

Fornitore: Ditta: Idroblocchi srl  
Via: Via Monsignor Maruti, 28  
Nr. Fornitore:  
Cap.: 26012 Luogo: Castelleone, CR

Il giudizio avviene tramite una valutazione del sistema QM e dei metodi di produzione dei seguenti prodotti:

Blocchi idraulici

Visita del: 12/04/2019  
Partecipanti: Nome: Funzione:  
Fornitore: Luca Bernabè Titolare e responsabile Qualità  
Bosch Rexroth: Auditor  
Co-Auditor

### Risultato del giudizio analisi di qualità

Valutazione globale da calcoli:

Valutazione Auditor:

**AB**

**81,3%**

Singole valutazioni vedere fogli da 3 a 5

Auditor responsabile

### Valutazione complessiva

(Osservazioni e opportunità di miglioramento vedere foglio 2)

Idroblocchi srl è una azienda a conduzione familiare, guidata dai sig. Giancarlo Bernabè in collaborazione con i figli. Essa fa parte da diversi anni del parco fornitori di Bosch Rexroth S.p.A. Nel 2018 Bosch Rexroth S.p.A ha rappresentato circa il 3% dell'entrata ordini totale di Idroblocchi srl. Attualmente l'azienda presenta un organico di 15 collaboratori e la produzione è rivolta prevalentemente alla lavorazione di blocchi oleodinamici fino ad un peso massimo di 100 quintali cad e con forature di tutti i diametri passanti fino ad una lunghezza di 3000 mm. L'azienda risulta certificata ISO 9001 secondo la revisione 2015 con scadenza nel 2021. Idroblocchi srl presenta delle buone metodologie di gestione dei processi produttivi e delle tematiche di qualità, come le schede di lavoro per mappare le commesse e il modulo interno di analisi delle non conformità. Durante la visita si è notato che gli spazi in officina risultano ben sfruttati, ma si potrebbero delimitare le zone di deposito temporaneo del materiale con diversi colori in modo da rendere più intuitivo lo stato di avanzamento delle commesse. In aggiunta, la zona di controllo qualità potrebbe essere separata dalla zona di produzione in modo da garantire una migliore conservazione degli strumenti e un controllo più efficace. Infine, si consiglia l'introduzione di registri atti al monitoraggio degli indicatori di qualità come la registrazione delle non conformità sia interne che esterne con relativi costi. Durante l'audit di qualità si è inoltre condiviso il nuovo formato del modulo per la richiesta di deroga e le istruzioni per l'utilizzo dello stesso, nonché rivisto il processo per la gestione delle carte di controllo per i blocchi. In occasione dell'audit è stato anche svolto un controllo qualitativo dei blocchi inerenti l'ordine di acquisto 4506787330 ed è stato richiesto il ripasso dei fori GAS 1/8 visto l'esito del controllo con tampone P/NP.

### Provvedimenti da predisporre da parte della Bosch Rexroth:

Come anticipato nella sezione di "Valutazione complessiva", si consiglia di migliorare la segnalazione delle diverse zone di accantonamento temporaneo del materiale e di separare la zona di controllo/assicurazione qualità dal resto dell'officina. Infine, si consiglia l'introduzione di registri atti al monitoraggio degli indicatori di qualità come i costi legati alla non conformità interne ed esterne.

Bosch Rexroth

Data:

03/05/2019

Assicurazione qualità - subfornitori

pki, BOSCH, EMEA, Digitally signed by pki, BOSCH,

EMEA, L. U. luigi.locati

Date: 2019.05.03 16:26:49 +02'00'

**Idroblocchi** s.r.l.

**BLOCCHI OLEODINAMICI**

VIA MONS. MARUTI, 28  
26012 CASTELLEONE (CR)  
Tel. 0374 351041 - Fax 0374 358436  
C. F. e P. IVA: 01396490193

Presenza d'atto e consenso del fornitore

Data:

6/05/2019

Amministrazione:




Nr. lfd.	Valutazione	1)	4)	Valutaz. 2) 0 - 10 Punti
<b>4</b>	<b>Direzione</b>			
4.1	Esistono degli obiettivi aziendali per la qualità prestabiliti e monitorati periodicamente? <i>L'azienda ha intenzione di incrementare il fatturato proveniente da Bosch Rexroth SpA, che attualmente si attesta intorno al 3% della entrata ordini aziendale. Per tale ragione l'azienda sta investendo in un miglioramento continuo della qualità della produzione.</i>	1	K	8
4.2 - 4.3 - 7.1	L'organigramma aziendale è stato messo per iscritto con la definizione dei responsabili e delle facoltà? Esiste un Ufficio Qualità con un responsabile indicato nell'organigramma aziendale? Al responsabile è assicurata la necessaria indipendenza e libertà di azione? <i>Si, esiste un organigramma aziendale che comprende anche il ruolo del responsabile di qualità e che lo identifica in Luca Bernabè. Il responsabile di qualità è anche socio dell'azienda e ha piena indipendenza nel suo operato. Non esiste un ufficio Qualità ma esiste una zona di controllo del materiale finito appositamente dedicata in officina.</i>	1	K	8
4.4 - 7.2	Esiste un Ente indipendente che controlla regolarmente tramite audit di qualità le varie figure aziendali? Esiste una certificazione ISO valida? Quale? Da quanto tempo l'Azienda è certificata? <i>Si, l'azienda è stata certificata ISO 9001:2015 dalla società CISQ/ICIM SPA il 30/07/18 e il certificato ha scadenza 26/05/21. La prima certificazione risale al 27/05/2009 secondo la ISO 9001:2008.</i>	1	K	10
4.5	Le condizioni contrattuali e di fornitura, come le specifiche, i disegni, i capitolati, le norme, le intese sulla qualità, gli obblighi logistici, ecc., vengono controllati prima di emettere l'offerta? <i>Il responsabile vendite Luca Bernabè si occupa di controllare il necessario prima di emettere l'offerta.</i>	1	K	8
4.6	Le specifiche di produzione sono messe a disposizione di tutte le funzioni aziendali interessate? <i>Non esistono specifiche di produzione scritte, ma è recepita la specifica Bosch Rexroth DCWI 73310-175.</i>	1	K	7
4.8	I costi relativi ad errori esterni ed interni vengono controllati e gestiti? <i>Gli unici subfornitori utilizzati dall'azienda sono i fornitori di materie prime e i fornitori di trattamenti superficiali diversi dalla fosfatazione. Vista la tipologia di subfornitori gli unici problemi esterni sono logistici e non comportano costi considerevoli. I costi interni non risultano tracciati.</i>	1	K	7
4.9	Come avviene il perfezionamento, la qualifica e la motivazione della forza lavoro? In tutto ciò sono compresi anche i quadri direttivi? <i>Essendo una azienda di dimensioni ridotte vi è un forte coinvolgimento di tutte le persone nella raggiungimento degli obiettivi.</i>	1	K	8
<b>5</b>	<b>Subfornitori</b>			
5.1 - 5.4	Come avviene la scelta dei subfornitori? (Audit qualità, certificati, esame dei campioni, accordi sulle verifiche di qualità, ecc.). Esiste una Certificazione dei fornitori usati, ed eventuale richiesta di certificazioni e relativa valutazione? <i>I subfornitori sono 2 per le materie prime e 1 per eventuali trattamenti superficiali "speciali". Nella scelta dei subfornitori si prediligono quelli certificati, infatti attualmente tutti i subfornitori utilizzati risultano certificati ISO 9001.</i>	1	K	10
5.2	Il materiale / servizi / lavorazioni acquistati all'esterno sono controllati al ricevimento? Vengono emessi reclami ai sub-fornitori in caso di Non Conformità? <i>All'ingresso del materiale avviene un controllo dimensionale e si verifica il ricevimento dei certificati. In caso di problemi non esiste una metodologia per la gestione dei reclami ma vengono coinvolti celermente i subfornitori per la risoluzione del problema.</i>	1	K	7
1)	Numero di elementi valutati / Somma delle singole valutazioni	9	/	73

**Grado di conformità parziale:**

81,11%

Nr. lfd.	Valutazione	1)	4)	Valutaz. 2) 0 - 10 Punti
<b>6</b>	<b>Progettazione (assicurazione preventiva della qualità)</b>			
6.1	Sia i cicli che i mezzi di lavorazione e di controllo sono stati stabiliti e messi per iscritto? Viene definito un ciclo di <i>Si, esiste un modulo di commessa che segue il prodotto in tutte le fasi e sul quale sono riportati i cicli e il tipo di lavorazioni da effettuare e già svolte. Alla fine di ogni operazione il modulo viene firmato dall'operatore, dopo aver effettuato gli opportuni controlli, e il materiale viene reso disponibile per la successiva fase di lavorazione. Essendo l'officina di dimensioni contenute è sempre chiaro al responsabile lo stato di avanzamento di ciascuna commessa.</i>	1	K	10
6.4	La manutenzione di tutte le strutture produttive viene eseguita a piano (manuale della manutenzione)? <i>Si, la manutenzione di tutte le strutture produttive è gestita ed effettuata da un ente esterno, con scadenza semestrale. Esiste una archiviazione interna di tutti i lavori e controlli svolti presso l'officina.</i>	1	K	8
6.6 - 6.7 - 6.8	Viene effettuata una analisi approfondita e sistematica dei disegni in caso di offerte per nuovi prodotti? Nella valutazione di fattibilità dei progetti si tiene conto di prodotti simili fatti in precedenza? La stima e valutazione delle ore di progettazione, lavorazione e costi tiene conto dell'esperienza acquisita con prodotti simili? <i>Si, in fase di analisi dell'offerta il responsabile vendite valuta i disegni in DWG forniti da Bosch Rexroth SpA e sulla base della esperienza acquisita vengono valutati i cicli di produzione e il costo della materia prima.</i>	1	K	8
6.9 - 6.10	I disegni vengono conservati ed archiviati in maniera sicura garantendo la riservatezza dei contenuti? Esiste un archivio elettronico organizzato dei programmi di lavorazione? <i>Si, esiste sia un registro cartaceo che un archivio digitale dei disegni suddivisi per i vari clienti.</i>	1	K	8
6.12	Sono previsti dei corsi di aggiornamento per il personale? Vengono effettuate riunioni periodiche di formazione? <i>Vengono eseguiti dei corsi di aggiornamento per il personale che lavora sulle macchine a controllo numerico in caso di revisione dei programmi CAD-CAM. Data la ridotta dimensione dell'azienda non esistono riunioni periodiche di formazione ma vi è un continuo aggiornamento dei dipendenti da parte del responsabile di produzione.</i>	1	K	7
6.13 - 7.14 - 7.15	Il personale è informato adeguatamente di eventuali errori commessi nella programmazione o lavorazione e che hanno generato una Non Conformità cliente? Nel caso di problemi legati alla Qualità si analizzano le cause, vengono introdotte delle misure correttive e ne viene seguita l'efficacia (rintracciabilità da dimostrare)? <i>Si, in caso di non conformità da parte dei clienti si analizza la causa radice e le azioni da attuare per tamponare l'errore ed evitarne la ripetizione. In questa fase viene redatto un modulo interno per tenere traccia dell'accaduto e viene condiviso con le persone coinvolte.</i>	1	K	10
1)	Numero di elementi valutati / Somma delle singole valutazioni	6	/	51

 A Bosch Company Assicurazione qualità		<b>Audit qualità</b> della ditta: <b>Idroblocchi srl</b>			Foglio 7 di 12
Nr. lfd.	Valutazione	1)	4)	Valutaz. 2) 0 - 10 Punti	
<b>7</b>	<b>Produzione - 1/3</b>				
7.3 - 7.10	I collaboratori (Qualità e Produzione) sono qualificati per le loro attività, vengono addestrati in seguito ad eventuali nuove assunzioni e collocazioni? Il personale addetto ai macchinari CNC è formato periodicamente? <i>L'esperienza del personale è adeguata per svolgere le attività che le sono assegnate. In caso di nuovi inserimenti, è previsto un periodo di affiancamento con personale più esperto. Il personale addetto ai macchinari CNC è aggiornato in caso di revisione dei programmi utilizzati.</i>	1	K	8	
7.4	Il materiale acquistato è provvisto di certificazione (ultrasuoni, composizione chimica, resistenza...)? Tale certificazione viene allegata ai prodotti finiti quando richiesto? <i>Il materiale viene acquistato corredato dal certificato di composizione chimica. Gli esami ad ultrasuoni vengono eseguiti internamente da parte di personale abilitato, dopo la sgrassatura.</i>	1	K	10	
7.5 - 7.12	Viene eseguito un Controllo Qualità sui prodotti? Chi lo esegue e come? Esiste una procedura/piano di controllo? Vengono effettuati controlli dimensionali durante la produzione, nel passaggio tra i vari CNC? I controlli sono registrati? <i>Il controllo del materiale viene effettuato al termine di ogni ciclo di lavoro, a seguito del quale l'operatore firma il foglio di commessa per attestazione. Il prodotto finito è controllato prima del trattamento superficiale e al contempo è compilata la carta di controllo richiesta da Bosch Rexroth SpA.</i>	1	K	8	
7.6 - 7.7	La struttura Qualità (numero di persone e loro qualifica, disponibilità strumenti, aree di controllo) è adeguata a garantire le richieste Qualità di Bosch Rexroth S.p.A.? Per il controllo e la gestione della qualità si utilizzano metodi appropriati (SPC, Piani Qualità, controlli 100%)? <i>All'interno dell'officina è individuata una zona per il controllo dei prodotti finiti alla quale è dedicata una persona adeguatamente formata. In tale zona sono custoditi tutti gli strumenti necessari per la verifica del materiale.</i>	1	K	7	
7.8 - 7.9	Esiste un Ufficio Tecnico? Il personale che legge i disegni è qualificato? Viene fatta una formazione periodica? Per la lettura dei disegni si utilizzano programmi specifici? È assicurata la compatibilità con i programmi usati in Bosch Rexroth S.p.A.? <i>Non esiste un ufficio tecnico per la disegno e progettazione meccanica. I disegni vengono forniti da Bosch Rexroth e il personale di produzione è in grado di leggerli e di trasporre i file dal DWG al CAD-CAM per le opportune lavorazioni. I disegni 3D non vengono utilizzati per la produzione dei masselli.</i>	1	K	8	
7.13	Nel caso di nuovi avviamenti, di modifiche del prodotto e delle procedure come viene richiesta l'approvazione dal cliente? <i>Pur non essendosi ancora verificata la situazione, il fornitore è a conoscenza della procedura Bosch Rexroth per la richiesta di concessione.</i>	1	K	8	
1)	Numero di elementi valutati / Somma delle singole valutazioni	6	/	49	
				<b>Grado di conformità parziale:</b>	
				<b>81,67%</b>	

Nr. lfd.	Valutazione	1)	4)	Valutaz. 2) 0 - 10 Punti
<b>7</b>	<b>Produzione - 2/3</b>			
7.17	Tutte le caratteristiche di verifica richieste nelle specifiche e nei disegni possono essere misurate internamente utilizzando gli strumenti adatti con un errore di misura accettabile?  <i>Si, gli strumenti di misura utilizzati consentono la misurazione di tutte le grandezze richieste.</i>	1	K	8
7.18	Ci sono caratteristiche di verifica richieste o Certificati di conformità che vengono misurati e rilasciati da enti esterni?  <i>Gli unici certificati effettuati esternamente riguardano l'analisi chimica del materiale in ingresso (fornita dal subfornitore) e l'analisi dei trattamenti superficiali "speciali" (diversi dalla fosfatazione).</i>	1		8
7.19	Gli strumenti di verifica (strumenti di misura, tamponi, macchine 3D) sono registrati e soggetti a taratura periodica? (verificare registrazione e archiviazione certificati)  <i>Esiste un archivio dei certificati di taratura degli strumenti con le relative date di scadenza. Gli strumenti sono registrati tramite la descrizione dello stesso e il codice seriale del produttore. I tamponi filettati vengono cambiati annualmente o all'occorrenza e vengono acquistati certificati. I calibri, considerati strumenti di lavoro, sono sostituiti ogni 2 mesi ma non è prevista la certificazione. Il monitoraggio delle scadenze delle tarature è garantito da un software aziendale.</i>	1	K	10
7.20	Gli strumenti di misura sono conservati in modo appropriato, dotati di identificativo, utilizzati secondo le specifiche?  <i>Gli strumenti sono registrati tramite la descrizione dello stesso e il codice seriale del produttore. Essi sono conservati nella zona adibita al controllo qualità e utilizzati da personale qualificato.</i>	1	K	8
7.21	I campioni primari sono conservati in una zona protetta e tarati periodicamente all'esterno?  <i>I campioni primari utilizzati sono gli anelli calibrati e i blocchetti a piani paralleli. Tali strumenti sono tarati una volta ogni 10 anni e sono conservati nella zona controllo qualità, la quale però non è adeguatamente protetta.</i>	1	K	6
7.22	Esiste un'area dedicata al controllo del materiale in lavorazione / finito? È identificata? Il personale è definito e qualificato?  <i>All'interno dell'officina è individuata una zona per il controllo dei prodotti finiti alla quale è dedicata una persona adeguatamente formata. In tale zona sono custoditi tutti gli strumenti necessari per la verifica del materiale, che viene effettuata prima del trattamento superficiale.</i>	1	K	8
7.23	Il materiale viene dato in "conto lavorazione" a terzi? Se sì, Bosch Rexroth è stata informata ed ha autorizzato?  <i>Bosch Rexroth è a conoscenza che l'unica lavorazione terzalizzata è il trattamento superficiale, nel caso sia diviso dalla fosfatazione.</i>	1	K	8
7.24	Il materiale dato in "conto lavorazione" (anche per galvanizzazione, zincatura, fosfatazione, etc..) subisce un controllo di qualità all'ingresso?  <i>Il controllo effettuato al rientro del materiale è esclusivamente visivo.</i>	1	K	6
7.25	Mezzi di trasporto del materiale all'interno dei reparti (manuali, nastri trasportatori, muletti, gru) sono in buone condizioni?  <i>Si, vengono effettuati i necessari controlli in base alle norme vigenti.</i>	1	K	8
1)	Numero di elementi valutati / Somma delle singole valutazioni	9	/	70

Nr. lfd.	Valutazione	1)	4)	Valutaz. 2) 0 - 10 Punti
<b>7</b>	<b>Produzione - 3/3</b>			
7.29 - 7.30	Viene fatta una attività di pianificazione della produzione che garantisca il rispetto delle scadenze e lo svolgimento di adeguati controlli? Vi è una sorveglianza del Responsabile di Produzione sul corretto svolgimento delle attività e rispetto delle tempistiche?  <i>Si, Luca Bernabè ricopre contemporaneamente il ruolo di responsabile della pianificazione, della qualità e di produzione garantendo così il corretto equilibrio per la buona riuscita delle commesse.</i>	1	K	8
7.33	Vi è uno scambio di informazioni regolare con Bosch Rexroth S.p.A. per la verifica dello stato di avanzamento dei lavori o per risolvere eventuali problemi di qualità?  <i>Si, il fornitore è in costante contatto con l'ufficio acquisti Bosch Rexroth e in caso di problemi con l'ufficio qualità.</i>	1	K	8
7.34 - 7.35 - 7.36	In caso di intercettazione di un difetto, il materiale Non Conforme viene identificato in maniera evidente? Il materiale Non Conforme è segregato in zone dedicate ed identificate? Esiste una procedura scritta per la gestione del materiale non conforme?  <i>Non esiste una procedura scritta per la gestione del materiale non conforme. Esso viene gestito direttamente dal responsabile di qualità che provvede alla rilavorazione o allo smaltimento dello stesso. In caso la rilavorazione comporti una deviazione del prodotto dal disegno, l'azienda è istruita all'utilizzo del modulo di richiesta di deroga.</i>	1	K	7
7.37 - 7.38	Le Non Conformità dei clienti sono registrate, monitorate, analizzate e generano azioni correttive? Vengono stabilite, attuate e verificate azioni correttive per ridurre le Non Conformità interne?  <i>Si, in caso di non conformità da parte del cliente si analizza la causa radice e le azioni da attuare per tamponare l'errore ed evitarne la ripetizione. In questa fase viene redatto un modulo interno per tenere traccia dell'accaduto e viene condiviso con le persone coinvolte. Le non conformità sono poi archiviate suddivise per cliente.</i>	1	K	10
1)	Numero di elementi valutati / Somma delle singole valutazioni	4	/	33
		<b>Grado di conformità parziale:</b>		<b>82,50%</b>

Nr. lfd.	Valutazione	1)	4)	Valutaz. 2) 0 - 10 Punti
<b>8</b>	<b>Fosfatazione</b>			
8.1	In caso di fosfatazione esterna il materiale viene controllato all'ingresso? La società esterna rilascia un certificato attestante il trattamento effettuato?  <i>Non applicabile, la fosfatazione viene effettuata internamente.</i>		K	
8.2	Le condizioni dell'impianto di fosfatazione sono accettabili (pulizia, stato vasche, condizione protezioni, aspirazione vapori, strumentazione di monitoraggio, accessibilità ecc.)  <i>Si, la fosfatazione viene effettuata in un prefabbricato affiancato allo stabilimento. Lo spazio appare in buone condizioni come anche la strumentazione.</i>	1	K	8
8.3	Viene effettuata e registrata una regolare manutenzione dell'impianto (da società esterne o personale interno)?  <i>La manutenzione dell'impianto viene registrata ed effettuata da una società esterna la quale fornisce anche il necessario per la fosfatazione (chemetall).</i>	1	K	10
8.4	Vengono effettuati regolari controlli con cadenza definita delle caratteristiche del bagno di fosfatazione? I controlli sono registrati regolarmente?  <i>Viene effettuato un controllo delle vasche ogni volta che viene acceso l'impianto e viene riportato il valore misurato in un apposito modulo.</i>	1	K	10
8.5	Esiste una procedura scritta per l'esecuzione dei controlli / sostituzioni periodiche del bagno di fosfatazione?  <i>Non esiste una procedura scritta per l'esecuzione dei controlli, essi però vengono svolti in linea con quanto indicato dalla casa produttrice dell'impianto.</i>	1	K	7
8.6 - 8.7	Il processo di fosfatazione avviene in modo automatico o manuale? Esistono allarmi o dispositivi automatici che assicurino il rispetto dei tempi / parametri (es. temperatura) di fosfatazione? Se la fosfatazione di blocchi di grandi dimensioni avviene in vasche separate, viene garantito efficacemente il rispetto dei parametri (tempo, temperatura, composizione dei bagni)?  <i>Il processo di fosfatazione avviene in modo manuale. Il controllo dei tempi è assicurato dall'utilizzo di un timer, mentre quello delle temperature tramite un apposito termometro soggetto a taratura. Le vasche sono sufficientemente grandi da permettere la fosfatazione dei blocchi Bosch Rexroth per immersione.</i>	1	K	7
8.8	Esiste una procedura scritta per il processo di fosfatazione? È conosciuta dagli operatori abilitati ad utilizzare l'impianto? Gli addetti all'impianto sono definiti, qualificati e adeguatamente formati per avviare, controllare e gestire il processo?  <i>Non esiste una procedura dedicata. Tale processo segue le indicazioni della casa produttrice dell'impianto e viene effettuato da Luca Bernabè. In caso di sua assenza anche altri operatori sono formati per l'esecuzione del processo.</i>	1	K	6
8.10 - 8.11	Dopo la fosfatazione vengono effettuati controlli sistematici sui blocchi per garantire il rispetto della rugosità, l'assenza di depositi di sali nei fori, la completa esecuzione del trattamento? In caso di fosfatazione incompleta o con rugosità fuori specifica, vengono presi adeguati provvedimenti?  <i>A seguito della fosfatazione viene effettuato un controllo visivo del materiale. In caso di fosfatazione non conforme, l'attività viene eseguita nuovamente.</i>	1	K	6
8.12 - 8.13	L'imballo viene effettuato solo quando il blocco è asciutto e raffreddato? (da verificare in reparto) Il blocco è chiaramente identificato sull'imballo? Vengono allegati i certificati richiesti? (es. blocco U P M)  <i>Il materiale per Bosch Rexroth viene lasciato raffreddare per 1 giorno prima di procedere all'imballo e alla spedizione. L'imballo è effettuato in accordo alle specifiche richieste, riportando descrizione materiale, codice e riferimento all'ordine d'acquisto Bosch Rexroth.</i>	1	K	10
1)	Numero di elementi valutati / Somma delle singole valutazioni	8	/	64

**Grado di conformità parziale:**

80,00%



Nr. lfd.	Valutazione	1)	4)	Valutaz. 2) 0 - 10 Punti															
<b>9</b>	<b>Documentazione</b>																		
9.1	Tutti i risultati rilevanti relativi ai controlli di qualità vengono protocollati e custoditi?  <i>Si, sono archiviate sia le carte di controllo che i certificati a corredo del prodotto.</i>	1	K	8															
9.2	I documenti e le annotazioni relativi alla qualità vengono custoditi e gestiti in modo appropriato?  <i>Si, oltre a quanto sopra citato (9.1) vengono archiviate le notifiche di non conformità emesse da Bosch Rexroth, accompagnate dall'analisi interna.</i>	1	K	10															
<b>10</b>	<b>Valutazione della logistica</b>																		
10.2	In che modo viene tempestivamente informato il cliente nel caso di ritardi nelle consegne e quantitativi inferiori alle attese?  <i>Avviene un continuo scambio di informazioni tra il responsabile della produzione e l'ufficio acquisti Bosch Rexroth.</i>	1	K	8															
10.3	In ogni istante è noto lo stato di avanzamento produttivo?  <i>Si, il materiale è accompagnato sempre dal modulo di commessa e la sua posizione è sempre nota la responsabile di produzione.</i>	1	K	8															
10.5	E' garantito che la gestione della spedizione avvenga esclusivamente secondo le richieste Bosch Rexroth?  <i>Si, la spedizione è sempre avvenuta secondo gli standard Bosch Rexroth.</i>	1		8															
1)	Numero di elementi valutati / Somma delle singole valutazioni	5	/	42															
Grado di conformità = $\frac{\text{Somma delle singole valutazioni} \times 10}{\text{Numero di elementi valutati}}$ = <b>81,3%</b>																			
Classificazione	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Grado in %</th> <th>valutazione dell'audit</th> <th>Denominazione della valutazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>90 a 100</td> <td>pienamente soddisfatto</td> <td>A *</td> </tr> <tr> <td>80 a 90</td> <td>prevalentem. soddisfatto</td> <td>AB *</td> </tr> <tr> <td>60 a 80</td> <td>limitatam. soddisfatto</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>sotto 60</td> <td>non soddisfatto</td> <td>C</td> </tr> </tbody> </table>				Grado in %	valutazione dell'audit	Denominazione della valutazione	90 a 100	pienamente soddisfatto	A *	80 a 90	prevalentem. soddisfatto	AB *	60 a 80	limitatam. soddisfatto	B	sotto 60	non soddisfatto	C
Grado in %	valutazione dell'audit	Denominazione della valutazione																	
90 a 100	pienamente soddisfatto	A *																	
80 a 90	prevalentem. soddisfatto	AB *																	
60 a 80	limitatam. soddisfatto	B																	
sotto 60	non soddisfatto	C																	
*) Osservazione: Se durante l'audit si dovessero rilevare notevoli differenze, allora è possibile declassare il fornitore da A ad AB, oppure da AB a B. Il declassamento è da motivare sotto "Valutazione complessiva".																			
2)	Valutazione degli elementi: <table border="1"> <tr> <td><b>10 Punti:</b></td> <td>Requisito completamente soddisfatto</td> </tr> <tr> <td><b>8 Punti:</b></td> <td>Requisito prevalentemente soddisfatto, ma con ulteriori spazi potenziali di miglioramento</td> </tr> <tr> <td><b>6 Punti:</b></td> <td>Requisito parzialmente soddisfatto, sono necessarie azioni correttive</td> </tr> <tr> <td><b>4 Punti:</b></td> <td>Il requisito non è soddisfatto, è un rischio potenziale per Bosch Rexroth</td> </tr> <tr> <td><b>0 Punti:</b></td> <td>Il requisito non è soddisfatto, e costituisce un rischio elevato per Bosch Rexroth.</td> </tr> </table>				<b>10 Punti:</b>	Requisito completamente soddisfatto	<b>8 Punti:</b>	Requisito prevalentemente soddisfatto, ma con ulteriori spazi potenziali di miglioramento	<b>6 Punti:</b>	Requisito parzialmente soddisfatto, sono necessarie azioni correttive	<b>4 Punti:</b>	Il requisito non è soddisfatto, è un rischio potenziale per Bosch Rexroth	<b>0 Punti:</b>	Il requisito non è soddisfatto, e costituisce un rischio elevato per Bosch Rexroth.					
<b>10 Punti:</b>	Requisito completamente soddisfatto																		
<b>8 Punti:</b>	Requisito prevalentemente soddisfatto, ma con ulteriori spazi potenziali di miglioramento																		
<b>6 Punti:</b>	Requisito parzialmente soddisfatto, sono necessarie azioni correttive																		
<b>4 Punti:</b>	Il requisito non è soddisfatto, è un rischio potenziale per Bosch Rexroth																		
<b>0 Punti:</b>	Il requisito non è soddisfatto, e costituisce un rischio elevato per Bosch Rexroth.																		
3)	Con "prevalentemente" s'intende, che più di ca. ¾ di tutte le determinazioni sono dimostrate in modo convincente e che non sussiste nessun particolare motivo di rischio.																		
4)	K = Questo elemento deve sussistere anche per i "più piccoli fornitori".																		

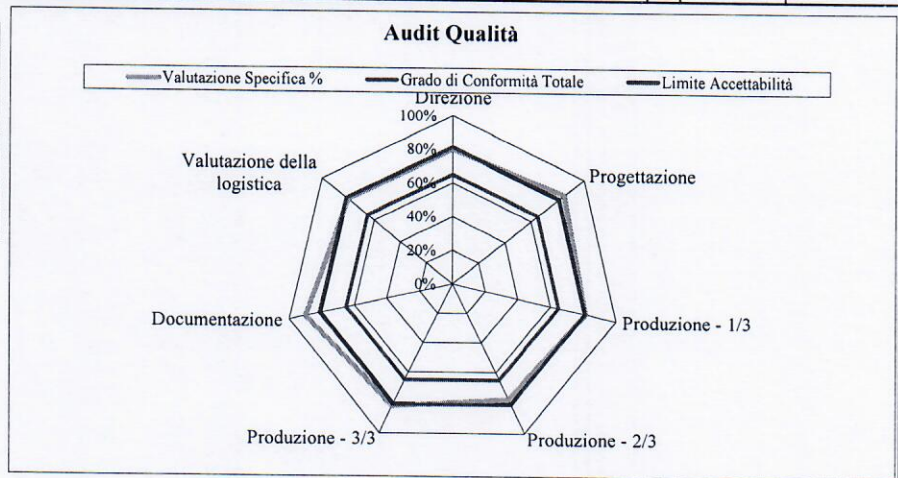
Valutazioni:

Direzione	80,00%
Progettazione	85,00%
Produzione - 1/3	81,67%
Produzione - 2/3	77,78%
Produzione - 3/3	82,50%
Documentazione	90,00%
Valutazione della logistica	80,00%
<b>Grado di Conformità Totale</b>	<b>81,28%</b>

Valutazione  $\geq$  90%  
Accettabile, Azioni Correttive non necessarie.

65% < Valutazione < 90%  
Accettabile, ma Azioni Correttive necessarie.

Valutazione  $\leq$  65%  
Non accettabile.  
Piano di Azioni Correttive necessario.  
Audit da ripetere dopo verifica azioni.



Aspetti valutati:	Somma valutazioni:	Valutazione %
0	0	
Sistema Qualità	14	82%
Progettazione	6	85%
Produzione	19	80%
Fosfatazione	8	80%

