

	Istruzione Di Lavoro	IL-08_13
Titolo procedura: Rintracciabilità del prodotto	Revisione 03	Data emiss: 30/09/24

INDICE

1) SCOPO

2) RIFERIMENTI

3) GENERALITÀ

4) MODALITÀ OPERATIVE

- 4.1) Marcatura di Rintracciabilità
- 4.2) Attività Ente Acquisti
- 4.3) Registrazioni effettuate in accettazione
- 4.4) Attività e Registrazioni effettuate in produzione
- 4.5) Modalità di rinntracciabilità e “campagna” di sostituzione

5) ARCHIVIAZIONE

6) VERIFICHE ISPETTIVE

7) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

8) DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE RICHIAMATI

	Nome/Ente	Firma
Emesso da:	Ente Qualità	-----
Verificato da:	Ente Tecnico	-----
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

Destinatario	Società/Funzione	Nominativo

Motivo revisione: Aggiornamento

Paragrafi modificati: 3, 4, 5, 8

	<h1>Istruzione Di Lavoro</h1>	IL-08_13
Titolo procedura: Rintracciabilità del prodotto	Revisione 03	Data emiss: 30/09/24

1) SCOPO

Questa Istruzione di Lavoro definisce le modalità operative per la gestione dei documenti e la marcatura dei prodotti per i quali emergono, relativamente a caratteristiche specificate, possibili rischi nell'utilizzo e per i quali si rende necessaria la rintracciabilità di operazioni/fasi della produzione fino all'immissione sul mercato.

2) RIFERIMENTI

Questa procedura fa riferimento a:

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

3) GENERALITÀ

La procedura per la rintracciabilità del prodotto viene attuata da OVV nei seguenti casi:

- Valutazione del cliente: qualora venga esplicitamente richiesta dal committente (e quindi indicata sul contratto ordine o documenti tecnici da esso richiamati) o da normative
- Valutazione OVV: qualora a seguito dell'analisi delle caratteristiche del componente o del complessivo venga ritenuto opportuno generare delle garanzie di rintracciabilità.

In particolare, tali richieste vengono applicate alle scalette di salita, ai piantoni sterzo, ai pedali freno, alle leve freno a mano e ai supporti di particolare importanza. Tale scelta può essere comunicata al cliente.

N.B. I prodotti per i quali è necessaria l'applicazione della presente procedura sono codificati in accordo alla *Istruzione di lavoro IL-08_01 u.r. (Codifica materiali, prodotti ed attrezzature)* aggiungendo due lettere "SS" prima del codice alfanumerico.

4) MODALITÀ OPERATIVE

OVV ha stabilito che i prodotti per i quali è necessaria la rintracciabilità devono essere, nei limiti della fattibilità, marcati meccanicamente oppure mediante etichettatura. Entrambe le scelte devono soddisfare i seguenti requisiti:

- indelebilità della marcatura
- visibilità e accessibilità anche dopo il montaggio del cliente
- riconoscimento univoco del prodotto
- rintracciabilità delle caratteristiche della fase/produzione

A fronte di quanto sopra, la rintracciabilità segue le seguenti modalità operative:

4.1) Marcatura di rintracciabilità

Qualora sia prevista la marcatura (o punzonatura) del prodotto, questa sarà indicata nel rispettivo ciclo di lavorazione. La posizione di marcatura, se non indicata dai documenti ricevuti dal cliente, sarà decisa dagli enti Tecnico e Qualità ed indicata sui documenti tecnici. Il cliente potrà chiedere la marcatura con lettere o numeri identificativi specifici prima o dopo la marcatura OVV. Tali esigenze dovranno comunque essere formalizzate sul disegno e/o su documenti tecnici condivisi con OVV.

	Istruzione Di Lavoro	IL-08_13
Titolo procedura: Rintracciabilità del prodotto	Revisione 03	Data emiss: 30/09/24

4.2) Attività Ente Acquisti

Nel caso in cui i prodotti/fasi produttive rintracciabili siano affidati a fornitori esterni, l'ente Acquisti deve definire le modalità per l'identificazione dei fornitori "capaci" di garantire la rintracciabilità del prodotto, l'archiviazione della documentazione e l'eventuale "marcatura" delle forniture secondo quanto prescritto dalla documentazione tecnica. Tali fornitori devono essere evidenziati all'interno del modulo *MR-08_15 Anagrafica Fornitori*.

L'ente Acquisti, ai fini di garantire le informazioni necessarie per la rintracciabilità, deve:

- tenere aggiornato l'elenco delle materie prime (primarie e secondarie) per le quali è necessaria la rintracciabilità secondo *IL-08_03 (Classificazione caratteristiche prodotto)*, riportando il fornitore approvato
- per ogni materia prima comunicare al fornitore i relativi documenti di accompagnamento e le indicazioni necessarie per la marcatura secondo le specifiche tecniche emesse
- definire le modalità di gestione dei lotti di fornitura
- assicurarsi, prima dell'avvio delle forniture, che il fornitore soddisfi quanto indicato nella *IL-08_07 (Controllo del prodotto acquistato)*

4.3) Registrazioni effettuate in accettazione

Il fornitore di prodotti destinati a codici per i quali viene richiesta la rintracciabilità, consegna il materiale con documento di trasporto dedicato. Su quest'ultimo viene indicato in aggiunta alle normali informazioni l'elenco della documentazione allegata (certificati). Il magazzino in fase di ricevimento si attiva come da *IL-08_07 u.r. (Controllo del prodotto acquistato)*.

L'ente Qualità in accettazione si assicura dell'avvenuta consegna dei prodotti unitamente a tutta la documentazione richiesta ed indicata sulla scheda di controllo pertinente. Si attiva inoltre per le seguenti attività:

1. Particolari "marcati" dal fornitore

- Verificare che i dati riportati sui certificati siano compresi nei range di accettabilità indicati dalla norma di riferimento applicabile e che, quindi, la certificazione consegnata dal fornitore corrisponda al materiale indicato dai documenti tecnici del componente al quale la materia prima è destinata.
- Compilare la relativa scheda di controllo in accettazione riportando gli estremi del documento di trasporto, quantità ricevuta, numero progressivo assegnato al lotto, esito dei controlli.
- Timbrare i certificati consegnati dal fornitore riportando il numero di lotto assegnato dal fornitore stesso e lotto progressivo (*vedere esempio indicato nella tabella A*).
- Al termine dei controlli di qualità, l'addetto provvede ad archiviare la documentazione consegnata dal fornitore in accordo alla *PS-07_04 u.r. (Gestione dei documenti di registrazione)*. Il materiale controllato con esito positivo viene identificato mediante il cartellino *MR-08_45 (Cartellino identificativo)* sul quale oltre al codice del prodotto viene indicato il numero assegnato al lotto (*vedere tabella A*). Movimentare i prodotti come da *PS-08_07 u.r. (Protezione e gestione dei materiali e dei prodotti)*.

Il numero che identifica il lotto è un codice alfanumerico progressivo assegnato dal sistema informatico. Tale codice è composto da un numero di fattori crescenti per i quali di seguito il significato:

	Istruzione Di Lavoro	IL-08_13
Titolo procedura: Rintracciabilità del prodotto	Revisione Data emiss: 03 30/09/24	



X = Numero progressivo lotto (senza zeri davanti al numero)

Tabella A

Esempi di assegnazione del numero di lotto

Consegna di un determinato codice (indicata sul D.d.T)	Numero progressivo assegnato dal sistema
D.d.T del 01/01/2017, Lotto B234, Certificato colata 764930	10800
D.d.T del 01/02/2017, Lotto B234, Certificato colata 764930	10800
D.d.T del 15/02/2017, Lotto B367, Certificato colata 873902	10907

2. Particolari "non marcati" dal fornitore

- Verificare che i dati riportati sui certificati siano compresi nei range di accettabilità indicati dalla norma di riferimento applicabile e che quindi la certificazione consegnata dal fornitore corrisponda al materiale indicato dai documenti tecnici del componente al quale la materia prima è destinata.
- Eseguire i controlli come da pertinente scheda di controllo in accettazione riportando gli estremi del documento di trasporto, quantità ricevuta, esito dei controlli.
- Assegnare numero di lotto progressivo, timbrare i certificati consegnati dal fornitore riportando il numero di lotto assegnato (*vedere esempio indicato nella tabella A*).
- Al termine dei controlli di qualità, l'addetto provvede ad archiviare la documentazione consegnata dal fornitore. Il materiale controllato con esito positivo viene identificato mediante il cartellino *MR-08_45 (Cartellino identificativo)*, sul quale oltre al codice del prodotto viene indicato il numero assegnato al lotto (*vedere tabella A e l'allegato 1*). Movimentare i prodotti come da *PS-08_07 u.r. (Protezione e gestione dei materiali e dei prodotti)*.

L'ente Logistica provvede a stoccare o convogliare il materiale così identificato in produzione rispettando il criterio d'utilizzo progressivo *FIFO*. Qualora il cartellino *MR-08_45 (Cartellino identificativo)* indichi un numero di lotto uguale a quello indicato sul contenitore già stoccato l'ente Logistica è autorizzato a mescolare i prodotti assicurandosi tuttavia di lasciare all'esterno del contenitore un cartellino che ne identifichi il numero di lotto d'appartenenza (*dove essere comunque tenuta in considerazione la logica FIFO*). In caso inverso dovrà tenere separati i lotti ed ogni contenitore dovrà essere identificato con il relativo cartellino *MR-08_45 (Cartellino identificativo)*

	Istruzione Di Lavoro	IL-08_13
Titolo procedura: Rintracciabilità del prodotto	Revisione 03	Data emiss: 30/09/24

Nel caso in cui i prodotti consegnati non dovessero essere ritenuti idonei all'utilizzo, OVV si attiva come da *PS-08_08 u.r. (Controllo degli output non conformi)* segnalando il lotto di appartenenza dei prodotti. Eventuale materiale reintegrato dovrà nuovamente riportare tutta la documentazione come al punto 4.3.

4.4) Attività e Registrazioni effettuate in produzione

La rintracciabilità sui prodotti, può essere richiesta, a seconda della criticità, relativamente ad un solo componente/fase del complessivo oppure a più di un componente/fase. Al fine di garantire la rintracciabilità, attraverso determinate attività e/o registrazioni, l'ente Produzione si attiva in modo differenziato come di seguito indicato:

4.4.1) Caso in cui il complessivo è rintracciabile relativamente ad un solo componente

In questo caso è necessario prevedere la marcatura del pezzo in modo da rendere meno difficoltosa la gestione dei documenti e del materiale. Non è strettamente necessario evitare mescolamenti di materiali appartenenti a lotti differenti in quanto ogni singolo pezzo sarà identificato e rintracciabile grazie alla marcatura.

L'ente produzione provvede all'apertura del relativo lotto di rintracciabilità mediante il sistema informatico. Il responsabile di reparto provvede a preparare l'utensile di marcatura (o metodo equivalente) affinché riporti il numero di lotto indicato dal cartellino *MR-08_45 (Cartellino identificativo)* apposto sul contenitore. Ogni singolo pezzo verrà marcato nella zona indicata dai documenti tecnici applicabili. Tale operazione è prevista dal ciclo di lavorazione.

Al termine di un lotto omogeneo (stesso numero di lotto) verrà disposto affinché l'utensile di marcatura (o metodo equivalente) riporti il numero di lotto assegnato al contenitore successivo.

Al termine del lotto produttivo, i quantitativi effettivamente prodotti devono essere segnalati all'ente Qualità per permettere la registrazione e relativa chiusura del lotto di rintracciabilità.

N.B. Per le operazioni di saldatura per le quali viene richiesta la rintracciabilità, l'ente Produzione si attiva in modo da richiedere all'ente Qualità il benestare all'avvio produzione.

4.4.2) Caso in cui il complessivo è rintracciabile relativamente a più di un componente (vedere Tabella C)

Per permettere la rintracciabilità del complessivo relativamente a più di un componente sono necessarie le seguenti condizioni:

- ogni componente fornito per il quale è richiesta la rintracciabilità deve essere gestito come indicato al punto 4.3.
- ogni fase realizzata da OVV per la quale è richiesta la rintracciabilità deve essere gestita in modo che i pezzi siano gestiti come dal punto 4.4.1.
- il materiale identificato con cartellino *MR-08_45 (Cartellino identificativo)* e/o marcato non deve subire mescolamenti ed ogni contenitore deve contenere esclusivamente materiale omogeneo (stesso numero di lotto).

N.B. In produzione ogni contenitore del prodotto o del semilavorato dovrà essere identificato con il cartellino indicante il numero del lotto assegnato.

	Istruzione Di Lavoro	IL-08_13
Titolo procedura: Rintracciabilità del prodotto	Revisione 03	Data emiss: 30/09/24

L'ente Produzione preleva dai rispettivi contenitori la quantità di componenti necessaria alla produzione assicurandosi di prelevare componenti omogenei (stesso numero di lotto). Quindi, inserendo nel sistema informatico i numeri dei lotti stampigliati sui componenti prelevati, il sistema assegnerà un nuovo numero di lotto relativo al complessivo (*vedere tabella B*).

Qualora per completare la produzione si renda necessario prelevare uno o più componenti da contenitori diversi e non omogenei (con numeri di lotto diversi), sarà necessario attribuire un nuovo numero di lotto come da passo precedente.

Il numero di lotto assegnato successivamente all'ultima operazione che ha determinato le caratteristiche Report (normalmente il Montaggio) e che quindi diverrà "padre" di tutti gli altri sarà determinato come di seguito indicato:

X	X	X	X	X
----------	----------	----------	----------	----------

X = Numero progressivo lotto (senza zeri prima del numero)

Tabella B

Esempio di assegnazione del numero di lotto al materiale in produzione in cui sia richiesta la rintracciabilità relativamente a più di un componente.

1° CARATTERISTICA REPORT =	Saldatura freno sx	Pedale
2° CARATTERISTICA REPORT =	Saldatura freno dx	Pedale
3° CARATTERISTICA REPORT =	Lotto accettazione Pompe freno	
Dati componente	Numero assegnato al lotto	Lotto da assegnare al complessivo
Pedale freno Sx, Set-up 13/01/17	12307	12503
Pedale freno Dx, Set-up 13/01/17	12407	
Pompe freno, consegna del 05/01/17	08107	

Per mezzo del numero 12503, assegnato dal sistema informatico, sarà possibile, in ogni momento, risalire a tutte le caratteristiche "rintracciabili" del prodotto/componente.

Al termine del lotto produttivo, i quantitativi effettivamente prodotti devono essere segnalati all'ente Qualità per permettere la registrazione e relativa chiusura del lotto di rintracciabilità.

Nel caso in cui i prodotti dovessero essere ritenuti a "rischio" per l'utilizzo, OVV si attiva come da *PS-08_08 u.r. (Controllo degli output non conformi)* segnalando altresì il lotto di appartenenza dei prodotti.

Eventuale materiale ripristinato dovrà nuovamente effettuare tutto l'iter pur mantenendo il medesimo lotto.

	Istruzione Di Lavoro	IL-08_13
Titolo procedura: Rintracciabilità del prodotto	Revisione 03	Data emiss: 30/09/24

4.5) Modalità di rintracciabilità e “campagna” di sostituzione

Qualora il cliente richieda dati relativi a prodotti consegnati, dovrà comunicare il numero del lotto presente sul pezzo. In funzione di queste informazioni, l'ente Qualità potrà risalire ai numeri di lotto assegnati ai componenti e quindi alla documentazione correlata alla produzione e/o ai dati relativi all'accettazione di ogni prodotto/componente rintracciabile.

In particolare - in caso di “rischio” - saranno i clienti, dopo l'individuazione del lotto oggetto di “rischio”, a dover comunicare ad OVV la dislocazione di tutti i prodotti appartenenti al lotto ed a chiederne la relativa campagna di bonifica.

Nel caso in cui OVV ritenga a “rischio” i prodotti appartenenti ad un lotto produttivo, sarà la Direzione a darne comunicazione al cliente ed accordare con esso le modalità gestionali da applicare per l'eventuale sostituzione.

Qualora il cliente non fornisca tutte le informazioni sopraindicate, OVV non sarà in grado di elaborare alcun dato relativo alla rintracciabilità e non si riterrà quindi responsabile della gestione errata dei prodotti o di eventuali prodotti a “rischio” non sostituiti.

5) ARCHIVIAZIONE

Il corretto “mantenimento” dell'identificazione del materiale e del cartellino *MR-08_45 (Cartellino identificativo)* viene gestito in accordo alla procedura *PS-08_06 (Identificazione e rintracciabilità)*.

L'alimentazione dei magazzini di linea avverrà curando in modo scrupoloso che i lotti dei componenti siano ben identificati in modo da permettere il prelievo di componenti omogenei (stesso numero di lotto).

Tutta la documentazione relativa al lotto di produzione sarà archiviata in accordo alla *PS_07_04 u.r. (Gestione dei documenti di registrazione)*; la documentazione è a disposizione all'interno del sistema informatico.

6) VERIFICHE ISPETTIVE

Per attestare il corretto funzionamento dell’attività di rintracciabilità, tutta l’organizzazione può essere sottoposta in qualsiasi momento a verifiche ispettive interne o da enti esterni, quindi anche del cliente. In particolare, è opportuno individuare i punti critici del processo da monitorare e tenere sotto controllo, così da garantire il corretto funzionamento del processo di rintracciabilità. Gli Audit interni devono essere gestiti come da *PS-09_02 u.r. (Verifiche Ispettive Interne)*.

7) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

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

Docum.	Titolo
PS-07_04	Gestione dei documenti di registrazione
PS-08_07	Protezione e gestione dei materiali e dei prodotti
PS-08_08	Gestione degli output non conformi
PS-09_02	Verifiche ispettive interne
IL-08_01	Codifica materiali, prodotti ed attrezzature

	Istruzione Di Lavoro	IL-08_13
	Titolo procedura: Rintracciabilità del prodotto	Revisione Data emiss: 03 30/09/24

IL-08_03	Classificazione caratteristiche prodotto
IL-08_07	Controllo del prodotto acquistato

8) DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE RICHIAMATI

Docum.	Titolo
MR-08_15	Anagrafici fornitori
MR-08_45	Cartellino identificativo