

	<b>Istruzione Di Lavoro</b>	<b>IL-08_07</b>
	Titolo procedura: <b>Controllo del prodotto acquistato</b>	Revisione 02      Data emiss: 30/04/19

## INDICE

### 1) SCOPO E GENERALITÀ

### 2) RIFERIMENTI

### 3) MODALITÀ OPERATIVE

#### 3.1) Definizione dei requisiti del prodotto

#### 3.2) Controlli in accettazione arrivi

### 4) MATERIALE FORNITO DAL CLIENTE

### 5) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

### 6) MODULI DI REGISTRAZIONE RICHIAMATI

	Nome/Ente	Firma
Emesso e Verificato da:	Gest. Sistemi	-----
Approvato da:	Amm. Delegato	-----
NUMERO COPIA	-----	
COPIA CONTROLLATA	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
LIVELLO DI PROTEZIONE	<input type="checkbox"/> INTERNO	<input type="checkbox"/> DIVULGATIVO
Società/Funzione		Nominativo
Destinatario	-----	

**Motivo revisione:** Integrazione norme ISO 14001 e 45001

**Paragrafi modificati:** 2

	<h1>Istruzione Di Lavoro</h1>	<b>IL-08_07</b>
Titolo procedura: <b>Controllo del prodotto acquistato</b>	Revisione <b>02</b>	Data emiss: <b>30/04/19</b>

## 1) SCOPO E GENERALITÀ

Questa Istruzione di Lavoro definisce le modalità operative per il controllo in accettazione dei materiali di fornitura esterna.

OVV si è strutturata impostando, a sistema informatico, tre magazzini documentali. Alla consegna di prodotti acquistati dall'esterno, viene caricato il magazzino 00 (magazzino prodotti da controllare). Se, a seguito del controllo di logistica/qualità, nella fase di accettazione il prodotto risulti conforme, viene trasferito dal magazzino 00 al magazzino 10 (magazzino prodotto conforme).

In caso contrario, ovvero se il prodotto risulti non conforme, viene trasferito sul magazzino 01 (magazzino prodotti non conformi).

## 2) RIFERIMENTI

Questa procedura fa riferimento a:

- UNI EN ISO 9001 (capitolo 8)
- UNI EN ISO 14001
- UNI ISO 45001

## 3) MODALITÀ OPERATIVE

### 3.1) Definizione dei requisiti del prodotto

L'ente Tecnico, in fase di introduzione di nuovi prodotti e di modifica del prodotto corrente (*vedere PS-08\_01 u.r. Pianificazione dei processi*), si attiva per definire le specifiche del prodotto richieste dal cliente e/o ritenuti necessari in funzione del processo produttivo definito.

L'ente Tecnico definisce, inoltre, le caratteristiche critiche (*vedere IL 08\_03 u.r. Classificazione caratteristiche del prodotto*) del prodotto in funzione dell'impatto che potrebbero avere sulla sicurezza, sull'affidabilità e sulla corretta funzionalità del prodotto in esercizio.

I cicli di controllo, quindi, sono direttamente legati alla determinazione delle caratteristiche definite dall'ente Tecnico e dalla compilazione della griglia di controllo presente nel sistema informatico aziendale *Control Plan (MR-08\_62)*.

### 3.2) Controlli in accettazione arrivi

#### 3.2.1) Magazzino

All'atto di una consegna da parte di un fornitore, l'ente Logistica provvede a far scaricare i prodotti e a ritirare i documenti di trasporto (DDT).

L'addetto provvede, quindi, a controllare che il materiale consegnato corrisponda - in termini di codice e quantità - a quanto indicato sulla bolla di consegna e che quest'ultima sia in accordo a quanto indicato sull'ordine/ programma inviato al fornitore.

Nel caso in cui il materiale non sia stato opportunamente identificato dal fornitore tramite cartellino di identificazione, l'ente logistica provvede in accordo alle disposizioni contenute nella *Procedura PS-08\_06 u.r. (Identificazione e rintracciabilità)*.

L'addetto timbra e firma le bolle di consegna per accettazione e consegna le copie originali all'ufficio ricevimento merci, che provvede al carico sul sistema informatico.

	<b>Istruzione Di Lavoro</b>	<b>IL-08_07</b>
Titolo procedura: <b>Controllo del prodotto acquistato</b>	Revisione  02	Data emiss:  30/04/19

Il materiale, identificato in modo chiaro ed univoco, viene quindi depositato nell'area predisposta a disposizione degli enti logistica e Qualità, per l'effettuazione dei controlli previsti.

L'ente Logistica ha la responsabilità di definire imballi specifici, atti a garantire e/o migliorare la qualità dei prodotti acquistati (*vedere MR-08\_47*).

NB: Il materiale ausiliario che non influenza la qualità del prodotto finito (cancelleria, indumenti, ecc) non rientra nella procedura operativa sopra indicata. Il documento di trasporto viene consegnato direttamente all'ente Logistica con il solo timbro e firma dell'addetto che ha provveduto allo scarico.

### **3.2.2) Controllo Qualità**

#### **3.2.2.1) Campioni per benestare**

In funzione della specifica di approvvigionamento *SA007 Procedura di campionatura iniziale ISIR*, i fornitori di nuovi particolari (componenti o prodotti finiti) o di particolari oggetto di modifica (disegni costruttivi e/o specifiche tecniche, attrezzature e/o parametri del processo produttivo) sono tenuti a presentare campionatura per rilascio benestare di fornitura.

L'ente Qualità, in seguito al ricevimento della campionatura da parte del fornitore, si attiva verificando la completezza e l'idoneità della documentazione resa disponibile dal fornitore stesso (*vedere SA007 Procedura di campionatura iniziale ISIR*).

Successivamente l'ente Qualità esegue tutti i controlli dimensionali dei particolari registrando i risultati sul modulo *MR-08\_64 Certificato Qualità e Conformità ISIR*.

In seguito alla verifica dei campioni, in caso di esito positivo, l'addetto invia copia della campionatura approvata al fornitore.

In caso di campionatura con esito negativo, l'addetto si attiva come da procedura *PS-08\_08 u.r. (Controllo degli output non conformi)*

#### **3.2.2.2) Cicli di controllo**

I cicli di controllo vengono creati secondo dei criteri standardizzati, in funzione delle criticità delle lavorazioni, riportati nel modulo *MR-08\_61 Caratteristiche Cicli di Controllo*. Le caratteristiche da sottoporre a controllo sono fissati in funzione della tipologia del prodotto consegnato ed al processo produttivo impiegato per la realizzazione:

#### **Materie Prime**

Sono costituite prevalentemente da lamierati in acciaio di vario formato e spessore.

Le caratteristiche di prodotto da controllare sono: certificato di colata (composizione chimica, carico di resistenza a rottura, carico di snervamento, elasticità), spessore, dimensioni di massima e caratteristiche di tipo estetico (*vedasi Specifica di fornitura*) e condizioni d'imballaggio.

#### **Semilavorati**

Sono costituiti da prodotti che hanno subito lavorazioni o trattamenti, tipicamente di protezione esterna (termico, verniciatura, zincatura etc).

	<b>Istruzione Di Lavoro</b>	<b>IL-08_07</b>
Titolo procedura: <b>Controllo del prodotto acquistato</b>	Revisione  02	Data emiss:  30/04/19

Le caratteristiche di prodotto da controllare sono: spessore dello strato riportato, caratteristiche estetiche, durezza (nel caso di trattamenti termici) e condizioni d'imbalsaggio.

#### Componenti

Sono costituiti da prodotti commerciali a catalogo (viteria, bulloneria, cuscinetti, o-ring ecc.) o da componenti realizzati su specifica del cliente o di OVV.

Le caratteristiche di prodotto da controllare sono definite in funzione del tipo di applicazione e delle caratteristiche del processo produttivo utilizzato per la costruzione del prodotto.

#### Prodotti finiti

Sono costituiti dai prodotti realizzati direttamente dai fornitori su specifica di OVV o del cliente ed ad esso destinati.

Le caratteristiche di prodotto da controllare sono definite in funzione del tipo di applicazione e delle caratteristiche del processo produttivo utilizzato per la costruzione del prodotto.

Il piano di campionamento da utilizzare durante i controlli in accettazione è standardizzato secondo i piani di campionamento previsti dalle normative internazionali (vedere *MR-08\_60 piani di campionamento*)

Laddove il prodotto in ingresso o il prodotto finito denunci criticità, sulla base di risultati negativi rilevati durante i controlli precedenti riferiti al medesimo prodotto (o famiglia di prodotto) e registrati sulla scheda di ingresso, a seguito di resi, reclami o ritorni dalla rete di assistenza cliente, il piano di campionamento subirà delle modifiche, portandosi a livello "rinforzato".

Viceversa, le registrazioni evidenziano che un prodotto o un fornitore siano ritenuti affidabili, (in quanto non sono state rilevate non conformità su precedenti significative consegne), il piano di campionamento subirà delle modifiche portandosi a livello "ridotto".

Nel caso in cui il prodotto e il fornitore siano ritenuti affidabili, l'ente Qualità ha facoltà di attribuire lo stato di Free-pass per il quale i controlli di qualità saranno ridotti ai soli controlli di tipo visivo.

#### **3.2.2.3) Consegne successive alla campionatura**

L'ente Qualità consulta il sistema informatico e, in funzione del codice del prodotto consegnato, ricerca il disegno ed il ciclo di controllo pertinente.

In accordo a quanto indicato dal sistema in funzione del piano di campionamento (*MR-08\_60 piano campionamento*), l'addetto preleva i campioni da sottoporre a controllo e ne esegue le verifiche previste dal ciclo di controllo.

Nel caso non vengano rilevate non conformità l'intero lotto consegnato viene accettato.

Nel caso in cui vengano rilevate non conformità su un numero di campioni superiore al numero N.A. ma inferiore al numero N.R. (indicato sulla scheda di campionamento applicata), viene ripetuto il campionamento (secondo livello di campionamento rinforzato).

	<b>Istruzione Di Lavoro</b>	<b>IL-08_07</b>
Titolo procedura: <b>Controllo del prodotto acquistato</b>	Revisione <b>02</b>	Data emiss: <b>30/04/19</b>

Nel caso in cui vengano rilevate non conformità su un numero di campioni uguale o superiore al numero N.R (indicato sulla scheda di campionamento applicata), l'intero lotto consegnato viene reso al fornitore attivandosi secondo quanto indicato nella *PS-08\_08 u.r. (Controllo degli output non conformi)*.

Ogni controllo viene registrato sul sistema informatico, che evidenzia i valori rilevati per le caratteristiche sottoposte a verifica.

Il materiale viene quindi identificato e reso disponibile per le successive lavorazioni secondo le disposizioni contenute nella *Procedura PS-08\_07 u.r. (Protezione e gestione dei materiali e dei prodotti)*.

Nel caso si rilevi una non conformità, si procede all'isolamento del materiale ed all'identificazione dello stesso secondo la procedura *PQ-08\_08 u.r. (Controllo degli output non conformi)*.

In caso di necessità, il materiale può essere immesso nel ciclo di produzione senza aver eseguito i controlli richiesti previa autorizzazione dell'ente Qualità. Su tali prodotti verranno comunque eseguiti i controlli previsti in produzione secondo quanto indicato nei documenti applicabili.

#### **3.2.2.4) Analisi storiche dei dati relativi al controllo**

I dati registrati sul sistema informatico sono disponibili all'intera azienda e permettono di analizzare lo stato storico del prodotto e del fornitore.

I dati registrati permettono la revisione controllata dei cicli di controllo in funzione dei dati storici nel rispetto dei documenti emessi dall'ente Tecnico nella fase di sviluppo prodotto.

Inoltre, in funzione dei dati storici, relativi alla qualità dei prodotti, vengono variati i piani di campionamento di controllo del prodotto da parte dell'ente Qualità (vedere paragrafo 3.2.2.2).

#### **4) MATERIALE FORNITO DAL CLIENTE**

L'ente tecnico/Commerciale ha la responsabilità del coordinamento e della supervisione d'insieme delle attività relative alla gestione del materiale fornito in conto lavoro dal cliente, nonché il compito di fornire tutte le indicazioni necessarie all'ente Qualità per l'interfaccia con il cliente, nel caso di materiali rilevati non conformi.

Le responsabilità in dettaglio sono descritte nelle singole procedure come di seguito indicato:

ATTIVITÀ	RESPONSABILITÀ
<i>Controllo del prodotto</i>	Ente Qualità
<i>Identificazione e rintracciabilità (PS-08_06)</i>	Ente Logistica
<i>Immagazzinamento (PS-08-07)</i>	Ente Logistica
<i>Conservazione (PS-08-07)</i>	Ente Logistica
<i>Gestione delle non conformità (PS-08_08)</i>	Ente Qualità
<i>Manutenzione contenitori/ cassoni</i>	Ente Logistica
<i>Manutenzione attrezzi</i>	Ente Produzione

	<b>Istruzione Di Lavoro</b>	<b>IL-08_07</b>
Titolo procedura: <b>Controllo del prodotto acquistato</b>	Revisione <b>02</b>	Data emiss: <b>30/04/19</b>

#### **4.1) Verifica del materiale fornito dal cliente**

I prodotti e/o i materiali forniti dal cliente vengono verificati. In merito a:

- stato di conservazione (effettuato dall'addetto di magazzino)
- quantità (effettuato dall'addetto di magazzino)
- controlli indicati dal ciclo di controllo presente sul sistema informatico (qualora il Cliente abbia preventivamente richiesto detti controlli e fornito documentazione tecnica di riferimento).

##### **Controllo con esito positivo**

L'addetto al controllo in accettazione registra, se richiesto dal cliente, l'avvenuto controllo sul sistema informatico e provvede a svolgere le attività inerenti all'identificazione dei materiali controllati nelle modalità in uso per qualsiasi materiale in ingresso.

##### **Controllo con esito negativo**

In tal caso l'operatore addetto al controllo in accettazione deve immediatamente informare il proprio responsabile. Questi, a sua volta, provvede a formalizzare quanto rilevato sulla scheda *MR-08\_76 (Rapporto di Non Conformità)* e a notificarlo al cliente.

I materiali in oggetto possono essere inviati ai reparti produttivi o restituiti al cliente solamente dopo che sia stata definita la modalità di risoluzione della non conformità riscontrata, da concordare tra l'ente Qualità ed un rappresentante del cliente.

#### **4.2) Identificazione del materiale fornito in conto lavoro**

Tutti i materiali e/o prodotti forniti dal cliente, immediatamente dopo la verifica ed il controllo in Accettazione, devono essere identificati secondo quanto prescritto nella *Procedura PS-08\_06 u.r. (Identificazione e rintracciabilità)*.

#### **4.3) Immagazzinamento e conservazione del materiale fornito dal cliente**

L'immagazzinamento e la conservazione del materiale fornito dal cliente, se non diversamente specificato dal cliente stesso in sede di definizione di accordo commerciale/contrattuale, devono seguire le prescrizioni analoghe a quelle applicate a tutti i materiali approvvigionati dall'Azienda ed indicate nella *Procedura PS-08\_07 u.r. (Protezione e gestione dei materiali e dei prodotti)*.

#### **4.4) Manutenzione**

La manutenzione dei prodotti forniti dal cliente si applica ai seguenti aspetti:

##### **▪ contenitori/ cassoni**

L'ente Logistica, ad ogni consegna da parte del cliente, provvede alla verifica dei contenitori/cassoni accertandosi dell'integrità degli stessi. Qualora dovessero essere riscontrate non conformità rispetto ai documenti contrattuali o danneggiamenti che potrebbero pregiudicare la qualità del prodotto contenuto, l'addetto di magazzino provvede a renderlo noto alla Logistica, per gestire e risolvere la non conformità (*vedere PS-08\_08 u.r. (Controllo degli output non conformi)*).

	<b>Istruzione Di Lavoro</b>	<b>IL-08_07</b>
Titolo procedura: <b>Controllo del prodotto acquistato</b>	Revisione <b>02</b>	Data emiss: <b>30/04/19</b>

I contenitori/cassoni provenienti dai clienti devono risultare preventivamente puliti internamente ed esternamente ed in particolar modo non devono presentare etichettature di alcun genere. In caso contrario, l'addetto di magazzino provvede alla pulizia degli stessi comunicando la non conformità rilevata all'ente Logistica. Quest'ultima informa il cliente affinché provveda per evitare il ripetersi della non conformità. In questa fase verrà valutata l'imputazione degli oneri sostenuti.

▪ Attrezzature

Le attrezzature fornite dal cliente vengono gestite seguendo le indicazioni fornite dal cliente stesso. In assenza di documentazione specifica ed indicazioni formalizzate dal Cliente, OVV applica i medesimi criteri applicati per la gestione e manutenzione delle proprie attrezzature (*vedere IL-07\_01 u.r.Gestione della Manutenzione*).

**4.5) Danneggiamenti e smarrimenti**

Qualora il prodotto fornito dal cliente venga danneggiato o smarrito, l'ente Logistica provvede a informare l'ente Qualità che comunica l'accaduto al cliente attivandosi secondo quanto indicato nella *Procedura PQ-08\_08 u.r. (Controllo degli output non conformi)*.

**5) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI**

La presente procedura è correlata ai seguenti documenti facenti parte del Sistema di gestione per la Qualità OVV:

Docum.	Titolo
<i>PS-08_01</i>	<i>Pianificazione dei processi</i>
<i>PS-08_06</i>	<i>Identificazione e rintracciabilità</i>
<i>PS-08_07</i>	<i>Protezione e gestione dei materiali e dei prodotti</i>
<i>PS-08_08</i>	<i>Controllo degli output non conformi</i>
<i>IL-07_01</i>	<i>Gestione della manutenzione</i>
<i>IL-08_03</i>	<i>Classificazione delle caratteristiche del prodotto</i> )
<i>SA007</i>	<i>Procedura di campionatura iniziale ISIR</i>

**6) DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE RICHIAMATI**

Docum.	Titolo
<i>MR-08_47</i>	<i>Scheda logistica interna</i>
<i>MR-08_60</i>	<i>Piano di campionamento</i>
<i>MR-08_61</i>	<i>Caratteristiche Cicli di Controllo</i>
<i>MR-08_62</i>	<i>Control Plan</i>
<i>MR-08_64</i>	<i>Certificato di Qualità e conformità</i>

	<b>Istruzione Di Lavoro</b>	IL-08_07
Titolo procedura: <b>Controllo del prodotto acquistato</b>	Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

MR-08\_76 | Rapporto di Non Conformità