	<b>Procedura Sistema</b>		<b>PS-08_01</b>	
	Titolo procedura: <b>Pianificazione e controlli operativi</b>		Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

## INDICE

### 1) SCOPO

### 2) RIFERIMENTI

### 3) CAMPO D'APPLICAZIONE

### 4) DEFINIZIONE DEI PROCESSI

### 5) MODALITÀ OPERATIVE

5.1) Sviluppo del prodotto e dei processi di realizzazione

5.2) Realizzazione del prodotto

5.3) Processi di supporto alla produzione

### 6) RESPONSABILITÀ

### 7) SCHEDA DEL PROCESSO


### 8) INTERCONNESSIONI DEI PROCESSI LEGATI ALLA REALIZZAZIONE DEL PRODOTTO

### 9) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

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

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

**Paragrafi modificati:** Tutto il documento

	<b>Procedura Sistema</b>		<b>PS-08_01</b>
	Titolo procedura: <b>Pianificazione e controlli operativi</b>		Revisione: 02 Data emiss: 30/04/19

## 1) **SCOPO**

OVV ha individuato i processi primari e di supporto attraverso i quali si sviluppano le modalità gestionali e produttive finalizzate all'erogazione dei prodotti ed alla conseguente soddisfazione del cliente, garantendo sempre un ambiente sostenibile e sicuro.

Lo scopo della presente Procedura è descrivere le responsabilità, le autorità e le modalità definite da OVV per pianificare i processi primari e di supporto al fine di organizzare le proprie produzioni.

## 2) **RIFERIMENTI**

Questa procedura fa riferimento a:

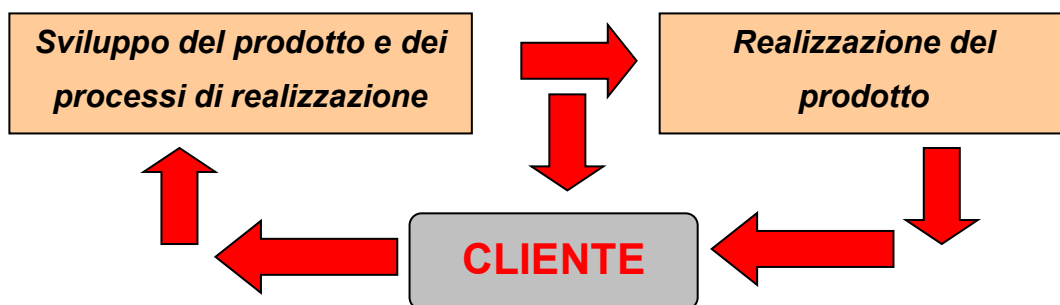
- UNI EN ISO 9001 (capitolo 8.1)
- UNI EN ISO 14001 (capitolo 8.1)
- UNI ISO 45001 (capitolo 8.1)

## 3) **CAMPO D'APPLICAZIONE**

La procedura si applica alla pianificazione dei processi interni che permettono la realizzazione dei prodotti e l'evasione delle commesse e ai processi di supporto trasversali che coinvolgono tutta l'azienda.

## 4) **DEFINIZIONE DEI PROCESSI**

OVV ha individuato ed identificato due processi chiave (primari) attraverso i quali si sviluppano le attività interfunzionali dell'azienda.




Tali processi si sviluppano a loro volta attraverso la gestione di ulteriori sottoprocessi, definiti di supporto attraverso i quali vengono esplicate alcune attività, non direttamente legate al processo ma necessarie al completamento dell'attività del processo principale.

Inoltre, all'interno delle OVV esistono dei processi trasversali all'azienda atti a garantirne l'esecuzione delle attività in conformità alle legge in vigore nel territorio.

Le attività vengono elencate al cap.5 affinché sia possibile individuare in modo chiaro e univoco la sequenzialità delle fasi e le interconnessioni fra d'esse.

## 5) **MODALITÀ OPERATIVE**

Di seguito vengono elencate le fasi principali di ogni processo in modo che sia possibile individuare in modo chiaro e univoco la sequenzialità delle fasi e le interconnessioni fra d'esse.

	<b>Procedura Sistema</b>		<b>PS-08_01</b>	
	Titolo procedura: <b>Pianificazione e controlli operativi</b>		Revisione 02	Data emiss: 30/04/19


### **5.1) Sviluppo del prodotto e dei processi di realizzazione**

È il primo processo aziendale in ordine di tempo ovvero il processo attraverso il quale OVV viene informata dal cliente in merito alle esigenze. Questo processo assume particolare rilevanza perché, attraverso lo svolgersi delle attività in esso pianificate, vengono definiti in modo univoco i requisiti dei successivi processi di realizzazione. Il buon esito delle attività aziendali dipende in gran parte da questo processo primario. Per questo motivo la Direzione OVV attribuisce estrema rilevanza alla raccolta di tutte le informazioni necessarie alla definizione **completa** ed **univoca** del prodotto e del servizio richiesto e/o atteso dalla clientela. Attraverso lo svolgersi delle attività pianificate viene elaborata la documentazione necessaria e vengono definiti i metodi (tecnologie e risorse umane) necessari alla produzione coerentemente a quanto atteso dal cliente.

Al termine della validazione tecnica del processo di realizzazione del prodotto (o delibera tecnica del processo), tutte le informazioni vengono rilasciate al processo successivo.

La definizione dei requisiti e dello sviluppo del prodotto avviene attraverso uno studio accurato della documentazione tecnica ricevuta dal cliente. L'ente Tecnico si assicura che la documentazione resa disponibile dal cliente sia completa e permetta uno studio accurato del prodotto e delle esigenze del cliente:

- **analisi fattibilità** ➔ *in accordo alla Istruzione di Lavoro IL 08\_02\_u.r. (Introduzione e modifica dei prodotti) ed alla procedura PS-08-03\_u.r. Processo di industrializzazione del prodotto).*  
In questa fase viene analizzata la fattibilità di quanto richiesto e si individuano le eventuali discordanze presunte in funzione del know-how OVV.
- **emissione RO** ➔ *in accordo alla Istruzione di Lavoro IL 08\_02\_u.r. (Introduzione e modifica dei prodotti) ed alla procedura PS-08-03\_u.r. (Processo di industrializzazione del prodotto).*  
In questa fase viene inviata al cliente la RO per la realizzazione dei prodotti precedentemente inchiestati
- **accettazione RO** ➔ *al ricevimento da parte del cliente dell'accettazione della RO precedentemente inviata, l'iter di sviluppo viene avviato.*
- **verifica della documentazione** ➔ *tutta la documentazione ricevuta viene analizzata al fine di stabilirne la completezza, rispondenza e fattibilità.*
- **definizione dei metodi** ➔ *in accordo alla Istruzione di Lavoro IL 08\_02\_u.r. (Introduzione e modifica dei prodotti).* Sulla base dei documenti resi disponibili dall'ente Commerciale e dei requisiti del prodotto indicati dalla documentazione tecnica ricevuta dal cliente, l'ente Tecnico definisce i metodi con i quali dovranno essere realizzati i prodotti. In questa fase viene elaborato l'elenco delle attrezzature che dovranno essere realizzate e si dà avvio alla fase descritta nella IL-08\_05\_u.r. (Gestione delle attrezzature).
- **analisi dei potenziali guasti FMEA** ➔ *in accordo alla Istruzione di Lavoro IL 08\_04\_u.r. (Analisi FMEA).*  
Tale analisi viene condotta al fine di individuare in modo preventivo eventuali guasti e/o difetti che potrebbero evidenziarsi durante il processo produttivo.  
Viene condotta per "codice" o per "famiglia di prodotti" a discrezione dell'ente Tecnico.  
I prodotti classificati come critici e/o rintracciabili IL 08\_03\_u.r. (Classificazione delle caratteristiche del prodotto) devono sempre essere oggetto di analisi FMEA.
- **definizione delle criticità** ➔ *in accordo alla Istruzione di Lavoro IL 08\_03\_u.r. (Classificazione delle caratteristiche del prodotto).*

	<b>Procedura Sistema</b>		<b>PS-08_01</b>	
	Titolo procedura: <b>Pianificazione e controlli operativi</b>		Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

Sulla base dell'analisi della documentazione tecnica ed in previsione dei metodi che verranno scelti per la realizzazione del prodotto, l'ente Tecnico classifica le caratteristiche del prodotto particolarmente critiche che richiedono particolare attenzione nella produzione e nel controllo.

- **definizione dei limiti di accettabilità** → *in accordo alla Procedura PS-08\_03\_u.r. (Processo di industrializzazione del prodotto);*

Sulla base della classificazione delle caratteristiche e in considerazione dei metodi che verranno scelti per la produzione, vengono elaborati i cicli di controllo nelle varie fasi produttive (accettazione arrivi, controllo in produzione e controllo finale).

- **elaborazione della documentazione di supporto per la produzione** → *in accordo alla Istruzione di Lavoro IL 08\_02\_u.r. (Introduzione e modifica dei prodotti).*

È la fase conclusiva del processo di definizione dei requisiti del prodotto. Sulla base delle analisi eseguite, l'ente Tecnico elabora e rende disponibili i documenti necessari alla Produzione (e a tutto il resto dell'azienda) al fine di un corretto svolgimento delle attività produttive.

- **gestione delle attrezzature** → *in accordo alla Istruzione di Lavoro IL-08\_05\_u.r. (Gestione delle attrezzature).*

Sulla base dei metodi individuati per la produzione, l'ente Tecnico avvia l'iter relativo alla definizione e realizzazione delle attrezzature necessarie.

- **qualificazione del processo (delibera a produrre)** → *in accordo alla PS-08\_03\_u.r. (Processo di industrializzazione del prodotto);*

Prima di entrare in produzione viene qualificato il processo attraverso la produzione di campioni realizzati con i metodi previsti per la produzione definitiva. Vengono definite e registrate le regolazioni e le particolari attenzioni necessarie per i punti del processo rilevati critici (*vedere Istruzione di Lavoro IL-08\_11\_u.r. Qualifica dei parametri del processo di saldatura*).

Al termine di questa fase l'ente Tecnico (in collaborazione con la Produzione e l'ente Qualità) provvede a verificare che il prodotto ed il processo produttivo rispondano ai requisiti tecnici previsti. Qualora l'esito sia positivo provvederà ad emettere la delibera tecnica a produrre autorizzando l'avvio delle fasi produttive.

- **campionature ISIR** → *in accordo alla PS-08\_03\_u.r. (Processo di industrializzazione del prodotto);*


La delibera tecnica a produrre emessa dall'ente Tecnico OVV non preclude la necessità di avviare l'iter di richiesta del benessere del prodotto rivolta al cliente. A tal fine la Produzione realizza 5 campioni che dovranno essere realizzati nelle medesime condizioni con le quali verrà realizzata la produzione di serie. I 5 campioni vengono completati con tutte le fasi previste, dalla distinta tecnica passando quindi anche attraverso le operazioni della sub-fornitura (trattamenti, verniciature, terzisti, altro...). Ricevuti i campioni l'ente Qualità elabora la richiesta di benessere attraverso la compilazione dei moduli ISIR (forniti dal cliente) nelle modalità indicate dall'Istruzione di Lavoro di riferimento e/o dai documenti specificati dal cliente.

La fase si conclude con l'emissione del benessere al prodotto concesso dal cliente.

L'emissione di benessere si ricollega con il processo 1 (gestione delle attrezzature) per la fatturazione degli attrezzi eventualmente commissionati dallo stesso.

## **5.2) Realizzazione del prodotto**

È il processo aziendale attraverso il quale vengono evasi gli ordini ricevuti dal cliente.

	<b>Procedura Sistema</b>		<b>PS-08_01</b>	
	Titolo procedura: <b>Pianificazione e controlli operativi</b>		Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

Il processo inizia attraverso le attività di pianificazione dei metodi aziendali volti alla soddisfazione del cliente relativamente al prodotto.

Il processo si basa in modo completo sulle informazioni e mezzi resi disponibili dal processo precedente e per questo motivo è direttamente legato ed interfunzionale ad esso.

Attraverso lo svolgersi delle attività pianificate vengono concatenate le fasi necessarie alla programmazione, controllo e gestione delle attività produttive.

Al fine di mantenere gli standard validati durante la delibera tecnica, si ritiene facente parte di questo processo anche l'attività di manutenzione fino all'emissione di specifica richiesta di intervento attraverso la quale si attivano iter specifici di supporto alla produzione.

Parte integrante del processo è la sistematica ricerca del miglioramento del prodotto e del processo produttivo, volta alla ricerca di soluzioni che permettano la soddisfazione del cliente e la parallela diminuzione dei costi produttivi.

Le fasi direttamente legate alla realizzazione fisica del prodotto sono le seguenti:

- Stampaggio / Lav. Meccanica
- Taglio laser/Piegatura
- Assemblaggio/Saldatura
- Montaggio


### **5.3) Processi di supporto alla produzione**

- **gestione personale** → il responsabile del personale, in accordo con le varie funzioni interessate, deve garantire l'adeguata competenza del personale coinvolto nelle varie attività e definire, dove necessario, eventuali miglioramenti in termini di risorse e formazione
- **programmazione** → la Logistica riceve il programma/ordine del cliente e provvede ad elaborare le specifiche esigenze produttive e di acquisto attraverso l'esplosione dei fabbisogni. A tal fine inserisce nel sistema informatico i dati ricevuti dal cliente in modo da generare i documenti da inviare alla Produzione e ai fornitori.
- **evasione degli ordini** → è la fase di routine del processo di produzione. Sulla base dei dati forniti dall'ente Programmazione, vengono pianificate e gestite le risorse al fine di realizzare le quantità necessarie a soddisfare le esigenze del cliente.
- **gestione della rintracciabilità del prodotto** → *in accordo alla Istruzione di Lavoro IL-08\_13\_u.r. (Rintracciabilità del prodotto).*

La rintracciabilità è gestita da OVV solo se formalmente richiesta dal cliente o nel caso OVV ne individui la necessità. In tal caso il cliente/OVV identifica il componente o la caratteristica per la quale viene richiesto di mantenere registrazioni delle certificazioni e/o dei controlli.

- **manutenzione delle attrezzature** → *in accordo alla Istruzione di Lavoro IL-07\_01\_u.r. (Gestione della manutenzione).*

A partire dall'emissione della delibera tecnica del processo, l'attrezzatura e la sua manutenzione è sotto la responsabilità della Produzione. Qualora i requisiti dell'attrezzatura, del processo o del prodotto si scostino

	<b>Procedura Sistema</b>		<b>PS-08_01</b>	
	Titolo procedura: <b>Pianificazione e controlli operativi</b>		Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

dai requisiti originariamente deliberati, la Produzione provvede a richiedere opportuno intervento d'analisi da parte dell'ente Tecnico.

- **proposta di miglioramento del processo o del prodotto** → qualsiasi processo o prodotto è continuamente sottoposto ad analisi critica al fine di individuarne un possibile miglioramento.

#### **5.4) Processi trasversali**

##### 5.4.1 Processo di gestione ambientale

Il processo di gestione ambientale si configura come processo trasversale alla produzione e a tutti gli altri processi aziendali.

Il Sistema di gestione è lo strumento attraverso il quale vengono analizzati i rischi ambientali legati ai processi, stabiliti i criteri operativi per tutti i processi e si attuano i controlli relativamente alla conformità e alle prestazioni ambientali di tutti i processi.

Il processo di gestione ambientale comprende inoltre il controllo dei processi affidati in outsourcing, che sono controllati e possono influenzare le prestazioni del sistema di gestione delle OVV.

##### 5.4.2 Processo di gestione della Sicurezza e salute dei lavoratori

Il processo di gestione SSL si configura come processo trasversale alla produzione e a tutti gli altri processi aziendali.


Il Sistema di gestione SSL è lo strumento attraverso il quale vengono analizzati i rischi per la SSL legati ai processi, stabiliti i criteri operativi per tutti i processi e si attuano i controlli relativamente alla conformità e alle prestazioni in termini di salute e sicurezza di tutti i processi

Il processo SSL comprende inoltre il controllo dei processi affidati in outsourcing, che sono controllati e possono influenzare le prestazioni del sistema di gestione delle OVV.

### **6) RESPONSABILITÀ**

#### È responsabilità dell'ente Tecnico

- analizzare la documentazione fornita dal cliente;
- condurre analisi tecniche al fine di individuare i requisiti del prodotto;
- rendere disponibile la documentazione tecnica (richieste di investimento, cicli e distinte);
- interfacciarsi col cliente per richieste di Deviazione ai requisiti e/o per formalizzare miglioramenti al prodotto (design review) in fase preventiva o correttiva;
- definire i metodi produttivi che permettano di soddisfare i requisiti specificati;
- elaborare e distribuire la documentazione tecnica e di produzione;
- industrializzare il prodotto e il processo produttivo;
- gestire le attrezzature;
- gestire il reparto attrezzeria;
- elaborare la delibera del processo produttivo;

	<b>Procedura Sistema</b>		<b>PS-08_01</b>	
	Titolo procedura: <b>Pianificazione e controlli operativi</b>		Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

È responsabilità della Produzione:

- verificare la presenza e la completezza della documentazione necessaria alla pianificazione della produzione;
- assicurare l'applicazione ed il rispetto dei Cicli di lavorazione e controllo;
- garantire l'identificazione dei particolari durante tutto il processo produttivo per mezzo dei cartellini di identificazione;
- garantire (se espressamente richiesto) la rintracciabilità dei particolari durante tutto il processo produttivo in accordo a quanto indicato nella *Istruzione di Lavoro IL-08\_13\_u.r. (Rintracciabilità del prodotto)*;
- compilare e archiviare opportunamente la documentazione di registrazione.
- verificare la completezza della documentazione in suo possesso;
- assicurare la conformità dei particolari durante tutte le fasi di produzione;
- eseguire i controlli prestabiliti nel ciclo di controllo;
- utilizzare gli strumenti di controllo con cura;
- rispettare i criteri di lavorazione definiti nella documentazione tecnica;
- assicurarsi della completa efficienza/manutenzione dei mezzi di produzione
- garantire il rispetto delle norme di sicurezza del SSL nelle aree di lavoro
- garantire il rispetto delle norme ambientali nelle aree di lavoro

È responsabilità della Qualità:


- effettuare "Audit sul prodotto", seguendo le indicazioni del ciclo di controllo
- intervenire in caso di non conformità;
- verificare i parametri di processo impostati;
- rendere disponibile la documentazione di supporto al processo (Schede di attrezzaggio, Schede di set-up macchina, Schede di accettabilità, Schede di imballaggio);
- interfacciarsi col Cliente per la richiesta del benessere della campionatura.

È responsabilità del PD/Personale:

- gestire le assunzioni
- analizzare le competenze del personale
- analizzare le esigenze di formazione obbligatoria e pianificarne l'aggiornamento
- pianificare la formazione e l'addestramento del personale

È responsabilità del Responsabile Ambiente

- individuare gli aspetti ambientali legati al processo produttivo e gli impatti ad essi correlati
- individuare i fattori di rischio (impatti ambientali) e le misure per la prevenzione dell'inquinamento nel rispetto della normativa vigente
- partecipare alla qualifica e sorveglianza ed effettua audit presso i fornitori
- verificare l'idoneità delle misure di prevenzione e protezione adottate durante tutte le fasi dei processi
- supervisionare le attività operative di gestione ambientale secondo le normative, istruzioni e le procedure applicabili
- partecipare alle consultazioni in materia ambientale all'interno di qualsiasi processo aziendale le richieda
- partecipare alle consultazioni in materia di tutela della salute e della sicurezza sul posto di lavoro

	<b>Procedura Sistema</b>		<b>PS-08_01</b>	
	Titolo procedura: <b>Pianificazione e controlli operativi</b>		Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

È responsabilità del Responsabile prevenzione e protezione

- individuare fattori di rischio e le misure per la sicurezza degli ambienti di lavoro nel rispetto della normativa vigente
- assicurare la disponibilità dei mezzi di protezione individuale
- verificare l'idoneità delle misure antinfortunistiche
- partecipare alle consultazioni in materia di tutela della salute e della sicurezza sul posto di lavoro
- pianificare le visite mediche secondo il piano di sorveglianza sanitaria
- partecipare alla qualifica e sorveglianza ed effettua audit presso i fornitori
- gestire gli appalti di attività che si svolgono sul sito aziendale

È responsabilità della Direzione (Datore di Lavoro):

- effettuare una valutazione dei rischi, redigere il DVR e implementare i piani di miglioramento in esso contenuti
- nominare un Medico Competente
- nominare un RSPP
- coordinare i servizi di produzione interfacciandosi con i vari responsabili
- assicurare la salubrità e sostenibilità degli ambienti di lavoro
- garantire la sicurezza delle aree di lavoro e l'accessibilità ai DPI previsti dal DVR
- designare i lavoratori incaricati all'attuazione delle misure di prevenzione incendi, lotta antincendio, evacuazione, primo soccorso e intervento in caso di emergenza ambientale

## 7) SCHEDA DEL PROCESSO

I processi definiti per la gestione della OVV sono tenuti sotto controllo attraverso schede nelle quali sono riportate le informazioni peculiari del processo di seguito elencate:

- |  |
|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>team leader</b></li> <li>▪ <b>obiettivo</b></li> <li>▪ <b>indicatore (KPI)</b></li> <li>▪ <b>INPUT</b></li> <li>▪ <b>OUTPUT</b></li> <li>▪ <b>funzioni partecipanti</b></li> <li>▪ <b>interconnessioni con altri processi</b></li> </ul> |
|--|


La rappresentazione grafica della mappatura progettata da OVV e dei flussi di interconnessione fra di essi è formalizzata attraverso il modulo *process-Flow PS-08\_01*.

## 8) INTERCONNESSIONI DEI PROCESSI LEGATI ALLA REALIZZAZIONE DEL PRODOTTO

Le fasi che si alternano per l'esecuzione dei processi sono legate l'una all'altra in una catena di INPUT ad OUTPUT.

Ogni processo in sostanza elabora degli INPUT e produce degli OUTPUT che a loro volta alimentano il processo o la fase successiva.



	<b>Procedura Sistema</b>		<b>PS-08_01</b>	
	Titolo procedura: <b>Pianificazione e controlli operativi</b>		Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

## 9) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

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

<b>Docum.</b>	<b>Titolo</b>
<i>PS-08_01</i>	<i>Process Flow</i>
<i>PS-08_03</i>	<i>Processo di industrializzazione del prodotto</i>
<i>IL-07_01</i>	<i>Gestione della manutenzione</i>
<i>IL-08_02</i>	<i>Introduzione e modifica del prodotto</i>
<i>IL-08_03</i>	<i>Classificazione caratteristiche prodotto</i>
<i>IL-08_04</i>	<i>Analisi FMEA</i>
<i>IL-08_05</i>	<i>Gestione delle attrezzature</i>
<i>IL-08_11</i>	<i>Qualifica dei parametri del processo di saldatura</i>
<i>IL-08_13</i>	<i>Rintracciabilità del prodotto</i>