	<b>Procedura Sistema</b>		<b>PS-08_06</b>
	<small>Titolo procedura:</small> <b>Identificazione e rintracciabilità del prodotto</b>	<small>Revisione</small> 02	<small>Data emiss:</small> 30/04/19

## INDICE

### 1) SCOPO E GENERALITÀ

### 2) RIFERIMENTI

### 3) CAMPO D'APPLICAZIONE

### 4) RESPONSABILITÀ

### 5) MODALITÀ OPERATIVE

#### 5.1) Identificazione materiali al ricevimento/ accettazione

#### 5.2) Identificazione materiali in produzione

#### 5.3) Identificazione finale e spedizione al Cliente

### 6) RINTRACCIABILITÀ

### 7) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

	Nome/Ente	Firma
Emesso da:	Ente Logistica	_____
Verificato da:	Gest. Sistemi	_____
Approvato da:	Amm. Delegato	_____

### NUMERO COPIA

COPIA CONTROLLATA

☐ SI

☐ NO

LIVELLO DI PROTEZIONE

☐ INTERNO

☐ DIVULGATIVO


Destinatario

Società/Funzione

Nominativo

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

**Paragrafi modificati:** Intero documento

	<b>Procedura Sistema</b>		<b>PS-08_06</b>
	Titolo procedura: <b>Identificazione e rintracciabilità del prodotto</b>	Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

### **1) SCOPO E GENERALITÀ**

La presente Procedura definisce le attività e le responsabilità relative all'identificazione e la rintracciabilità dei materiali necessari alle produzioni OVV e precisamente:

- materie prime
- materiale d'acquisto
- semilavorati
- prodotti finiti

Si fa cenno, inoltre, ai concetti ed alle modalità in merito a quanto OVV ha disposto per garantire la rintracciabilità dei propri materiali e/o prodotti.

### **2) RIFERIMENTI**

Questa procedura fa riferimento a:

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

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

Quanto contenuto nel presente documento deve essere applicato nell'identificazione di tutti i materiali utili, prodotti e componenti durante tutte le fasi del processo di fabbricazione, dal ricevimento fino alla consegna del prodotto finito.

L'identificazione vuole perseguire i seguenti obiettivi:

- non confondere i vari prodotti durante il processo produttivo
- non confondere lo stato di un prodotto con un altro uguale, ma di stato diverso (es. controllato, conforme, da lavorare, etc.)


### **4) RESPONSABILITÀ**

Ciascun responsabile di reparto (Stampaggio, Taglio laser, Saldatura, Montaggio etc) e presso le aree di immagazzinamento del prodotto (aree di stoccaggio / Magazzini) è responsabile di supervisionare la corretta identificazione del materiale. Tutti gli enti e servizi sono responsabili della corretta applicazione di quanto disposto dalla presente procedura garantendo la salubrità e la sicurezza degli ambienti di lavoro.

L'ente Qualità ha la responsabilità di verificare la corretta e puntuale applicazione di quanto disposto, nell'ambito dell'attività ordinaria di monitoraggio e controllo del Sistema di Gestione implementato ed attuato.

### **5) MODALITÀ OPERATIVE**

Il sistema di identificazione dei materiali (materie prime, semilavorati, prodotti finiti, ecc....) posto in essere da OVV prevede l'utilizzo di particolari cartellini identificativi per ogni fase che, a partire dal ricevimento della materia prima, conducono al prodotto finito ed alla sua spedizione/consegna.

	<b>Procedura Sistema</b>		<b>PS-08_06</b>
	Titolo procedura: <b>Identificazione e rintracciabilità del prodotto</b>		Revisione 02 Data emiss: 30/04/19

### **5.1) Identificazione materiali al ricevimento/accettazione**

Tutti i materiali ed i semilavorati acquistati da OVV vengono momentaneamente allocati nell'area accettazione arrivi per essere sottoposti ad una serie di controlli di tipo quantitativo/formale e/o qualitativo secondo le prescrizioni indicate nelle procedure di riferimento *Procedura PS-08\_04 u.r. (Gestione dell'approvvigionamento)*.

Fino al momento del controllo vengono identificati con il cartellino appostovi dal fornitore o dal committente. Qualora il materiale venga consegnato privo di cartellino di identificazione o con identificazione non sufficiente, l'ente Logistica si attiverà gestendo il materiale secondo procedura *PS-08\_08 u.r. (Controllo degli output non Conformi)*.

Eseguiti i controlli in accettazione lo stato di fornitura è formalizzato nel seguente modo:

<b>Esito controllo</b>	<b>Cartellino di identificazione</b>
fornitura accettata	Cartellino identificativo con <b>bollino verde</b>
fornitura non accettata	Cartellino identificativo con <b>bollino rosso</b> e Rapporto non conformità

Il materiale accettato sarà reso disponibile per le successive lavorazioni.

Il materiale non accettato verrà posto nell'area "materiale sospeso/da rendere" o nell'area "materiale da riparare".

### **5.2) Identificazione dei materiali in produzione**

Durante il processo produttivo, il materiale subisce delle movimentazioni da un reparto ad un altro, e delle trasformazioni del proprio stato, pertanto è identificato mediante appositi cartellini sui quali è riportato il reparto/lavorazione successiva

In funzione della destinazione successiva prevista, il materiale è depositato in aree definite o a magazzino.

Qualora durante il processo produttivo si verificassero delle non conformità si agisce come indicato nella procedura *PS-08\_08 u.r. (Controllo degli output non Conformi)* e depositando il materiale nell'area dedicata.

Tale materiale passa quindi sotto la giurisdizione dell'ente Qualità, che ha la responsabilità di intervenire e di definire le opportune azioni correttive:


- ripristino / rilavorazione;
- scarto / rifiuto.

Il prodotto rilavorato deve tassativamente essere ricontrollato secondo il piano di controllo rinforzato (100%) al fine di deliberarne l'idoneità all'impiego per le fasi successive. Tale delibera spetta all'ente Qualità.

### **5.3) Identificazione finale e spedizione al Cliente**

I particolari che hanno superato le fasi finali devono sempre essere identificati con il cartellino di cui sopra in cui è riportata l'indicazione "lavorazione terminata". Detto materiale potrà essere immagazzinati in attesa di spedizione.

Qualora il controllo finale rilevasse dei materiali non conformi, si agisce come indicato nella procedura *PS-08\_08 u.r. (Controllo degli output non Conformi)* depositando il materiale nell'area dedicata.

	<b>Procedura Sistema</b>		<b>PS-08_06</b>
	Titolo procedura: <b>Identificazione e rintracciabilità del prodotto</b>	Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

Tale materiale, che verrà stoccato presso l'area materiale sospeso, non è quindi disponibile per la consegna al cliente e viene preso in carico dall'ente Qualità che ha la responsabilità di intervenire e di definire le opportune azioni correttive:

- selezione;
- ripristino / rilavorazione;
- scarto / rifiuto.

Ogni qualvolta dovesse essere riscontrato un prodotto non conforme nell'ambito dei controlli di delibera alla spedizione, l'ente Qualità avvierà una risalita di processo che coinvolgerà i lotti di produzione interessati.

Il prodotto rilavorato deve tassativamente essere ricontrollato secondo il piano di controllo rinforzato (100%) al fine di deliberarne l'idoneità all'impiego per le fasi successive. Tale delibera spetta all'ente Qualità.

#### **6) RINTRACCIABILITÀ** *(in accordo con l'Istruzione di Lavoro IL 08\_13 u.r.)*

OVV, qualora il committente lo richieda in modo esplicito nell'ordine/contratto o lo ritenga opportuno, gestisce il materiale mantenendo opportune registrazioni che permettano di avere una connessione diretta tra il materiale giunto all'accettazione/arrivi ed i particolari realizzati durante le fasi produttive.

#### **7) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI**

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

<b>Docum.</b>	<b>Titolo</b>
PS-08_04	Gestione dell'approvvigionamento
PS-08_08	Gestione degli output non conformi
IL-08_13	Rintracciabilità del prodotto