

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

IATF 16949:2016 Gestione della qualità nella produzione in serie automotive, requisiti supplementari alla norma ISO 9001

Il supplemento automotive alla norma ISO 9001

103 requisiti. Questa norma è certificabile da un organismo accreditato. Versione di 07/2026.

Questo elenco contiene solo i requisiti supplementari specifici del settore automotive della norma IATF 16949. La norma IATF non è autonoma, si applica insieme alla norma ISO 9001. Per una preparazione completa, lavora anche sulla checklist ISO 9001, le due si trovano fianco a fianco nel pacchetto. Autovalutazione priva di carattere ispettivo, non costituisce prova per una certificazione. Ciò che viene sottoposto ad audit è un singolo sito produttivo, e solo un organismo di certificazione ulteriormente riconosciuto da IATF può rilasciare il certificato. I siti dedicati esclusivamente a sviluppo, magazzino e logistica non sono ammissibili alla certificazione.

Azienda

Data

Redatto da

4 Contesto dell'organizzazione, requisiti supplementari automotive

4

4.3.1 Il campo di applicazione del sistema di gestione copre tutti i siti, i processi e i prodotti della produzione in serie e dei ricambi. Sono incluse le funzioni di supporto e lo sviluppo dei processi di fabbricazione, e ogni requisito non applicato è corredato di una giustificazione oggettiva archiviata in modo tracciabile.

Come si dimostra: Dichiarazione di campo di applicazione nel manuale o in un documento separato che elenca i siti, le famiglie di prodotto e una tabella delle clausole non applicate con la relativa giustificazione. Utile anche la bozza di certificato o il modulo di domanda dell'organismo di certificazione, poiché riporta lo stesso campo di applicazione. Una piccola realtà si gestisce con una sola pagina: indirizzo, cosa viene fabbricato, cosa è esplicitamente escluso e perché.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

4.3.2 I requisiti specifici del cliente concordati contrattualmente vengono raccolti integralmente, associati alle clausole corrispondenti del sistema di gestione e riportati nel campo di applicazione. Per ogni requisito è visibile chi lo attua e dove viene disciplinato.

Come si dimostra: Requisiti specifici del cliente (CSR) per cliente sotto forma di matrice: fonte con livello di revisione dal portale del cliente, numero di clausola interessata, regola interna, responsabile, data di riesame. Più i documenti del cliente scaricati in un'area con controllo di versione. Le piccole realtà mantengono un'unica tabella per tutti i clienti e fissano una data ogni sei mesi in cui i portali vengono controllati per nuovi livelli di revisione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

4.4.1.1 Per le parti acquistate, i materiali e i processi affidati all'esterno esiste evidenza che soddisfano i requisiti di prodotto e di processo specificati. La responsabilità della conformità resta in capo alla propria organizzazione, anche quando il lavoro viene eseguito esternamente.

Come si dimostra: Registrazioni di approvazione fornitore con lo stato di presentazione parti (PPAP), rapporti di prima campionatura e di collaudo in accettazione, certificati di materiale, e contratti o requisiti d'ordine di acquisto per processi affidati all'esterno come trattamento termico, rivestimento o saldatura, incluse le approvazioni di processo speciale richieste. Una piccola realtà mantiene una cartella per fornitore con l'approvazione valida, l'ultimo rapporto di collaudo e una nota su chi ha concesso l'approvazione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

4.4.1.2

I prodotti e i processi di fabbricazione rilevanti per la sicurezza sono identificati come tali e contrassegnati, e una procedura scritta ne disciplina la gestione. Questa indica le responsabilità e i sostituti, le approvazioni e i controlli speciali, la rintracciabilità lungo la catena di fornitura, la formazione delle persone coinvolte e il percorso di notifica al cliente e all'autorità in caso di incidente.

[Documento](#)

Come si dimostra: Procedura per la sicurezza del prodotto, elenco delle parti e caratteristiche rilevanti per la sicurezza con i relativi contrassegni nel disegno, nella FMEA e nel piano di controllo, una nomina scritta della persona responsabile con evidenza della qualifica, registrazioni di formazione del personale coinvolto e un piano di escalation e notifica con i recapiti. Una piccola realtà tiene tutto questo su due pagine: chi decide quali parti sono coinvolte, cosa accade immediatamente in caso di sospetto, e quali numeri di telefono vengono chiamati in quale ordine.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5 Leadership, requisiti supplementari automotive**5****5.1.1.1**

L'organizzazione ha stabilito regole vincolanti sulla condotta responsabile, che comprendono come minimo la prevenzione della corruzione, il comportamento atteso dai dipendenti e un canale di segnalazione protetto attraverso il quale le violazioni di legge o delle regole interne possono essere segnalate senza conseguenze negative per chi le denuncia.

[Documento](#)

Come si dimostra: Una politica anticorruzione approvata, un codice di condotta per i dipendenti e un canale di escalation o whistleblowing descritto, ciascuno datato e comprovabilmente comunicato al personale (bacheca, foglio firme di formazione, intranet). Un sito piccolo può coprire tutti e tre i punti in un documento di due pagine, insieme a un referente per le segnalazioni indicato per nome (ad esempio l'amministratore delegato con una persona di fiducia esterna come alternativa) e una ricevuta di presa visione firmata dal personale.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5.1.1.2

L'alta direzione valuta i processi del sistema di gestione della qualità non solo in base al raggiungimento dei risultati previsti, ma anche in base al tempo, alle persone e al materiale impiegati per raggiungerli, e l'esito di tale valutazione confluisce nel riesame di direzione.

Come si dimostra: Una mappa dei processi che assegna a ciascun processo almeno un indicatore di efficacia (ad esempio la puntualità di consegna, il tasso di difettosità) e un indicatore di efficienza (ad esempio il lead time, le ore di rilavorazione, il costo degli scarti), più la valutazione registrata nel verbale del riesame di direzione. Per un sito piccolo è sufficiente un foglio indicatori mensile di una pagina con cinque o dieci righe, discusso e approvato nella riunione di direzione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5.1.1.3

Ogni processo del sistema di gestione della qualità ha un responsabile nominato che governa il processo e le sue interfacce, risponde dei relativi indicatori e dispone della competenza e dell'autorità decisionale necessarie a tale scopo.

Come si dimostra: Un elenco dei processi con un responsabile nominato per ciascuno, integrato da una breve descrizione del ruolo che ne definisce l'autorità. Gli auditor lo verificano incrociandolo con le interviste: la persona nominata deve saper spiegare il proprio processo, i propri indicatori e le proprie interfacce. In un sito piccolo una persona può essere responsabile di più processi, ma l'incarico deve essere messo per iscritto e noto a quella persona.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5.3.1

Le persone responsabili della conformità ai requisiti di prodotto sono nominate per nome, la loro autorità si estende al fermo della produzione e della spedizione in caso di non conformità, l'incarico è noto a tutti i livelli e vale allo stesso modo su tutti i turni.

Come si dimostra: Un organigramma o una matrice delle responsabilità che indica le persone per turno, un'autorità di fermo scritta (arresto della produzione e della spedizione) ed evidenza che questa è stata comunicata, ad esempio tramite un foglio firme di formazione o un avviso in linea. Un caso documentato in cui la produzione è stata effettivamente fermata ed escalata costituisce un'evidenza forte. I siti piccoli lo registrano come un piano turni con le disposizioni di sostituzione più un avviso in linea.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

5.3.2 È definito chi assicura che i requisiti specifici del cliente arrivino al reparto produttivo e vengano attuati, chi assegna e mantiene i simboli speciali per le caratteristiche di sicurezza e regolamentari, chi avvia le azioni correttive e chi ferma la produzione o la spedizione in caso di non conformità.

Come si dimostra: Una matrice delle responsabilità che assegna un responsabile a ciascuna voce dei requisiti del cliente (la matrice dei requisiti specifici per il rispettivo cliente), insieme alla regola di assegnazione dei simboli speciali nei disegni, nella FMEA e nel piano di controllo, e le registrazioni delle azioni correttive avviate. In un sito piccolo basta una tabella per cliente: requisito, fonte nel portale del cliente, responsabile, evidenza di attuazione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

6 Pianificazione: rischio, piani di emergenza e obiettivi nel contesto automotive

4

6.1.2.1 L'analisi dei rischi si basa in modo dimostrabile sull'esperienza propria maturata con il prodotto: richiami, risultanze degli audit di prodotto, resi dal campo, riparazioni, reclami del cliente, scarti e rilavorazioni sono stati valutati e hanno influito sulla valutazione dei rischi.

Come si dimostra: Un registro dei rischi o una matrice dei rischi che indica la fonte alla base di ciascun rischio, insieme alle valutazioni sottostanti: statistiche dei reclami, dati su scarti e rilavorazioni, rapporti di audit di prodotto, rapporti 8D, una panoramica dei resi dal campo. In una piccola realtà è sufficiente un foglio di calcolo tenuto aggiornato, che elenchi ogni reclamo e ogni evento di scarto rilevante con data, causa e la relativa valutazione del rischio, riesaminato insieme una volta al trimestre.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

6.1.2.2 Per i guasti non ancora verificatisi esiste un modo definito per individuare le possibili cause, valutarne l'effetto ed eliminarle mediante azioni; l'efficacia di tale azione viene verificata e la lezione appresa viene trasferita a processi, prodotti ed attrezzature comparabili.

Come si dimostra: Un modulo o una descrizione di processo per l'azione preventiva che copra l'innesco, la valutazione del possibile effetto, l'azione, la scadenza, l'evidenza dell'efficacia e una riga sul trasferimento a parti simili. Fonti utili sono i risultati della FMEA (manuale di riferimento Core Tools), i quasi incidenti, le lezioni apprese da altri stabilimenti o i richiami nel resto del settore. Una piccola realtà si limita ad aggiungere una colonna al proprio foglio azioni o 8D esistente che chieda se il caso potrebbe presentarsi altrove, più l'esito di tale verifica.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

6.1.2.3 Esistono piani di emergenza documentati per le situazioni in cui la fornitura al cliente vacilla; questi coprono il guasto di attrezzature critiche, le mancate consegne dai fornitori, la carenza di personale, l'incendio, gli eventi naturali ricorrenti e l'interruzione di utenze, IT e infrastrutture, definiscono come viene notificato il cliente, vengono testati per l'efficacia, vengono riesaminati almeno annualmente e garantiscono che il prodotto soddisfi ancora le specifiche del cliente dopo il riavvio.

[Documento](#)

Come si dimostra: Un piano di emergenza per ogni processo critico con innesco, azione immediata, responsabile, fonte alternativa o macchina alternativa e il percorso di notifica al cliente, più le registrazioni del test (simulazione o prova a vuoto) e del riesame annuale con uno stato di revisione visibile. In una piccola realtà è sufficiente un foglio di due pagine per ogni collo di bottiglia, che indichi la seconda fonte, la macchina di riserva, le disposizioni di sostituzione e i numeri di telefono, integrato da una breve nota dopo ogni esercitazione e dopo ogni incidente reale.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

6.2.2.1 Gli obiettivi di qualità e i relativi target di prestazione sono definiti per le funzioni, i processi e i livelli pertinenti, derivati dai requisiti del cliente e dai risultati dell'analisi delle parti interessate, aggiornati almeno annualmente e diffusi a cascata fino al punto in cui possono essere influenzati laddove si applicano.

Come si dimostra: Una scheda obiettivi o una panoramica indicatori per area con valore target, periodo di riferimento, responsabile e stato attuale, insieme a una derivazione tracciabile dai requisiti del cliente (ad esempio il limite ppm, la puntualità di consegna, il tempo di risposta) e dall'analisi delle parti interessate. Una piccola realtà mantiene un'unica bacheca con cinque o sette indicatori, aggiornata mensilmente nella riunione di produzione e ridefinita una volta all'anno nel riesame di direzione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

7 Supporto, integrazioni automotive

15

7.1.3.1 La pianificazione e il miglioramento dello stabilimento, degli spazi, dei macchinari e delle attrezzature sono svolti da un team interfunzionale. I rischi sono indicati esplicitamente e supportati da azioni. La fattibilità di fabbricazione, la capacità disponibile e l'efficacia delle operazioni esistenti fanno parte di questa pianificazione.

Come si dimostra: Planimetria che mostra il flusso dei materiali, calcolo della capacità per ogni macchina collo di bottiglia, verbale della riunione di pianificazione con i partecipanti di produzione, qualità, logistica e manutenzione, più un elenco dei rischi per la pianificazione. Una piccola realtà tiene questo come una registrazione di una pagina con uno schizzo del layout, un calcolo del takt time e tre rischi indicati.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.1.4.1 Per le aree di produzione, controllo e stoccaggio, la pulizia, l'ordine, lo stato di manutenzione e l'idoneità delle condizioni ambientali per il rispettivo prodotto sono definiti e verificati a intervalli regolari.

Come si dimostra: Giro ispettivo con checklist 5S comprensiva di data e foto, piano di pulizia con responsabili nominati, più le registrazioni di temperatura, umidità o particolato ovunque il prodotto lo richieda. Le piccole realtà collegano il giro ispettivo al passaggio di consegne settimanale tra turni e affiggono il risultato su una bacheca nell'area.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.1.5.1.1 Per ogni tipo di sistema di apparecchiature di controllo, misura e prova indicato nel piano di controllo, è stata studiata la variazione dei risultati di misura. I metodi di studio e i criteri di accettazione sono definiti in anticipo, e ogni metodo difforme viene concordato con il cliente.

Come si dimostra: Analisi dei sistemi di misura per caratteristica e per strumento, con data, operatore e valutazione, condotte come studi di ripetibilità e riproducibilità per le caratteristiche variabili e come studi di concordanza per le caratteristiche attributive. I metodi e i criteri seguono il manuale di riferimento MSA. Le approvazioni del cliente per i metodi difformi sono archiviate per iscritto. Una piccola realtà esegue lo studio in un foglio di calcolo e lo archivia insieme al disegno della caratteristica interessata.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.1.5.2.1 Per tutte le apparecchiature di controllo, misura e prova che supportano l'evidenza della conformità del prodotto, esistono registrazioni di taratura e verifica, compresa la riferibilità a campioni riconosciuti. Quando un'apparecchiatura risulta fuori tolleranza, viene documentato cosa è successo alle parti controllate dall'ultima verifica valida e se il cliente è stato informato.

[Documento](#)

Come si dimostra: Certificato di taratura per strumento con i risultati prima e dopo la regolazione, dichiarazione di riferibilità, numero dello strumento e prossima scadenza, più un registro strumenti con elenco delle scadenze. Se un'apparecchiatura risulta fuori tolleranza, la rintracciabilità dei lotti coinvolti e la notifica al cliente rientrano nello stesso fascicolo. Per le apparecchiature gestite da software, la versione in uso fa parte della registrazione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.1.5.3.1 Laddove esista un laboratorio interno di controllo o misura, il suo campo di attività è definito per iscritto e fa parte della documentazione del sistema di gestione. La definizione copre come minimo i metodi di prova consentiti, la competenza del personale, le apparecchiature di misura e le condizioni ambientali richieste.

[Documento](#)

Come si dimostra: Un documento di campo di attività del laboratorio che elenca le prove eseguibili, più le istruzioni di prova, le registrazioni di competenza del personale e un elenco delle apparecchiature con lo stato di taratura. Un laboratorio interno può anche essere una singola postazione di misura, e una piccola realtà ne definisce il campo di attività su due pagine.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

7.1.5.3.2 Laddove prove, tarature o misure vengano affidate a un soggetto esterno, l'idoneità di tale fornitore è comprovata, sia tramite accreditamento secondo la norma di laboratorio pertinente sia tramite un'evidenza separata che il fornitore soddisfa i requisiti del cliente.

Come si dimostra: Certificato di accreditamento del laboratorio insieme all'allegato che indica il campo di accreditamento, oppure in alternativa una valutazione interna del laboratorio come fornitore con approvazione del cliente. I rapporti del laboratorio esterno riportano il riferimento all'ordine, alla parte e all'apparecchiatura utilizzata.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.2.1 Un processo definito individua le esigenze di formazione, crea consapevolezza del ruolo di ciascuna persona nella qualità e assicura la competenza di chiunque svolga attività che influiscono su prodotto e processo. Le persone con incarichi speciali, ad esempio sui processi speciali, sono trattate esplicitamente.

[Documento](#)

Come si dimostra: Processo di competenza documentato, una matrice delle competenze per postazione di lavoro che mostra target ed effettivo, un piano di formazione annuale e le registrazioni della formazione erogata. Le piccole realtà mantengono un'unica matrice con i nomi nelle righe e le postazioni nelle colonne, evidenziando i gap con i colori.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.2.2 Il personale neoassunto o riassegnato viene formato sul posto di lavoro, inclusi i requisiti del cliente. La profondità della formazione dipende dalle conoscenze pregresse e dalla rilevanza dell'attività. Anche il personale interinale conosce le conseguenze di un lavoro difettoso per il cliente.

Come si dimostra: Registrazione della formazione sul posto di lavoro per persona e postazione con data, contenuto, formatore e firma, più i punti specifici del cliente trattati. Un cartello alla postazione che indica la conseguenza concreta di un difetto, ad esempio il fermo linea presso il cliente, integra l'evidenza e nelle piccole realtà sostituisce un pacchetto formativo separato.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.2.3 Un processo definito documenta che gli auditor interni sono competenti per il tipo di audit che eseguono. Questo copre la comprensione dell'approccio per processi, dei metodi di qualità attesi nel settore, dei requisiti specifici del cliente e, per gli audit di prodotto, dei requisiti del prodotto stesso. Viene mantenuto un elenco degli auditor qualificati, e gli auditor mantengono aggiornate le proprie conoscenze.

[Documento](#)

Come si dimostra: Profilo di competenza per auditor con registrazioni di formazione sui manuali di riferimento APQP, PPAP, FMEA, MSA e SPC, il numero di audit osservati e di audit condotti, più un'evidenza annuale del mantenimento della competenza e l'elenco aggiornato degli auditor. Chi è troppo piccolo per avere auditor propri acquista un auditor esterno a ore e archivia la registrazione di competenza di tale auditor.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.2.4 Chiunque esegua audit presso i fornitori per conto dell'organizzazione è dimostrabilmente competente a farlo. La competenza copre la metodologia di audit, la conoscenza dei requisiti del sistema di gestione della qualità utilizzati nel settore, la conoscenza dei requisiti specifici del cliente e la comprensione dei processi del fornitore sottoposto ad audit.

Come si dimostra: Registrazione di competenza per auditor di fornitori, rapporti di audit che indicano l'auditor, e un confronto tra l'esperienza di tale auditor e il campo di applicazione dell'audit. Le piccole realtà incaricano un auditor esterno per gli audit fornitori e archiviano il certificato di tale auditor insieme ai rapporti di audit.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

7.3.1 **Esiste evidenza che tutti i dipendenti sanno quale effetto ha il loro lavoro sulla qualità del prodotto, quale contributo danno al raggiungimento degli obiettivi di qualità e quali rischi creano le parti difettose presso il cliente. Questa consapevolezza viene rinnovata a intervalli regolari.** [Documento](#)

Come si dimostra: RegISTRAZIONI di briefing con data, argomenti e firme, informazioni sulla qualità in linea che indicano le conseguenze concrete per il cliente, e i punti qualità verbalizzati dalla riunione di turno. Una piccola realtà raccoglie il briefing annuale firmato che tratta le conseguenze per il cliente ed esempi reali di reclami provenienti dalla propria azienda.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.3.2 **Un processo definito motiva i dipendenti a partecipare al miglioramento e a raggiungere gli obiettivi di qualità, e costruisce la comprensione del contributo economico offerto dal proprio lavoro.** [Documento](#)

Come si dimostra: Processo di miglioramento documentato con scadenze di risposta, un elenco dei suggerimenti presentati e attuati, una misura della partecipazione e una comunicazione sul costo della qualità. Le piccole realtà gestiscono una bacheca del miglioramento a parete più un breve format settimanale in cui vengono decisi i suggerimenti. Le foto delle schede e l'elenco delle attuazioni fungono quindi da evidenza.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.5.1.1 **Un manuale o una struttura documentale equivalente descrive il sistema di gestione. Contiene il campo di applicazione con la giustificazione di ogni esclusione, i processi con la loro sequenza e interazione, e una mappatura che mostra dove nel sistema è coperto ogni requisito della norma e ogni requisito specifico del cliente.** [Documento](#)

Come si dimostra: Manuale del sistema di gestione della qualità o un insieme di documenti collegati, più una mappa dei processi e una tabella di corrispondenza dal numero di clausola al documento o processo, con una colonna dedicata ai requisiti specifici del cliente. Una piccola realtà realizza il manuale come una struttura di cartelle con una pagina di panoramica che rimanda ai singoli documenti.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.5.3.2.1 **I periodi di conservazione e lo smaltimento delle registrazioni sono disciplinati per iscritto. La regola soddisfa come minimo i requisiti di legge e i requisiti specifici del cliente. Le registrazioni relative all'approvazione delle parti di produzione, agli utensili e all'approvazione dei fornitori restano disponibili e leggibili oltre la durata della produzione delle parti e della fornitura dei ricambi.** [Documento](#)

Come si dimostra: Matrice di conservazione che elenca il tipo di registrazione, il periodo, l'ubicazione di archiviazione, il responsabile e la modalità di smaltimento, integrata dai periodi ripresi dai requisiti del cliente, più le registrazioni di smaltimento. Le piccole realtà limitano la matrice a una pagina e, per l'archiviazione digitale, rimandano al piano di backup con il relativo test di ripristino.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.5.3.2.2 **Un processo definito disciplina come i disegni, le norme e le specifiche del cliente e le relative modifiche vengono riesaminati, distribuiti e attuati. Il riesame è tempestivo, normalmente entro dieci giorni lavorativi. La data di attuazione in produzione in serie viene registrata, e le informazioni documentate interessate vengono aggiornate con la modifica.** [Documento](#)

Come si dimostra: Nota di ricevimento ed elenco di distribuzione per ogni specifica del cliente, registrazione della modifica con la data di attuazione in serie, più piano di controllo aggiornato, FMEA aggiornata e istruzioni di controllo aggiornate. Le piccole realtà mantengono un semplice elenco delle modifiche con data di ricevimento, data di riesame, data di attuazione e i documenti interessati.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

8 Attività operative, requisiti aggiuntivi per la produzione automotive

58

8.1.1-a La pianificazione dei processi operativi tiene conto dei requisiti del cliente e delle specifiche tecniche a cui il cliente fa riferimento, in modo che entrambi possano essere rintracciati nella pianificazione della produzione, nelle descrizioni di processo e nelle impostazioni di controllo.

Come si dimostra: Capitolato dei requisiti del cliente, elenco delle specifiche applicabili per codice parte con livello di revisione, riferimento alla specifica all'interno del piano di processo o dell'istruzione di lavoro. Una piccola officina mantiene una colonna delle specifiche cliente nella propria anagrafica parti, con fonte e revisione, in modo che ogni modifica renda chiaro quali documenti debbano essere aggiornati di conseguenza.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.1.2-a I prodotti sviluppati o fabbricati su ordine del cliente, insieme ai relativi fascicoli di progetto e agli stati di sviluppo, sono mantenuti riservati salvo diverso rilascio da parte del cliente.

Come si dimostra: Accordi di riservatezza con i clienti e una clausola di riservatezza nei contratti di lavoro, regole di accesso per le cartelle di progetto, contrassegno dei disegni riservati. Una piccola officina gestisce questo aspetto con una directory clienti ad accesso limitato e una breve regola su quali foto e campioni non devono mai lasciare il sito.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.2.1.1-a La comunicazione con il cliente avviene nella lingua e nella forma richieste dal cliente, ed è disponibile la capacità di scambiare dati di progettazione nel formato dati richiesto dal cliente.

Come si dimostra: Panoramica dei dati e dei formati CAD richiesti per cliente, evidenza del software utilizzato o di un servizio di conversione in appalto, esempi di corrispondenza e di inserimenti a portale nella lingua del cliente. Una piccola officina acquista il servizio di conversione all'esterno e documenta l'accesso al portale cliente insieme al responsabile.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.2.2.1-a Nella determinazione dei requisiti di prodotto vengono considerati anche la riciclabilità, l'impatto ambientale e le caratteristiche note del prodotto e della sua fabbricazione; sono inclusi i requisiti di legge del paese di fabbricazione e del paese di destinazione.

Come si dimostra: Elenco dei requisiti per progetto con campi per gli obiettivi di materiale e riciclabilità e per i mercati di destinazione, dichiarazione delle sostanze nel consueto database di materiali di settore, elenco dei requisiti di legge applicabili per paese di destinazione con la data dell'ultima verifica.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.2.3.1.1-a I requisiti del cliente vengono riesaminati prima dell'accettazione di un ordine, e questo riesame formale viene omesso solo con l'accordo esplicito del cliente.

Come si dimostra: Registrazione del riesame di offerta e ordine con data e sigle delle funzioni coinvolte, e, quando il riesame viene omesso, l'accordo scritto del cliente; è sufficiente un'e-mail. Una piccola officina utilizza un modulo di riesame di una pagina per richiesta, firmato da ingegneria, produzione e vendite.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.2.3.1.2-a Le caratteristiche speciali definite dal cliente vengono riportate nelle proprie informazioni documentate con il simbolo del cliente, e attraversano senza interruzioni l'analisi dei rischi, il piano di controllo, l'istruzione di controllo e le registrazioni di rilascio e modifica.

Come si dimostra: Disegno o specifica recante i simboli del cliente, una legenda per cliente che associa tali simboli al proprio contrassegno, e la trasposizione nella registrazione di controllo. Una piccola officina mantiene un elenco delle caratteristiche per parte che riunisce simbolo del cliente, contrassegno proprio, punto di controllo e strumento.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

8.2.3.1.3-a **Prima dell'accettazione di un ordine viene analizzato e registrato che il prodotto può essere realizzato nel volume, nel tempo ciclo e nella qualità richiesti con le attrezzature disponibili o pianificate; lo stesso vale per gli ordini modificati e per le nuove tecnologie di fabbricazione.**

[Documento](#)

Come si dimostra: Analisi di fattibilità per richiesta che copre capacità, attrezzature e rischi di processo, con un risultato chiaro: fattibile, fattibile con azioni, non fattibile. Le funzioni coinvolte la approvano con firma e il foglio resta allegato all'offerta. Una piccola officina si accontenta di un foglio di fattibilità di una pagina allegato alla richiesta.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.3.1.1-a **I requisiti di progettazione e sviluppo si applicano sia alla progettazione del prodotto sia alla progettazione del processo di fabbricazione, e l'enfasi è posta sulla prevenzione degli errori piuttosto che sulla loro rilevazione.**

Come si dimostra: Descrizione di processo di progettazione e sviluppo che copre entrambi i filoni, evidenza di metodi preventivi come le analisi dei rischi e le soluzioni poka yoke. Se il sito non ha responsabilità di progettazione del prodotto, la parte relativa al processo continua ad applicarsi, e l'esclusione della progettazione del prodotto viene registrata con una giustificazione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.3.2.1-a **La pianificazione di progettazione e sviluppo è condotta da un team che comprende ingegneria, produzione, qualità, acquisti e logistica, e tiene conto degli obiettivi di tempistica, costo e fattibilità.**

Come si dimostra: Piano di progetto con milestone, responsabili e date, fogli firme delle riunioni di progetto che mostrano più funzioni, panoramica dello stato per milestone. Il manuale di riferimento APQP funge da cornice, ma i suoi moduli non sono obbligatori. In una piccola officina bastano un gruppo di progetto fisso di tre o quattro persone e una pianificazione aggiornata.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.3.2.2-a **Le persone incaricate della progettazione del prodotto padroneggiano gli strumenti e i metodi necessari a tale scopo, e tale competenza è comprovata.**

Come si dimostra: Matrice delle competenze con righe per CAD, calcolo delle catene di tolleranza, analisi dei rischi e progettazione degli esperimenti, registrazioni di formazione, esempi di lavori da progetti precedenti. Se la progettazione è affidata all'esterno, la competenza del fornitore di servizi è comprovata nel contratto o attraverso proprie registrazioni.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.3.2.3-a **Per i prodotti con software integrato è predisposto un processo di sviluppo documentato separato che comprende l'assicurazione qualità, e la capacità propria di sviluppo software viene autovalutata rispetto a un modello di valutazione riconosciuto e registrata.**

[Documento](#)

Come si dimostra: Descrizione del ciclo di vita del software, risultato dell'autovalutazione con data e piano di azioni, controllo delle versioni, casi di prova e rapporti di prova per livello software. Se nessun prodotto contiene software, tale circostanza viene registrata con una giustificazione anziché lasciare il punto senza commento.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.3.3.1-a **Gli elementi in ingresso alla progettazione del prodotto sono rilevati integralmente e coprono gli obiettivi funzionali e prestazionali, le caratteristiche speciali, le interfacce con l'ambiente della parte, gli obiettivi di durata e affidabilità, e le conoscenze acquisite nei progetti precedenti.**

Come si dimostra: Capitolato dei requisiti del cliente e l'elenco dei requisiti da esso derivato, con la fonte indicata per riga, FMEA di progettazione come evidenza del riesame dei rischi, elenco delle lezioni apprese dai progetti precedenti. I requisiti del cliente non soddisfacenti vengono chiariti per iscritto con il cliente e il chiarimento viene archiviato.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

8.3.3.2-a Gli elementi in ingresso alla progettazione del processo di fabbricazione sono rilevati e coprono gli elementi in uscita dalla progettazione del prodotto, gli obiettivi di produttività, capacità di processo e costo, l'esperienza maturata su processi comparabili, e le impostazioni adottate per la prevenzione degli errori a livello di macchina e postazione di lavoro.

Come si dimostra: Scheda di progettazione del processo con valori target, schizzo di layout e flusso, elenco delle alternative di processo esaminate con la motivazione della scelta, FMEA di processo. Una piccola officina mantiene una scheda di processo per famiglia di parti con tempo ciclo, obiettivo di output e le salvaguardie pianificate.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.3.3.3-a Un processo definito e documentato stabilisce come le caratteristiche speciali vengono individuate, definite, contrassegnate nelle informazioni documentate e salvaguardate mediante analisi dei rischi, piano di controllo della produzione e controllo, anche quando il cliente non ne ha indicata nessuna.

[Documento](#)

Come si dimostra: Procedura per le caratteristiche speciali con un proprio set di simboli, una catena tracciabile dal simbolo nel disegno attraverso la FMEA fino al piano di controllo e all'istruzione di controllo, approvazione del cliente ovunque il cliente la richieda. Un controllo a campione su una parte in produzione è il modo più rapido per verificare se la catena regge.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.3.4.1-a L'avanzamento dello sviluppo viene riesaminato a milestone definite rispetto a misure concordate, i risultati vengono riferiti alla direzione e, ove richiesto, allineati con il cliente.

Come si dimostra: Rapporto di milestone con dati su punti aperti, rischi e date, verbali dei riesami di progetto con le decisioni prese, rapporti di stato al cliente. In una piccola officina è sufficiente un elenco delle milestone con punti aperti, responsabili e date, ripercorso in ogni riunione di progetto.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.3.4.2-a La validazione della progettazione viene effettuata secondo i requisiti del cliente, comprese le tempistiche fissate dal cliente, e i risultati vengono registrati.

Come si dimostra: Piano di prova con i requisiti di norma e del cliente per caratteristica, rapporti di prova del proprio laboratorio o di uno riconosciuto dal cliente, nota di rilascio del cliente. Una piccola officina affida le prove di durata e ambientali a un fornitore di prove esterno e assegna tali rapporti in modo univoco al progetto.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.3.4.3-a Laddove il cliente richieda prototipi, esistono un programma di prototipazione documentato e un piano di controllo corrispondente, e vengono utilizzati per quanto possibile gli stessi fornitori, le stesse attrezzature e gli stessi processi della successiva produzione in serie.

[Documento](#)

Come si dimostra: Piano di controllo per i prototipi, elenco delle parti e delle attrezzature con una nota dove viene fatta una deviazione deliberata rispetto alla produzione in serie, capitolato per gli ambiti di prototipazione affidati all'esterno. Se nessun cliente richiede prototipi, questo viene registrato con una nota anziché lasciare il punto aperto.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.3.4.4-a Un processo documentato disciplina l'approvazione del prodotto e del processo di fabbricazione secondo i requisiti del cliente, e gli ambiti acquistati all'esterno vengono a loro volta approvati prima che avvenga la propria presentazione al cliente.

[Documento](#)

Come si dimostra: Fascicolo di approvazione per codice parte con rapporto di collaudo prima campionatura, registrazioni delle misure, evidenza di capacità, piano di controllo e lettera di approvazione del cliente, più lo stato di approvazione dei fornitori coinvolti. Il manuale di riferimento PPAP o il processo indicato dal cliente funge da cornice; il periodo di conservazione segue il requisito del cliente.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

8.3.5.1-a Gli elementi in uscita dalla progettazione del prodotto sono descritti in modo da poter essere verificati, e coprono l'analisi dei rischi di progettazione, i risultati su affidabilità e durata, le caratteristiche speciali, le soluzioni per la prevenzione degli errori, e la definizione completa del prodotto con modelli e disegni.

Come si dimostra: Set di disegni e dati di modello con un livello di rilascio e modifica univoco, FMEA di progettazione, rapporti su durata e affidabilità, distinta base, requisiti per l'assistenza, contrassegno e imballaggio. Ciò che conta è che ogni elemento in uscita possa essere ricondotto a un requisito del punto 8.3.3.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.3.5.2-a Gli elementi in uscita dalla progettazione del processo di fabbricazione sono documentati e coprono il flusso di processo, l'analisi dei rischi di processo, il piano di controllo della produzione, le istruzioni di lavoro e di controllo, i criteri di accettazione per la capacità di processo, e i metodi per la prevenzione degli errori e per il feedback rapido in caso di scostamenti.

[Documento](#)

Come si dimostra: Diagramma di flusso di processo, FMEA di processo, piano di controllo della produzione e istruzioni di lavoro con lo stesso livello di modifica, obiettivi di capacità fissati per iscritto, comunemente Ppk $\geq$ 1.67 per l'avvio della produzione e Cpk $\geq$ 1.33 per la produzione corrente, salvo diversa indicazione del cliente. Aggiungere la descrizione delle soluzioni poka yoke e l'evidenza che la loro funzione viene verificata a intervalli regolari.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.3.6.1-a Le modifiche al prodotto o al processo di fabbricazione sono valutate nei loro effetti, verificate e, ove necessario, convalidate prima di essere attuate; l'approvazione del cliente richiesta è disponibile prima dell'attuazione in serie, anche per le modifiche che hanno origine presso un fornitore.

Come si dimostra: Richiesta di modifica con una valutazione degli effetti su forma, adattamento, funzione, durata e processo, evidenza dell'approvazione del cliente, FMEA e piani di controllo aggiornati di conseguenza, e per il software il livello di versione documentato. Un semplice elenco delle modifiche per codice parte mostra quale livello è in vigore e da quando.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.4.1.1-a Tutti i prodotti, i componenti e i servizi forniti dall'esterno che influiscono sui requisiti del cliente sono coperti dal controllo dei fornitori, compresi i processi affidati all'esterno come trattamento termico, rivestimento, saldatura, prova o taratura.

Come si dimostra: Elenco dei fornitori e dei processi affidati all'esterno soggetti a controllo, con campo di applicazione, valutazione del rischio e il tipo di evidenza scelto in ciascun caso. Una piccola officina lo tiene in una tabella con le colonne fornitore, servizio, rischio, evidenza e ultima valutazione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.4.1.2-a Un processo documentato di selezione dei fornitori considera il rischio per la conformità del prodotto e per l'affidabilità di consegna, le prestazioni pregresse in termini di qualità e consegna, la valutazione del sistema di gestione della qualità e, ove applicabile, la capacità di progettazione e software e le criticità di sicurezza del prodotto.

[Documento](#)

Come si dimostra: Procedura per la selezione dei fornitori con criteri e pesature, schede di valutazione compilate per i fornitori approvati, decisione di approvazione con data e firma. Una piccola officina utilizza una scheda di valutazione di una pagina per ogni nuovo fornitore e la archivia nella cartella del fornitore.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

8.4.1.3-a Laddove il cliente prescriva la fonte di approvvigionamento, la responsabilità della qualità delle parti acquistate resta in capo al proprio sito, e le prestazioni di tali fonti vengono monitorate esattamente come per i fornitori scelti liberamente.

Come si dimostra: Contrassegno di questi fornitori nell'elenco fornitori, dati correnti sulle prestazioni relativi a reclami e affidabilità di consegna, corrispondenza con il cliente laddove i problemi persistano. Un diverso accordo sulla responsabilità vale solo se concordato per iscritto con il cliente.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.4.2.1-a Il tipo e l'estensione del controllo sui processi e prodotti forniti dall'esterno sono definiti su base di rischio, in modo che per ogni ambito sia chiaro se sono richiesti il collaudo in accettazione, i certificati, le approvazioni o gli audit, e l'efficacia di tale controllo viene riesaminata.

Come si dimostra: Matrice di controllo per gruppo merceologico con il tipo di evidenza definito, istruzione di collaudo in accettazione con il campo di controllo, esempi di certificati di colata e rapporti di approvazione. Laddove le difformità si accumulino in un ambito, il campo di controllo inasprito viene documentato con una data.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.4.2.2-a I prodotti, i materiali e i servizi forniti dall'esterno soddisfano i requisiti di legge del paese di fabbricazione, del paese ricevente e del paese di destinazione indicato dal cliente, e i fornitori sono vincolati a questo.

Come si dimostra: Clausola dell'ordine di acquisto o del contratto quadro sulle sostanze vietate e gli obblighi di dichiarazione, dichiarazioni di conformità e dati sulle sostanze provenienti dai fornitori, evidenza della dichiarazione nel consueto database di materiali di settore. Una richiesta annuale ai fornitori interessati mantiene lo stato aggiornato.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.4.2.3-a Per i fornitori viene definito uno stadio di sviluppo del sistema di gestione della qualità, con un percorso tracciabile dall'autodichiarazione attraverso la certificazione secondo ISO 9001 fino agli ulteriori requisiti automotive, salvo diverso accordo con il cliente.

Come si dimostra: Elenco fornitori con lo stato di certificazione corrente, lo stadio target e la data target, certificati archiviati con la relativa data di validità, approvazione scritta del cliente per le eccezioni motivate. Un promemoria prima della scadenza dei certificati evita che le lacune passino inosservate.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.4.2.3.1-a Ai fornitori di software o di componenti con software integrato è richiesto di gestire e mantenere un processo per l'assicurazione qualità del proprio software, e la loro capacità in tal senso viene valutata e presa in considerazione nella valutazione del fornitore.

Come si dimostra: Obbligo contrattuale nell'accordo di assicurazione qualità, risultato dell'autovalutazione del fornitore o di una valutazione rispetto a un modello riconosciuto, evidenza di versione e di prova per i livelli software consegnati. Se il punto non si applica al sito, l'esclusione viene registrata con una giustificazione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.4.2.4-a Le prestazioni del fornitore vengono monitorate in modo continuo rispetto a misure definite, che coprono almeno la conformità delle parti consegnate, le anomalie in accettazione e presso il cliente compresi i resi dal campo, l'affidabilità di consegna, e le notifiche di stato speciale da parte dei clienti o degli organismi di certificazione.

Come si dimostra: Valutazione fornitore a cadenza fissa con le misure indicate, una regola di escalation quando i valori target non vengono raggiunti, verbali dei colloqui con i fornitori con le azioni concordate. In una piccola officina è sufficiente una tabella con reclami, valore ppm e scostamenti di consegna per fornitore, aggiornata ogni sei mesi.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

8.4.2.4.1-a Un processo documentato definisce quando è necessario un audit presso il fornitore, quale tipo e ambito ha e con quale frequenza si svolge; la valutazione del rischio e le prestazioni pregresse del fornitore costituiscono la base della decisione, e i rapporti di audit vengono conservati.

[Documento](#)

Come si dimostra: Programma di audit con la motivazione della selezione, rapporti di audit con rilievi, azioni e date, evidenza che l'efficacia è stata verificata. Una piccola officina sottopone ad audit in loco un fornitore critico all'anno e registra il risultato e l'elenco delle azioni su due pagine.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.4.2.5-a Per i fornitori per i quali è stata individuata una necessità di intervento, le azioni di sviluppo vengono definite per urgenza, tipo ed estensione, assegnate a un responsabile con una data, e il loro effetto viene monitorato.

Come si dimostra: Piano di azioni per fornitore, derivato dalla valutazione o dall'audit, evidenza del supporto fornito come formazione, risoluzione congiunta dei problemi o un giro di processo, e l'andamento delle misure prima e dopo l'azione come evidenza dell'efficacia.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.4.3.1-a I requisiti trasmessi ai fornitori contengono tutti i requisiti di legge applicabili nonché le caratteristiche speciali di prodotto e di processo, e i fornitori sono obbligati a trasferire a cascata tali requisiti lungo la propria catena di fornitura.

Come si dimostra: Documenti dell'ordine di acquisto e disegni con le caratteristiche speciali contrassegnate, accordo di assicurazione qualità con una clausola a cascata, conferma del fornitore che i requisiti sono stati trasmessi ai propri sub fornitori. Un controllo a campione su un ordine di acquisto mostra se il contrassegno viaggia realmente con esso.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.1.1 Esiste un piano di controllo per ogni famiglia di prodotto e per ogni sito produttivo, che copre prototipo, pre serie e produzione. Esso indica le caratteristiche da monitorare, gli strumenti utilizzati, le dimensioni dei campioni e le frequenze di controllo, definisce una reazione per ogni scostamento, e viene aggiornato ogni volta che cambia il prodotto, il processo o il metodo di controllo.

[Documento](#)

Come si dimostra: Piano di controllo per famiglia di parti con stato di revisione e cronologia delle modifiche, collegato alla FMEA di processo e all'istruzione di lavoro, più il piano di reazione effettivamente seguito dal reparto produttivo quando qualcosa va storto. Il piano è descritto nei manuali di riferimento APQP e PPAP; ciò che è richiesto qui è il piano stesso. All'avvio è consueta una dimostrazione di capacità, tipicamente Ppk ≥ 1.67 , nella produzione corrente Cpk ≥ 1.33 , salvo diversa indicazione del cliente. Le piccole realtà mantengono il piano come una tabella per famiglia di parti, una riga per caratteristica.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.1.2 Esistono descrizioni di lavoro standardizzate, istruzioni per l'operatore e ausili visivi per le attività svolte. Sono accessibili alla postazione di lavoro, comprensibili nella lingua di chi svolge il lavoro, e dimostrabilmente noti ai dipendenti.

[Documento](#)

Come si dimostra: Istruzione di lavoro con un'immagine o un campione limite direttamente alla postazione di lavoro, revisione e data di rilascio visibili, più la registrazione della formazione dei dipendenti. Le piccole realtà fissano con nastro alla macchina un foglio plastificato con le foto di una parte buona e di una parte scarta; questo assolve lo scopo meglio di un raccoglitore in ufficio.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

8.5.1.3 Gli attrezzaggi vengono verificati. A ogni cambio di lavorazione e di materiale il primo pezzo viene controllato e rilasciato, l'ultimo pezzo della lavorazione precedente viene valutato, e laddove si applicano campioni limite il confronto viene effettuato rispetto a essi. I risultati della verifica dell'attrezzaggio vengono registrati.

[Documento](#)

Come si dimostra: Registrazione dell'attrezzaggio per lavorazione con approvazione del primo pezzo, orario, controllore e valori misurati, più i primi e gli ultimi pezzi conservati nel portacampioni dell'attrezzaggio. Le piccole realtà usano un modulo alla macchina che l'attrezzatore firma prima dell'avvio della produzione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.1.4 Per il riavvio dopo fermate di produzione pianificate e non pianificate è definito come viene garantita la conformità dei primi prodotti, e le azioni definite vengono eseguite.

Come si dimostra: Checklist di avvio per il riavvio dopo un fine settimana, una fermata dello stabilimento o un guasto, firmata dalla direzione di produzione, più i risultati di controllo dei primi pezzi dopo l'avvio. Le piccole realtà collegano questo al lunedì mattina e all'attrezzaggio comunque necessario.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.1.5 È in atto un sistema di manutenzione per le attrezzature necessarie a soddisfare il piano di produzione: le attrezzature critiche sono individuate, i relativi ricambi sono disponibili, la manutenzione preventiva è pianificata ed eseguita, gli obiettivi di manutenzione sono misurati, e i metodi predittivi vengono utilizzati laddove aggiungono valore.

[Documento](#)

Come si dimostra: Elenco delle attrezzature con criticità, piano di manutenzione con scadenze e firma di approvazione, elenco dei ricambi per gli elementi collo di bottiglia, e un indicatore monitorato nel tempo come il fermo macchina non pianificato o la disponibilità dell'attrezzatura. Le piccole realtà tengono il piano di manutenzione come una voce di calendario ricorrente per macchina. Ciò che conta è la firma di approvazione, non lo strumento.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.1.6 Gli utensili di produzione, le dime e le apparecchiature di controllo e prova sono inventariati. Sono noti stato, ubicazione e vita utile dell'utensile, l'usura viene monitorata, la riparazione e la modifica sono disciplinate, e gli utensili immagazzinati fuori sede o presso un fornitore di servizi sono soggetti allo stesso monitoraggio.

Come si dimostra: Registro utensili con numero, ubicazione, vita utile, ultima riparazione e responsabile, più l'identificazione univoca degli utensili di proprietà del cliente. Le piccole realtà tengono questo come una tabella più un'etichetta sull'utensile. Ciò che conta è che il contatore di colpi o pezzi prodotti sia tenuto aggiornato.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.1.7 La produzione è pianificata ordine per ordine e allineata al rilascio del cliente. La pianificazione tiene conto di scadenze, dimensioni dei lotti e capacità, e le informazioni necessarie a tale scopo sono accessibili nei punti decisivi del processo.

Come si dimostra: Programma di produzione o elenco ordini che mostra il rilascio del cliente, la data di consegna e la dimensione del lotto, visibile a produzione e spedizione, più la puntualità di consegna come indicatore. Le piccole realtà lavorano con una bacheca di pianificazione o un foglio di calcolo condiviso, purché rifletta il rilascio corrente.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

8.5.2.1

Per ogni prodotto automotive viene analizzato e registrato fino a dove deve estendersi la rintracciabilità affinché, in caso di difetto, l'ambito interessato possa essere delimitato. L'identificazione definita si estende dal ricevimento merci attraverso la produzione fino alla consegna, consente di assegnare partita, lotto e momento di fabbricazione, e viene stabilito il periodo di conservazione delle registrazioni.

[Documento](#)

Come si dimostra: Analisi di rintracciabilità documentata per prodotto con il relativo risultato, più le etichette di partita, l'ordine di produzione e il collegamento dal documento di trasporto alla partita. Un test utile è un'esercitazione di richiamo: partendo da un numero di documento di trasporto, indicare entro poche ore le partite impiegate e le ulteriori spedizioni interessate. Le caratteristiche rilevanti per la sicurezza possono richiedere una granularità più fine.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.4.1

Il prodotto e il materiale sono protetti da danneggiamento, scambio e scadenza durante lo stoccaggio, il trasporto interno e la spedizione. Imballaggio ed etichettatura sono definiti, le scorte vengono valutate a intervalli definiti per condizione e utilizzabilità, e il materiale con durata di conservazione limitata viene controllato rispetto alla propria data di scadenza.

Come si dimostra: Specifica di imballaggio per parte, valutazione delle scorte con data e risultato, etichettatura delle merci a durata limitata con data di scadenza, e una regola primo entrato primo uscito effettivamente applicata. Le piccole realtà contrassegnano con un colore le merci a durata limitata e le controllano a ogni inventario.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.5.1

Il riscontro dal campo, i reclami e i risultati delle analisi delle parti rese raggiungono produzione, logistica, sviluppo e progettazione e confluiscono nella valutazione dei rischi, nella FMEA e nel piano di controllo.

Come si dimostra: Rapporto sulla parte resa con modalità di guasto e causa radice, più la revisione della FMEA e del piano di controllo che ne consegue. Le piccole realtà registrano in un elenco ogni segnalazione del cliente di un problema dal campo e portano tale elenco nel riesame di direzione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.5.2

Laddove esista un accordo di assistenza con il cliente, viene verificato se i centri di assistenza utilizzati, gli utensili e gli strumenti di misura impiegati a tale scopo e la qualificazione del personale di assistenza corrispondono all'accordo.

Come si dimostra: Accordo di assistenza, evidenza degli utensili e degli strumenti di misura utilizzati in un caso di assistenza, e registrazioni di formazione del personale di assistenza. Se non esiste alcun accordo di assistenza, ciò viene registrato con una motivazione anziché tralasciare il punto in silenzio.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.6.1

Le modifiche al prodotto, al processo, al materiale, al sito di fabbricazione o al fornitore vengono valutate prima dell'attuazione, il loro effetto su prodotto e processo viene dimostrato, l'approvazione del cliente viene ottenuta ove richiesta, e dopo l'attuazione l'efficacia della modifica viene verificata.

[Documento](#)

Come si dimostra: Richiesta di modifica con risultati di valutazione, verifica e convalida, approvazione del cliente e data di efficacia, più la conseguente ripresentazione secondo il manuale di riferimento PPAP. Le piccole realtà mantengono un registro delle modifiche con una riga per modifica. Ciò che conta è la data, l'approvazione e il collegamento al primo lotto modificato.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

8.5.6.1.1 Per i controlli di processo viene registrato quale metodo è quello primario e quale metodo alternativo o di riserva è consentito. L'uso di un metodo alternativo è approvato, limitato nel tempo e sottoposto a valutazione del rischio, e il ritorno al metodo primario viene confermato prima che termini il controllo temporaneo.

[Documento](#)

Come si dimostra: Elenco dei controlli di processo con il metodo primario e il metodo alternativo consentito, più un modulo di approvazione per l'uso temporaneo che indica inizio, fine pianificata, approvatore e valutazione del rischio. Un caso frequente: il dispositivo poka yoke si guasta e l'operazione ricade sul controllo visivo al 100 per cento. Proprio questo caso va descritto in anticipo, non improvvisato quando il guasto si verifica.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.6.1 Il prodotto viene rilasciato solo dopo che i controlli pianificati nel piano di controllo sono stati eseguiti e superati. Laddove il cliente richieda un rilascio, questo è disponibile prima della consegna, e ogni scostamento dal controllo pianificato è approvato.

Come si dimostra: RegISTRAZIONI di controllo del lotto con riferimento al piano di controllo, nota di rilascio con persona e data, e, ove necessario, il rilascio del cliente. Le piccole realtà collegano il rilascio al documento di trasporto: nessun documento di trasporto senza un controllo approvato con firma.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.6.2 A intervalli definiti il prodotto viene controllato integralmente rispetto a tutte le quote e i requisiti del disegno e, ove richiesto, sottoposto a prova funzionale. Ambito e frequenza seguono il requisito del cliente, e i risultati sono disponibili per il riesame da parte del cliente.

Come si dimostra: Rapporto dimensionale completo che copre tutte le quote del disegno con data, strumento e controllore, più il rapporto di prova funzionale e il calendario che mostra l'intervallo concordato. Le piccole realtà affidano il controllo dimensionale completo a un laboratorio di misura accreditato e archiviano il rapporto con la famiglia di parti.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.6.3 Per i prodotti con requisiti estetici sono disponibili campioni limite o di riferimento validi, l'illuminazione alla postazione di controllo è idonea alla valutazione, il personale addetto al controllo è qualificato per la valutazione estetica, e i criteri di valutazione sono definiti.

Come si dimostra: Campioni limite approvati con data di validità, una dichiarazione dell'illuminamento alla postazione di controllo visivo, e le registrazioni di qualificazione dei controllori visivi, compreso un test della vista ove richiesto. Le piccole realtà tengono una coppia di campione buono e campione scarto direttamente alla postazione di controllo; ciò sostituisce lunghe descrizioni.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.6.4 Per i prodotti e i servizi acquistati è definito come viene assicurata la loro conformità, ad esempio mediante collaudo in accettazione, dati di controllo valutati provenienti dal fornitore, un audit presso il fornitore o un altro metodo concordato. Il metodo scelto è motivato e viene applicato.

Come si dimostra: Piano di collaudo in accettazione per gruppo di materiali con il metodo scelto e la relativa motivazione, più le registrazioni di controllo o i dati del fornitore valutati. Le piccole realtà graduano in base al rischio: le parti rilevanti per la sicurezza vengono controllate internamente, le parti standard sono coperte dal certificato di collaudo del fornitore.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.6.5 Prima che i prodotti acquistati entrino nella propria produzione viene comprovato che soddisfano i requisiti di legge e regolamentari applicabili del paese di fabbricazione e dei paesi di destinazione indicati dal cliente.

Come si dimostra: Dichiarazione del fornitore o evidenza di conformità per materiale, evidenza sulle restrizioni delle sostanze e sugli obblighi di dichiarazione come le schede dati materiale e l'inserimento nel sistema dati materiali di settore. Le piccole realtà archiviano la dichiarazione nella cartella del fornitore e impostano un promemoria dove è a tempo limitato.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

8.6.6 I criteri di accettazione dei controlli sono definiti in modo univoco e, ove richiesto dal cliente, approvati dal cliente. Per il controllo per attributi a campionamento, il criterio di accettazione è zero difetti.

Come si dimostra: Piano di controllo o piano di controllo di processo con un criterio di accettazione univoco per caratteristica, più l'approvazione del cliente ove richiesta. Un'istruzione di campionamento che ammette un tasso di difettosità accettabile maggiore di zero contraddice questo requisito e viene sostituita.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.7.1.1 Prima che un prodotto difforme dalla specifica venga ulteriormente lavorato o spedito, è disponibile una deroga del cliente. La quantità rilasciata e il periodo di validità vengono registrati, il prodotto interessato viene identificato, e una volta terminata la deroga torna ad applicarsi la specifica originale.

[Documento](#)

Come si dimostra: Autorizzazione di deroga del cliente con numero, quantità rilasciata e data di scadenza, più l'identificazione dei lotti interessati e un registro che traccia il consumo della quantità approvata. Lo stesso vale per il materiale che un fornitore spedisce sotto deroga: trasmetterlo al proprio cliente non è consentito senza l'accordo di quest'ultimo.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.7.1.2 Le procedure prescritte dal cliente per la gestione del prodotto non conforme vengono applicate, e i requisiti specifici del cliente applicabili sono noti presso il proprio sito e assegnati a una funzione responsabile.

Come si dimostra: Panoramica dei requisiti specifici del cliente per cliente con il riferimento a dove sono coperti nel proprio sistema, più le registrazioni derivanti dalle procedure richieste dal cliente, come le notifiche nel portale fornitori del cliente. Le piccole realtà mantengono una matrice cliente, requisito, regola propria, altrimenti i requisiti si perdono nella gestione quotidiana.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.7.1.3 Il prodotto con stato non chiaro o non controllato viene trattato come prodotto non conforme, messo in blocco e immagazzinato separatamente. Il personale di produzione è istruito a riconoscere il materiale sospetto come tale e a gestirlo di conseguenza.

Come si dimostra: Area di quarantena con identificazione univoca, nota di blocco con data, quantità e causa, e registrazioni di formazione sulla gestione del materiale sospetto. Per le piccole realtà è sufficiente un'area contrassegnata in rosso e chiudibile a chiave. Ciò che conta è che nessuno prelevi nulla senza documentare il rilascio.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.7.1.4 La rilavorazione segue una procedura approvata i cui rischi sono valutati e per la quale l'accordo del cliente è disponibile ove richiesto. Il prodotto rilavorato viene ricontrollato, e quantità, decisione, data e rintracciabilità delle parti rilavorate vengono registrati.

[Documento](#)

Come si dimostra: Istruzione di rilavorazione comprensiva della fase di controllo dopo la rilavorazione, più la registrazione di rilavorazione con quantità, lotto, data e responsabile. La valutazione del rischio appartiene alla FMEA di processo, poiché la rilavorazione è una fase di processo a sé stante con proprie modalità di guasto.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.7.1.5 La riparazione, intesa come ripristino dell'utilizzabilità senza piena conformità alla specifica, viene eseguita solo con una deroga del cliente. La procedura è approvata e sottoposta a valutazione del rischio, il prodotto riparato viene ricontrollato, e quantità, decisione, data e rintracciabilità vengono registrati.

[Documento](#)

Come si dimostra: Deroga del cliente per la riparazione, istruzione di riparazione con il successivo controllo, e la registrazione di riparazione con quantità, lotto e data. La distinzione tra rilavorazione e riparazione viene messa per iscritto; è il punto di disputa più frequente in un audit.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

8.7.1.6 Se un prodotto non conforme è stato spedito o si sospetta che sia stato spedito, il cliente viene informato senza ritardo. La notifica e le azioni avviate vengono registrate.

Come si dimostra: Notifica al cliente con data e ora e destinatario, più la delimitazione delle spedizioni interessate a partire dalla rintracciabilità e una regola di escalation che indica chi notifica e quando. Le piccole realtà definiscono in anticipo il referente per le notifiche di qualità per ogni cliente, in modo che nessuno debba iniziare a cercarlo in un'emergenza.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.7.1.7 Per il prodotto non conforme che non viene né rilavorato né riparato, la gestione è disciplinata: viene reso inutilizzabile prima dello smaltimento, non raggiunge un mercato secondario senza l'accordo del cliente, e la decisione presa viene registrata.

[Documento](#)

Come si dimostra: Registrazione di scarto con quantità, lotto e data, più una definizione di come le parti vengono rese inutilizzabili, ad esempio distruggendo la superficie funzionale. Le piccole realtà fotografano le parti scartate e allegano la foto alla nota di blocco.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9 Misurazione e valutazione delle prestazioni, integrazioni specifiche automotive

12

9.1.1.1 La capacità o le prestazioni di processo vengono dimostrate per ogni nuovo processo di fabbricazione e monitorate su base continuativa, si seguono le caratteristiche, i metodi di misura e le dimensioni dei campioni definiti nel piano di controllo, e i limiti di accettazione concordati o definiti internamente, come $Cpk \geq 1.33$ o $Ppk \geq 1.67$, fungono da riferimento.

Come si dimostra: Studi di capacità per caratteristica speciale con piano di campionamento, serie di dati e indice calcolato, collegati alla riga corrispondente del piano di controllo. Una piccola realtà preleva 25 sottogruppi di 5 pezzi da una produzione stabile e calcola gli indici in un foglio di calcolo, il che costituisce evidenza sufficiente purché siano registrati strumento e operatore.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.1.1.1-b Quando un processo di fabbricazione è instabile o non raggiunge la capacità richiesta, entra in vigore un piano di reazione predefinito che copre il contenimento del prodotto, il controllo al 100 percento ove necessario e un piano di azioni correttive con scadenze, la cui attuazione viene monitorata dalla direzione responsabile.

Come si dimostra: Colonna del piano di reazione nel piano di controllo, più le registrazioni dei casi attivati: cartellino di blocco, rapporto di controllo del controllo inasprito, piano di azioni con scadenza e responsabile, rilascio dopo che l'efficacia è stata dimostrata. Se il cliente richiede l'approvazione del piano, la risposta del cliente appartiene al fascicolo.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.1.1.2 Quali strumenti statistici vengono utilizzati per quale caratteristica è definito durante lo sviluppo del prodotto, motivato nell'analisi dei rischi e riportato nel piano di controllo.

Come si dimostra: Elenco di associazione caratteristica, strumento, ad esempio carta di controllo, studio di capacità o controllo per attributi, visibile nella FMEA di processo e nel piano di controllo. Il manuale di riferimento SPC e, ove richiesto dal cliente, la specifica propria del cliente costituiscono la base della scelta.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.1.1.3 Le persone che lavorano con i dati comprendono i concetti sottostanti come la variazione, un processo sotto controllo statistico, la capacità e le conseguenze della sovraregolazione, e questa comprensione è radicata anche lungo la catena di fornitura.

Come si dimostra: Materiale di formazione e fogli firme sulla statistica di base, matrice delle competenze con una voce per l'interpretazione delle carte di controllo, più una voce corrispondente nello sviluppo fornitori. In una piccola realtà è sufficiente una sessione interna di mezza giornata con esempi dalla propria produzione, registrata con data e firme.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

9.1.2.1 La soddisfazione del cliente automotive viene monitorata mediante dati di prestazione concreti, inclusi il rispetto del programma di consegna con i trasporti straordinari, gli incidenti di qualità segnalati, i reclami e i resi dal campo, le pagelle del cliente e le notifiche a portale, più qualsiasi stato speciale o escalation emessi dal cliente.

Come si dimostra: Panoramica mensile delle prestazioni per cliente con ppm, rispetto del programma di consegna, numero di spedizioni con trasporto straordinario e relativo costo, stampe o estratti dal portale del cliente, elenco dei reclami aperti. Chi non ha una connessione al portale registra in una semplice panoramica le valutazioni inviate dal cliente via e-mail.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.1.3.1 I dati analizzati vengono riesaminati nel tempo, confrontati con gli obiettivi fissati e, ove disponibili, con riferimenti competitivi, e le azioni derivate vengono priorizzate in base al loro effetto sul cliente e sul rischio.

Come si dimostra: Grafici di andamento che coprono almeno dodici mesi, confronto con il target con un commento su ogni scostamento, elenco delle azioni priorizzato con la motivazione della classificazione. Gli obiettivi del cliente o i valori di riferimento di settore sono sufficienti come confronto quando non è disponibile un benchmark.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.2.2.1 Esiste un processo di audit interno documentato, il cui programma è costruito su base di rischio e tiene conto degli andamenti delle prestazioni interne ed esterne, dei reclami e dei rischi di processo, e il programma viene adeguato quando si verificano eventi significativi come reclami del cliente o modifiche di processo.

[Documento](#)

Come si dimostra: Processo di audit documentato, programma di audit triennale con motivazione del rischio per processo, cronologia delle modifiche del programma che mostra cosa ha innescato ogni adeguamento. Una piccola realtà tiene il programma come un'unica tabella con processo, valutazione del rischio, data pianificata e data effettiva.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.2.2.2 Tutti i processi del sistema di gestione vengono sottoposti ad audit entro un ciclo triennale, e i requisiti della presente norma automotive insieme ai requisiti specifici del cliente fanno esplicitamente parte del campo di applicazione dell'audit.

Come si dimostra: Matrice di copertura processo rispetto ad anno di audit, checklist di audit con riferimento alle clausole della norma e all'elenco dei requisiti pertinenti del cliente, rapporti di audit con rilievi. La matrice mostra a colpo d'occhio quali processi sono ancora aperti nel ciclo corrente.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.2.2.3 Ogni processo di fabbricazione viene sottoposto ad audit entro un ciclo triennale su tutti i turni pertinenti e nei punti di passaggio di consegne per efficacia ed efficienza, compresa l'attuazione del piano di controllo e qualsiasi approccio richiesto dal cliente.

Come si dimostra: Rapporti di audit di processo per linea di fabbricazione con indicazione di turno, attrezzatura e parametri controllati, confronto delle impostazioni macchina in uso rispetto al piano di controllo, monitoraggio delle azioni. Se il cliente richiede un particolare metodo di audit di processo, viene allegato il questionario compilato di tale metodo.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.2.2.4 I prodotti vengono controllati rispetto ai requisiti concordati in fasi definite di fabbricazione e consegna, coprendo precisione dimensionale, funzione, imballaggio ed etichettatura, e la frequenza è determinata dal rischio e dai requisiti del cliente.

Come si dimostra: Piano di audit di prodotto con una frequenza per famiglia di parti, rapporti di audit con valori misurati, foto di imballaggio ed etichettatura, rapporti di non conformità con azioni di follow up. Una piccola realtà controlla integralmente una parte finita per ordine rispetto al disegno e alla specifica del cliente e archivia la registrazione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

9.3.1.1 L'alta direzione riesamina il sistema di gestione almeno una volta all'anno e più frequentemente quando le valutazioni del cliente, i reclami o i dati di prestazione interni indicano un rischio maggiore di non soddisfare i requisiti del cliente.

Come si dimostra: Calendario dei riesami, invito e foglio firme comprendente l'alta direzione, verbale di ogni riunione. La causa di una riunione aggiuntiva, ad esempio un'escalation del cliente, è indicata nel verbale.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.3.2.1 Oltre agli elementi in ingresso generali, il riesame di direzione include il costo della non qualità, le misure di efficacia ed efficienza di processo, i risultati dei riesami di fattibilità, il raggiungimento degli obiettivi di manutenzione, i dati su garanzia e guasti dal campo nonché le pagelle del cliente, e viene creato un piano di azioni documentato ovunque gli obiettivi del cliente non siano stati raggiunti.

[Documento](#)

Come si dimostra: Verbale di riesame con una pagina per argomento in ingresso, corredato da una scomposizione del costo della non qualità, dati OEE o di disponibilità, analisi delle garanzie, pagella del cliente e riscontro dal campo. Il piano di azioni esiste come documento separato con azione, responsabile, scadenza e verifica dell'efficacia, e viene seguito nella riunione successiva.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

10 Miglioramento, requisiti supplementari automotive

5

10.2.3 Esiste un processo di problem solving definito e documentato che classifica i problemi per tipo e rilevanza, determina la causa radice utilizzando una metodologia riconosciuta, separa le azioni di contenimento immediato che proteggono il cliente dalle azioni correttive permanenti, dimostra l'efficacia delle azioni intraprese e riporta le lezioni apprese nelle informazioni documentate come la FMEA e il piano di controllo.

[Documento](#)

Come si dimostra: Procedura documentata per il problem solving più i fascicoli dei casi chiusi, tipicamente come rapporto 8D o in un formato prescritto dal cliente, contenenti l'analisi della causa radice, la verifica dell'efficacia e un riferimento alla FMEA aggiornata o al piano di controllo revisionato. Le piccole organizzazioni si gestiscono con un modello 8D snello e un semplice elenco dei problemi aperti, ciò che conta è il riscontro comprovato nei documenti, non la dimensione del modulo.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

10.2.4 Un processo documentato disciplina l'uso della prevenzione degli errori mediante mezzi tecnici (poka yoke), i dispositivi in uso sono individuati nel piano di controllo, esistono istruzioni di controllo comprensive dei pezzi campione per la verifica della loro funzione, questi controlli funzionali vengono eseguiti e registrati a intervalli definiti, e la gestione di un guasto o malfunzionamento di tale dispositivo è definita.

[Documento](#)

Come si dimostra: Procedura documentata per la prevenzione degli errori, piano di controllo che individua i dispositivi, un'istruzione di controllo per dispositivo, conservazione dei pezzi campione noti come buoni e noti come scarti (red rabbit o campioni limite) e registrazioni dei controlli funzionali, ad esempio per turno o per cambio lavorazione. Le piccole organizzazioni registrano questa evidenza come una riga firmata nel registro di attrezzaggio o di turno, insieme a una regola di reazione che indica cosa accade alle parti prodotte dall'ultimo controllo positivo quando un dispositivo risulta guasto.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

10.2.5 Laddove si applichi un accordo di garanzia con il cliente, esiste un processo di gestione della garanzia che include l'analisi fisica delle parti rese, definisce la gestione delle parti senza guasto riscontrato e tiene conto delle regole di garanzia specifiche del cliente.

Come si dimostra: Descrizione del processo di garanzia, rapporti di analisi per le parti rese, un approccio definito per le parti senza guasto riscontrato che include la profondità dell'analisi e l'allineamento con il cliente, più una valutazione di costo e quantità per modalità di guasto. Le piccole organizzazioni coprono questo punto con un elenco dei resi che indica il riscontro, la causa e l'azione avviata per ogni parte, collegato al fascicolo di problem solving.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Solo supplemento. Senza l'elenco ISO 9001 a fianco, questa preparazione è incompleta.

10.2.6 I reclami del cliente e le problematiche dal campo vengono analizzati, le parti interessate vengono esaminate utilizzando le prove e nei tempi specificati dal cliente, i risultati compreso il tempo di analisi vengono riportati al cliente e internamente, e le risultanze portano ad azioni correttive la cui efficacia viene dimostrata.

Come si dimostra: Statistiche dei reclami con modalità di guasto e andamenti, rapporti di prova per i resi dal campo che mostrano le date di ricevimento, analisi e riscontro, evidenza della comunicazione con il cliente, ad esempio tramite portale o rapporto, e le relative azioni correttive. Le piccole organizzazioni gestiscono un'unica panoramica dei reclami dalla quale sono visibili la data di ricevimento, la scadenza, il riscontro e la chiusura.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

10.3.1 Esiste un processo documentato per il miglioramento continuo che indica i metodi e gli strumenti utilizzati, definisce quando vengono attivati i progetti di miglioramento, prevede una verifica dell'efficacia delle azioni attuate e include esplicitamente la riduzione della variazione e degli sprechi nei processi di fabbricazione.

[Documento](#)

Come si dimostra: Procedura documentata con criteri di innesco, ad esempio capacità di processo inferiore al valore target concordato, tasso di scarto o reclami ricorrenti, più un piano di miglioramento o un elenco di azioni con responsabile, scadenza e valutazione del risultato, ed evidenza dell'efficacia attraverso l'indicatore prima e dopo. Le piccole organizzazioni soddisfano questo requisito con una bacheca del miglioramento o una semplice tabella per processo, purché siano visibili l'innesco, l'azione, la scadenza e l'effetto verificato.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione