

	<h1 style="margin: 0;">Procedura Sistema</h1> <p style="margin: 0;">Titolo procedura:</p> <h2 style="margin: 0;">Controllo degli output non conformi</h2>	PS-08_08 Revisione 02 Data emiss: 30/04/19
--	---	---

INDICE

- 1) SCOPO E GENERALITÀ**
- 2) RIFERIMENTI**
- 3) CAMPO D'APPLICAZIONE**
- 4) GESTIONE DELLA NON CONFORMITÀ**
- 5) RESPONSABILITÀ**
- 6) MODALITÀ OPERATIVE**
- 7) PRODOTTI DI SICUREZZA**
- 8) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI**
- 9) DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE RICHIAMATI**

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

Motivo revisione: Integrazione norme ISO 14001 e 45001

Paragrafi modificati: Intero documento

	<h1 style="margin: 0;">Procedura Sistema</h1> <p style="margin: 0;">Titolo procedura:</p> <h2 style="margin: 0;">Controllo degli output non conformi</h2>	PS-08_08
		Revisione 02 Data emiss: 30/04/19

1) SCOPO E GENERALITÀ

Lo scopo della Procedura è definire le modalità di gestione delle non conformità affinché venga impedito che il prodotto non conforme ai requisiti cogenti o specificati e la sicurezza/salubrità degli ambienti di lavoro vengano involontariamente prodotto e/o utilizzato.

Vengono definite le autorità e le responsabilità organizzative nell'eventualità in cui venga rilevata una non conformità durante l'intero ciclo produttivo OVV e/o presso il cliente.

Le non conformità di prodotto rilevate nei reparti OVV vengono gestite seguendo le medesime modalità adottate per la gestione delle non conformità dei prodotti acquistati dalla sub-fornitura in quanto OVV considera i reparti produttivi interni all'azienda come fornitori dell'organizzazione.

2) RIFERIMENTI

Questa procedura fa riferimento a:

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

3) CAMPO D'APPLICAZIONE

Le disposizioni contenute nella presente Procedura si applicano a:

- tutte le fasi del processo di sviluppo e produttivo (dal ricevimento del materiale al prodotto finito)
- prodotti pre-modifica ed obsoleti
- prodotti non opportunamente identificati
- reclami del cliente
- aree di lavoro

4) GESTIONE DELLA NON CONFORMITÀ

Ogni qualvolta viene rilevata una discordanza tra quanto richiesto (schede, disegni, specifiche, ordine, note, comunicazioni) e quanto rilevato sui prodotti, deve essere emesso il rapporto di non conformità per regolamentare la gestione dei prodotti. Gli obiettivi dell'apertura di una NC sono:

- evitare l'utilizzo involontario del prodotto non conforme
- porre rimedio ad una difettosità prima della successiva produzione
- tenere monitorato l'iter relativo alle disposizioni adottate (Azioni Correttive) per la conclusione della NC
- gestire fisicamente il prodotto non conforme

La causa dell'anomalia può essere un fornitore, un ente OVV o anche un cliente.

5) RESPONSABILITÀ

5.1) È responsabilità di tutti i Servizi in caso di non conformità o sospetto di non conformità:

- identificare contrassegnando con apposito cartellino il prodotto non idoneo all'utilizzo o non opportunamente identificato;
- attivarsi per far depositare nell'apposita area (materiale sospeso) il prodotto non idoneo all'utilizzo;
- informare tempestivamente l'ente Qualità, Ambiente/Sicurezza

	<h1 style="margin: 0;">Procedura Sistema</h1> <p style="margin: 0;">Titolo procedura:</p> <h2 style="margin: 0;">Controllo degli output non conformi</h2>	PS-08_08
	Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

5.2) È responsabilità dell'ente Qualità

- redigere e gestire i rapporti di non conformità (*MR-08_76*)
- stabilire la classe di importanza delle non conformità (vedere punto 4 della presente procedura)
- stabilire le responsabilità della non conformità (fornitore/ reparto) e quindi attribuire il gruppo (*rif. MR-08_75*)
- decidere quali soluzioni adottare (riparazione del materiale, rottamazione, reso della merce ecc.)
- emettere gli ordini di riparazione
- deliberare, dopo verifica, il materiale riparato
- risolvere la non conformità
- indicare eventuali oneri dovuti a selezioni e/o riparazioni
- tenere aggiornato il software delle non conformità

5.3) È responsabilità dell'ente Logistica:

Gestire correttamente la movimentazione del materiale

5.4) È responsabilità dell'ente Acquisti:

- emettere eventuali addebiti opportunamente indirizzati, prelevando i dati delle valorizzazioni dal sistema informatico
- aggiornare i dati sul sistema informatico

5.5) È responsabilità dell'ente Produzione

- eseguire le operazioni indicate dalla non conformità e dall'ordine chiuso di rilavorazione
- compilare e conservare la bolla di lavoro
- rendere disponibile all'ente Qualità il prodotto riparato per le necessarie attività di controllo e delibera del prodotto unitamente al relativo cartellino identificativo

6) MODALITÀ OPERATIVE

6.1) NON CONFORMITÀ DI PRODOTTO

6.1.1) Criteri di classificazione delle NC

Le non conformità vengono classificate in funzione della rilevanza/gravità e si dividono nelle seguenti tipologie:

- Tipo A (anomalia rilevante/grave). Non conformità GRAVE, comporta anomalie che impattano e/o danneggiano il cliente o l'utilizzatore finale
- Tipo B (anomalia mediamente rilevante). Non conformità MEDIA, ossia difettosità che può essere rilevata dal cliente ma non comporta danneggiamenti allo stesso
- Tipo C (segnalazione di miglioramento). Non conformità POCO RILEVANTE, che può essere utilizzata anche per segnalare un possibile miglioramento e comunque non impatta sull'utilizzo del prodotto da parte del cliente

	<h1 style="margin: 0;">Procedura Sistema</h1> <p style="margin: 0;">Titolo procedura:</p> <h2 style="margin: 0;">Controllo degli output non conformi</h2>	PS-08_08
	Revisione 02 Data emiss: 30/04/19	

Le non conformità vengono, inoltre, raggruppate in gruppi omogenei al fine di poterle analizzare statisticamente come descritto nella *PS-09_01 u.r. (Monitoraggio e misurazione del sistema)*. A tal fine, ad ogni non conformità viene associata la causa principale dell'anomalia. La descrizione delle principali cause di difettosità sono riportati sul modulo *MR-08_75 (Raggruppamenti delle principali NC)*.

6.1.2) Esame della non conformità

La responsabilità dell'esame del prodotto non conforme è dell'ente Qualità che provvede a raccogliere tutte le informazioni inerenti al caso (disegni, specifiche, norme, moduli di registrazione riferiti a precedenti casi analoghi, ecc).

Il materiale oggetto della non conformità potrà essere:

- accettato senza lavorazioni supplementari per mezzo di una concessione o deroga (vedasi dettaglio sotto riportato);
- selezionato;
- riparato/rilavorato al fine di soddisfare i requisiti specificati;
- rifiutato/scartato

Quando necessario, al fine di aderire alle richieste del cliente, l'ente Tecnico notificherà al Cliente la non conformità per richiedere una concessione o deroga. A tal fine utilizzerà il modulo *MR-08_09 (Deviation Permit)*. Le decisioni prese dal cliente verranno registrate ed indicate sul rapporto di non conformità. Il materiale correttamente identificato dovrà essere consegnato al cliente allegando copia della concessione di deroga.

La non conformità e i dati in essa contenuti vengono registrati sul sistema informatico aziendale.

Il materiale rilavorato o riparato viene sottoposto nuovamente ai controlli previsti dai documenti applicabili in accordo alla presente procedura.

6.1.3) Accettazione arrivi

Il materiale proveniente dall'esterno viene depositato nell'area di Accettazione Arrivi. L'ente Qualità provvede al controllo del materiale in conformità a quanto descritto nella *IL-08_07 u.r. (Controllo del prodotto acquistato)*. Qualora venisse riscontrata una non conformità, si provvede alla compilazione del modulo *MR-08_76 (Rapporto di Non Conformità)* secondo le modalità indicate nella presente procedura.

L'ente Qualità identifica il prodotto con il cartellino identificativo e procede all'esame della non conformità.

6.1.4) Produzione

I reparti produttivi possono rilevare una non conformità durante lo svolgimento delle attività produttive oppure in seguito ai controlli effettuati durante il ciclo di controllo previsto per la produzione.

L'addetto che rileva una probabile non conformità, interrompe la lavorazione ed appone sul materiale il cartellino identificativo comunicando al proprio responsabile la presenza del difetto il quale provvede a segnalarlo all'ente Qualità affinché il materiale venga depositato nell'area "materiale sospeso".

L'ente Qualità si attiva ed agisce come indicato al punto 6.1.2 della presente procedura.

	<h1 style="margin: 0;">Procedura Sistema</h1> <p style="margin: 0;">Titolo procedura:</p> <h2 style="margin: 0;">Controllo degli output non conformi</h2>	PS-08_08 Revisione 02 Data emiss: 30/04/19
--	---	---

Per nessuna ragione il prodotto non conforme può essere lasciato incustodito presso le aree della postazione di lavoro.

È tassativo, invece, che il prodotto non conforme venga riposto all'interno degli specifici contenitori metallici per lo SCARTO, in attesa della decisione che verrà disposta dall'ente Qualità.

Nel caso in cui tali contenitori non fossero stati opportunamente collocati presso la postazione di lavoro, l'addetto alla produzione ha la responsabilità di chiederne la pronta disponibilità al proprio direttore responsabile.

L'ente Qualità, nel corso degli audit di processo (vedere procedura *PS-09_02 u.r. Verifiche Ispettive Interne*), monitorerà l'effettiva applicazione delle disposizioni in merito al trattamento, identificazione e rimozione del prodotto non conforme dalle postazioni di lavoro al fine di evitare la commistione tra prodotti conformi e prodotti non conformi.

6.2) NON CONFORMITÀ DI PROCESSO E DI SISTEMA

Le non conformità di processo e di sistema possono emergere a seguito di:

- visite ispettive interne
- visite ispettive esterne (Clienti/ Enti accreditati)
- successivamente ad analisi di non conformità di prodotto

La gestione è formalizzata attraverso la compilazione del modulo *MR-08_76 (Non conformità)* e segue le modalità operative esposte nella Procedura *PS-10_01 u.r. (Miglioramento)*.

7) PRODOTTI DI SICUREZZA

Nel caso in cui il prodotto abbia caratteristiche di Sicurezza / Report, OVV ha la responsabilità di garantire al Cliente la conformità alle leggi cogenti in materia di sicurezza con particolare riferimento ai seguenti direttive:

- CEE n. 85/374 : responsabilità giuridiche da prodotto difettoso
- CEE n. 92/59 : sicurezza generale dei prodotti

La documentazione di processo (piani di fabbricazione, check-list di controllo, documentazione di registrazione) metterà in evidenza, laddove necessario, la caratteristica di sicurezza in analogia con quanto indicato dalla documentazione tecnica di progetto.

Nei casi di cui sopra, i prodotti di sicurezza o soggetti a regolamentazione devono riportare le marcature ed i contrassegni secondo i regolamenti ufficiali, le specifiche del committente o le specifiche interne (*PS-08_06 u.r. Identificazione e rintracciabilità*). Le prescrizioni di cui sopra devono essere rispettate anche dai fornitori per i particolari acquistati all'estero.

8) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

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

Docum.	Titolo
PS-08_06	Identificazione e rintracciabilità

	<p style="margin: 0;">Procedura Sistema</p>	PS-08_08
	Titolo procedura: Controllo degli output non conformi	Revisione 02 Data emiss: 30/04/19

PS-09_01	Monitoraggio e misurazione del sistema
PS-09_02	Verifiche ispettive interne
PS-10_01	Miglioramento
IL-08_07	Controllo del prodotto acquistato

9) DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE RICHIAMATI

Docum.	Titolo
MR-08_09	Deviation Permit
MR-08_75	Raggruppamenti delle principali NC
MR-08_76	Rapporto di non conformità