

Preparato - CCM	Verificato - RT	Approvato - RRI	Approvato DG
Ghidotti Fabio	Piccazzo Claudio	Piccazzo Claudio	Marino Mini

**COPIA CONFORME AL DOCUMENTO INTERNO DEL SISTEMA IAS**

### TEMPI DI AUDIT

#### A) Certificazione "Stand Alone" ISO 3834:2005

La durata di un Audit varia secondo le attività esercitate dall'Organizzazione, dal personale coinvolto, nonché dalla numerosità dei processi di saldatura e delle linee di prodotto, dai Siti fabbrili. La tabella sottostante fornisce un riferimento per una valutazione iniziale (Prima Certificazione) basata sul numero di addetti coinvolti per lo Scopo di Certificazione.

Tempi per linea di prodotto	Nr addetti saldat.	1 - 5	6 - 10	11 - 15	16 - 25	26 - 45	46 - 65	66 - 85	86 - 125	126 - 175
Linea di prodotto 1	gg / uomo	1,5 ± 0,5	1,5 ± 0,5	2,0 ± 0,6	2,0 ± 0,6	3,0 ± 0,9	3,0 ± 0,9	4,0 ± 1,2	5,0 ± 1,5	6,0 ± 1,8
Linee di prodotto da 2 a 4	gg / uomo	2,0 ± 0,6	2,0 ± 0,6	3,0 ± 0,9	3,0 ± 0,9	4,0 ± 1,2	4,0 ± 1,2	5,0 ± 1,5	6,0 ± 1,8	7,0 ± 2,1
Linee di prodotto ≥ 5	gg / uomo	3,0 ± 0,9	3,0 ± 0,9	4,0 ± 1,2	4,0 ± 1,2	5,0 ± 1,5	5,0 ± 1,5	6,0 ± 1,8	7,0 ± 2,1	8,0 ± 2,4

- Il termine **addetti** indica tutto il personale coinvolto nelle saldature per linea di prodotto, e costituisce il dato iniziale per valutare i giorni di Audit. Sarà compito di IAS determinare, di concerto con la struttura organizzativa oggetto di certificazione, il periodo più opportuno per svolgere al meglio l'attività volta alla verifica della conformità alla norma ISO 3834:2005. Altre considerazioni possibili sono legate a fattori di tempo (stagioni, mesi, giorni particolari). Addetti part-time sono valutati in considerazione del tempo speso in azienda, confrontando la loro posizione con il tempo che un secondo addetto, coinvolto a tempo pieno nei processi / attività pertinenti allo scopo di certificazione, trascorre in azienda.
- Il tempo di Audit comprende il tempo che il Lead-Auditor (o il Gruppo di Audit) incaricato dedica alla programmazione (compreso l'esame della documentazione in Back-office, quando significativo), a contatti con l'organizzazione ed il personale, la registrazione e l'inquadramento dei processi, oltre alla redazione del rapporto di Audit finale. Si ritiene che il tempo che il Lead-Auditor (o il Gruppo di Audit) incaricato spenderà per tali attività non comporti la riduzione del tempo di Audit On-site a meno dell'80% di quello stimato inizialmente. Nel caso si renda necessario tempo aggiuntivo per l'attività di programmazione, questo non potrà ulteriormente incidere il tempo per l'Audit in azienda. Il tempo per il viaggio / trasferta dell' Auditor (o Gruppo di Audit) non è compreso nei tempi della tabella e dovrà pertanto essere aggiunto.
- Il tempo per l'Audit è espresso in giorni / uomo: 1 (uno) giorno / uomo di Audit equivale ad una giornata lavorativa di 8 (otto) ore. Non si possono ridurre i tempi di Audit programmando più di 8 (otto) ore al giorno.
- Il tempo da dedicare al ciclo di valutazione successivo alla Prima Certificazione, ovvero la Sorveglianza periodica, potrà essere ridotta del 30% speso per l'Audit iniziale salvo la conferma o la riduzione di tutti gli elementi di qualifica dei processi di Saldatura e la conferma o la riduzione delle qualifiche del personale (saldatori - coordinatore saldatura). Tale tempo dovrà essere periodicamente ricalcolato considerando eventuali variazioni in capo all'Organizzazione, la maturità del sistema di gestione ed altri fattori, oltre al momento in cui verrà effettuata la ricertificazione (Rinnovo).
- Il tempo per la ricertificazione (Rinnovo) dovrà essere proporzionale al tempo per l'Audit iniziale e non dovrà essere inferiore ai 2/3 di tale riferimento.

La periodicità ordinaria degli Audit è stabilita in 12 mesi, salvo casi specifici così come definito nei paragrafi 6, 7 e 8 del Regolamento di Certificazione in revisione corrente.

Individuata la classe di addetti pertinente, segue una fase di adeguamento dei tempi di Audit, considerando altri fattori che possono influenzare la valutazione iniziale e quindi determinare delle variazioni assegnando un valore correttivo positivo o negativo.

Fattori che possono aumentare il tempo necessario all'audit possono essere:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Complicazioni logistiche legate al fatto che l'attività è svolta in più siti;</li> <li>Il personale che parla più di una lingua (richiesta di interprete);</li> <li>Ambito lavorativo molto grande in considerazione al numero di operativi;</li> <li>Molteplici Processi di Saldatura;</li> <li>Saldature supportate da hardware e software;</li> <li>Sistema Gestionale non consolidato;</li> <li>Processi di Saldatura erogati su siti temporanei;</li> <li>Ulteriori ed insoliti aspetti Ambientali o della Sicurezza - leggi per il settore.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Processi di Saldatura erogati da terzi;</li> <li>Attività su più turni nell'arco della giornata;</li> <li>Luogo molto grande per il numero di dipendenti;</li> <li>Opinioni di parti interessate, aspetti unici o aggiuntivi;</li> <li>La responsabilità della progettazione nell'ambito dei processi di saldatura;</li> <li>Alta sensibilità locale ai problemi Ambientali o della Sicurezza;</li> <li>Aspetti indiretti.</li> </ul>
Fattori che possono diminuire il tempo necessario all'audit possono essere:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ambito lavorativo molto ridotto legato alle linee di produzione o numero di processi di saldatura limitati;</li> <li>L'Organizzazione non è responsabile della progettazione dei processi di saldatura;</li> <li>Elevata preparazione dell'azienda (per esempio, già certificata o riconosciuta da un'altra istituzione di terza parte);</li> <li>Maturità del sistema di gestione;</li> <li>Audit integrato di più sistemi di gestione;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Numero di processi di saldatura e linee di prodotto limitate;</li> <li>Organizzazione già certificata per altro Standard dello stesso OdC.</li> </ul>

Vanno inoltre considerati tutti gli aspetti afferenti l'Organizzazione e i prodotti / servizi che essa offre, in modo da poter eseguire le giuste correzioni su Tempi di Audit. Fattori aggiuntivi possono essere bilanciati da altri di riduzione: bisogna comunque tenere registrazione dei fattori che hanno portato alla variazione dei tempi.

Sulla base di tale analisi, potrà esserci uno scostamento massimo di tempo pari a ± 30% da quanto previsto in tabella.

#### B) Certificazione "Integrata" ISO 9001 + ISO 3834:2005

Nr addetti totali	1 - 5	6 - 10	11 - 15	16 - 25	26 - 45	46 - 65	66 - 85	86 - 125	126 - 175
gg / uomo	(1,5±0,5) + 0,5	(2,0±0,6) + 0,5	(2,5±0,75) + 0,5	(3,0±0,9)+0,5	(4,0±1,2) + 0,5	(5,0±1,5) + 0,5	(6,0±1,8) + 0,5	(7,0±2,1) + 0,5	(8,0±2,4) + 0,5

**I tempi di Audit sono quelli indicati nell'estratto "Tempi di Audit SGQ", con una integrazione di 0,5 gg/uomo a prescindere dei processi di saldatura**