

Laboratory Scope

Processo No.: GO_V25_0001_07
 Data di emissione: 20 Mar. 2015
 Status: emissione
 Owner / Department: G. Montenegro/WLQ1

1 PREREQUISITI**1.1 Scopo ed obiettivo del processo**

Il Sistema di Qualità Aziendale a garanzia della validità delle tarature, controlli e prove effettuate presso lo stabilimento di Bari dispone dei seguenti laboratori:

- a) Sala calibrazione degli strumenti di misura
- b) Sala misure per caratteristiche dimensionali e geometriche
- c) Laboratorio metallurgico e chimico

1.2 Regole generali

Descrivere il campo di attività dei laboratori interni che effettuano misurazioni, tarature, controlli e prove.

1.3 Avvio del processo

Verifica di strumenti e sistemi di misura ed esecuzione di misurazioni presso le sale di misura installate.

2 ATTIVITÀ ED ORGANIZZAZIONI INTERESSATE

Sono coinvolti i seguenti reparti dello stabilimento: Qualità, ME, GPS.

3 DEFINIZIONI

Abbreviazioni/Termini	Definizioni

Form data		Le copie stampate non sono controllate!	
Form No.: G_F11_0035_00 Processo di rif.: G_P11_0001_00	Date Issued: 2007-06-21 Date Revised: 2012-08-10	Security Classification: PROPRIETARY	Page: 1 / 6 Retention: 25.01/S + 12

Laboratory Scope

Processo No.: GO_V25_0001_07
Data di emissione: 20 Mar. 2015
Status: emissione
Owner / Department: G. Montenegro/WLQ1

4 DESCRIZIONE DEL PROCESSO

4.1 Diagramma di flusso del processo (Flow chart)

	Input (IN) / Output (O)	Responsibility Lead (L) Support (S)	IT Application / Supporting Documents
<pre> graph TD INIZIO --> 10[10 Identificazione Laboratori] 10 --> 20[20 Identificazione Aree di competenza] 20 --> 30[30 Sistema di gestione dei laboratori] 30 --> 40[40 Gestione macchine di misura, strumenti ed ambienti] 40 --> 50[50 Gestione Personale.] 50 --> 60[60 Gestione documenti] 60 --> FINE[Fine] </pre>	10: IN: Laboratori interni O: Lista laboratori 20: IN: Lista laboratori O: Aree competenza 30: IN: Laboratori e competenze O: Descrizione sistema 40, Laboratori installati O: Lista macchine e strumenti 50: IN: Laboratori O: Personale competente 60: IN: Laboratori e sistema O: Documenti prodotti	10: (L) WLQ (S) ME, WLI 20: (L) WLQ (S) ME, WLI 30: (L) WLQ (S) ME, GPS 40: (L) WLQ (S) ME, GPS 50: (L) WLQ (S) BLP 60: (L) WLQ (S) BPM	10: -- 20: -- 30, 40: ISO IEC 17025, G_P22_0020_00, GCG_P25_0001_00, GCG_904403, GN 13510, GO_F25_0005_07 50: -- 60: --

Form data		Le copie stampate non sono controllate!	
Form No.: G_F11_0035_00 Processo di rif.: G_P11_0001_00	Date Issued: 2007-06-21 Date Revised: 2012-08-10	Security Classification: PROPRIETARY	Page: 2 / 6 Retention: 25.01/S + 12

4.2 Dettagli delle fasi del processo

Fase N.	Descrizione
10	Lo stabilimento di Bari dispone dei seguenti laboratori: a) Sala calibrazione degli strumenti di misura b) Sale misure per caratteristiche dimensionali e geometriche (1 per ruote ed alberi + 1 per scatole) c) Laboratorio metallurgico e chimico
20	La <u>sala calibrazione</u> degli strumenti di misura è il riferimento per lo stabilimento relativamente alle problematiche atte a garantire che gli strumenti/apparecchiature di misura, prova e collaudo impiegate forniscano nel tempo prestazioni conformi agli standard di riferimento che sono norme internazionali o in caso diverso norme concordate con il cliente. La responsabilità della gestione della sala calibrazione sta nel reparto B/WLQ1 facendo quindi capo al relativo manager. Al laboratorio di calibrazione si rivolgono gli utenti degli strumenti/apparecchiature di misura per fruire del servizio di taratura all'occorrere delle scadenze prestabilite o in caso di dubbio sul corretto funzionamento degli stessi. Le modalità operative della sala calibrazione sono descritte in specifiche procedure interne l'addetto alla sala calibrazione si cura della supervisione dei metodi di misura impiegati. La <u>sala misure</u> è dotata degli strumenti necessari per eseguire la misura delle caratteristiche dimensionali e geometriche dei prodotti. Alla sala misure si rivolgono i reparti interni per fruire del servizio di misura. La richiesta della misura al pari dell'esito della stessa avviene su base documentata. La gestione operativa del laboratorio è affidata al Coordinatore della sala misure del reparto Qualità Aziendale B/WLQ1; egli è responsabile della supervisione dei metodi di misura impiegati. Le modalità operative della sala misure sono descritte in specifiche procedure interne. Il <u>laboratorio metallurgico e chimico</u> fornisce un servizio di misura delle caratteristiche chimico-fisiche dei materiali e dei fluidi di processo. I clienti del laboratorio sono le unità produttive e di servizio. La richiesta della misura al pari dell'esito della stessa avviene su base documentata. La gestione operativa del laboratorio è affidata al reparto WLQ2. Il WLQ2 è responsabile della supervisione delle risorse e dei metodi di misura impiegati. Le modalità operative del Laboratorio sono descritte in specifiche procedure interne.
30	I laboratori sono organizzati secondo un sistema qualità documentato da procedure organizzative ed istruzioni di misura o calibrazione. La documentazione viene gestita in modo da garantire l'eliminazione o in alternativa l'archiviazione per motivi storici dei documenti superati e la rintracciabilità delle registrazioni prodotte. Qualora si renda necessario si ricorrere ad un servizio esterno di taratura, controllo e prova, i laboratori esterni devono essere accreditati secondo ISO IEC 17025 o norme internazionali equivalenti. La taratura delle apparecchiature può essere eseguita anche dallo stesso costruttore previo il rilascio della necessaria certificazione.

Form data	Le copie stampate non sono controllate!		
Form No.: G_F11_0035_00 Processo di rif.: G_P11_0001_00	Date Issued: 2007-06-21 Date Revised: 2012-08-10	Security Classification: PROPRIETARY	Page: 3 / 6 Retention: 25.01/S + 12

Laboratory Scope

Processo No.: GO_V25_0001_07
Data di emissione: 20 Mar. 2015
Status: emissione
Owner / Department: G. Montenegro/WLQ1

Fase N.	Descrizione
40	Procedure interne ad ogni laboratorio forniscono le informazioni utili alla gestione dei propri apparecchi di misura, calibrazione e campioni di riferimento. I dati relativi a tali apparecchi e campioni sono archiviati in modo da garantire la rintracciabilità dei risultati delle calibrazioni. I metodi utilizzati per valutare, controllare, tarare e provare, fanno riferimento a normative ufficiali internazionali o nazionali di prova. In alternativa a questi metodi e a quelli definiti dal costruttore si fa riferimento a quelli concordati con il Cliente se presenti. Per valutare l'esito di ciascuna calibrazione, i risultati ottenuti vanno confrontati con i criteri di accettazione stabiliti per ciascuno strumento (vedere all. GO_F25_0005_07 od i requisiti fissati dal costruttore); l'esito (Positivo o Negativo) va riportato su ciascun rapporto di taratura e controfirmato dall'esecutore e dall'addetto della sala calibrazione per verifica. In caso di test effettuato secondo GCG904403 valgono i criteri di accettazione fissati nella suddetta norma e proposti dal software QSSTAT. Le condizioni ambientali dei laboratori vengono stabilite in accordo alle normative internazionali che regolamentano la materia; sono monitorate ed i valori rilevati sono registrati (laboratori misura e sala calibrazione). Nelle sale di misura ed in sala calibrazione devono essere mantenute le seguenti condizioni: Temperatura: 20 ± 1 °C Umidità relativa %: 40÷60% Tali condizioni (nella sala calibrazione e nelle sale di misura) vengono mantenute costantemente entro i valori di specifica mediante un impianto di trattamento dell'aria. Periodicamente il responsabile delle sale misura e calibrazione verifica le registrazioni per valutare verificare l'andamento di temperatura ed umidità e definire eventuali interventi sull'impianto di climatizzazione insieme al responsabile della manutenzione impianti. Nel caso si rilevi che le tolleranze dei parametri ambientali fissati sono state oltrepassate, occorre sospendere l'attività di misura (sala calibrazione) e definire il tipo di intervento da effettuare. Nelle sale misurazione è sconsigliata la presenza contemporanea di più di 5 persone. In sala calibrazione è sconsigliata la presenza contemporanea di più di 3 persone. La lista delle tipologie di sistemi e strumenti di misura in uso in stabilimento e le principali metodologie di gestione è riportata nell'allegato al presente documento.
50	Il personale che opera all'interno dei laboratori ha conseguito la formazione sui criteri dell'assicurazione qualità e l'addestramento all'impiego dei mezzi di misura atti a garantire la validità delle misure effettuate. Tale livello formativo viene conseguito attraverso corsi teorici ed applicazioni pratiche sulle procedure, istruzioni ed apparecchiature utilizzate. La responsabilità della valutazione sull'idoneità dell'operatore allo svolgimento delle proprie mansioni sta in chi si cura della gestione operativa di ciascun Laboratorio, in base all'organigramma del reparto. Le attività formative e le valutazioni periodiche vengono documentate ed archiviate secondo i dettami del sistema aziendale per la gestione del personale.
60	I laboratori interni emettono registrazioni delle misurazioni effettuate e documenti comprovanti attività di taratura, verifica impianti, test. Tali documenti e registrazioni sono prodotti e gestiti in accordo agli standard di Gruppo, al sistema GIS ed ai requisiti delle norme internazionali e dei clienti in materia di misure, test e calibrazioni di strumenti e sistemi di misura.

4.3 Indicatori (KPIs)

Nessuno.

Form data	Le copie stampate non sono controllate!		
Form No.: G_F11_0035_00 Processo di rif.: G_P11_0001_00	Date Issued: 2007-06-21 Date Revised: 2012-08-10	Security Classification: PROPRIETARY	Page: 4 / 6 Retention: 25.01/S + 12

Laboratory Scope

Processo No.: GO_V25_0001_07
Data di emissione: 20 Mar. 2015
Status: emissione
Owner / Department: G. Montenegro/WLQ1

4.4 Controlli

Riesame ad ogni revisione di prodotto derivante da MtC.

5 MODELLI RICHIESTI

Form N.	Titolo
GO_F25_0005_07	GO_F25_0005_07 Lista strumenti masters ed apparecchiature

6 RIFERIMENTI

Documento No.	Titolo
G_P22_0020_00	Measurement System Planning
GCG_P25_0001_00	Surveillance Measurement Equipment
GCG_904403	Inspection, Measurement- and Test Equipment - Capability of Measurement Systems
GN 13510	Requirements for the Design of Measuring Rooms

7 ESCLUSIONI

Non applicabili.

8 REGISTRAZIONI

Evidenze generate da questo processo	Codice GIS	Periodo di conservazione

9 REGISTRAZIONE DELLE REVISIONI

Revisione	Descrizione	Autore	Autorizzato da	Data
03	Chiarimento su impiego fornitore EN 17025	G. Montenegro	F. Modeo	01 Giu 2010
04	Riesame periodico e passaggio a nuovo form	G. Montenegro	F. Spezzacatena	20 Mar 2015

Form data	Le copie stampate non sono controllate!		
Form No.: G_F11_0035_00 Processo di rif.: G_P11_0001_00	Date Issued: 2007-06-21 Date Revised: 2012-08-10	Security Classification: PROPRIETARY	Page: 5 / 6 Retention: 25.01/S + 12

Laboratory Scope

Processo No.: GO_V25_0001_07
Data di emissione: 20 Mar. 2015
Status: emissione
Owner / Department: G. Montenegro/WLQ1

10 REGISTRO DELLE APPROVAZIONI

<i>Nome / Organizzazione</i>	<i>Posizione</i>	<i>Data, Firma</i>
F. Modeo/BPM	Manager BPM	
F. Spezzacatena/WLQ	Manager WLQ	

Form data		Le copie stampate non sono controllate!	
Form No.: G_F11_0035_00 Processo di rif.: G_P11_0001_00	Date Issued: 2007-06-21 Date Revised: 2012-08-10	Security Classification: PROPRIETARY	Page: 6 / 6 Retention: 25.01/S + 12