



PRO-Q-07

INDICE DELLA PROCEDURA

1. SCOPO E APPLICABILITÀ
2. RIFERIMENTI
3. TERMINI E DEFINIZIONI
4. ISTRUZIONI OPERATIVE E MODULISTICA APPLICABILE
5. MODALITÀ OPERATIVE

LISTA DI REVISIONE

Rev	Data	Descrizione modifica	Verifica RAC	Approvazione RGQ
0	21/09/05	Prima emissione, sostituisce PRO-Q-B07, PRO-Q-L07, PRO-Q-L014		
1	05/10/06	Aggiornamento UNI EN ISO 9000:2005		
2	15/12/2010			
3	05/03/13	Aggiornamento alle prescrizioni A.I.A.		
4	18/05/2017	Aggiornamento ISO 9001:2015		

1. Scopo e Applicabilità

Scopo della presente procedura è definire le modalità operative adottate da Metalba Aluminium s.p.a. per la gestione del processo di approvvigionamento di materiali e servizi significativi per la qualità del prodotto fornito. Questa procedura inoltre descrive l'iter di accettazione specifica dei materiali ausiliari e di ricambio

I principali materiali e servizi acquistati da Metalba Aluminium s.p.a. ed ai quali si applica la presente procedura sono i seguenti:

- materia prima (alluminio, alliganti, rottami billette, T-bars);
- materiali di ausiliari e di consumo (utensili, olio, ed imballaggi);
- attrezzature;
- servizi (di taratura e consulenza).

2. Riferimenti

La presente Procedura fa riferimento alle revisioni applicabili della Sezione AdC 4 "Identificazione dei Processi" dell'Analisi del Contesto di Metalba Aluminium s.p.a..

3. Termini e Definizioni

Valgono le definizioni riportate nella norma UNI EN ISO 9000, "Sistemi di Gestione per la qualità – Fondamenti e Vocabolario".

Materia prima:

- Alluminio primario acquistato sul mercato sotto forma di lingotti, T-bars o Sows, identificato e separato in base al titolo (es.AL 99.5%, AL 99.7%, AL 99.8%...).
- Metalli di alligazione (magnesio, silicio, rame, zinco, ferro, nichel, titanio...) acquistati sul mercato allo stato metallico o sotto forma di leghe madri di alluminio.

Sfridi di lavorazione: la produzione di billette consente il riutilizzo di sfridi di lavorazione che possono sostituire in carica l'alluminio primario fino a valori del 60-70%.

Rottami: la produzione consente l'utilizzo di rottami in percentuale diversa dipendentemente dal risultato delle analisi su di essi effettuate.



4. Istruzioni operative e modulistica applicabile

IST-Q-B018 "Gestione attrezzature per estrusione"

IST-Q-B020 "Leghe di alluminio a lavorazione plastica"

IST-Q-L020 "Controllo della radioattività in ingresso"

IST-Q-L027 "Utilizzo del quantometro"

IST-Q-L045 "Specifiche tecniche billette Longarone"

MOD-Q-B016 "Certificato per prove speciali"

MOD-Q-B076 "Rapporto di non conformità"

MOD-Q-L005 "Rapporto controllo accettazione materiali"

MOD-Q-L002 "Richiesta di offerta"

MOD-Q-L001 "Controllo della radioattività in ingresso prima dello scarico"

5. Modalità operative

Vedi pagine seguenti.



FASE	DESCRIZIONE	DOC DI REG.	RIFERIMENTI
------	-------------	-------------	-------------

APPROVVIGIONAMENTO ALLIGANTI E ROTTAMI

<p>MAGAZZINO MP Mensili su sw "NAVISON"</p>	<p>Stato ORDINI su sw "NAVISON"</p>	<p>MAGAZZINO MP Ausiliarie su sw "NAVISON"</p>	<p>SPEDIZIONI verifica lo stato dei magazzini e degli ordini esistenti.</p>		<p>Sw "NAVISON"</p>
			<p>PROL o la funzione MAGL, su indicazione dalla stessa, emettono la richiesta di approvvigionamento (solo per materie prime).</p>	<p>email</p>	
			<p>RAC provvede ad emettere la richiesta d'offerta.</p>	<p>MOD-Q-L002 o email</p>	
			<p>RAC provvede ad emettere gli ORDINI DI ACQUISTO ai fornitori qualificati. Per i rottami classificati come MPS, MAGL verifica la regolarità dell'autorizzazione al recupero dei rifiuti del produttore; per i rottami ex rifiuti ai sensi del Regolamento UE 333/2011 anche la presenza di un certificato valido che attesti la conformità allo stesso del sistema gestione qualità del produttore.</p>	<p>Sw "NAVISON"</p>	<p>Specifica Tecnica ST02</p>



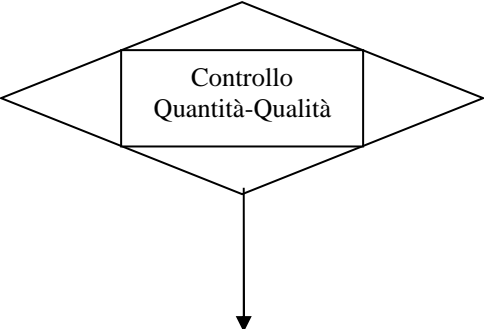
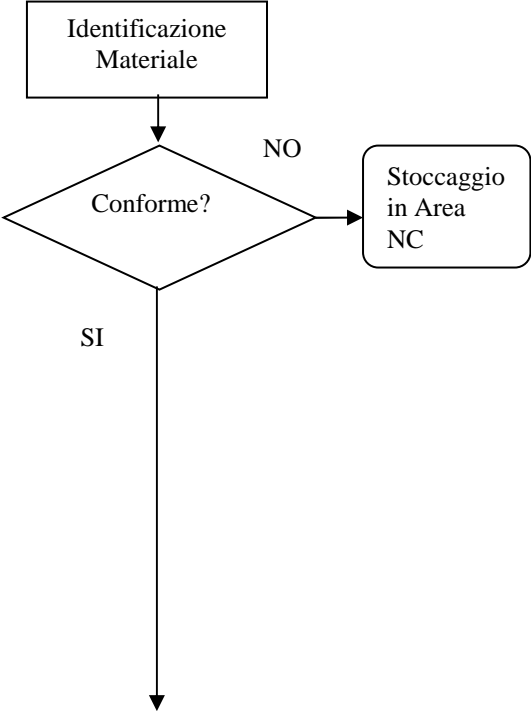
APPROVVIGIONAMENTO

PRO-Q-07

Revisione **4**

Data **18/05/17**

Pagina **5** di **11**

FASE	DESCRIZIONE	DOC DI REG.	RIFERIMENTI
 <pre> graph TD A{Controllo Quantità-Qualità} --> B[] style B fill:none,stroke:none </pre>	<p>All'arrivo del materiale MAGL e/o un addetto ai controlli in accettazione verifica il peso, la corrispondenza all'ordine e l'imballo e la presenza di certificati di analisi chimica che consegna a CDQL. MAGL verifica dove necessario la presenza delle schede di sicurezza come da PRO-QS-022. CDQL verifica i certificati e, nel caso di rottami di alluminio provenienti da terzi, analizza il materiale in entrata con il quantometro e confronta la documentazione con eventuali specifiche. CDQL o MAGL ad ogni arrivo di materia prima, rottami, sfridi di lavorazione, controlla o fa controllare dagli operatori addestrati la radioattività, annotando il risultato del controllo sul MOD-Q-L001</p>	<p>MOD-Q-L001</p>	<p>IST-Q-L027 PRO-QS-022 Specifica Tecnica ST02 IST-Q-L020</p>
 <pre> graph TD A[Identificazione Materiale] --> B{Conforme?} B -- NO --> C[Stoccaggio in Area NC] B -- SI --> D[] style D fill:none,stroke:none </pre>	<p>MAGL verifica che il rottame sia identificato o come rifiuto con codice CER contemplato nella lista dei CER autorizzati al recupero in impianto Metalba, o come MPS, o come materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto in conformità al Regolamento UE 333/2011 (con dichiarazione di conformità), o come sottoprodotto, pena il rifiuto del carico. Nel caso di un arrivo come MPS o ex rifiuto ai sensi del Regolamento UE 333/2011, verifica che sia chiaramente indicata la norma UNI/EURO di riferimento. Per la prima fornitura di un rifiuto MAGL richiede l'analisi ambientale al fornitore, che sarà valida 1 anno</p> <p>Prima dello scarico CDQL e/o PROL effettua una verifica visiva per accertare, per quanto possibile, che la quantità di eventuali materiali inquinati non superi i limiti indicati dalla normativa ambientale di riferimento. In caso di superamento, il carico viene respinto. In caso di dubbi, il materiale potrebbe essere comunque scaricato, ma tenuto separato, in attesa di ulteriori controlli concordati con il Gestore.</p> <p>Comunque, in caso di quantità accettabili, ma rilevanti, di materiali estranei non metallici (es. plastica), CDQL e/o PROL avvisano il Gestore, il quale deciderà se incaricare un laboratorio accreditato per il prelievo e la caratterizzazione analitica di un campione rappresentativo del materiale in esame. Solo per il rottame CDQL e/o PROL scatta una o più foto che verranno archiviate osservando l'eventuale presenza di materiali estranei non metallici.</p> <p>MAGL appone il Timbro "Accettazione con riserva di controllo" su DDT</p>	<p>MOD-Q-L005</p>	<p>PRO-QS-06 Specifica Tecnica ST02 SW "Accett"</p>



METALBA S.p.A.
Aluminium

APPROVVIGIONAMENTO

PRO-Q-07

Revisione 4

Data 18/05/17

Pagina 6 di 11

FASE	DESCRIZIONE	DOC DI REG.	RIFERIMENTI
<pre>graph TD; A[Stoccaggio Materiale (Aree / Contenitori) Magazzino Materiale] --> B[Rapporto accettazione Materiale];</pre>	<p>MAGL e/o CDQL Fa Registrazione accettazione su MOD-Q-L005. MAGL e/o CDQL provvede a timbrare il DDT apponendo il timbro "Materiale Conforme". MAGL e/o CDQL invia il MOD-Q-L005 a RAC. Il materiale è stoccato nelle aree prescritte dall'autorizzazione integrata ambientale. MATERIA PRIMA: L'alluminio primario è stoccato nelle aree indicate nel lay-out aziendale. Gli alliganti sono opportunamente identificati e segnalati.</p> <p>SFRIDI DI LAVORAZIONE e ROTTAME: Tutti gli sfridi di lavorazione, siano essi di produzione interna che di origine esterna e i rottami, sono stoccati negli appositi box in corrispondenza della famiglia d'appartenenza. In ogni box è segnalata con cartello identificativo la tipologia del materiale contenuto (materia prima, rifiuto, ex rifiuto ai sensi del Reg. UE 333/2011, MPS, sottoprodotto).</p>	MOD-Q-L005	Sw"Accett"
<pre>graph TD; A[Caricamento nel Magazzino informatico];</pre>	MAGL aggiorna la situazione di magazzino nel software informatico.		Sw"Navision"



METALBA S.p.A.
Aluminium

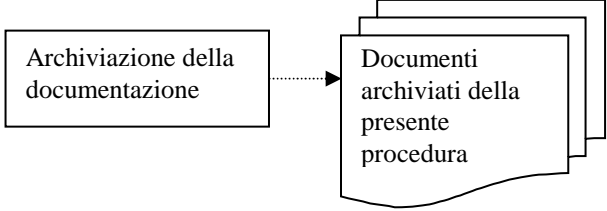
APPROVVIGIONAMENTO

PRO-Q-07

Revisione 4

Data **18/05/17**

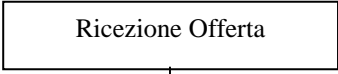
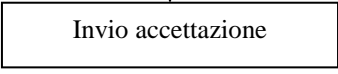

Pagina **7** di **11**

FASE	DESCRIZIONE	DOC DI REG.	RIFERIMENTI
 <p>Archiviazione della documentazione</p> <p>Documenti archiviati della presente procedura</p>	<p>Ogni funzione citata in procedura archivia i documenti come elencati secondo quanto in Tabella 1 della PRO-QS-01</p>		<p>PRO-QS-01</p>



FASE	DESCRIZIONE	DOC DI REG.	RIFERIMENTI
------	-------------	-------------	-------------

APPROVVIGIONAMENTO ALLUMINIO PRIMARIO, BILLETTE

	<p>Acquisti riceve e valuta l'offerta del fornitore di alluminio primario e billette</p>		
	<p>RAC accetta l'offerta e sottoscrive il contratto di fornitura. RAC copia registra su SW gli ordini per l'alluminio primario.</p>	<p>SW Navision</p>	
	<p>Il controllo in accettazione dell'alluminio primario viene eseguito da CDQL, sulla base dei requisiti contrattuali, delle specifiche in esso richiamate, o delle norme/leggi nazionali e internazionali. Longarone invia MOD-Q-L005 all'ufficio acquisti con l'esito del controllo.</p> <p>Il controllo in accettazione delle billette viene eseguito da CDQB che confronta:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. DDT con l'Ordine inviato 2. Tipo di lega 3. Dichiarazione esiti U.S. se presenti 4. Presenza codifiche di sicurezza 5. Esiti analisi chimiche 6. Dimensioni diametro rilevato con tolleranze richieste. Per bil.in stanga si verificherà due stanghe per colata, per bil.tagliate si verificherà 5 billette per colata. 7. Controlla che ogni billetta sia punzonata con lega e colata e se le billette sono per uso aeronautico compaia la sigla UA. <p>In presenza della prima consegna, identificata sull'ordine come fornitura di prova, da parte di un nuovo fornitore di billette, si dovrà prelevare per ogni colata un campione per una verifica dell'analisi chimica dichiarata e un campione per un controllo macro della struttura. Il materiale in fase di accettazione non viene identificato con nessun colore e sul DDT si riporta solo il timbro ACCETTAZIONE MERCI CON RISERVA. I risultati vanno allegati alla documentazione del fornitore più copia all'uff. Acquisti e PROGR. Solamente al termine dei controlli il materiale sarà identificato come segue</p>	<p>Registraz. su SW "Colate" MOD-Q-L005</p> <p>MOD-Q-B016</p>	<p>Specifiche contrattuali (Norme Nazionali e Internazionali) IST-Q-B020 Tabella 1 IST-Q-L045 ST01</p>



APPROVVIGIONAMENTO

PRO-Q-07

Revisione **4**

Data **18/05/17**

Pagina **9** di **11**

FASE	DESCRIZIONE	DOC DI REG.	RIFERIMENTI
<pre> graph TD A[Identificazione Materiale] --> B[MAGAZZINO MP Billette] A --> C[MAGAZZINO SL Billette] </pre>	<p>CDQB identifica: <u>Materiale Conforme:</u> - Timbro “Materiale Conforme” su DDT - PROB identifica con vernice indelebile una billetta di ogni pacco indicando Lega, N° del lotto, lunghezza , ed eventuale diametro del foro. Per le stanghe indica solo lega e colata. <u>Materiale Accettato in Deroga:</u> - VERNICE ARANCIO sul Materiale - Timbro “Materiale Accettato in Deroga” su DDT <u>Materiale NON Conforme:</u> - VERNICE ROSSA sul Materiale, immediatamente segregato in apposita area - Timbro “Materiale Non Conforme” su DDT - CDQB in collaborazione con RGQ. valuta se aprire una non conformità</p>	<p>MOD-Q-B076</p>	
	<p>Responsabile Magazzino Materie Prime e Semilavorati inserisce l’arrivo su NAVISION. Le Billette Tornite e i Tbars vengono sempre stoccate in aree coperte e protette dagli agenti atmosferici, mentre le billette non tornite solitamente vengono stoccate all’esterno.</p>		

NOTA:

Si precisa che tutti gli ordini di billette, sono emessi dalla Metalba Aluminium spa a fronte di ordini di semilavorati già acquisiti, pertanto il FIFO è sostanzialmente applicato in è già prevista una data massima entro la quale la materia prima verrà utilizzata.



FASE	DESCRIZIONE	DOC DI REG.	RIFERIMENTI
------	-------------	-------------	-------------

APPROVVIGIONAMENTO ATTREZZATURE, RICAMBI, MATERIALE DI CONSUMO

<p>Nuova attr. da realizzare</p> <p>Riordino Mag. Estr., Traf., Man., Imballo .</p> <p>Gest. Strumenti e Gest. Sis.</p>	<p>L'approvvigionamento delle attrezzature segue le modalità dell' IST-Q-B018 "Gestione attrezzature per estrusione".</p> <p>MANB e MANL possono richiedere l'acquisto di ricambi e di materiale di consumo. PROB può richiedere l'acquisto di nuove attrezzature. INF può richiedere l'acquisto di HW e SW. RLM può richiedere l'acquisto di strumenti di misura e/o servizi di Taratura.</p>		
<p>Emissione ORDINE</p>	<p>Il richiedente compila la richiesta d'acquisto su "Navision" o tramite email e la inoltra all'ufficio acquisti indicando</p> <ul style="list-style-type: none"> - prodotto o lavorazione da effettuare; - centro di costo; - eventuale fornitore individuato per motivi tecnici o economici; - eventuale riferimento ultimo prezzo ; - data consegna; <p>I responsabili di funzione per particolari motivi di urgenza possono effettuare richiesta verbale, dopo l'acquisto si provvederà a compilare l'ordine su Navision .</p>	Sw "NAVISON" o email	
<p>Invio ORDINE</p>	<p>Acquisti provvede a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - completare (se necessario) l'ordine di acquisto; - scegliere eventualmente il fornitore e concorda il prezzo; - inviarlo al fornitore qualificato prescelto; - archiviare l'originale; - a inviare copia dell'ordine al richiedente. 	Sw "NAVISON"	
<p>Controllo in accettazione</p>	<p>RECEPTION informa il richiedente dell'arrivo della merce. Se questo è irreperibile appone il timbro su DTT "Accettazione Merci Con Riserva Riguardo a Quantità e Qualità".</p> <p>Il Richiedente della merce esegue il controllo in accettazione confrontando la fornitura con l'ordine.</p>	Sw "NAVISON"	



APPROVVIGIONAMENTO

PRO-Q-07

Revisione 4

Data 18/05/17

Pagina 11 di 11

FASE	DESCRIZIONE	DOC DI REG.	RIFERIMENTI
<pre> graph TD A[Identifica azione Materiale] --> B[Mag. Attr. Trafile] A --> C[Mag. Attr. Estrusione] A --> D[Gest. Strum. Gest. Sis. Inf.] B --> E[Mag. Man.] C --> F[Mag. Imb.] </pre>	<p>Il Richiedente della merce identifica: <u>Materiale Conforme:</u> - timbro “Materiale Conforme” su DDT; <u>Materiale NON Conforme:</u> Chi ha effettuato l’ordine, in collaborazione con RGQ apre una NC. Il Responsabile di Magazzino o la REC dà copia del DDT a Ufficio Acquisti. Quest’ultimo tiene una copia del DDT e ne distribuisce una all’amministrazione allegando copia ordine di Acquisto. Amministrazione esegue controllo prezzo tra ordine e fattura cliente.</p>	<p>Sw “NAVISION” MOD-Q-B076</p>	<p>Ordine presente in Sw “NAVISION” IST-Q-B018 “Gestione Attrezzature per Estrusione”</p>
	<p>Officina Matrici e Trafilatura aggiornano: - Elenco attrezzature Trafilatura - Elenco Attrezzature Estrusione Il RLM aggiorna - Scheda Strumenti - Registro Strumenti</p>	<p>Sw “NAVISION”</p>	<p>IST-Q-B018 “Gestione Attrezzature per Estrusione”</p>

NOTA:

Ufficio Acquisti deve sempre riportare la data di ricevimento della merce su Navision