

## VALUTAZIONE RISCHI E MISURE CONTROLLO

Processo	Fonte di incertezza	Interventi già messi in atto per limitare l'incertezza	Opportunità	Rischio	C	G	P	M	Trattamento e monitoraggio					
									Trattamento	C1	G1	P1	M1	Efficiacia
Progettazione	Competenza ed esperienza del personale	Formazione sull' utilizzo dei programmi CAD/CAM di progettazione e programmi correlati	Consolidamento della competenza e dell'esperienza dei tecnici e prevenzione di errori	Avvicendamenti del personale e perdita di competenze e di conoscenza tecnica. Errori di progettazione.	x	x	x	x	Formazione continua	x	x	x	x	x
Commerciale	Rapporti con i clienti	Visite presso i clienti e consolidamento della reputazione come fornitori affidabili	Incremento dei volumi di affari e fidelizzazione dei clienti	Perdita di clienti strategici	x	x	x	x	Monitoraggio fatturati per cliente	x	x	x	x	x
Approvvigionamento	Rapporti con i fornitori strategici	Consolidamento dei rapporti con i fornitori strategici e stipula di contratti previsionali di fornitura a lungo termine.	Disponibilità dei prodotti e lavorazioni	Saturazione della capacità produttiva del fornitore	x	x	x	x	Contratti di fornitura aperti	x	x	x	x	x
Produzione	Stato delle infrastrutture e delle macchine	Definizione delle isole di montaggio Programma manutenzione macchine	Continuità delle prestazioni delle macchine	Guasti, interruzioni della produzione e scarti di prodotti NC	x	x	x	x	Consolidare gli interventi già in atto	x	x	x	x	x
Controllo Qualità	Competenza ed esperienza del personale	Risorse qualificate e strumenti di misura a disposizione per il controllo qualità	Prevenzione delle NC a seguito del controllo continuo della produzione per evitare reclami	Non conformità, reclami dei clienti	x	x	x	x	Verifica e risoluzione delle contestazioni	x	x	x	x	x