

				SELF ASSESSMENT				
SETTORE	AREA	QUESITI PER LA VALUTAZIONE	✓	NOTE X IL FORNITORE	SI	NO	VALUT. Conformità e migliorabilità	NOTE
Organizzazione della Qualità e del Servizio	Organizzazione del Fornitore (A e B)	E' definito un organigramma aziendale? Verificare che la conoscenza sia diffusa al personale.		<i>Allegare l'organigramma con l'invio del self-assessment</i>				
		Esiste una matrice di equipollenza delle professionalità?		<i>prepara la matrice per l'audit dell'SQE</i>				
	Organizzazione della struttura Qualità del fornitore (Ae B)	E' definito un Responsabile della Qualità (eventualmente ad Interim)?		<i>Scrivere il nome in "note"</i>				
		Esiste un referente interfaccia con il cliente per problematiche tecniche e di qualità?		<i>Scrivere il nome in "note"</i>				
		Sono definiti i ruoli e le responsabilità all'interno della struttura qualità?						
		Sono pianificati Audit interni (al sistema qualità: organizzazione e processo produttivo)?						
		Sono definiti degli indicatori della qualità? Vengono stabiliti dei target relativi?						
	Organizzazione del servizio	C'è l'evidenza dei piani di miglioramento (scaturiti dagli audit o da riunioni della qualità)?		<i>Preparare un esempio da proporre durante l'audit dell'SQE</i>				
		Esiste (è stata predisposta) una raccolta delle non conformità inviate dal cliente?						
		I particolari non conformi segnalati dal Cliente danno origine ad attività di problem solving?						
			L'efficacia è monitorata attraverso indicatori?					
	Documentazione	Documentazione Tecnica (A e B)	Verificare la dichiarazione Rohs. <b>(SE KO Audit Negativo)</b>		<i>Preparare la dichiarazione Rohs. Se il prodotto appartiene alla lista-rohs, il fornitore deve preparare l'evidenza delle prove effettuate per ottenere la certificazione Rohs.</i>			
L'azienda ha ottemperato agli obblighi di pre-registrazione o registrazione delle sostanze prodotte/importate o intenzionalmente rilasciate durante l'uso dagli articoli prodotti? Normativa Reach <b>(SE KO Audit Negativo)</b>								
La gestione della documentazione garantisce uniformità e coerenza con i disegni dei clienti?								
Il disegno è quello aggiornato secondo l'ultimo esponente di modifica?								
Gestione delle specifiche tecniche interne: in caso di variazione di prodotto / processo vengono ripetute le prove richieste dalle specifiche?								
Documentazione di processo (A)		Esiste un flow chart del processo produttivo?		<i>Allegare copia del flow chart al self assessment</i>				
		Riporta tutte le fasi del processo?						
		Riporta i punti di controllo?						
		Esiste un Layout dello stabilimento produttivo?						

	<b>Documentazione di Qualità (A)</b>	Esiste un piano di controllo che riporti le seguenti informazioni: controlli da eseguire, caratteristica da controllare, quantità e frequenza, strumento di controllo, responsabile del controllo, eventuali istruzioni/specifiche di controllo e documento di registrazione, se prevista?	Allegare copia del piano di controllo al self assessment							
		Copre tutte le fasi del processo?								
		Viene aggiornato in seguito alle analisi del processo produttivo e delle informazioni di ritorno dal cliente?								
<b>Controlli e prove sulle forniture</b>	<b>Accettazione materiali: gestione degli ingressi (A e B)</b>	Esiste un'istruzione chiara e definita in merito alla gestione e verifica di ogni materiale in ingresso (compreso conto lavoro)?								
		Esiste una lista di fornitori non in free-pass? è aggiornata?	Preparare la lista per l'audit dell'SQE							
		Tale istruzione e lista vengono aggiornate in seguito alle segnalazioni di non conformità?								
	<b>Accettazioni materiali: Gestione Controlli in Accettazione (A)</b>	Esistono e sono applicati piani di campionamento sui materiali in ingresso?								
		Tali piani comprendono controlli da eseguire, caratteristica da controllare, quantità e frequenza, strumento di controllo, responsabile del controllo, eventuali istruzioni/specifiche di controllo e documento di registrazione?								
		Esiste ed è applicata una procedura che gestisca gli scarti rilevati durante il controllo materiali in ingresso?								
		Sono coerenti con le grandezze importanti/critiche del prodotto finale?								
		Esiste ed è applicata una procedura per inserire e rimuovere fornitori in regime di free-pass?								
	<b>Gestione dei fornitori (A e B)</b>	Esiste una procedura di gestione dei fornitori? (scouting, omologazione, gestione della qualità delle forniture)								
		Esiste una vendor list e un vendor ranking?								
		Esiste un piano di monitoraggio dei fornitori?								
	<b>Gestione del magazzino in ingresso (A e B)</b>	La gestione dei materiali/componenti modificati (cambio indice) garantisce da mescolanze con materiali/componenti antemodifica?								
		Esiste una procedura /istruzione operativa per il FIFO nel magazzino d'ingresso?								
		Esiste una gestione di eventuali materiali deperibili?								
		Il layout del magazzino è consono alla quantità e diversità di materiali gestiti? Esiste nel magazzino d'ingresso una parte ben delimitata (e accessibilità ristretta) per gli eventuali materiali non conformi?								
<b>Gestione strumenti di misura</b>	<b>Gestione Strumenti di misura (A e B)</b>	Esiste e viene applicato un metodo/una procedura di gestione degli strumenti di misura, prove e collaudo tale da garantire la corretta identificazione e l'esecuzione della taratura da personale qualificato (interno o esterno) con rintracciabilità della catena metrologica?								
<b>Attrezzature</b>	<b>Attrezzature/capability (A)</b>	Per le caratteristiche chiave/critiche indicate sul piano di controllo, i macchinari utilizzati hanno dimostrato una capacità macchina (Cm e Cmk) adeguata per le quote critiche e critiche report?								
		Viene verificata la costanza del Cm /Cmk su tali quote nel tempo?								

Gestione impianti ed		Esistono manuali/cataloghi per ogni attrezzatura/ stampo/ mezzo di produzione?						
	Attrezzature-servizio di manutenzione (A e B)	Vengono registrati gli interventi di straordinaria manutenzione?  La manutenzione ordinaria è organizzata in un unico sistema che gestisce tempi e modi degli interventi di manutenzione ? C'è l'evidenza che le manutenzioni sono fatte secondo i tempi prestabiliti?						

Processo di Fabbricazione	Fabbricazione: cicli di lavoro (A)	Esistono e sono applicati Cicli/ Istruzione di lavoro o documento equivalente per ogni postazione che riporta l'indicazione dettagliata delle operazioni da eseguire? Gli operatori sono a conoscenza ed eseguono le operazioni indicate nella documentazione?						
	Fabbricazione: identificazione e FIFO	Il prodotto, i componenti, i semilavorati e la materia prima, lungo il processo produttivo sono identificati correttamente (es: disegno, matricola, esponente di modifica, lotto, colata, ...) e individuati come stato di controllo e rintracciabilità se prevista?  Nel caso di buffer intermedi, è sempre applicato il FIFO?						
	Controllo: Cicli / Istruzione di controllo (A e B)	Esistono, per ogni stazione significativa, Cicli /Istruzioni di controllo o un documento equivalente?						
		Sono complete? Riportano in modo dettagliato i controlli da eseguire, cadenze, quantità? Strumento da utilizzare? Esistono registrazioni dei controlli effettuati?						
		Tali Cicli/istruzioni sono in linea con la reale pratica degli operatori?  Tali Cicli/istruzioni vengono aggiornati in base alle non conformità scaturite in precedenza? (verificare un esempio..)						
Controllo: rintracciabilità nel processo	In caso di esito negativo di un controllo di prodotto/processo sono previste e attuate procedure che permettano il ricontrollo a partire dall'ultimo controllo positivo?  La rintracciabilità all'interno del processo produttivo, lo permette?							

<p>Nel corso della visita devono essere effettuati VERIFICHE su prodotti semilavorati prelevati nelle fasi significative del processo e devono essere valutati su caratteristiche vincolanti: I risultati della Verifica sono conformi?</p> <p><i>(L'esito negativo della Verifica, nel caso in cui la caratteristica misurata non è più soggetta a controlli / verifiche nel corso delle successive fasi del processo, determina l'esito negativo dell'intera valutazione )</i></p>	Allegare registrazioni
--	------------------------

Prodotto finito	Identificazione materiale	I prodotti vengono consegnati secondo una logica FIFO?						
	Gestione del magazzino in uscita	Il layout del magazzino prodotto finito è consono alla quantità e diversità di materiali gestiti?						
	Verifica stock in uscita	È pianificata ed effettuata un'attività periodica di Audit/Verifica della Qualità uscente sul prodotto finito con controlli adeguati all'importanza delle caratteristiche?						
	Sicurezza dei prodotti	Esiste un'interfaccia con il cliente finale per problematiche relative alla sicurezza dei prodotti?						

<b>Etica sicurezza e rispetto ambientale</b>	<b>Etica</b>	il fornitore è a conoscenza del codice di comportamento Indesit Company? L'ha sottoscritto?	Preparare copia del codice di comportamento firmato					
		sono rispettati i diritti umani fondamentali?	per il settore "etica e rispetto ambientale" Indesit Company, durante l'Audit di processo, potrà richiedere una verifica attraverso parte terza. Se richiesta da Indesit Company, tale è necessaria al fine del conseguimento di un risultato positivo.					
		sono rispettati i diritti sindacali (secondo le normative vigenti/legislazione locale) ?						
		il lavoro non è forzato? non è eseguito in condizioni di schiavitù?						
		Esiste un sistema per la gestione delle leggi vigenti e applicabili alla realtà aziendale (aggiornamento, mantenimento, verifica)						
		Non sono presenti minori di 15 anni nella forza lavoro o comunque più giovani dell'età di obbligo scolastico nel paese interessato?						
	<b>sicurezza sul lavoro</b>	L'azienda ha un sistema di gestione della sicurezza certificato in merito alle problematiche inerenti alla salute, sicurezza, igiene sul lavoro? (es. OSHA 8000 o altro secondo normative vigenti)						
		E' definita un'organizzazione interna con definiti compiti e responsabilità in termini di sicurezza e di salute sul lavoro (es RSPP - secondo normative vigenti)						
		Le attività lavorative si svolgono senza pericolo per la salute e l'incolumità dei lavoratori? E' stata effettuata una valutazione dei rischi e sono state attuate le misure preventive conseguenti, finalizzate alla riduzione massima ottenibile del rischio.						
		Esiste un programma di miglioramento e di controllo continuo delle condizioni di rischio? I lavoratori vengono edotti dei rischi e adeguatamente formati ed informati sulle misure preventive e comportamenti da tenere anche in caso di emergenza?						
		sono definiti i ruoli nell'ambito della sicurezza sul lavoro? Sono presenti tutte le figure professionali per la gestione della sicurezza sul lavoro (in funzione della legislazione locale) quali, ad esempio rspp, rsl, medico competente, addetti anti.incendio, primo soccorso etc?						
		I macchinari utilizzati rispettano le norme di Sicurezza e Salute vigenti in funzione della legislazione locale?						
		Tutti i macchinari sono muniti delle adeguate protezioni in grado di assicurare l'incolumità degli operatori? Le stesse non hanno subito modifiche? Sono mantenute in efficienza integre e prive di ogni elemento che possa ingannare o creare un malfunzionamento in grado di procurare danno agli operatori?						
Esiste un piano di evacuazione con indicate le vie di esodo i punti di raccolta e gli impianti di sicurezza e salvataggio? Gli impianti di sicurezza e salvataggio, sono adeguati e mantenuti in efficienza tramite controlli e manutenzioni periodiche?								
tutte le emissioni di fumi/vapori /polveri sono captate nelle immediate vicinanze di produzione e convogliate verso l'esterno ( o idonei impianti di abbattimento e riciclo dell'aria)? (es. saldatrici)								
L'ambiente di lavoro (fabbricati, servizi igienici, mensa, spogliatoi) è salubre e non rappresenta un rischio per la sicurezza e salute del lavoratore?								
Solo aziende residenti in UE : L'attività rientra tra quelle considerate con " PERICOLI DI INCIDENTI RILEVANTI" ( direttiva 96/82/CE)? Sono stati messi in atto gli accorgimenti per prevenire gli incidenti rilevanti connessi a determinate sostanze pericolose e a limitarne le conseguenze per l'uomo e per l'ambiente? Sono stati ottemperati gli obblighi di notifica, elaborazione del documento di prevenzione degli incidenti rilevanti, e del rapporto di sicurezza ( a seconda delle indicazioni dell'allegato I)								

<b>Ambiente</b>	E' definita un'organizzazione interna con definiti compiti e responsabilità in termini di protezione ambientale?					
	Le attività dell'azienda sono soggette ad autorizzazione ambientale ? Nel caso, sono state ottenute le autorizzazioni?					
	le fonti energetiche e le materie prime sono usate con razionalità ed efficienza secondo le migliori tecniche disponibili?					
	esiste un sistema di controllo e gestione che garantisca la costante presenza e attinenza delle autorizzazioni e la loro validità?					
	Esiste un'interfaccia con il cliente finale per problematiche di protezione ambientale?					
	esiste un programma di gestione delle emergenze ambientali previste e connesse con la realtà produttiva? E' valutata l'efficacia attraverso prove / simulazioni periodiche?					
	L'azienda è certificata ISO 14001 o EMAS?					
	I rifiuti prodotti sono correttamente gestiti? La loro produzione è limitata al minimo indispensabile? Si è verificata la possibilità del reimpiego degli scarti di produzione nel proprio ciclo produttivo? Viene praticata la separazione alla fonte privilegiando l'invio al recupero piuttosto che allo smaltimento in discarica? Sono presenti dei certificati che diano evidenza delle analisi effettuate per stabilire la pericolosità o meno dei rifiuti? Le modalità di smaltimento sono a norma della legislazione vigente?					
	tutte le emissioni (areiformi, liquidi, rumore) sono autorizzate dalle autorità competenti in funzione della legislazione locale?					
	esiste un sistema di gestione e controllo degli aspetti e impatti ambientali? Esiste un programma di miglioramento degli impatti ambientali?					