



- 1) Le indicazioni date per raggiungere il fornitore sono state chiare ed esaurienti?
Sì **No**
- 2) Come si presentano gli ambienti del fornitore? Sono puliti e ordinati?
Sì **No**
- 3) Come si presenta il layout dello stabilimento? È stato pensato in maniera efficiente?
Sì **No**
- 4) La costruzione garantisce la necessaria sicurezza di materiali e prodotti?
Sì **No**
- 5) Come si presentano i magazzini (materie prime e prodotti finiti)? Sono puliti, ordinati e messi nelle condizioni di evitare contaminazioni tra i prodotti quando applicabile?
Sì **No**
- 6) Il fornitore è certificato da un ente terzo? **Sì** **No**
- 7) Sono documentati processi che vadano a coprire tutte le attività? **Sì** **No**
- 8) Ogni quanto viene rivisto il SGQ del fornitore? Viene effettuata una revisione almeno una volta ogni 6 mesi e, comunque, ogni volta che vengono effettuati dei cambiamenti?
Sì **No**
- 9) Chi effettua queste revisioni? Partecipano esponenti che appartengono alla Direzione e rappresentanti dei principali dipartimenti aziendali (inclusi Produzione, Progettazione, Risorse Umane e Qualità?)
Sì **No**
- 10) Vengono tenute con periodicità almeno mensile riunioni per riesaminare le performance della Qualità?
Sì **No**
- 11) Queste riunioni prendono in esame i principali indicatori di processo, gli indici di soddisfazione dei clienti e quelli provenienti da altre misurazioni economico-finanziarie?
Sì **No**
- 12) Per quanto riguarda i clienti vengono presi in considerazione questi indici: prestazioni non andate a buon fine (a breve e a lungo termine), costi degli interventi in garanzia, analisi dei resi, soddisfazione dei clienti (nel breve e nel lungo termine)? **Sì** **No**
- 13) Alle riunioni periodiche che hanno per tema la Qualità vengono approntati degli Action plan per tendere al miglioramento continuo degli indicatori citati sopra? **Sì** **No**
- 14) Vengono applicate metodologie quali l'FMEA o i Piani di Controllo Dinamici (Dynamic Control Plans - DCP)? **Sì** **No**
- 15) Le aree nelle quali vengono individuati dei difetti vengono mantenute sotto controllo in modo da impostare azioni di prevenzione? C'è un'evidenza che la prevenzione dei difetti sta rimpiazzando la loro gestione? **Sì** **No**
- 16) Prima di sottoporre un'offerta o accettare un contratto o un ordine (che riportino dei requisiti), l'azienda riesamina tali documenti per assicurare che i requisiti siano adeguatamente definiti e documentati? **Sì** **No**



- 17) Nel caso di ordine verbale in cui non sia disponibile un'indicazione scritta dei requisiti, tali requisiti sono concordati prima della loro accettazione e documentati?
Sì **No**
- 18) L'azienda ha definito come le modifiche al contratto o all'ordine devono essere gestite e comunicate alle funzioni interessate all'interno della propria organizzazione?
Sì **No**
- 19) Sono in essere piani di controllo che comprendano almeno le seguenti informazioni: numero identificativo e nome, numero e nome della parte oggetto del piano di controllo, requisiti da controllare, specifiche, metodologie di controllo, frequenza dei controlli e grandezza del campione, strumenti necessari, decisioni su cosa fare se si presenta un certo problema?
Sì **No**
- 20) Le specifiche vengono approvate e autorizzate?
Sì **No**
- 21) Sono identificati i requisiti per le assunzioni ed è efficacemente stabilito un piano di inserimento e formazione dell'eventuale neo-assunto?
Sì **No**
- 22) Esistono revisioni periodiche delle competenze dei collaboratori, piani di formazione ed evidenze della formazione erogata?
Sì **No**
- 23) L'ambiente di lavoro incoraggia il coinvolgimento del personale?
Sì **No**
- 24) Sono state predisposte e aggiornate procedure documentate per assicurare che i prodotti acquistati siano conformi alle esigenze?
Sì **No**
- 25) I fornitori vengono scelti e valutati sulla base della loro capacità di soddisfare i requisiti relativi alla fornitura, inclusi i requisiti relativi al Sistema di Gestione per la Qualità od eventuali specifiche prescrizioni?
Sì **No**
- 26) Vengono scelti fornitori certificati?
Sì **No**
- 27) È definito il tipo e l'estensione del controllo da eseguire sui fornitori in funzione del tipo di prodotto e dell'influenza che il prodotto acquistato ha sulla qualità del prodotto finale?
Sì **No**
- 28) I documenti di acquisto contengono le informazioni che descrivono chiaramente il prodotto ordinato?
Sì **No**
- 29) Prima della loro emissione, vengono verificati e approvati per quanto riguarda l'adeguatezza dei requisiti specificati?
Sì **No**
- 30) Vengono effettuati dei controlli sui prodotti in ingresso e vengono qualificati a monte i fornitori?
Sì **No**
- 31) Sono state predisposte e mantenute attive procedure documentate per la gestione del processo produttivo?
Sì **No**



- 32) I criteri di lavorazione sono stati definiti nel modo più chiaro possibile (esempio mediante indicazioni scritte, campioni significativi o illustrazioni rappresentative?)
Sì **No**
- 33) È effettuato il monitoraggio ed il controllo ad intervalli stabiliti dei parametri individuati del processo? Avvengono le relative registrazioni?
Sì **No**
- 34) Sono stati predisposti processi documentati che consentano di gestire efficacemente i cambiamenti che intervengono nei processi, le variazioni dei progetti o quelle relative ai volumi da produrre?
Sì **No**
- 35) I Piani di Controllo vengono rivisti e aggiornati quando i prodotti o i processi differiscono in maniera significativa da quelli già in produzione?
Sì **No**
- 36) Vengono effettuati dei controlli o verifiche sul prodotto durante il processo produttivo e ne vengono conservate le registrazioni?
Sì **No**
- 37) Vengono effettuati controlli e verifiche finali e ci si assicura che il prodotto prima del suo rilascio, corrisponda effettivamente ai requisiti stabiliti? Essi sono registrati e le registrazioni conservate?
Sì **No**
- 38) In caso di prodotto non conforme, in entrata, durante il processo o in fase di uscita, esso viene identificato e separato dagli altri?
Sì **No**
- 39) Le parti in lavorazione sono chiaramente identificate in ogni fase della produzione, del controllo e dell'immagazzinamento?
Sì **No**
- 40) L'azienda ha predisposto, quando necessario, procedure documentate per identificare il prodotto con mezzi adeguati a partire dal ricevimento e durante tutte le fasi produttive, di consegna e installazione?
Sì **No**
- 41) Gli strumenti utilizzati per i controlli sono identificati sui Piani di Controllo relativi?
Sì **No**
- 42) L'azienda ha predisposto delle procedure documentate per tenere sotto controllo, tarare e mantenere le apparecchiature per prove e misurazioni (compreso il software di prova) da questa usate per dimostrare la conformità del prodotto ai requisiti? **Sì** **No**
- 43) L'azienda garantisce che le operazioni di taratura siano eseguite a fronte di strumenti certificati e riferibili a campioni riconosciuti nazionali o internazionali?
Sì **No**
- 44) Le apparecchiature per prova e misurazione vengono utilizzate in modo da assicurare che la loro incertezza di misura sia conosciuta e compatibile con le esigenze di misurazione richieste?
Sì **No**
- 45) Sono identificate tutte le apparecchiature per prova e misurazione che possono influire sulla qualità del prodotto?
Sì **No**
- 46) Gli interventi previsti sono effettuati nelle scadenze prescritte? Ne sono conservate le registrazioni?
Sì **No**



- 47) I programmi per la calibrazione e la manutenzione delle strumentazioni assicurano la presenza di strumenti di scorta e di back up dei dati? **Sì** **No**
- 48) Viene tenuta sotto controllo la verifica, l'identificazione e l'immagazzinamento del prodotto fornito dal cliente e destinato ad essere utilizzato nella fornitura? **Sì** **No**
- 49) Esiste un piano di manutenzione preventiva? C'è un responsabile della programmazione della manutenzione? **Sì** **No**