

Cura Carpignano (PV), 05/02/2026

STEM S.r.l., fondata nel 1987, ha avviato la propria attività produttiva nel 1988, specializzandosi nella realizzazione di sensori magnetici di prossimità, unità magnetiche e livellostatici per applicazioni industriali.

Negli ultimi anni, il contesto industriale ha subito profondi cambiamenti, determinati da eventi di rilevanza europea e globale. Tra questi si evidenziano l'epidemia da COVID-19, che inizialmente ha rallentato l'economia mondiale e successivamente ha generato carenze di materiali, nonché le politiche commerciali internazionali legate all'imposizione di dazi e la guerra in Ucraina.

Tali dinamiche hanno posto in difficoltà numerose aziende, in particolare quelle prive di una solida struttura organizzativa e gestionale.

Il valore di un'azienda e della sua organizzazione emerge soprattutto nei momenti critici; senza dubbio STEM è riuscita, a fronte di un enorme e costante impegno di tutte le sue componenti, a conseguire l'obiettivo primario della piena e completa soddisfazione del cliente.

L'interruzione improvvisa delle catene di approvvigionamento ha in qualche modo ridimensionato l'effetto della globalizzazione a favore di un ritorno a fornitori locali e questo ha sicuramente avuto un impatto positivo sulla realtà di STEM S.r.l. da sempre orientata a una produzione localizzata in Italia come valore aggiunto e punto di forza.

Tale vantaggio, tuttavia, non è sufficiente: l'azienda mantiene un impegno costante nell'innovazione, sia nello sviluppo dei prodotti sia nell'efficientamento dei processi produttivi interni, con l'obiettivo di preservare elevati standard qualitativi e competitivi.

La qualità dei prodotti è garantita dalla conformità del Sistema di Gestione Qualità alla norma UNI EN ISO 9001:2015, nonché dalle certificazioni rilasciate da enti riconosciuti internazionalmente quali TUV, IMQ e UL.

Essere scelti e confermati come fornitori preferenziali richiede eccellenza in termini di qualità, efficienza, prestazioni, servizio e immagine.

In virtù di quanto sopra, STEM si propone di perseguire e mantenere i seguenti obiettivi:

- Controllare e migliorare continuamente i processi aziendali, grazie all'ausilio di un sistema qualità conforme alla norma UNI EN ISO 9001:2015;
- Rispettare le aspettative dei clienti circa la richiesta di tempistiche di fornitura puntuali ed affidabili, considerando quanto previsto contrattualmente;
- Proporre prodotti altamente personalizzati, studiati in funzione delle specifiche esigenze del cliente, grazie ad una interfaccia continua tra l'ufficio tecnico del cliente e quello aziendale;
- Offrire soluzioni in brand-label come valore aggiunto nei riguardi del cliente;

- Mantenere standard innovativi e qualitativi elevati, con presenza di contenuti tecnologici sempre più all'avanguardia, abbinati ad una forte competitività in termini di costi;
- Soddisfare i requisiti delle direttive della Comunità Europea, mantenendo il possesso delle specifiche certificazioni di prodotto relative al settore di riferimento;
- Accrescere le competenze del personale interno operativo (Ufficio Tecnico, Produzione e Progettazione), per la valorizzazione del prodotto finito;
- Aderire alle principali associazioni di categoria presenti sul territorio per i settori specifici di intervento in cui l'organizzazione opera (es. Asso Ascensori, cui l'azienda da anni aderisce) in grado di fornire un adeguato supporto nell'interpretazione delle norme nazionali e internazionali e nel recepimento delle novità di settore.
- Raggiungere un'elevata visibilità nel settore di riferimento grazie alla partecipazione alle fiere di settore, nazionali e internazionali;
- Fruire, a livello commerciale, di una serie di agenti plurimandatari, agenzie specializzate e rivenditori sul territorio nazionale e internazionale, al fine di assicurarsi una presenza capillare ed estesa su tutto il territorio;
- Mantenere e consolidare la rete di aziende fornitrici, storiche e fidelizzate, ma allo stesso tempo continuare nella ricerca di nuovi fornitori dotati di apparecchiature sempre più moderne ed efficienti.

Con cadenza annuale, la Direzione effettua il riesame del sistema, analizzando i risultati ottenuti e definendo nuovi obiettivi, coinvolgendo tutte le funzioni aziendali nel loro raggiungimento.

Nel rispetto dei principi di sviluppo sostenibile, l'azienda presta particolare attenzione alla conformità normativa in materia di ambiente, salute e sicurezza sul lavoro.

La Direzione garantisce il pieno supporto al Sistema di Gestione Qualità, promuovendo il coinvolgimento attivo del personale in base alle rispettive competenze.

In un mercato competitivo e diversificato, anche caratterizzato dalla presenza di grandi player, la strategia aziendale si fonda sulla differenziazione attraverso la personalizzazione del prodotto e su di un servizio a 360°.

Particolare rilevanza è attribuita al servizio prevendita e postvendita: l'azienda si impegna a fornire assistenza tempestiva e qualificata, collaborando con il cliente nella risoluzione delle criticità e assicurando inoltre un costante feedback in fase progettuale.

*Direzione Generale*



*Responsabile Servizio Gestione Qualità*

