



# Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti

Dipartimento per i Trasporti, la Navigazione, gli Affari Generali ed il Personale  
Direzione Generale Territoriale del Centro

Centro Superiore Ricerche e Prove Autoveicoli e Dispositivi – Sezione di Pescara

Via Fonte Vecchia n° 2 – 65010 Spoltore (PE) - Tel. 085-417701

email: direzione\_cpape@mit.gov.it – pec: cpa-pescara@pec.mit.gov.it

Spoltore (PE),

9 GEN. 2017

[roberto.mastantuono@mit.gov.it](mailto:roberto.mastantuono@mit.gov.it)

Prot. 000028

*Al Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti  
Dipartimento per i Trasporti, la Navigazione,  
gli Affari Generali ed il Personale.  
Direzione Generale per la Motorizzazione  
DIV. 3 - Commissione del Controllo di Conformita'  
00157 R O M A*

**OGGETTO:** Visita ispettiva per la verifica del sistema di controllo del processo produttivo eseguita in data 28/12/2016 - Ditta TEKNE S.R.L. - ORTONA (CH). Trasmissione del Certificato di idoneità alla produzione in serie e del verbale di verifica del sistema di controllo del processo produttivo.  
**PRODUZIONE:** AUTOBUS - AUTOVEICOLO AD USO SPECIALE - VEICOLO CAT. N1 - N2 - N3 - SISTEMA DI RIQUALIFICAZIONE ELETTRICA.

In allegato, si trasmettono copia del Certificato e del Verbale n° 040 del 28/12/2016 relativi alla visita ispettiva indicata in oggetto.



IL RESPONSABILE DELLA SEZIONE  
(Dott. Ing. Donatino CIAVARELLI)



# Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti

Dipartimento per i Trasporti, la Navigazione, gli Affari Generale ed il Personale  
Direzione Generale Territoriale del Centro

Centro Superiore Ricerche e Prove Autoveicoli e Dispositivi – Sezione di Pescara  
Via Fonte Vecchia n° 2 – 65010 Villa Raspa di Spoltore (PE) – Tel 085-417701

9 GEN. 2017

Spoltore (PE),

tekne@larpec.com

Prot. n. 28

Alla Ditta TEKNE SRL  
C.da S. Matteo, 42  
66030 POGGIOFIORITO (CH)

**OGGETTO:** Visita ispettiva per la verifica del sistema di controllo del processo produttivo eseguita in data 28/12/2016 presso la ditta TEKNE S.R.L. con sede produttiva in C.da Alboreto, snc - ORTONA (CH). Trasmissione del certificato di idoneità alla produzione in serie e del verbale di verifica del sistema di controllo del processo produttivo.

**PRODUZIONE:** AUTOBUS - AUTOVEICOLO AD USO SPECIALE -  
VEICOLO CAT. N1 - N2 - N3 -  
SISTEMA DI RIQUALIFICAZIONE ELETTRICA.

A seguito della visita ispettiva, codesta ditta è stata riconosciuta idonea alla produzione in serie, così come risulta dal relativo sopralluogo il cui esito è stato riportato nell' apposito verbale indicato in oggetto.

Si trasmettono pertanto, in bollo, il Certificato di idoneità alla produzione in serie con allegato il verbale della verifica del sistema di controllo del processo produttivo n. 40 del 28/12/2016.

Si comunica che il suddetto Certificato, a seguito dell' esito di idoneità, ha una validità di anni DUE dalla data del sopralluogo e pertanto fino alla data del 27/12/2018.

Entro tale data codesta ditta, per continuare la produzione in serie, dovrà inoltrare analoga domanda per la verifica del sistema di controllo del processo produttivo così come previsto dal Decreto Dirigenziale del 21/04/2009.



IL RESPONSABILE DELLA SEZIONE  
(Dott. Ing. Donatino CIAVARELLI)



**Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti**  
**Dipartimento per i Trasporti, la Navigazione, gli Affari Generali ed il Personale**  
**Direzione Generale Territoriale del Centro**  
**Centro Superiore Ricerche e Prove Autoveicoli e Dispositivi – Sezione di Pescara**  
Via Fonte Vecchia n° 2 – 65010 Spoltore (PE) - Tel. 085-417701  
email: direzione\_cpape@mit.gov.it – pec: cpa-pescara@pec.mit.gov.it

Imposta di bollo  
assolta mediante  
versamento in c/c  
postale, ai sensi  
dell'art. 7 della  
legge 18/10/78,  
n. 625

**CERTIFICATO N.**  
**CERTIFICATE N.**

**040/2016**

- Visti gli articoli 75, 77, 107, 109 e 114 del decreto legislativo 30 aprile 1992, n.285, e successive modificazioni ed integrazioni;
- Visto il decreto 21 Aprile 2009, pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale del 11 Maggio 2009, n. 107 – serie generale;
- Visto il verbale n. **040/2016** del **28/12/2016** della commissione ispettiva designata per l'effettuazione del sopralluogo;
- Visto il decreto 28 Aprile 2008 di recepimento della direttiva 2007/46/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 5 Settembre 2007

- *Having regard to the legislative decree 30th April 1992, n. 285 and his following updates and integrations, and in particular Article 75, Article 77, Article 107, Article 109 and Article 114 thereof;*
- *Having regard to the decree 21 th April 2009, published on the Official Journal of 11th May 2009, no. 107 – general series;*
- *Acting in accordance with the report n. **040/2016** of **28/12/2016** of the committee appointed to carry out the inspection;*
- *Considering the Decree of 28 April 2008 transposing Directive 2007/46/EC of the European Parliament and of the Council of 5 September 2007*

il costruttore  
*the manufacturer*

per l'impianto di produzione sito in  
*for the manufacturing plant located in*

e per il prodotto  
*and for the product*

**TEKNE S.R.L.**

**CONTRADA ALBORETO, SNC – ORTONA (CH)**

**AUTOBUS – AUTOVEICOLO AD USO SPECIALE –  
VEICOLO CAT. N1 – N2 – N3.  
SISTEMA DI RIQUALIFICAZIONE ELETTRICA.**

**E' RITENUTO IDONEO ALLA PRODUZIONE IN SERIE**  
**IS QUALIFIED FOR THE PRODUCTION IN SERIES**

Pescara, 28/12/2016

Il presente certificato è valido anni DUE  
*This certificate is valid TWO years.*



IL RESPONSABILE / THE RESPONSIBLE  
(Dott. Ing. Donatino CLAVARELLI)



MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI  
DIREZIONE GENERALE TERRITORIALE CENTRO  
C.S.R.P.A.D. – SEZIONE DI PESCARA

COMMISSIONE DEL CONTROLLO DI CONFORMITA'

VERBALE n° 040 del 28/12/2016

VERIFICA DEL SISTEMA DI CONTROLLO  
DEL PROCESSO PRODUTTIVO

**COSTRUTTORE**

DENOMINAZIONE                      TEKNE srl

SEDE LEGALE                              C.da San Matteo N°42 – POGGIOFIORITO (CH)

SEDE DI PRODUZIONE                      C.da Alboreto s.n.c. – ORTONA (CH)

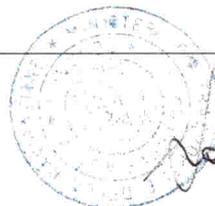
MANDATARIO IN EUROPA

**Tipo di prodotto cui si riferisce l'indagine:**

- VEICOLO                              AUTOBUS – AUTOVEICOLO AD USO SPECIALE -  
VEICOLO CAT. N1 – N2 – N3
- SISTEMA                              SISTEMA DI RIQUALIFICAZIONE ELETTRICA
- COMPONENTE                              \_\_\_\_\_
- ENTITA' TECNICA                              \_\_\_\_\_

FIRMA DEI FUNZIONARI

*Monstino Liavulli*



*Renzo Casoli*

## PREMESSA

IL COSTRUTTORE DICHIARA DI AVER PREDISPOSTO UN SISTEMA DI CONTROLLO FINALIZZATO A GARANTIRE LA CONFORMITA' DEL PRODOTTO AL TIPO OMOLOGATO



NO

## CARATTERISTICHE GENERALI DELL'ORGANIZZAZIONE PRODUTTIVA

IL COSTRUTTORE DICHIARA DI AVER ADOTTATO UN SISTEMA DI QUALITA'



NO

IN BASE A QUALE NORMA IL SISTEMA DI QUALITA' E' STATO CERTIFICATO: UNI EN ISO 9001:2008

TIPO DI CERTIFICAZIONE OTTENUTA ICIM N°3379/3

SCADENZA DI VALIDITA' DELLA CERTIFICAZIONE 02-03-2017

IL SISTEMA GARANTISCE L'AUTONOMIA DELLA VERIFICA DEI CONTROLLI DI CONFORMITA'



NO

## 1. ORGANIZZAZIONE

1.1 Il costruttore ha predisposto uno specifico programma di addestramento per il personale ed informa, opportunamente, il medesimo sulle procedure che riguardano il controllo della conformità del prodotto



1

0

## 2. DOCUMENTAZIONE

2.1 Esiste la documentazione di progetto, di produzione e di controllo del prodotto\



1

0

2.2 E' disponibile ed è mantenuta aggiornata la documentazione (norme, disegni e dati tecnici) necessaria in tutte le fasi del processo produttivo

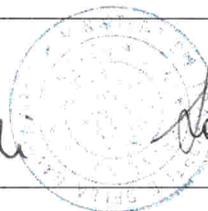


1

0

FIRMA DEI FUNZIONARI

*Nonstino bisanti*



*Stefano Paoletti*

### 3. CAMPIONAMENTO

3.1 Sono stabilite e documentate le procedure di campionamento all'interno del processo produttivo

2	<input checked="" type="checkbox"/>	0
---	-------------------------------------	---

### 4. CONTROLLO DEI PRODOTTI ACQUISTATI

4.1 Il costruttore dispone di una lista di fornitori selezionati e qualificati.

<input checked="" type="checkbox"/>	1	0
-------------------------------------	---	---

4.2 Esistono procedure che garantiscono al costruttore la conformità alle specifiche previste dei prodotti acquistati presso i vari fornitori:

mediante dimostrazione della conseguita certificazione del loro sistema di controllo della conformità;

e/o

mediante dimostrazione della conseguita certificazione del loro sistema di qualità

e/o

mediante verifica del costruttore sul sistema in uso presso il fornitore

e/o

mediante diretti controlli statistici del costruttore sulle forniture

2	<input checked="" type="checkbox"/>	0
---	-------------------------------------	---

4.3 Gli ordini di acquisto contengono la descrizione tecnica e i dati necessari per il controllo di conformità del prodotto da parte del fornitore

<input checked="" type="checkbox"/>	1	0
-------------------------------------	---	---

4.4 Esistono e sono applicate procedure in grado di impedire l'utilizzazione di una fornitura non conforme

<input checked="" type="checkbox"/>	1	0
-------------------------------------	---	---

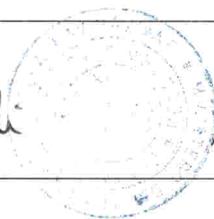
### 5. VERIFICA DELLE APPARECCHIATURE E DEGLI STRUMENTI DI MISURA

5.1 Le apparecchiature e gli strumenti di misura sono identificati

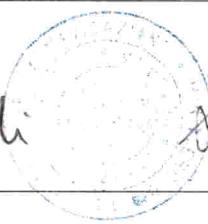
<input checked="" type="checkbox"/>	1	0
-------------------------------------	---	---

FIRMA DEI FUNZIONARI

*Nestino Liavelli*



*Stamira Pauck*

5.2	Esistono procedure finalizzate al controllo del corretto funzionamento delle apparecchiature e alla taratura degli strumenti di misura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3	Gli strumenti di misura vengono periodicamente tarati	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>6. CONTROLLO DI CONFORMITA' IN FASE DI FABBRICAZIONE</b>				
6.1	Nelle varie fasi di fabbricazione esistono documentate istruzioni che definiscono anche le procedure di controllo di conformità	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2	Sono documentati i controlli necessari per assicurare la conformità del prodotto	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>7. CONTROLLO DI CONFORMITA' DEL PRODOTTO FINALE</b>				
7.1	Le modalità di esecuzione delle prove per il controllo della conformità del prodotto al tipo omologato prevedono:	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	- documentate procedure di prova	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	- l'individuazione del personale incaricato ad effettuare le prove	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	- l'individuazione delle apparecchiature di prova	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>8. REGISTRAZIONI</b>				
8.1	Sono registrati i controlli effettuati per assicurare la conformità del prodotto al tipo omologato, nonché le eventuali azioni correttive	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.2	Le registrazioni riguardano tutti i prodotti, accettati o scartati, sia interni che di provenienza esterna	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>FIRMA DEI FUNZIONARI</b>				
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div>				

## 9. AZIONI CORRETTIVE

9.1 Esistono procedure documentate atte ad individuare le eventuali non conformità

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------

9.2 Sono documentate eventuali azioni correttive derivanti da non conformità rilevate

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------

9.3 Esistono procedure che verificano l'efficacia delle azioni correttive adottate

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------

## 10. GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ

10.1 Esistono procedure per l'identificazione e l'accantonamento dei prodotti non conformi

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------

10.2 I prodotti non conformi sono chiaramente identificati

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------

10.3 Viene impedito l'uso o la spedizione di prodotti non conformi

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------

**NUMERO DI RISPOSTE** 24

**NUMERO DI "ZERO"** 0

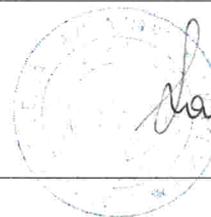
**TOTALE PUNTEGGIO** 42

**MEDIA OTTENUTA** 1,75

TOTALE PUNTEGGIO/NUMERO DI RISPOSTE

FIRMA DEI FUNZIONARI

*Antonino Liavelli*



*Stamira Paoli*

## VALUTAZIONE FINALE

In esito a quanto riportato sul presente verbale,

SI RITIENE,

che il costruttore indicato in epigrafe, per lo stabilimento di produzione e per il tipo di prodotto cui si riferisce l'indagine, sia

IDONEO

IDONEO CON RISERVA

NON IDONEO

E si trasmette il presente verbale alla Commissione del Controllo di Conformità per le determinazioni conseguenti.

### OSSERVAZIONI

La Ditta TEKNE s.r.l. ha lo stabilimento di produzione in Ortona (CH) e unità operative in Termoli (CB) e Poggiofiorito (CH).

### LUOGO E DATA DEL SOPRALLUOGO

ORTONA (CH), li 28/12/2016

### FIRMA DEI FUNZIONARI

Nome

Cognome

Ufficio di appartenenza

*Donatino Ciavarelli*  
*Laura Canale*

DONATINO

CIAVARELLI

C.S.R.P.A.D. \_ SEZIONE DI PESCARA

LAURA

CANALE

C.S.R.P.A.D. \_ SEZIONE DI PESCARA

Visto

IL RESPONSABILE DELLA SEZIONE

dott. ing. Donatino Ciavarelli

*DC*



data:

30 DIC. 2016

## MODALITA' OPERATIVE

Si riportano nel seguito le indicazioni sulle fasi principali del procedimento di **verifica** del sistema di controllo del processo produttivo (nel seguito indicato con il termine **verifica**).

Il procedimento è condotto dalla **commissione ispettiva** incaricata della **verifica** del sistema di controllo di conformità.

### RIUNIONE INIZIALE

Consta nell'individuazione delle caratteristiche generali del costruttore (indicate nella prima pagina e nella parte "Caratteristiche generali dell'organizzazione produttiva" della seconda pagina del modello del verbale) e principalmente nell'esame dei documenti, inerenti l'oggetto della **verifica**, forniti dai responsabili dei vari settori dell'azienda costruttrice (è opportuna la presenza del "*responsabile della qualità*" designato dal costruttore).

### APPROFONDIMENTO DEI SINGOLI ARGOMENTI

Ogni aspetto della verifica viene approfondito sulla scorta della documentazione specifica predisposta in ogni settore (ad esempio: manuale della qualità, procedure scritte, modulistica utilizzata, ecc.).

### SOPRALLUOGO PRESSO GLI IMPIANTI DI PRODUZIONE

Le modalità di effettuazione del sopralluogo vengono stabilite dalla commissione.

Un tipo di modalità può essere basato, ad esempio, sul percorso reale di materiali, particolari, sottoinsiemi, importanti ai fini della sicurezza, dall'ingresso nello stabilimento alla spedizione del prodotto finito.

### NOTE ESPLICATIVE SULLA REDAZIONE DEL VERBALE DI "VERIFICA"

Al fine di interpretare correttamente i quesiti proposti, è opportuno valutare ogni procedura esaminata in rapporto al risultato da conseguire e non in base alle modalità usate per conseguirlo, come peraltro già evidenziato nelle note contenute nel verbale predisposto.

### VALUTAZIONI

Le valutazioni si basano su tre livelli:

**2 – esiste ed è operante;**

**1 – esiste ma incompleto/non documentato ma operante/operante saltuariamente;**

**0 – non esiste/inoperante**

Nel caso specifico, poi, dei quesiti composti da più voci, la valutazione deve altresì tenere conto della logica seguente:

**2 – se tutte le voci sono ritenute soddisfacenti;**

**0 – se tutte le voci sono valutate carenti;**

**1 – in tutti gli altri casi.**

A conclusione della stesura del verbale di verifica, la valutazione finale sarà:

#### IDONEO

il costruttore è ritenuto idoneo alla produzione in serie ai fini della omologazione, se sono verificate entrambe le condizioni seguenti:

- assenza di "**ZERO**";

- media M ottenuta:  $1,5 \leq M \leq 2$

#### IDONEO CON RISERVA

il costruttore è ritenuto idoneo con riserva alla produzione in serie ai fini dell'omologazione, se sono verificate entrambe le seguenti condizioni:

- numero di "**ZERO**"  $N \leq 3$

- media M ottenuta  $M \geq 1$

#### NON IDONEO

il costruttore è ritenuto non idoneo alla produzione in serie ai fini dell'omologazione, se si verifica anche solo una delle seguenti condizioni:

- numero di "**ZERO**"  $N > 3$

- media M ottenuta  $M < 1$