

## **MODALITA' DI ELABORAZIONE DEL PIANO DI QUALITA'**

Il "Piano di Qualità" rappresenta la descrizione dettagliata del "sistema Qualità", in accordo alle norme Uni En Iso della serie 9000, che dovrà essere garantito dall'azienda nell'ambito della fornitura oggetto dello specifico contratto stipulato con l'Amministrazione della Difesa. Il predetto "Piano di Qualità" deve essere approvato dal responsabile dell'azienda fornitrice.

### **Criteri per la compilazione**

Il "Piano di Qualità", per uniformare i criteri di compilazione, deve essere suddiviso nei seguenti paragrafi:

- **Generalità;**
- **Organizzazione;**
- **Documentazione;**
- **Pianificazione.**

### **Generalità**

Il "Piano di Qualità" deve essere suddiviso in 3 parti:

#### **a) Introduzione:**

titolo del documento; ragione sociale e sede dello stabilimento della ditta; numero di repertorio e data del contratto di fornitura di riferimento; descrizione della fornitura prevista dal contratto; specifiche tecniche contrattuali di riferimento; data di emissione; persona responsabile dell'emissione; firma di approvazione.

#### **b) Indice Generale.**

**c) Elenco dei piani dei subfornitori** (se applicabile).

### **Organizzazione**

In questa parte del piano qualità, deve essere descritta l'organizzazione messa in atto dal fornitore per l'esecuzione delle singole attività contrattuali con gli organigrammi ed i mansionari relativi. Dovranno essere indicati i nominativi del personale aziendale che, per lo specifico contratto, è incaricato di firmare i documenti tecnici aventi rilevanza esterna. Dovrà inoltre essere indicato il responsabile, in ambito aziendale, designato per l'approvazione del piano di qualità e per l'accettazione della corretta attuazione. Tale persona, durante l'esecuzione della fornitura, sarà l'interlocutore dell'A.D. per l'espletamento dell'attività di controllo delle lavorazioni. Dovrà essere chiaramente ed univocamente individuato il personale dell'azienda cui compete la responsabilità di quanto deve essere realizzato all'interno e all'esterno dei reparti produttivi.

### **Documentazione**

Il fornitore, nel compilare il piano di qualità, potrà fare riferimento, per quanto applicabile, alla documentazione contenuta nel Manuale di Qualità. La documentazione dovrà invece essere modificata oppure preparata ex-novo, quando si devono rispettare specifici requisiti di qualità, imposti dal contratto e non previsti dalla documentazione contenuta nel predetto manuale. Si dovranno mettere in particolare evidenza i documenti che descrivono le modalità da seguire nel caso si presentassero problemi di qualità (es.: non conformità, difetti di lavorazione ecc.) che dovessero insorgere in specifici settori dello stabilimento e sulle azioni correttive da intraprendere. Infine dovranno essere allegati i fac-simile dei moduli aziendali impiegati, alla fine delle lavorazioni, per dare evidenza obiettiva delle prove e delle verifiche eseguite per dimostrare la conformità del prodotto ai requisiti contrattuali.

## **Pianificazione**

Il “Piano di Qualità” consiste in:

- Diagrammi di flusso che indicano il piano di controllo di qualità/ispezione per ogni prodotto. Ciascun documento riassumerà le attività di produzione, di ispezione e di collaudo per prodotto. Il diagramma mostrerà in maniera dettagliata i processi di approvvigionamento, fabbricazione ed assemblaggio e indicherà tutte le operazioni relative al controllo della configurazione, della fabbricazione, della qualità e della accettazione. Per ogni operazione di controllo della qualità il “Piano di Qualità” dovrà indicare le modalità di collaudo e il numero di riferimento della procedura da seguire.
- Procedimenti per la taratura degli strumenti di prova.

Il piano deve descrivere inoltre lo svolgimento temporale delle differenti fasi di realizzazione della fornitura: progettazione (eventuale), verifica delle materie prime e prodotti acquistati, controllo del prodotto fornito dal subfornitore e dal cliente, controllo del processo di produzione, registrazione delle prove, controlli e collaudi, esame e trattamento del prodotto non conforme, azioni correttive e preventive, movimentazione, immagazzinamento, imballaggio, conservazione e consegna. Il piano deve infine prevedere le procedure documentate per il controllo delle registrazioni della qualità, delle verifiche interne e dell’addestramento del personale che esegue attività aventi influenza sulla qualità del sistema.