



Fonderia Meccanica F.lli Careglio s.r.l.

Manuale della Qualità

norma di riferimento

UNI EN ISO 9001:2015

| | | | |
|----------------|--|---|---|
| Copia numero | | Controllata <input type="checkbox"/> | Non Controllata <input type="checkbox"/> |
| Consegnata a : | | | |
| Società: | | In data: | |

| | | | | |
|---|------------|--|--|--|
| 7 | 10/2/2018 | Aggiornate tutte le sezioni con norma 2015 | | |
| 6 | 10/10/2016 | Aggiunto organigramma | | |
| 5 | 13/10/2015 | Aggiornato tutte le sezioni del manuale | | |
| 4 | 12/01/2015 | Aggiornate alcune sezioni del manuale | | |
| 3 | 10/05/2009 | Aggiornate tutte le sezioni con norma 2008 | | |
| 2 | 01/06/2006 | Aggiornate tutte le sezioni | | |
| 1 | 01/09/2004 | Sezioni 1 – 2- 3 | | |
| 0 | 01/07.2003 | Prima emissione | | |
| | | | | |

| | | | | |
|------------------|-------------|-------------------------|-----------------------------|--|
| Revisione | Data | Motivo revisione | Emesso da R.A.Q. | Approvato da Direzione Generale |
|------------------|-------------|-------------------------|-----------------------------|--|

Il presente documento è di esclusiva proprietà della Società "FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l.", ne è vietata la riproduzione, anche parziale, senza l'autorizzazione scritta della Società.

| | | |
|--|------------------------------|---------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Indice | Sez. 0 |

0 INDICE

| Sezioni | Titolo |
|----------------|--|
| 0 | Indice |
| 0.I | Stato degli aggiornamenti del manuale qualità |
| 0.II | Presentazione dell'azienda |
| 1 | Scopo e campo di applicazione |
| 2 | Riferimenti normativi |
| 3 | Termini e definizione |
| 4 | Sistema gestione per la qualità |
| 4.1 | Requisiti generali |
| 4.2 | Requisiti relativi alla informazione documentata. |
| 5 | Responsabilità della direzione |
| 5.1 | Impegno della direzione |
| 5.2 | Attenzione focalizzata al cliente |
| 5.3 | Politica per la qualità |
| 5.4 | Pianificazione |
| 5.5 | Responsabilità, autorità e comunicazione |
| 5.6 | Riesame da parte della direzione |
| 6 | Gestione delle risorse |
| 6.1 | Messa a disposizione delle risorse |
| 6.2 | Personale |
| 6.3 | Infrastrutture |
| 6.4 | Ambiente di lavoro |
| 7 | Realizzazione del prodotto |
| 7.1 | Pianificazione della realizzazione del prodotto |
| 7.2 | Processi relativi al cliente |
| 7.3 | Progettazione e sviluppo |
| 7.4 | Approvvigionamento |
| 7.5 | Produzione ed erogazione di servizi |
| 7.6 | Tenuta sotto controllo dei dispositivi di monitoraggio e misurazione |
| 8 | Misurazione, analisi e miglioramento |
| 8.1 | Generalità |
| 8.2 | Monitoraggi e misurazioni |

| | |
|-----|--|
| 8.3 | Tenuta sotto controllo dei prodotti non conformi |
| 8.4 | Analisi dei dati |
| 8.5 | Miglioramento |

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Stato di aggiornamento del Manuale Qualità | Sez. 0.I |

0.I STATO DI AGGIORNAMENTO DEL MANUALE QUALITÀ'

| Revisioni MQ | | | | | | | |
|---------------------|--|-----------------|-----------|-----------|-----------|-----------|--|
| Sezioni | | 00 | 01 | 02 | 03 | 04 | |
| 0 | Indice | 00 | | 02 | | | |
| 0.I | Stato degli aggiornamenti del manuale qualità | 00 | | 02 | | 04 | |
| 0.II | Presentazione dell'azienda | 00 | 01 | 02 | | 04 | |
| 1 | Scopo e campo di applicazione | 00 | 01 | 02 | | | |
| 2 | Riferimenti normativi | 00 | 01 | 02 | | | |
| 3 | Termini e definizione | 00 | 01 | 02 | | | |
| 4 | Sistema gestione per la qualità | 00 | | 02 | | | |
| 4A | Contesto dell'organizzazione | 00 | | | | | |
| 4.1 | Requisiti generali | 00 | | 02 | | | |
| 4.2 | Requisiti relativi alla documentazione | 00 | | 02 | | 04 | |
| 5 | Responsabilità della direzione | 00 | | 02 | | | |
| 5.1 | Impegno della direzione | 00 | | 02 | | | |
| 5.2 | Attenzione focalizzata al cliente | 00 | | 02 | | | |
| 5.3 | Politica per la qualità | 00 | | 02 | | | |
| 5.4 | Pianificazione | 00 | | 02 | | 04 | |
| 5.5 | Responsabilità, autorità e comunicazione | 00 | | 02 | | | |
| 5.6 | Riesame da parte della direzione | 00 | | 02 | | | |
| 6 | Gestione delle risorse | 00 | | 02 | | | |
| 6.1 | Messa a disposizione delle risorse | 00 | | 02 | | | |
| 6.2 | Risorse umane | 00 | | 02 | | 04 | |
| 6.3 | Infrastrutture | 00 | | 02 | | 04 | |
| 6.4 | Ambiente di lavoro | 00 | | 02 | | | |
| 7 | Realizzazione del prodotto | 00 | | 02 | | | |
| 7.1 | Pianificazione della realizzazione del prodotto | 00 | | 02 | | | |
| 7.2 | Processi relativi al cliente | 00 | | 02 | | | |
| 7.3 | Progettazione e sviluppo | Non applicabile | | | | | |
| 7.4 | Approvvigionamento | 00 | | 02 | | | |
| 7.5 | Produzione ed erogazione di servizi | 00 | | 02 | | | |
| 7.6 | Tenuta sotto controllo dei dispositivi di monitoraggio e misurazione | 00 | | 02 | | 04 | |
| 8 | Misurazione, analisi e miglioramento | 00 | | 02 | | | |

| | | | | | | |
|------------|--|----|--|----|--|----|
| 8.1 | Generalità | 00 | | 02 | | |
| 8.2 | Monitoraggi e misurazioni | 00 | | 02 | | |
| 8.3 | Tenuta sotto controllo dei prodotti non conformi | 00 | | 02 | | |
| 8.4 | Analisi dei dati | 00 | | 02 | | 04 |
| 8.5 | Miglioramento | 00 | | 02 | | |

| Revisione MQ | Data | Descrizione della revisione | Emesso da | Approvazione |
|--|----------|-----------------------------|-----------|--------------|
| 3 | 10/05/08 | Aggiornamento norma 2008 | R.A.Q. | DG |
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | | Manuale della Qualità | | Rev. 7 |
| | | Presentazione dell'azienda | | Sez. 0.II |

0.II PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA

1.1 Ragione Sociale

Denominazione: FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l.
Sede: Via Molinetti 6 – 10098 – Rivoli - TO
Telefono: 0119586458
Fax: 0119530481
e-mail:
Natura giuridica: S.r.l.
C.F. e P. I.V.A. : 10641190011
Iscrizione C.C.I.A.A.: 1150475

1.1.2 Profilo della Società

La FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. è stata fondata nel 1953 dai fratelli Giovanni, Maria e Teresio Careglio per la produzione in alluminio mediante stampaggio in conchiglia e/o con stampi in terra. Nel 1956 è iniziato lo stampaggio in pressofusione, che dal 1968 è diventato la lavorazione totale dell'azienda.

La FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. serve aziende in Italia e all'estero, con prevalenza nel campo della componentistica dell'industria automobilistica.

| | | |
|--|-----------------------------------|------------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Presentazione dell'azienda | Sez. 0.II |

I principali clienti dell'azienda sono:

- Behr Thermot-Tronik Gmbh & C. (Germania)
- Behr Thermot-Tronik Italia
- Federal Mogul (Belgio)
- Federal Mogul (Messico)
- Federal Mogul (Romania)
- Federal Mogul (China)
- Federal Mogul Italia S.r.l.
- Magna Powertrain Campiglione S.r.l.
- Facet s.r.l.
- Savio
- MAHLE DE

L'adozione del Sistema di Gestione per la Qualità aziendale è frutto di una precisa decisione strategica da parte di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l.

| | | |
|--|--|---------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Scopo e campo di applicazione | Sez. 1 |

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

1.1 Generalità

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. ha stabilito, documentato, attuato e tiene costantemente in aggiornamento un Sistema di Gestione per la Qualità in accordo ai requisiti della norma di riferimento UNI EN ISO 9001:2015.

A tale proposito, lo scopo principale del Manuale Qualità, delle procedure e delle istruzioni operative ad esse collegate, è di definire le responsabilità e le modalità adottate da FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. per la gestione dei processi e per l'esecuzione delle attività operative relative alle lavorazioni (pressofusioni).

1.2 Esclusioni dal Sistema di Gestione per la Qualità

In accordo con quanto previsto dalla norma di riferimento, dal Sistema di Gestione per la Qualità adottato da FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. è stata esclusa la Progettazione e Sviluppo (UNI EN ISO 9001:2015 Cap. 7.3) . Tale decisione è giustificabile in quanto l'azienda esegue solo lavorazioni (pressofusioni) su precise indicazioni fornite dai clienti mediante stampi, disegni e/o specifiche.

1.3 Scopo

Produzione di componenti in alluminio mediante pressofusioni.

| | | |
|--|------------------------------|---------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Riferimenti Normativi | Sez. 2 |

2 RIFERIMENTI NORMATIVI

2.1 Norma di riferimento

Il Sistema di Gestione per la Qualità descritto nel presente Manuale è conforme alla norma UNI EN ISO 9001:2015 “SISTEMI DI GESTIONE PER LA QUALITÀ” – REQUISITI.

2.1.2 Leggi dello Stato

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. gestisce i propri processi aziendali prendendo come leggi principali di riferimento le seguenti:

1. Legge 196 - 2003 “Tutela della persona e di altri soggetti rispetto al trattamento dei dati personali”
2. Decreto legislativo n.81/08 “Miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori sul luogo di lavoro”. Elezione nel 2015 del RLS di stabilimento.
3. Legge 5 marzo n° 46 norma per la sicurezza degli impianti.
4. Decreto legislativo 5 febbraio 1997 n° 22 “Attuazione della direttiva 91/156/CEE sui rifiuti 91/689/CEE sui rifiuti pericolosi e 94/62 sugli imballaggi e sui rifiuti di imballaggi.

2.1.3 Altri documenti

Ulteriori documenti utilizzati da FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. come riferimento per il proprio Sistema di Gestione Qualità, sono i seguenti:

1. UNI EN ISO 9000:2000 “Sistemi di Gestione per la Qualità” – Fondamenti e vocabolario (dic. 2005)

2. UNI EN ISO 19011:2012 “Linee guida per gli audit dei Sistemi di gestione per la qualità e/o ambiente”.

| | | |
|--|-----------------------|--------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Termini e definizioni | Sez. 3 |

3 TERMINI E DEFINIZIONI

3.1 Premessa

I termini e le definizioni utilizzate nel Sistema di Gestione per la Qualità di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. sono gli stessi citati nella norma di riferimento UNI EN ISO 9000:2000.

In particolare, i termini utilizzati per descrivere la catena della fornitura sono i seguenti:

- ✚ Fornitore → Organizzazione (FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l.)
→ Cliente.
- ✚ Per prodotto o servizio si intende il risultato di un processo
- ✚ Un “processo” è definito come un insieme di attività correlate o interagenti che trasformano elementi in entrata in elementi in uscita.

3.1.2 Definizioni

- ✚ **Gestione per la qualità:** attività coordinate per guidare e tenere sotto controllo un’organizzazione in materia di qualità.
- ✚ **Assicurazione della qualità:** parte della gestione per la qualità mirata a dare fiducia che i requisiti per la qualità saranno soddisfatti.
- ✚ **Politica per la qualità:** obiettivi ed indirizzi generali di un’organizzazione, relativi alla qualità, espressi in modo formale dall’alta direzione.

| | | |
|--|-----------------------|--------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Termini e definizioni | Sez. 3 |

- ✚ **Organizzazione:** insieme di persone e di mezzi, con definite responsabilità, autorità ed interrelazioni.
- ✚ **Azione correttiva:** azione per eliminare la causa di una non conformità rilevata, o di altre situazioni indesiderabili rilevate.
- ✚ **Conformità:** soddisfacimento di un requisito.
- ✚ **Non conformità:** mancato soddisfacimento di un requisito.
- ✚ **Riesame da parte della direzione:** valutazione formale effettuata dell'alta direzione circa lo stato e l'adeguatezza del Sistema di Gestione per la qualità, in relazione alla potenzialità e ai relativi obiettivi.
- ✚ **Rintracciabilità:** capacità di risalire alla storia, all'utilizzazione o all'ubicazione di ciò che si sta considerando. Introdotto nel 2015 sistema di rintracciabilità materia prima (lotti alluminio).

| | | |
|--|---|---------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Sistema di Gestione per la qualità | Sez. 4 |

4 SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA'

4.1 Requisiti generali

Il Sistema organizzativo impostato da FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. è orientato alla soddisfazione del Cliente e a tale scopo nell'audit dell'organizzazione sono stati definiti sistemi e processi di chiara comprensione, che possono essere gestiti e migliorati in termini di efficacia ed efficienza.

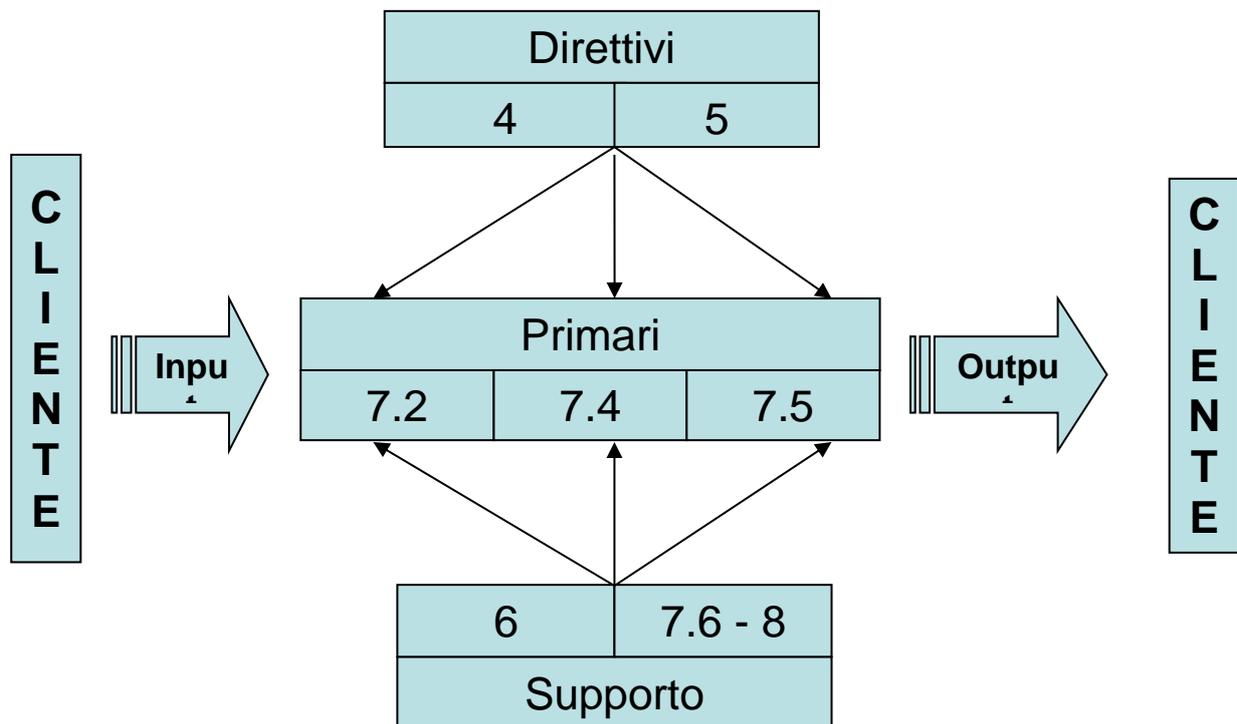
I processi identificati del Sistema di Gestione Qualità di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. sono di tre tipi: **Processi direttivi, Processi primari e Processi di supporto.**

- ✚ **Processi direttivi:** servono per l'indirizzo ed il coordinamento generale delle attività aziendali.
- ✚ **Processi primari:** sono quelli che includono le attività che hanno il maggior impatto sul risultato di business dell'azienda e che danno valore aggiunto ai prodotti forniti.
- ✚ **Processi di supporto:** sono quelli che servono per la corretta gestione, consolidamento e miglioramento dei risultati idonei a fornire valore aggiunto



| | | |
|--|------------------------------------|--------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Sistema di Gestione per la qualità | Sez. 4 |

4.1.1 Interazione tra i processi



Nella tabella seguente si precisano i riferimenti indicati nella rappresentazione grafica dell'interazione tra i processi, in accordo alla norma UNI EN ISO 9001:2015.

| Rif. | Descrizione |
|------|---|
| 4 | Sistemi di Gestione per la qualità. |
| 5 | Responsabilità della Direzione. |
| 7.2 | Processi relativi al Cliente. |
| 7.4 | Approvvigionamento. |
| 7.5 | Produzione ed erogazione dei servizi. |
| 6 | Gestione delle risorse. |
| 7.6 | Tenuta sotto controllo dei dispositivi di monitoraggio e misurazione. |
| 8 | Misurazione, analisi e miglioramento. |
| | |

| | | |
|--|---|---------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Sistema di Gestione per la qualità | Sez. 4 |

Si precisa inoltre che i processi direttivi riguardano:

- 1. Politica aziendale.**
- 2. Organizzazione.**
- 3. Documentazione del S.G.Q.**
- 4. Comunicazioni interne.**
- 5. Riesame ed efficacia del S.G.Q.**

La tabella 1 definisce le Funzioni aziendali coinvolte e le interazioni di ognuna di esse con i processi primari, gli input, gli output e le relative responsabilità di processo.

| Processi primari | Funzioni coinvolte | Processi primari che interagiscono | Responsabilità del processo |
|-------------------------|---|--|------------------------------------|
| Commerciale (p. 7.2) | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Direzione ▪ Commerciale | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Marketing ➤ Approvvigionamenti ➤ Realizzazione | Resp. Commerciale |
| Acquisti (p. 7.4) | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Commerciale ▪ Direzione ▪ Qualità | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Contratti ➤ Realizzazione | Resp. Approvvigionamenti |
| Produzione (p. 7.5) | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Commerciale ▪ Qualità | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Approvvigionamenti ➤ Contratti | Resp. Produzione |

Tab. 1

I processi direzionali e di supporto che interagiscono con ogni processo primario e le relative responsabilità, sono riportati nell'organigramma aziendale e definite nella Sez. 5.

| | | |
|--|---|---------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Sistema di Gestione per la qualità | Sez. 4 |

| Processo | Procedura | Input | Output | Registrazione | Indicatori qualità |
|-----------------|------------------|--------------|---------------|----------------------|---------------------------|
|-----------------|------------------|--------------|---------------|----------------------|---------------------------|

| | | | | | |
|-------------------------------|--|---|---|---|--|
| Commerciale | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Requisiti/disegni ▪ Specifiche cliente. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Offerta ▪ Ordini ▪ Contratti | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Riesame offerte ▪ Riesame ordini ▪ Riesami contratti | <ul style="list-style-type: none"> ▪ % offerte ordini cliente ▪ Tempi medi tra richiesta ed emissione offerta |
| Acquisti | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ordini clienti ▪ Disponibilità materia prima a magazzino | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ordini di acquisto materie prime. ▪ Valutazione fornitori. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ordini di acquisto | <ul style="list-style-type: none"> ▪ quantità delle materie prime immagazzinate. ▪ Tempi medi di consegna. |
| Produzione | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ordine giornaliero di produzione ▪ Piani di qualità ▪ Istruzioni cicli di lavoro. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Prodotto finito | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Buono prelievo di materiale. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Tempo impiegato rispetto a quanto pianificato |
| Gestione della strumentazione | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Esigenza di strumentazione per collaudi ▪ Istruzioni di collaudo | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Acquisto di strumentazioni ▪ Classificazione degli strumenti ▪ Taratura programmata | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Elenco strumenti di misura ▪ Schede strumenti di misura ▪ Certificati di taratura | <ul style="list-style-type: none"> ▪ % strumenti non tarati alla scadenza |
| Gestione del miglioramento | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Piani di miglioramento della qualità | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Indicatori di qualità ▪ Azioni correttive ▪ Azioni preventive | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Grafici degli indicatori qualità ▪ Azioni correttive e/o preventive | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Controllo dell'andamento e tendenza degli indicatori rispetto agli obiettivi pianificati |
| Gestione delle risorse | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Esigenze del personale | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Definizione delle competenze ▪ Addestramento | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Matrici delle competenze ▪ Schede del personale | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Verifica efficacia dell'addestramento. |

Tab. 2

Per ogni processo è stata fatta l'analisi rischio con metodologia PFMEA – Plant Risk Assessment (analisi dei modi di guasto potenziali dei processi).

Le opportunità sono state identificate per ogni processo e saranno analizzate nel riesame della direzione.

4.A - Contesto dell'organizzazione.

Contesto dell'organizzazione. La Careglio ha determinato i fattori interni ed esterni della attività. Fattori esterni (legale, tecnologico, competitivo, di mercato culturale sociale ed economico): cogenze concorrenza mercato di riferimento contrattualistica con clienti e fornitori, e dipendenti. Fattori interni (valori, cultura conoscenza e prestazioni dell'organizzazione nel dettaglio: Proprietà/Direzione, personale, organizzazione interna e processi.)

Parti interessate: clienti, personale fornitori, autorità in ambito legislativo e normativo.

L'analisi viene riportata nel Riesame della Direzione.

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Requisiti relativi alla documentazione | Sez. 4.2 |

4.2 REQUISITI RELATIVI ALLA DOCUMENTAZIONE

4.2.1 Generalità

La presente sezione descrive il Sistema di Gestione per la Qualità predisposto da FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. per assicurare che i prodotti/servizi siano conformi ai requisiti specificati,

1. Manuale della Qualità
2. Procedure del Sistema Qualità
3. RegISTRAZIONI del Sistema Qualità
4. Tutti i documenti per la corretta pianificazione e gestione delle attività di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l.
5. Dichiarazione documentata sulla politica e gli obiettivi per la qualità

4.2.2 Manuale per la Qualità

a) Generalità

Il Manuale Qualità definisce il campo di applicazione del Sistema di Gestione per la Qualità, attraverso la definizione delle attività, dei processi e della loro interazione.

b) Esclusioni

Sono escluse dall'applicazione le attività di progettazione

c) Emissioni

Il Manuale Qualità è redatto dal Responsabile Assicurazione Qualità che è garante della conformità dei contenuti alle prescrizioni previste dalla norma UNI EN ISO 9001:2015. Il Manuale Qualità è approvato dal Direttore Generale.

d) Distribuzione ed aggiornamenti

La distribuzione è a cura del Responsabile Assicurazione Qualità e avviene secondo le seguenti modalità:

- In forma controllata soggetta ad aggiornamento
- In forma non controllata non soggetta ad aggiornamento

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Requisiti relativi alla documentazione | Sez. 4.2 |

Il Manuale Qualità è distribuito in forma “controllata” a tutti i Responsabili delle funzioni riportate sull’organigramma di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. ed all’Ente di certificazione; in modalità “non controllata” ai clienti su loro specifica richiesta.

I possessori del Manuale Qualità e delle Procedure Gestionali del Sistema Qualità in copia controllata sono responsabili del loro mantenimento in stato integro.

4.2.3 Tenuta sotto controllo della documentazione

La documentazione oggetto del presente paragrafo consiste in:

A. Documentazione del Sistema Qualità

- ✓ Manuale Qualità
- ✓ Procedure
- ✓ Documentazione di Registrazione della Qualità

B. Documentazione di origine esterna

La gestione della documentazione comporta le seguenti fasi:

- ✓ Identificazione
- ✓ Conservazione
- ✓ Distribuzione
- ✓ Aggiornamento modifiche
- ✓ Eliminazione della documentazione obsoleta.
- ✓

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Requisiti relativi alla documentazione | Sez. 4.2 |

4.2.3.1 Identificazione, approvazione, emissione e distribuzione dei documenti

Ogni documento è identificato mediante un codice numerico o alfanumerico, dall’indice di revisione con relativa data e contiene le informazioni inerenti emissione, verifica ed approvazione.

4.2.3.2 Modifiche ai documenti

Ogni modifica della documentazione esistente è attuata in genere dallo stesso ente che ha emesso il documento originale con il medesimo iter di verifica ed approvazione, tuttavia le modifiche possono essere richieste da qualsiasi Funzione aziendale che ne riscontri la necessità.

Documentazione di origine esterna

Tipici documenti di origine esterna sono le norme emesse dagli enti di normazione autorizzati che assicurano la congruenza e la conformità verso le problematiche della Qualità, i decreti e le direttive cogenti e i disegni dei clienti.

Le attività descritte nella Sez. 4.2 sono effettuate in conformità a quanto prescritto nella procedura PRGQ 01 – “Tenuta sotto controllo dei documenti”.

4.2.4 Tenuta sotto controllo delle RegISTRAZIONI

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. ha definito una metodologia per identificare, raccogliere, catalogare, archiviare e conservare per un periodo di tempo prescritto, la documentazione di registrazione della qualità che viene emessa durante le attività che direttamente e/o indirettamente hanno influenza sul Sistema di Gestione Qualità.

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Requisiti relativi alla documentazione | Sez. 4.2 |

Le registrazioni riguardano i risultati relativi a:

-  Riesame di Direzione
-  Formazione, addestramento, istruzione del personale
-  Registrazioni sulla non conformità dei processi e dei relativi prodotti
-  Riesame del contratto
-  Valutazione dei fornitori
-  Validazione dei processi
-  Registrazioni relative alla rintracciabilità (quando richiesto)
-  Registrazioni relative alla preservazione della proprietà del Cliente
-  Taratura degli strumenti
-  Azioni correttive e azioni preventive
-  Verifiche ispettive interne ed esterne

| | | |
|--|---|---------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Responsabilità della Direzione | Sez. 5 |

5 RESPONSABILITA' DELLA DIREZIONE

5.1 Impegno della Direzione

La Direzione Generale di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. è il primo anello della catena del Sistema di Gestione Qualità, ed è impegnata attivamente nel creare e mantenere una condizione di consapevolezza sull'importanza di soddisfare sia i requisiti richiesti dal cliente che quelli cogenti, adeguando il Sistema Qualità ai requisiti normativi, alle esigenze del cliente ed alle strategie aziendali.

Tali evidenze si manifestano:

- ✚ Stabilendo la Politica per la Qualità
- ✚ Definendo ed aggiornando gli obiettivi della Qualità e i necessari piani di miglioramento, verificando lo stato di conseguimento dei risultati in base agli obiettivi e lo stato di avanzamento dei piani prefissati.
- ✚ Assicurando la disponibilità delle necessarie risorse tramite l'analisi dei fabbisogni formativi e la pianificazione delle attività da effettuare.

5.2 Attenzione focalizzata al cliente

Sempre nell'ottica di conquistare la fiducia del cliente, la Direzione Generale di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. assicura che le esigenze e le aspettative del cliente siano individuate, definite e trasformate in requisiti e che i requisiti richiesti siano pienamente compresi all'interno della propria organizzazione.

| | | |
|--|---|---------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Responsabilità della Direzione | Sez. 5 |

5.3 Politica per la Qualità

E' precisa volontà della Direzione Generale di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. definire ed attuare strategie di miglioramento continuo che consentono all'azienda di raggiungere i massimi livelli di competitività, ispirandosi ai seguenti principi:

- ✚ Ottenere la massima soddisfazione dei propri clienti, assicurandosi che le esigenze e le aspettative degli stessi siano determinate, comprese e convertite in requisiti per la propria organizzazione.
- ✚ Garantire la qualità del prodotto fabbricato
- ✚ Responsabilizzare, motivare e qualificare professionalmente il proprio personale
- ✚ Assicurarsi che vengano recepiti gli obblighi legali e regolamentari

Annualmente, in sede di riesame/pianificazione, la Direzione Generale definisce le linee guida per la Qualità ed i conseguenti obiettivi specifici per le diverse funzioni aziendali e/o processi.

La Politica per la Qualità viene periodicamente riesaminata per accertarne la continua idoneità.

| | | |
|--|------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Pianificazione | Sez. 5.4 |

5.4 PIANIFICAZIONE

5.4.1 Obiettivi per la Qualità

Al fine di conseguire il miglioramento continuo, la Direzione Generale di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. ed i Responsabili dei processi aziendali stabiliscono gli obiettivi per la qualità.

Gli obiettivi sono comunicati a tutto il personale interessato affinché ogni risorsa possa contribuire al loro raggiungimento; parallelamente vengono definite anche le Responsabilità attribuite per il loro conseguimento. Introdotti alcuni KPI e Continual Improvement plan e risk assessment. Per la valutazione dei rischi.

5.4.2 Pianificazione del Sistema di Gestione per la Qualità

A tal fine sono stati:

- ✚ Individuati i processi aziendali necessari per la Gestione del Sistema Qualità
- ✚ Stabilite le interazioni tra i processi descritti
- ✚ Assegnate le risorse necessarie
- ✚ Definiti i metodi per il controllo dei processi
- ✚ Attuate le azioni per il miglioramento continuo
- ✚ Attuati i metodi utili per la predisposizione e l'identificazione delle registrazioni di qualità

La Pianificazione della Qualità permette di analizzare e migliorare tutti gli aspetti e le problematiche relative alla qualità, con lo scopo di adeguare l'applicazione del Sistema di Gestione per la Qualità ai vari processi.

I principali documenti di pianificazione di gestione del Sistema sono:

- ✚ Piano annuale obiettivi della Qualità.
- ✚ Piano delle verifiche ispettive
- ✚ Piano di formazione del personale

Per gli altri documenti di Pianificazione vedere anche la Sez. 4 del presente Manuale Qualità.

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Responsabilità, autorità e comunicazione | Sez. 5.5 |

5.5 RESPONSABILITA', AUTORITY' E COMUNICAZIONE

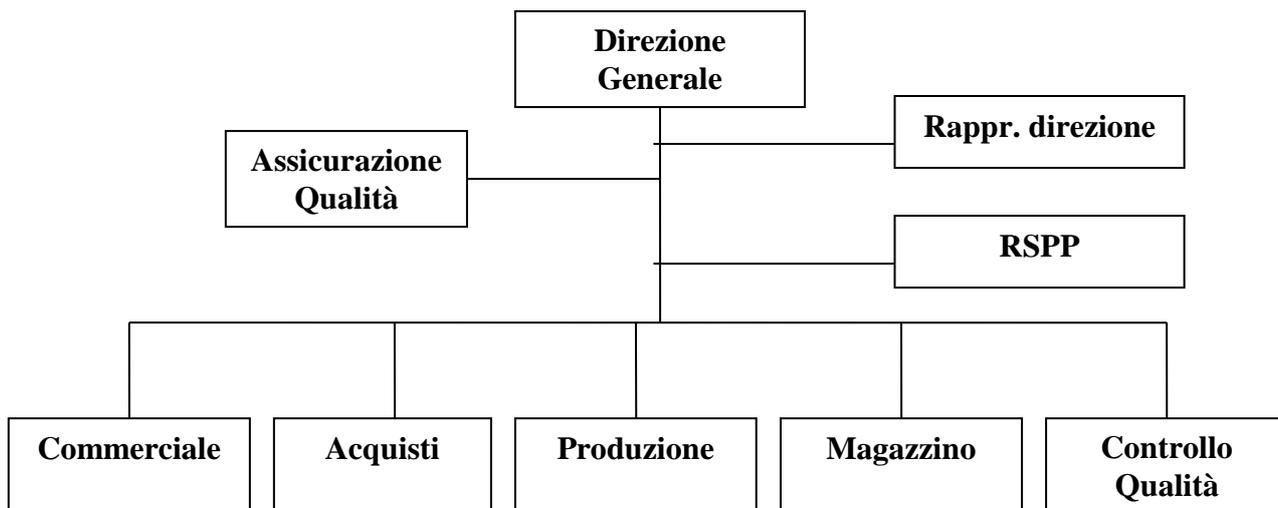
5.5.1 Responsabilità e autorità

La Direzione di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. ha definito le responsabilità, l'autorità ed i reciproci rapporti, per tutto il personale che dirige, esegue e verifica attività e/o processi che influenzano la qualità, ed in particolare per il personale che deve avere la libertà organizzativa e l'autorità necessaria a:

- ✚ Promuovere le azioni occorrenti per prevenire il verificarsi di non conformità nelle forniture
- ✚ Identificare e registrare i problemi relativi alla qualità delle forniture
- ✚ Proporre, promuovere ed avviare azioni correttive e verificare i risultati
- ✚ Tenere sotto controllo il trattamento dei prodotti non conformi
- ✚ Valutare il grado di soddisfazione dei clienti
- ✚ Attenere il maggior numero di informazioni relativi alle loro aspettative con affissioni in bacheche e incontri periodici. Con esterno e-mail e siti intranet clienti.

La struttura organizzativa della Società è descritta sull'organigramma seguente.

ORGANIGRAMMA AZIENDALE



| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Responsabilità, autorità e comunicazione | Sez. 5.5 |

MANSIONARIO

Direzione Generale

1. Definisce la politica aziendale della qualità e ne favorisce la divulgazione
2. Definisce gli obiettivi ed i piani di miglioramento
3. Emette l'approvazione per l'emissione del Manuale Qualità, delle procedure gestionali ed il loro aggiornamento
4. Predisporre il budget aziendale per la messa a disposizione delle risorse
5. Approva il bilancio
6. Esamina il Sistema Qualità almeno una volta all'anno, promuovendo se necessario le azioni correttive, le quali saranno a loro volta verificate per valutarne la realizzazione e l'efficacia.

Assicurazione Qualità

Ha la responsabilità di:

1. Istituzione e mantenimento di un Sistema di Gestione Qualità documentato ed efficiente
2. Della redazione, in collaborazione con tutte le funzioni aziendali, del Manuale Qualità, delle procedure e delle istruzioni operative
3. Della pianificazione e delle Verifiche Ispettive Interne sul Sistema di Gestione Qualità

4. Di garantire che i processi del Sistema di Gestione per la Qualità vengano attuati e tenuti aggiornati
5. Della definizione del Sistema di taratura e mantenimento delle apparecchiature e degli strumenti di misura e di prova
6. Dell'analisi e valutazione delle non conformità per l'avvio e la messa in atto delle opportune azioni correttive/preventive sia a livello di prodotti sia a livello di processi aziendali
7. Della misura della soddisfazione del cliente
8. Dei corsi di formazioni alle discipline della Qualità e della diffusione dei principi della Qualità, incluse le esigenze per il miglioramento
9. Di gestire e tenere sotto controllo la qualificazione dei fornitori
10. Di riferire alla Direzione Generale sulle prestazioni del Sistema di Gestione per la Qualità, incluse le esigenze per il miglioramento

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Responsabilità, autorità e comunicazione | Sez. 5.5 |

Acquisti

Ha la responsabilità per:

1. Effettuare ricerche di mercato e analisi dei fornitori
2. Emettere e gestire gli ordini di fornitura
3. Mantenere i contatti con i fornitori, ivi incluso i solleciti ai fornitori per le consegne
4. Gestire l'emissione dei documenti di trasporto

Produzione

Ha la responsabilità di:

1. Far eseguire il lavoro come pianificato e secondo le istruzioni che regolano l'esecuzione del lavoro
2. Gestire e coordinare il reparto di produzione
3. Fare gli interventi di manutenzione delle attrezzature e dei macchinari come pianificato
4. Impiegare strumenti di misura tarati
5. Assicurare la conformità delle parti in fase di lavorazione

Commerciale

Ha la responsabilità di:

1. Curare l'acquisizione di nuovi clienti e coordinare l'attività di marketing
2. Gestire le richieste di offerta e verificare la fattibilità in base al know-how aziendale e alla pianificazione del lavoro, coinvolgendo gli eventuali enti ritenuti necessari
3. Svolgere il follow-up dell'offerta e della trattativa fino alla firma dell'ordine
4. Trasmettere la documentazione relativa all'evasione degli ordini alle funzioni interessate (produzione)
5. Curare i rapporti con i clienti anche nell'ottica di rilevare il grado di soddisfazione
6. Organizzare il corretto e tempestivo svolgimento delle operazioni relative all'evasione degli ordini

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Responsabilità, autorità e comunicazione | Sez. 5.5 |

Controllo Qualità

Ha la responsabilità:

1. Di garantire, attraverso la corretta applicazione dei controlli/collaudi previsti, che i materiali e i prodotti in entrata siano conformi ai requisiti richiesti
2. Dei controlli/collaudi al ricevimento
3. Dei controlli/collaudi finali di accettazione
4. Della stesura dei relativi rapporti di prova e della registrazione dei dati
5. Dell'identificazione dello stato qualitativo dei materiali, semilavorati e prodotti

Magazzino

Ha la responsabilità:

1. Della gestione delle materie prime e del prodotto finito
2. Dell'identificazione dello stato qualitativo dei materiali, semilavorati e prodotti immagazzinati
3. Della ricezione e conservazione dei materiali e/o dei prodotti forniti dal cliente
4. Dell'identificazione e conservazione dei prodotti
5. Della spedizione di materiali e prodotti in conformità alle condizioni stabilite dall'ordine

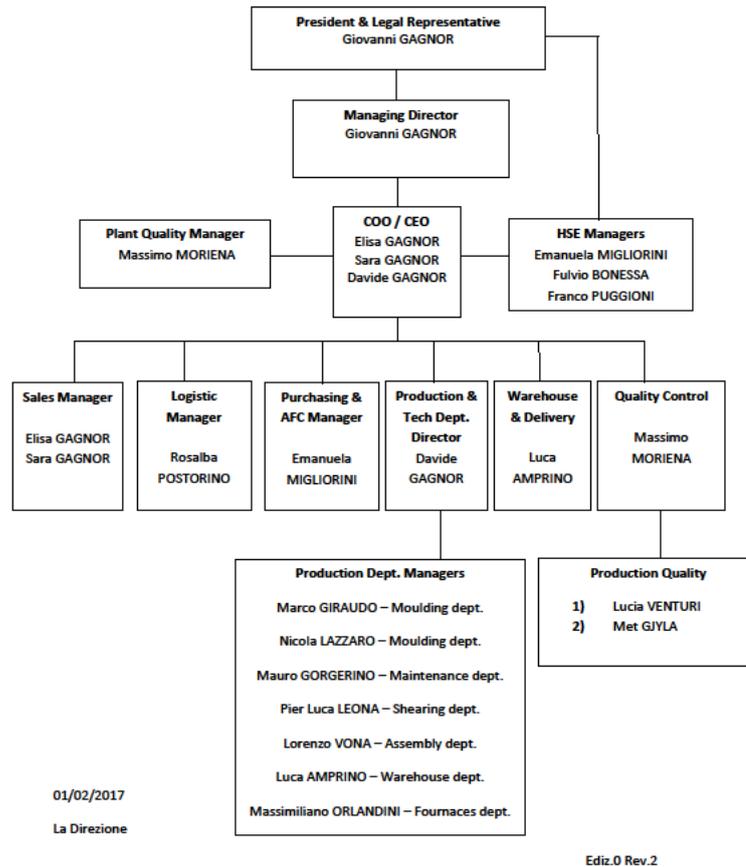
5.5.2 Rappresentante di Direzione per la Qualità

La Direzione Generale ha designato come Rappresentante della stessa un membro della struttura e dell'organizzazione e conferisce al Responsabile Assicurazione Qualità specifiche responsabilità e autorità per assicurare che sia istituita, mantenuta attiva e continuamente migliorata l'efficacia di un Sistema Qualità conforme alla norma UNI EN ISO 9001:2015, alle politiche e agli obiettivi dell'azienda, espressi sul presente Manuale Qualità.

ORGANIGRAMMA AZIENDALE UFFICIALE DAL 01/02/2017



ORGANIZATIONAL CHART



| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Responsabilità, autorità e comunicazione | Sez. 5.5 |

5.5.3 Comunicazione interna

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. assicura l'attivazione di adeguate comunicazioni tra i diversi livelli e funzioni per quanto riguarda i processi di gestione per la qualità e la loro efficacia.

Le comunicazioni interne avvengono attraverso l'utilizzo di esposizioni informative in bacheca, cartellonistica varia distribuita nei punti maggiormente frequentati da parte del personale aziendale, lettere aperte ai dipendenti.

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Riesame da parte della Direzione | Sez. 5.6 |

5.6 RIESAME DI DIREZIONE

5.6.1 Generalità

Il Sistema di Gestione per la Qualità è sottoposto da parte della Direzione Generale dell'azienda a riesami periodici, con cadenza minima annuale, per verificarne sia l'adeguatezza che l'efficacia.

Al riesame partecipano le varie Funzioni aziendali:

- Direzione
- Assicurazione Qualità
- Commerciale
- Approvvigionamento
- Produzione
- Altre se ritenuto necessario

5.6.2 Elementi in ingresso per il riesame

Gli elementi in ingresso per il riesame da parte della Direzione sono:

- Risultati delle verifiche ispettive
- Informazioni di ritorno relative agli aspetti tecnico/qualitativi legati al prodotto, processo o servizio offerto al cliente
- L'andamento delle conformità o non conformità dei prodotti
- Lo stato e efficacia delle azioni correttive e dell'analisi dei rischi e opportunità.
- Lo stato delle azioni a seguire da precedenti riesami effettuati dalla Direzione
- I cambiamenti dei fattori interni ed esterni che potrebbero influenzare il Sistema di Gestione per la Qualità
- Gli indicatori relativi alle prestazioni di processo agli obiettivi di qualità ad al miglioramento continuo.

| | | |
|--|------------------------------|---------------|
| | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
|--|------------------------------|---------------|

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Riesame da parte della Direzione | Sez. 5.6 |
|--|---|-----------------|

5.6.3 Elementi in uscita dal riesame

Dal riesame si sviluppano le azioni, definite e coerenti con la Politica per la Qualità di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. relative per:

- Il miglioramento dell'efficacia del Sistema di Gestione per la Qualità
- Il miglioramento dei suoi processi
- Il miglioramento dei prodotti in relazione anche ai requisiti del cliente
- Il reperimento delle risorse necessarie.

I riesami sono verbalizzati, distribuiti dopo l'approvazione della Direzione Generale a tutti i partecipanti, ed archiviati a cura del Responsabile Assicurazione Qualità.

| | | |
|--|-------------------------------|---------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Gestione delle Risorse | Sez. 6 |

6 GESTIONE DELLE RISORSE

6.1 Messa a disposizione delle risorse

La società FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. definisce i requisiti e le qualifiche delle risorse necessarie, per stabilire e mantenere il Sistema di Gestione per la Qualità e migliorare in modo continuo la sua efficacia.

Inoltre FONDERIA CAREGLIO, al fine di accrescere la soddisfazione del cliente ottemperando ai requisiti richiesti, definisce le necessità di formazione ed addestramento per le risorse aziendali, generate sia ad eventi esterni (aggiornamenti normativi e/o di tecnologie e mezzi), che interni (strategie, organizzazione, richieste da parte delle funzioni),.

| | | |
|--|------------------------------|---------------|
| | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
|--|------------------------------|---------------|

| | | |
|--|---------------|----------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Risorse umane | Sez. 6.2 |
|--|---------------|----------|

6.2 RISORSE UMANE

6.2.1 Generalità

L'azienda verifica che il personale addetto ad attività che influenzano la qualità dei prodotti/servizi abbia gli adeguati requisiti di istruzione, addestramento, abilità ed esperienza, e a tale scopo viene verificata l'adeguatezza delle competenze del personale i cui dati sono archiviati nelle apposite cartelle.

6.2.2 Competenza, consapevolezza e addestramento

L'addestramento è considerato un fattore strategico per il raggiungimento degli obiettivi qualitativi prefissati e coinvolge tutto il personale di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. L'addestramento include:

1. Formazione di carattere generale di sensibilizzazione e di motivazione dell'importanza della qualità
2. Addestramento specifico per lo svolgimento delle mansioni assegnate
3. Valutazione dell'efficacia della formazione effettuata

Il personale viene addestrato all'applicazione delle procedure di lavoro ed al corretto utilizzo della documentazione specificatamente connessa alla gestione qualità.

- Identificare le necessita individuali di formazione ed addestramento atte a consentire lo svolgimento del proprio lavoro in termini qualitativamente soddisfacenti.
- Pianificare, organizzare ed effettuare idonea attività di formazione ed addestramento sia interna che esterna
- Registrare tutte le attività di formazione e di addestramento effettuato, in modo da avere disponibile una situazione aggiornata utile per individuare e colmare le eventuali lacune riscontrate.
- Verificare l'efficacia delle attività di formazione mediante un monitoraggio da parte dei vari Responsabili, dei miglioramenti funzionali raggiunti in rapporto alle attese.

| | | |
|--|-----------------------|----------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Risorse umane | Sez. 6.2 |

Per il personale di nuova assunzione è previsto l'addestramento svolto mediante affiancamento a personale esperto per il tempo necessario a garantire l'avvenuto apprendimento.

Questo avviene sia per le presse di fusione che per le trince.

| | | |
|--|------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Infrastrutture | Sez. 6.3 |

6.3 INFRASTRUTTURE

L'azienda FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. ha individuato, fornito e mantiene in stato soddisfacente le infrastrutture necessarie per assicurare la conformità delle lavorazioni ai requisiti.

Rientrano tra queste infrastrutture:

- Gli spazi di lavoro adeguatamente attrezzati
- Le attrezzature ed apparecchiature di processo (sia hardware che software)
- I servizi di supporto

Manutenzione macchinari

Per mantenere sotto controllo il proprio processo la FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. ha inoltre previsto un intervento di manutenzione per le macchine di produzione, al fine di garantire la continuità e capacità del processo produttivo.

Per tutte le macchine utilizzate esiste una scheda identificativa in cui sono indicati:

- Codice della macchina
- Intervento eseguito
- Identificativo
- Data e operatore

La manutenzione ordinaria è prevista per ogni macchina e viene eseguita secondo le modalità operative previste dal costruttore e adeguate ad uso interno.

Sulla stessa scheda devono essere annotati anche gli eventuali interventi di carattere straordinari

| | | |
|--|------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Ambiente di lavoro | Sez. 6.3 |

Manutenzione stampi

Per mantenere sotto controllo il proprio prodotto, la FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. ha inoltre previsto un intervento di manutenzione per le attrezzature di produzione, al fine di garantire la continuità e capacità del processo produttivo e la qualità del prodotto.

Per ciascuna attrezzatura è anche prevista una scheda di Manutenzione Stampi sulla quale devono essere registrati tutti gli interventi di manutenzione straordinaria eseguiti.

La manutenzione ordinaria deve essere eseguita alla fine di ogni processo produttivo dagli operatori assegnati a ciascuna macchina in collaborazione con PRO che accerta l'esecuzione in prima persona senza, comunque, effettuare alcuna forma di registrazione non necessaria, né, di fatto, richiesta da altri; deve garantire la funzionalità per solo uso interno.

| | | |
|--|------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Ambiente di lavoro | Sez. 6.4 |

6.4 AMBIENTE DI LAVORO

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. ha individuato e gestisce adeguatamente i fattori umani e fisici dell'ambiente di lavoro necessari per ottenere la conformità dei prodotti ai requisiti applicabili, in linea anche con quanto previsto dalla legislazione vigente.

La responsabilità di individuazione e gestione dei fattori umani e dei fattori ambientali necessari è della Direzione Generale.

| | | |
|--|-----------------------------------|---------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Realizzazione del prodotto | Sez. 7 |

7 REALIZZAZIONE DEL PRODOTTO

7.1 Pianificazione della realizzazione del prodotto

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. per garantire che il processo produttivo venga svolto in condizioni controllate, oltre a porre attenzione all'ambito di lavoro ed alle attrezzature idonee per quanto concerne l'adeguatezza e la sicurezza in relazione alle varie lavorazioni, ha sviluppato una documentazione di supporto alle diverse fasi del processo. addetto alle lavorazioni ed al controllo e mantiene registrazione degli esiti delle attività di verifica.

Nel caso in cui il cliente ne faccia espressa richiesta, FONDERIA CAREGLIO emette un "Piano di qualità del prodotto" coerente con quanto espresso dal cliente, tenendo conto dei seguenti aspetti:

- Dati del particolare, disegno, etc.

- Descrizione delle attività
- Pianificazione e programmazione delle attività
- Definizione dei controlli delle attività (ispezione, controlli, verifiche ispettive)
- Organizzazione delle attività, mediante l'individuazione delle responsabilità operative
- Eventuali documentazioni di riferimento (Manuale della Qualità, procedure operative, istruzioni di lavoro).

| | | |
|--|-------------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Processi relativi al cliente | Sez. 7.2 |

7.2 PROCESSI RELATIVI AL CLIENTE

7.2.1 Determinazione dei requisiti relativi al prodotto

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. realizza prodotti limitatamente alle lavorazioni pressofusioni, con le caratteristiche definite dal cliente attraverso i disegni e le modalità di fornitura stabilite nell'ordine/contratti.

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. individua i requisiti dei prodotti, ivi inclusi:

- I requisiti definiti dal cliente, compresi quelli relativi alle capacità produttive, alla disponibilità di risorse ed ai termini di consegna
- I requisiti non specificati, ma necessari implicitamente per la destinazione/utilizzazione dei prodotti
- I requisiti cogenti relativi ai prodotti

7.2.2 Riesame dei requisiti relativi ai prodotti

Ogni richiesta del cliente, sia essa verbale, telefonica o scritta (lettera o fax), viene esaminata dalle funzioni commerciali con la collaborazione delle altre funzioni e formalizzata in una offerta tecnico/economica. Se la richiesta ricevuta è telefonica o verbale, viene trascritta da chi la riceve su apposito modulo.

In particolare sono eseguite le verifiche affinché:

- I requisiti da osservare risultino chiari e completi
- La documentazione tecnica sia chiara
- Non esistano scostamenti significativi tra offerta e ordine/contratto

- I riferimenti a norme, disposizioni o altro siano definiti in modo inequivocabile per applicabilità e norme.

| | | |
|--|-------------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Processi relativi al cliente | Sez. 7.2 |

7.2 PROCESSI RELATIVI AL CLIENTE

7.2.3 Comunicazioni con il cliente

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. individua ed attua modalità per comunicare con il cliente in merito a:

- Informazioni relative al prodotto da disegni.
- Gestione delle richieste, dei contratti, degli ordinativi e relative varianti con PPAP.
- Informazioni di ritorno da parte del Cliente, inclusi gli eventuali reclami. Introdotto nel 09/2015 il CSI (Customer Satisfaction Index).

| | | |
|--|------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Approvvigionamento | Sez. 7.4 |

7.4 APPROVVIGIONAMENTO

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. acquista materiale e servizi che hanno impatto sulla qualità delle forniture, in particolare:

- Materie prime (alluminio al silicio)

L'ufficio acquisti ha la responsabilità di effettuare gli approvvigionamenti nel rispetto degli standard di qualità e delle esigenze richieste dai vari enti aziendali, alle migliori condizioni economiche e di emettere richieste di offerta e ordini di acquisti unicamente presso i fornitori valutati e approvati.

7.4.1 Processo di approvvigionamento

La FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. nello svolgimento dei rapporti di acquisto e fornitura provvede a verificare direttamente richiedendolo o indirettamente desumendolo dai loro documenti, se i fornitori sono già certificati, quindi a fronte di ciò viene messa in atto una prima suddivisione in due categorie:

1. Fornitori certificati secondo le norme ISO o equivalenti (sempre se tale certificazione risulta attinente la tipologia di fornitura)
2. Fornitori su base storica già da anni operanti con la FONDERIA CAREGLIO con sufficiente garanzia di qualità, economicità e puntualità nelle consegne e a fronte di qualsiasi altra indicazione che, sulla base della tipologia di fornitura viene ritenuta idonea come informazione aggiuntiva per una qualificazione.

I metodi di qualifica sono i seguenti:

- Riconoscimento da parte di Enti accreditati ACCREDIA o equivalenti (fornitori certificati)
- Valutazione su base storica
- Fornitori imposti dal cliente

La lista viene aggiornata una volta ogni 3 anni congiuntamente dai Responsabili Assicurazione Qualità e Acquisti, sulla base di quanto espresso nel presente paragrafo.

L'inserimento dei fornitori nella "Lista dei fornitori qualificati" avviene secondo le modalità descritte nei capitoli seguenti.

| | | |
|--|------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Approvvigionamento | Sez. 7.4 |

I fornitori in possesso di certificazioni di sistema rilasciate da Enti Accreditati SINCERT o similari, i laboratori SINAL e i centri di taratura SIT sono automaticamente qualificati ed inseriti nel registro "Lista dei fornitori qualificati".

- "C" Fornitore Certificato
- "F" Fornitore su base storica e qualità delle forniture
- "I" Fornitore imposto dal cliente
- "N" Fornitore nuovo

| | | |
|--|------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Approvvigionamento | Sez. 7.4 |

La qualifica del fornitore ha validità triennale; per quelli certificati la durata è quella del certificati; tale periodo non viene ritenuto valido se dovesse insorgere una delle seguenti condizioni:

- L'affidabilità del livello qualitativo dei prodotti e/o servizi vengano meno.
- Il fornitore modifichi in modo rilevante la sua organizzazione o gli impianti.
- Il fornitore non esibisca nuovi certificati di qualifica alla scadenza di quelli vigenti.

E' compito del RAQ presentare, in fase di riesame della direzione, i dati aggiornati relativi alla qualità delle forniture.

Tutta la documentazione necessaria per la valutazione dei fornitori viene archiviata a cura del Responsabile Acquisti e conservata per un periodo stabilito equivalente alla durata della qualificazione (tre anni).

7.4.2 Informazioni per l'approvvigionamento

7.4.3 Verifica dei prodotti approvvigionati

Scopo del presente paragrafo è di descrivere le modalità operative definite dalla Fonderia Careglio al fine di garantire che i documenti riferiti alla gestione degli ordini d'acquisto, descrivono e contengono in forma chiara e completa tutte le informazioni e i dati necessari all'approvvigionamento di materiali e lavorazioni.

- Descrizione del prodotto
- Data e visto del compilatore
- N° del disegno tecnico ed esponente di modifica codice prodotto
- Dettaglio delle lavorazioni e/o trattamento da eseguire
- Identificazione del fornitore interessato
- Richiamo alla documentazione da richiedere al fornitore (Attestati/certificati di collaudo)
- Riferimento alle istruzioni di lavoro dei collaudi vari

| | | |
|--|------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Approvvigionamento | Sez. 7.4 |

Le attività inerenti i due aspetti sopra citati sono descritte nel paragrafo precedente "Valutazione fornitori".

Il Responsabile Acquisti ricevuto il modulo "Materiali da approvvigionare" a firma del Responsabile Acquisti (ACQ), provvede all'eventuale compilazione della "Richiesta d'offerta" per la fornitura in oggetto se necessaria.

- Numero dell'ordine e data di emissione
- Consegna prevista
- Modalità di pagamento concordate
- Quantità e descrizione concordate
- Prezzo unitario
- Sconto applicato

- Riferimento ai disegni, norme e/o istruzioni
- Richiesta di attestazioni di conformità e/o certificati di collaudo (eventuali)

Se è prevista una verifica del prodotto presso il fornitore tale condizione viene citata sull'ordine d'acquisto. Se opportuno vengono allegate le modalità di verifica ed i requisiti minimi necessari per la delibera del prodotto.

Prima di essere inviato al fornitore l'ordine di acquisto deve essere verificare in tutte le sue parti dal responsabile Acquisti: se le informazioni ed i dati in esso richiamati risultano essere complete ed esaustive viene firmato per benestare dalla stesso Responsabile Acquisti.

- Richieste d'offerta e offerte del fornitore
- Ordini d'acquisto

| | | |
|--|------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Approvvigionamento | Sez. 7.5 |

7.5 PRODUZIONE ED EROGAZIONE DEI SERVIZI

7.5.1 Tenuta sotto controllo delle attività di produzione ed erogazione dei servizi

Le attività di produzione svolte da FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. sono particolari in lega di alluminio. Queste lavorazioni sono assicurate dalla seguente documentazione:

- a) Disegni; sono forniti dal cliente e descrivono le caratteristiche dei prodotti esaminati
- b) Stampi: forniti dal cliente
- c) Piano di Qualità del prodotto (Piano di Controllo); se richiesto contrattualmente viene emesso dall'Assicurazione Qualità. Tale piano definisce:
 - le fasi del processo con le fasi di controllo/collaudo, a partire dall'accettazione delle materie prime fino alla consegna del prodotto al cliente.
 - un elenco di tutta la documentazione applicabile (disegno – cicli di lavoro, procedure ed altri documenti necessari).
- d) Schede macchina; sono emessi per le lavorazioni pressofusioni per ogni codice particolare fatte su materiale. Le schede macchina riportano tutte le fasi/caratteristiche per lo stampaggio e sono emessi dal Responsabile Produzione.
- d) Le schede di controllo;
- e) Piani di manutenzione; riportano le attrezzature/macchine critiche ai fini della qualità risultante del prodotto, da sottoporre a manutenzione ordinaria e/o preventiva, la frequenza di intervento, le attività da seguire e le registrazioni da effettuare.

- f) Istruzioni di lavoro per il forno fusorio e mantenimento; le istruzioni di lavoro elencano le attività eseguire ogni sera nel forno e di pulizia dal metallo ogni metà o fine settimana.
- g) Scheda controllo a bordo macchina; la scheda controllo a bordo macchina riporta i controlli che vengono eseguiti 2 volte al giorno sulla macchina.
- h) Introdotta nel 2015 il Benestare Primo Pezzo con apposita OPL e formazione.

Si fa presente, come già indicato precedentemente, che l'attività di assistenza post-vendita è esclusa in quanto NON APPLICABILE.

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Produzione ed erogazione dei servizi | Sez. 7.5 |

7.5.2 Validazione dei processi di produzione e di erogazione dei servizi

Premesso che attualmente la FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. non esegue processi speciali, per i casi in cui il cliente lo richieda FONDERIA CAREGLIO affiderà le relative attività all'esterno, assicurando che tali processi saranno soggetti allo stesso grado di controllo applicabile ai propri processi interni.

7.5.3 Identificazione e rintracciabilità

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. garantisce l'identificazione e la rintracciabilità dei propri prodotti, con i seguenti criteri:

- a) Documentazione tecnica; l'identificazione e la rintracciabilità sono resi evidenti su appositi cartellini riportando il numero di disegno e/o commessa.
- b) Materiali;
- ✓ i materiali acquistati sono accettati solo se adeguatamente identificati al ricevimento
 - ✓ il prodotto finale viene identificato mediante apposita targhetta e reso rintracciabile attraverso il numero di disegno e la registrazione della commessa.

Tutti i materiali acquistati vengono immagazzinati a seguito dei controlli effettuati e l'identificazione dello stato delle lavorazioni lungo l'intero processo produttivo è fornito mediante firma sulla specifica modulistica (cartellini di contrassegno nei contenitori).

I moduli, cartellini d'identificazione ecc., sono definiti nelle diverse procedure di Sistema di Gestione per la Qualità sulla base del contesto di utilizzo.

La rintracciabilità è considerata un requisito e, pertanto, viene tenuta sotto controllo unitamente all'identificazione univoca del prodotto.

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Produzione ed erogazione dei servizi | Sez. 7.5 |

7.5.4 Proprietà del Cliente

Le proprietà del Cliente sono il materiale dato in prestito d'uso (es. attrezzature specifiche, stampi) e/o la documentazione specificata sul contratto. Tali proprietà sono assoggettate alle stesse disposizioni previste dal Manuale Qualità e dalle Procedure del Sistema di Gestione per la Qualità per i materiali, attrezzature, strumentazione e documentazione di proprietà di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO.

Ogni prodotto perso, danneggiato o comunque inadatto per l'utilizzazione, viene registrato e notificato al Cliente.

7.5.5 Conservazione del prodotto

La movimentazione, l'immagazzinamento e la conservazione del prodotto sono pianificati ed effettuati in condizioni controllate per i prodotti in ricevimento, in fabbricazione e per il prodotto finito. Tali modalità sono applicabili dal momento in cui viene preso in carico il materiale in ingresso, fino alla consegna.

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Tenuta sotto controllo dei dispositivi di monitoraggio e misurazione | Sez. 7.6 |

7.6 TENUTA SOTTO CONTROLLO DELLE APPARECCHIATURE DI MONITORAGGIO E MISURAZIONE

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. ha provveduto ad individuare i monitoraggi e le misurazioni da effettuare mediante le apparecchiature di monitoraggio e misurazione, per fornire evidenza della conformità dei prodotti ai requisiti determinati. Il monitoraggio e le misurazioni attuate sulle apparecchiature sono effettuati con modalità coerenti con i requisiti di monitoraggio e misurazione.

Le apparecchiature soggette a taratura periodica sono quelle utilizzate per accertare la conformità del prodotto con le specifiche e vengono:

- Sistematicamente verificate al momento dell'ingresso in azienda
- Inventariate con numero di categoria (codice)

- Assoggettate alla taratura periodica e forniti di strumenti certificati o correlabili con campioni in Sede Nazionale o da centri SIT e secondo un piano di taratura stabilito in funzione della frequenza d'impiego e della stabilità dello strumento.

A ogni e viene intestata una scheda anagrafica che riporta:

- Denominazione
- Costruttore
- Modello
- Campo di misura
- Classe di precisione
- Matricola del costruttore
- Numero aziendale (codice)
- Frequenza taratura
- L'esito dei risultati di misura
- Riferimento al certificato del campione primario utilizzato
- Addetto o organismo preposto al controllo
- Scadenza e la firma di chi ha eseguito l'operazione

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Tenuta sotto controllo dei dispositivi di monitoraggio e misurazione | Sez. 7.6 |

| | | |
|--|---|---------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Misurazione, analisi e miglioramento | Sez. 8 |

8 MISURAZIONE, ANALISI E MIGLIORAMENTO

8.1 Generalità

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. allo scopo di dimostrare la conformità ai requisiti dei prodotti e assicurare la conformità del Sistema di Gestione per la Qualità, ha pianificato ed attuato efficaci ed efficienti attività di monitoraggio e misurazione dei processi, del prodotto, del Sistema di Gestione Qualità e della soddisfazione del Cliente.

Laddove è applicabile vengono utilizzati appropriate tecniche statistiche. Vedi KPI, andamenti di processo in bacheca.

La costante e continua raccolta e analisi dei dati ottenuti consente di migliorare in modo continuo l'efficacia del Sistema di Gestione per la Qualità.

| | | |
|--|------------------------------|---------------|
| | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
|--|------------------------------|---------------|

| | | |
|--|------------|--|
| | 28/02/2018 | |
|--|------------|--|

| | | |
|--|----------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Monitoraggi e misurazioni | Sez. 8.2 |
|--|----------------------------------|-----------------|

8.2 MONITORAGGI E MISURAZIONI

8.2.1 Soddisfazione del Cliente

La soddisfazione del Cliente è considerata da FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. fondamentale per l'azienda stessa e rappresenta una delle misure basilari delle prestazioni del Sistema di Gestione per la Qualità. A tale scopo è stato definito un processo per richiedere, monitorare e misurare le informazioni di ritorno e per ascoltare in modo efficace ed efficiente il Cliente con continuità ai fini di migliorare le prestazioni aziendali.

Le principali fonti individuate per misurare la soddisfazione del Cliente sono:

- I reclami e le segnalazioni del Cliente
- Risultati relativi rilasciati dai clienti stessi sulla qualità delle forniture
- Le comunicazioni dirette con i Clienti
- CSI

Queste informazioni opportunamente analizzate dal Responsabile Assicurazione Qualità assicurano qualità e danno corso alle necessarie azioni correttive e preventive e di miglioramento.

Nell'ambito del Riesame del Sistema Qualità da parte della Direzione vengono illustrati e discussi i risultati.

8.2.2 Audit interni

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. ha predisposto una procedura documentata (PRGQ 03 "Verifiche ispettive interne") nella quale sono descritte le responsabilità e i requisiti per la pianificazione e la conduzione delle verifiche ispettive, oltre alle modalità di gestione della documentazione prodotta.

E' politica di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. effettuare, sistematicamente, audit interni della qualità sui processi e sui prodotti al fine di determinare se le attività relative alla qualità sono in accordo con quanto pianificato ed idonee a garantire l'efficacia del Sistema di Gestione per la Qualità.

| | | |
|--|----------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Monitoraggi e misurazioni | Sez. 8.2 |

Il programma viene emesso secondo i seguenti criteri:

- ✚ Verificare tutti i processi aziendali
- ✚ Dare la precedenza agli audit secondo l'importanza e lo stato di funzionamento degli indicatori dei processi e delle aree oggetto di verifica
- ✚ Criticità emerse nel corso di precedenti verifiche ispettive nel caso di non conformità
- ✚ La frequenza-obiettivo delle verifiche ispettive è di almeno una visita l'anno su tutti i processi.

Nel caso di non conformità viene rivista la pianificazione delle verifiche ispettive per verificare l'efficacia delle azioni correttive e se è il caso ne viene incrementata la frequenza.

8.2.3 Monitoraggio e misurazione dei processi

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. ha pianificato e messo in atto un processo per il monitoraggio e la misurazione delle prestazioni dei processi aziendali e di riflesso, del Sistema di Gestione per la Qualità.

Tutti i processi sono controllati attraverso indici di prestazione e qualità, e attraverso tali indici si misura la capacità dei processi e del Sistema di ottenere i risultati pianificati.

| | | |
|--|----------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Monitoraggi e misurazioni | Sez. 8.2 |

8.2.4 Monitoraggio e misurazione dei prodotti

Al fine di garantire che le caratteristiche dei prodotti e delle lavorazioni di FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. siano conformi ai requisiti ed ai criteri di accettazione stabiliti, vengono attuati controlli durante l'intero ciclo produttivo. In particolare sono previste le attività di monitoraggio e misurazione dei prodotti in ogni fase identificata dalla pianificazione, i relativi criteri di accettazione e la disponibilità di apparecchiature di monitoraggio e misurazione.

| | | |
|--|---|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Tenuta sotto controllo dei prodotti non conformi | Sez. 8.3 |

8.3 TENUTA SOTTO CONTROLLO DEI PRODOTTI NON CONFORMI

I materiali e i prodotti realizzati e/o acquistati da FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. devono essere conformi alla documentazione contrattuale del cliente. L'attività di gestione delle non conformità è dettagliatamente riportata nella procedura PGQ 04 - "Tenuta sotto controllo dei prodotti non conformi", ed ha i seguenti obiettivi:

- ✚ Identificare i materiali non conformi per impedire l'involontaria utilizzazione e consegna
- ✚ Classificare le non conformità
- ✚ Notificare alle funzioni aziendali i materiali non conformi
- ✚ Accertare la causa delle non conformità
- ✚ Avviare azioni correttive in modo da evitare il ripetersi delle non conformità

Le non conformità vengono registrate su apposita modulistica durante le fasi di:

- ✚ Controllo al ricevimento
- ✚ Controlli durante il processo produttivo
- ✚ Controlli finali
- ✚ Reclami cliente e/o reso

Tutti i materiali non conformi sono isolati, identificati e trattenuti in apposite aree, fino a quando siano state prese le disposizioni del caso.

Il personale che individua una non conformità informa il Responsabile Assicurazione Qualità, che in collaborazione con le altre funzioni aziendali definisce le azioni da intraprendere per il materiale non conforme; in particolare:

- ✚ Deve essere inviato al fornitore (per essere lavorato nuovamente e/o sostituito)
- ✚ Deve essere rilavorato
- ✚ Deve essere scartato (inadatto all'uso)
- ✚ Può essere usato nello stato in cui si trova (concordato con il cliente)

Tutti i materiali rilavorati sono sottoposti ad ulteriori controllo/collaudi secondo la documentazione tecnica primaria e sviluppata in modo opportuno.

| | | |
|--|------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Analisi dei dati | Sez. 8.4 |

8.4 ANALISI DEI DATI

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. raccoglie opportuni dati e indicatori di processo misurabili e valutabili per stabilire l'adeguatezza e l'efficacia del Sistema di Gestione per la Qualità e per individuare possibili miglioramenti.

In particolare, la Direzione annualmente verifica in sede di "Riesame della Direzione" i seguenti dati:

- ✚ Numero di non conformità avute nell'anno suddivise tra non conformità di prodotto e non conformità di sistema
- ✚ Numero e tipologia di reclami
- ✚ Performance raggiunti dai fornitori al fine di verificare la permanenza nell'Elenco dei fornitori qualificati
- ✚ Soddisfazione dei clienti, analizzando le risposte ai questionari.

| | | |
|--|------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Miglioramento | Sez. 8.5 |

8.5 MIGLIORAMENTO

8.5.1 Miglioramento continuo

FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. raccoglie, pianifica e gestisce i processi necessari per il miglioramento continuo del Sistema di Gestione per la Qualità, ed utilizza:

- ✚ La politica per la Qualità
- ✚ I risultati delle verifiche ispettive
- ✚ I riesami della Direzione
- ✚ Azioni correttive e preventive
- ✚ L'analisi dei dati
- ✚ I piani annuali di miglioramento definendo gli obiettivi

Inoltre la Direzione Generale definisce con le altre Funzioni aziendali gli indici di misura necessari a monitorare la qualità dei processi aziendali elencati nella Sez. 4 del presente Manuale Qualità e gli obiettivi da raggiungere. Continual improvement plan.

8.5.2 Azioni correttive

Le non conformità rilevate durante il processo produttivo e/o negli audit interni e i reclami derivanti dal cliente sono analizzati dai Responsabili delle funzioni coinvolte e dal responsabile Assicurazione Qualità per individuare le cause che le hanno generate e definire eventuali azioni correttive efficaci.

Le azioni correttive hanno lo scopo di eliminare le cause delle non conformità per evitare il ripetersi.

Tali azioni devono essere intraprese e gestite secondo le modalità descritte nella procedura PGQ 05 - "Procedura per le azioni correttive".

| | | |
|--|------------------------------|-----------------|
| FONDERIA MECCANICA FRATELLI CAREGLIO S.r.l. | Manuale della Qualità | Rev. 7 |
| | Miglioramento | Sez. 8.5 |

8.5.3 Azioni correttive.

L'azienda individua le azioni per eliminare le cause delle non conformità potenziali onde evitare che queste si verifichino. A tale fine sono prese in considerazione tutte le fonti necessarie quali:

- ✚ Risultati delle verifiche ispettive
- ✚ Risultati derivanti dal Riesame
- ✚ Risultati delle valutazioni sulla soddisfazione del cliente

Le modalità di registrazione e gestione di tali azioni sono descritte nella procedura PGQ 05 - "Procedura per le azioni correttive".