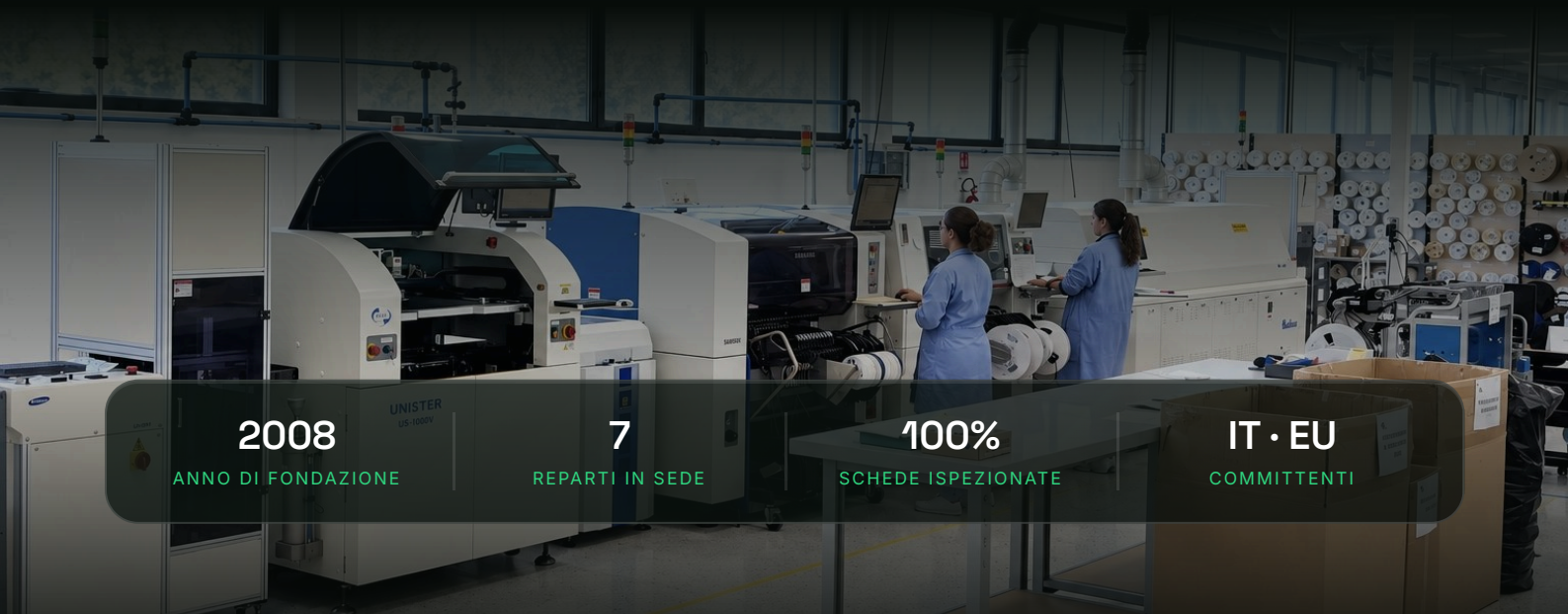




PROFILO AZIENDALE · EDIZIONE 2026

Assemblaggio e collaudo di **schede elettroniche** conto terzi

Electronic Manufacturing Services dal 2008. Linea SMT, foro passante, saldatura a macchina, lavorazioni manuali, controllo, collaudo e confezionamento: tutto in sede, ad Acquaviva Picena.



2008

ANNO DI FONDAZIONE

7

REPARTI IN SEDE

100%

SCHEDE ISPEZIONATE

IT · EU

COMMITTENTI

L'AZIENDA

Una struttura specializzata nella produzione elettronica

DGM Elettronica S.r.l. è stata fondata nel 2008 da **Debora Merli** e **Gianpiero Capriotti** nella zona industriale di Acquaviva Picena, in provincia di Ascoli Piceno.

Dalla costituzione l'attività si concentra sui servizi EMS (Electronic Manufacturing Services): assemblaggio e collaudo di schede elettroniche per conto di aziende committenti.

Lo stabilimento è stato ampliato due volte, nel 2013 e nel 2019. L'impostazione è rimasta la stessa: una struttura dimensionata per garantire il controllo diretto su ogni commessa e un rapporto continuativo con il cliente.

Oggi l'azienda lavora per committenti italiani ed europei di settori diversi, con lotti che vanno dal prototipo alla produzione ricorrente.



La sede, Via E. Fermi 5 — Zona Industriale

2008

ANNO DI FONDAZIONE

7

REPARTI PRODUTTIVI

12

PERSONE

9

SETTORI SERVITI

100%

SCHEDE ISPEZIONATE

La storia, in quattro tappe

2008**Fondazione**

Montaggio e saldatura manuali di schede elettroniche.

Lavorazioni manuali

2013**Primo ampliamento**

Arrivano il montaggio a foro passante e la saldatura a macchina.

PTH · Saldatura

2019**Secondo ampliamento**

Reparto produttivo più ampio e una linea SMT di ultima generazione.

Linea SMT

Oggi**Ciclo completo in sede**

Sette reparti, dal ricevimento dei materiali alla spedizione.

Italia ed Europa

PRINCIPI OPERATIVI

I criteri che regolano il nostro lavoro



Rispetto dei termini

Le date di consegna concordate sono un impegno contrattuale. Le criticità che possono incidere sui tempi si comunicano subito, non a consegna scaduta.



Trasparenza tecnica

Le criticità rilevate sul progetto si segnalano prima della produzione di serie. Ciò che esula dalle nostre capacità viene dichiarato come tale.



Continuità del rapporto

Ogni commessa ha un referente stabile, che conosce il prodotto e lo stato di avanzamento ed è raggiungibile direttamente.

ORGANIZZAZIONE

Una struttura corta, decisioni rapide

Dodici persone: due soci fondatori e dieci addetti. La direzione è esercitata direttamente dai soci, ciascuno responsabile di un'area. Nessun livello intermedio: ogni commessa è seguita dalla direzione.



Debora Merli

FONDATRICE E TITOLARE

Coordina produzione e avanzamento delle commesse, dalla linea SMT al collaudo. Segue acquisti, amministrazione e rapporti commerciali.

- Pianificazione e avanzamento commesse
- Linea SMT · Lavorazioni manuali
- Controllo qualità · Collaudo
- Confezionamento
- Acquisti e amministrazione



Gianpiero Capriotti

SOCIO FONDATORE — RAPPRESENTANZA AZIENDALE

Condivide la rappresentanza verso clienti e fornitori. Segue in prima persona il reparto a foro passante, il magazzino e l'efficienza di stabilimento e attrezzature.

- Assemblaggio PTH
- Saldatura a macchina
- Magazzino e accettazione materiali
- Spedizioni e consegne dirette
- Manutenzione struttura e attrezzature



Sistema qualità

In staff alla direzione: procedure, gestione delle non conformità e percorso di certificazione ISO 9001.



Professionisti esterni

Studio commercialista, RSPP per la prevenzione e protezione, medico competente.



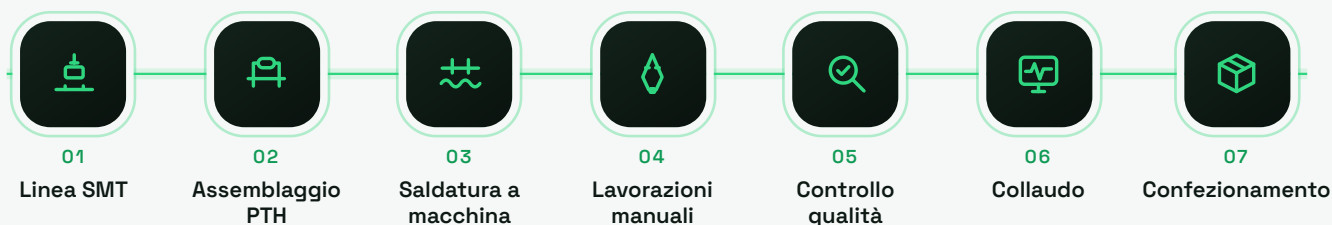
Visite in stabilimento

Su appuntamento, in sede ad Acquaviva Picena (AP).

STRUTTURA PRODUTTIVA

Sette reparti, un unico flusso di lavorazione

Lo stabilimento segue la scheda dal ricevimento dei materiali fino alla spedizione, senza affidare fasi all'esterno.



COSA CI SERVE

- File Gerber del circuito stampato
- Distinta base (BOM)
- Dati di posizionamento (pick and place)
- Quantità e tempi richiesti
- Componenti forniti dal cliente o gestiti insieme



7 reparti
in sede

COSA CONSEGNIAMO

- Schede assemblate e ispezionate
- Collaudate secondo la procedura concordata
- Confezionate in materiale antistatico
- In vassoi o in kit per la linea del cliente
- Prodotto finito, se previsto dalla commessa

Linea SMT automatica

Deposizione della pasta saldante, posizionamento automatico e forno di rifusione.

PTH e saldatura a macchina

Montaggio a foro passante e saldatura a parametri di processo controllati.

Lavorazioni manuali

Componenti speciali, cablaggi e assemblaggi meccanici eseguiti da personale formato.

Controllo, collaudo, confezione

Ispezione visiva, verifica funzionale e imballaggio in materiale antistatico.



Perché tutto in sede. Internalizzare l'intero ciclo significa tempi di attraversamento contenuti e una responsabilità chiara in caso di non conformità: chi ha montato la scheda è a pochi metri da chi la controlla.

Perché lavorare con noi



Ciclo completo in sede

Dal ricevimento dei materiali alla spedizione: nessuna fase affidata all'esterno.



Un referente per commessa

Conosce il prodotto e l'avanzamento, ed è raggiungibile direttamente.



Risposta in un giorno

Ogni richiesta riceve riscontro entro il giorno lavorativo successivo.



Riservatezza

Progetti e file dei committenti non vengono pubblicati; NDA su richiesta.

I REPARTI · 01-03

Dalla linea SMT alla saldatura

01 REPARTO SMT

Assemblaggio a montaggio superficiale

Il centro dell'attività produttiva. La linea monta in automatico i componenti SMD sulla base dei dati di posizionamento forniti con il progetto: deposizione della pasta saldante con stencil dedicato, posizionamento automatico, rifusione in forno con profilo termico definito per la tipologia di assemblato.

TECNOLOGIA

Montaggio superficiale (SMD)

PASTA SALDANTE

Stencil dedicato per scheda

RIFUSIONE

Forno con profilo termico definito

VOLUMI

Dal prototipo alla produzione ricorrente



02 REPARTO PTH

Assemblaggio a foro passante

I terminali attraversano il circuito stampato e si saldano sul lato opposto. Serve dove il montaggio superficiale non basta — trasformatori, relè, connettori di potenza, grandi elettrolitici, morsettiere — e, su schede a bassa densità o lotti contenuti, spesso riduce il costo complessivo rispetto a una soluzione tutta SMD.

PREPARAZIONE

Taglio e piegatura dei terminali

ATTREZZATURE

Macchine per componenti assiali e radiali

COMPONENTI TIPICI

Connettori, trasformatori, relè, elettrolitici

PUNTI DI FORZA

Tenuta meccanica, potenza, riparabilità



Componenti assiali



Componenti radiali

03 SALDATURA A MACCHINA

Saldatura automatizzata dei componenti a foro passante

La fase che trasforma il montaggio meccanico in un collegamento elettrico affidabile, uniforme su tutte le unità del lotto. Le saldatrici lavorano su schede interamente PTH e su schede miste, con i componenti SMD già rifusi nel reparto SMT.

PROCESSO

Saldatura a parametri controllati

SCHEDE

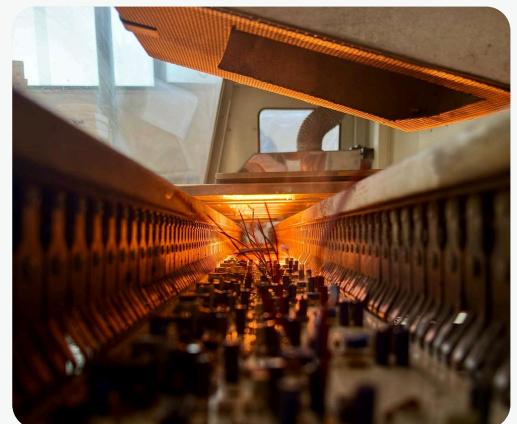
PTH e miste SMT + PTH

RISULTATO

Ripetibilità sull'intero lotto

ALTERNATIVA

Saldatura manuale per lavori particolari



Dal montaggio manuale alla spedizione

04 LAVORAZIONI MANUALI

Montaggio e assemblaggio manuale

Componenti fuori standard, lotti contenuti e tutto ciò che non è automatizzabile o per cui l'automazione non conviene: cablaggi, fasci cavi, dissipatori, staffe, parti meccaniche e prodotto finito.

INSERIMENTO	Componenti speciali
CABLAGGI	Fasci cavi, crimpature
ASSEMBLAGGIO	Meccanico e prodotto finito

05 CONTROLLO QUALITÀ

Ispezione visiva delle schede

Personale formato sul prodotto verifica saldature, presenza e orientamento dei componenti, corrispondenza con la distinta base. Chi conosce le criticità di una scheda intercetta l'anomalia prima che arrivi al cliente.

ESTENSIONE	Tutte le schede prodotte
VERIFICA	Saldature, polarità, posizione
RIFERIMENTO	Criteri IPC-A-610

06 ZONA COLLAUDI

Verifica funzionale

Le schede vengono alimentate e verificate secondo la procedura concordata in fase di offerta, con i banchi del cliente o con modalità definite insieme. Nessuna unità parte senza aver superato la verifica prevista.

TIPOLOGIA	Verifica funzionale
PROCEDURA	Concordata con il cliente
ESITO	Non conformi separate e segnalate

07 CONFEZIONAMENTO E LOGISTICA

Imballaggio e spedizioni

Materiale antistatico, protezione dagli urti, confezioni singole, a gruppi, in vassoi o in kit per la linea del cliente. Nella stessa area: magazzino dei materiali in ingresso e dei prodotti finiti, con carichi e scarichi registrati.

PROTEZIONE	Materiale antistatico (ESD)
CONFEZIONE	Secondo specifica del cliente
SPEDIZIONE	Nei termini della commessa



Magazzino materiali e area spedizioni

SERVIZI

Dal prototipo alla produzione ricorrente

L'attività è svolta interamente su specifica del committente: dalla sola scheda assemblata al prodotto finito. Non c'è un lotto minimo standard: il dimensionamento si valuta sul prodotto.

01

Prototipi

Quantità ridotte per validare il progetto, con la segnalazione delle criticità rilevate in montaggio.

02

Preserie

Il passaggio alla serie: attrezzaggi, procedure di collaudo e confezionamento messi a punto.

03

Produzioni ricorrenti

Lotti programmati con attrezzaggi pronti e procedure consolidate: tempi e costi ottimizzati.

Ambito della fornitura

Lavorazioni singole o ciclo completo.



Montaggio SMT

Linea automatica: la soluzione più efficiente su schede ad alta densità e volumi ricorrenti.



Montaggio PTH a foro passante

Inserimento e saldatura a macchina; le schede miste passano in sequenza nei due reparti.



Lavorazioni manuali e cablaggi

Componentistica speciale, fasci cavi, parti meccaniche su disegno del committente.



Controllo e collaudo funzionale

Ispezione di tutte le schede e verifica secondo la procedura concordata.



Confezionamento e prodotto finito

Imballo antistatico e, se previsto, assemblaggio completo di contenitore e accessori.

SMT O PTH?

Il montaggio superficiale non è sempre la soluzione più conveniente. Il foro passante resta obbligato per connettori, trasformatori e componenti di potenza e, su schede a bassa densità o lotti contenuti, costa spesso meno: componenti più economici, nessuno stencil dedicato, attrezzaggio più semplice.

La scelta della tecnologia rientra nelle valutazioni che precedono l'offerta.

Fornitura dei materiali

La componentistica può essere fornita dal cliente in conto lavorazione oppure gestita insieme: si definisce in offerta, prima dell'avvio della commessa.

Dalla richiesta di offerta alla consegna

01

Trasmissione dati

Gerber, distinta base, posizionamento, quantità.

02

Analisi di fattibilità

Producibilità e criticità segnalate.

03

Offerta

Costi, tempi e fornitura dei materiali.

04

Attrezzaggio e produzione

Macchine predisposte, lavorazioni concordate.

05

Consegna

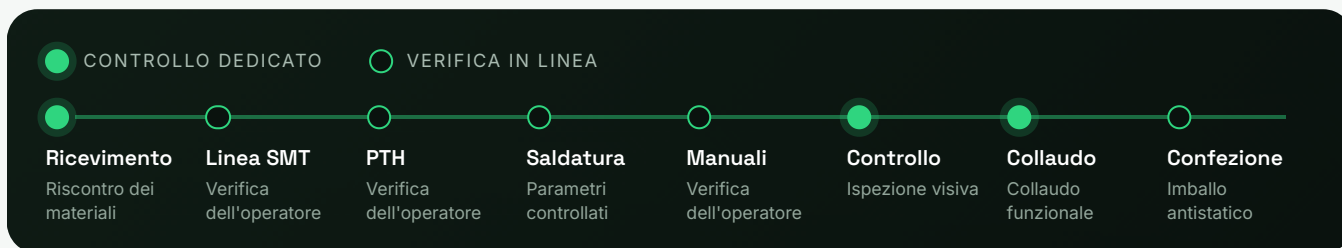
Confezione e spedizione nei termini.

SISTEMA QUALITÀ

Il controllo è parte del processo

Un'anomalia trovata a fine ciclo è un costo; la stessa intercettata subito dopo la saldatura è un'informazione utile. Per questo il controllo è distribuito lungo tutta la lavorazione.

Gli operatori verificano l'esito di ogni operazione, il controllo qualità ispeziona le schede finite e la zona collaudi ne accerta il funzionamento. In caso di anomalia la produzione si ferma e le cause si analizzano prima di proseguire.



Ispezione visiva

Sulla totalità delle schede, da personale formato sul prodotto.

Collaudo funzionale

Secondo la procedura concordata con il committente.

Materiali in ingresso

Quantità e corrispondenza di circuiti e componenti.

Registrazione commesse

Materiali impiegati e lavorazioni eseguite, per ogni ordine.

Standard di riferimento

Lo stato indicato è quello effettivo: preferiamo dirlo con chiarezza, nel caso il capitolato preveda questi requisiti.

NORMA	COME LA APPLICHIAMO	STATO
RoHS Restrizione delle sostanze pericolose	Processi, leghe saldanti e componentistica conformi; dichiarazioni dei materiali disponibili su richiesta.	Applicata ●●●
IPC-A-610 Criteri di accettabilità	Riferimento per l'ispezione di saldature e montaggi; prevista la certificazione del personale.	Riferimento adottato ●●○
REACH Sostanze chimiche	Prescrizioni rispettate; in corso la raccolta delle dichiarazioni dei fornitori.	In corso ●○○
ISO 9001 Sistema di gestione qualità	Non ancora conseguita: in corso la formalizzazione delle procedure già applicate.	Percorso avviato ●○○
ISO 45001 - 14001 Sicurezza e ambiente	Percorsi successivi alla certificazione del sistema qualità.	In valutazione ○○○

Dichiarazioni RoHS dei materiali e registrazione della commessa disponibili su richiesta.

MERCATI DI RIFERIMENTO

Settori serviti

Il lavoro conto terzi attraversa comparti diversi: lavorazioni e controlli si adattano ai requisiti di ciascun mercato, il processo resta lo stesso.

**Automazione industriale**

Schede di controllo, azionamenti e quadristica per macchine, impianti e linee di produzione.

**Illuminazione LED**

Driver, alimentatori e schede di controllo per illuminazione professionale, architetture e di emergenza.

**Domotica e sicurezza**

Centraline, sensori e attuatori per gestione degli edifici, controllo accessi e allarmi.

**Elettrodomestici**

Schede di comando, moduli display e schede di potenza per apparecchi in serie.

**Telecomunicazioni**

Moduli di comunicazione e schede per apparati di rete.

**Strumentazione**

Strumenti di misura, acquisizione dati e apparecchiature da laboratorio.

**Wellness e benessere**

Apparecchiature per il benessere della persona e il monitoraggio dei parametri.

**Strumenti musicali**

Strumenti digitali, amplificazione ed effetti audio.

**Automotive e veicoli**

Moduli e schede per veicoli, con attenzione alla tenuta meccanica delle saldature.



Settori non elencati? Conta la compatibilità della scheda con le lavorazioni disponibili, non il comparto di destinazione. Tipologia di collaudo, componenti sensibili e confezionamento si definiscono all'avvio e restano invariati per le commesse successive.

Domande frequenti

Qual è il lotto minimo?

Non c'è un lotto minimo standard: si valuta sul prodotto, dal singolo prototipo alla produzione ricorrente.

Quali file servono per un preventivo?

Gerber, distinta base (BOM) e quantità. Dati di posizionamento e procedure di collaudo rendono la valutazione più rapida.

In quanto tempo rispondete?

Entro il giorno lavorativo successivo. I tempi di consegna si definiscono in offerta.

Firmate accordi di riservatezza?

Sì. Progetti e file dei committenti restano riservati; su richiesta firmiamo un NDA prima dell'invio della documentazione.

Richiedi un preventivo

File Gerber, distinta base e quantitativi previsti bastano per formulare un'offerta.
Rispondiamo entro il giorno lavorativo successivo.



TELEFONO

+39 347 127 4652



EMAIL

debora.m@dgmelettronica.it



SEDE E STABILIMENTO

Via E. Fermi, 5 — Zona Industriale
63075 Acquaviva Picena (AP)



ORARI

Lunedì – Venerdì
8:00–13:00 · 13:30–17:30



Scrivici dal sito

Inquadra il codice: si apre il modulo di contatto, dove allegare Gerber, BOM, disegni e file STEP (fino a 15 file, 100 MB).

www.dgmelettronica.it



Progetti, file e informazioni dei committenti restano riservati e non vengono pubblicati. Su richiesta firmiamo un accordo di riservatezza prima dell'invio della documentazione.



DGM Elettronica S.r.l.

P.IVA IT01987190673 · Electronic Manufacturing Services dal 2008