità della genealogia di prodotto dalla materia prima alla consegna su tutte le linee e i siti del Gruppo.	• % lotti con genealogia completa • tempo di ricostruzione tracciabilità • esiti dei test di tracciabilità
4	**Qualifica settoriale e accesso ai mercati regolamentati**	Consolidare la qualifica di fornitore nei settori aerospazio e difesa e raggiungere il livello di maturità richiesto dal comparto ferroviario, valutando il percorso ISO/TS 22163 (IRIS).	• esiti audit cliente e di certificazione • n. non conformità per audit • qualifiche cliente attive
5	**Supply chain qualificata e resiliente**	Sviluppare una base fornitori qualificata, monitorata e integrata, con particolare presidio dei processi speciali esternalizzati e delle forniture critiche e valutando il percorso di implementazione della SQD in funzione della strategia della sourcing strategy.	• vendor rating medio • % fornitori critici auditati • OTD e qualità in accettazione
6	**Persone, competenze e cultura della qualità**	Costruire un'organizzazione competente e consapevole, in cui ogni ruolo abbia requisiti definiti, piani di sviluppo e sostituibilità garantita sulle attività critiche.	• copertura matrice qualifiche • ore di formazione per addetto • % ruoli critici con back-up

Gli obiettivi di lungo termine sono declinati in piani di miglioramento specifici per sito e per processo, riesaminati almeno annualmente in sede di riesame di direzione e aggiornati in funzione dei risultati conseguiti, dell'evoluzione del contesto e dei requisiti delle parti interessate.

6 DIFFUSIONE, APPLICAZIONE E RIESAME

La presente Politica è comunicata a tutto il personale del Gruppo, esposta nelle sedi e negli stabilimenti, pubblicata sul sito web aziendale e resa disponibile alle parti interessate rilevanti. Ogni collaboratore è tenuto a conoscerla e ad applicarla nell'ambito delle proprie responsabilità; i responsabili di funzione e di sito ne assicurano la traduzione in obiettivi, comportamenti e decisioni operative.

La Politica è riesaminata almeno annualmente in occasione del riesame di direzione, e comunque ogni volta che intervengano modifiche significative del contesto, dell'assetto organizzativo, del perimetro certificato o dei requisiti applicabili, per verificarne la continua idoneità, adeguatezza ed efficacia.

Vimercate, 30 giugno 2026

La Direzione Generale
Amministratore Delegato
Ing. Stefano Zecchinato

