



Ministero dei Trasporti

DIPARTIMENTO PER I TRASPORTI TERRESTRI

Direzione Generale per la Motorizzazione

Commissione del Controllo di Conformità

**CERTIFICATO N.
CERTIFICATE N.**

002/2007

- 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 25 novembre 1997, pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale del 28 novembre 1997, n. 278 – serie generale;
- Visto il verbale n. del della commissione ispettiva, designata per l'effettuazione del sopralluogo;

- 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 25th November 1997, published on the Official Journal of 28th November 1997, no. 278 – general series;
- Acting in accordance with the report n. of of the committee appointed to carry out the inspection;

il costruttore
the manufacturer

AL-KO KOBER A G

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

**ALOIS KOBER GmbH / ZWEIGWERK DE – 89358
ETTENBEUREN**

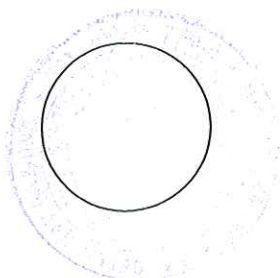
e per il prodotto
and for the product

VEICOLO AUTOTELAI CAT.M1,N1,N2.

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

Roma, 29/01/2007

Il presente certificato è valido due anni.
This certificate is valid two years.



IL DIRETTORE/THE DIRECTOR
(Dott. Ing. Alessandro De Grazia)

MINISTERO DEI TRASPORTI
DIPARTIMENTO PER I TRASPORTI TERRESTRI
Direzione Generale per la Motorizzazione

COMMISSIONE DEL CONTROLLO DI CONFORMITA'

VERBALE n° 002/2004 del 29/04/07

**VERIFICA DEL SISTEMA DI CONTROLLO
DEL PROCESSO PRODUTTIVO**

COSTRUTTORE

DENOMINAZIONE

AL-KO Kober AG.

SEDE LEGALE

Ichenhäuser Straße 14-89359 Kötz

SEDE DI PRODUZIONE

Alois Kober GmbH/Zweigwerk
DE-89358 Ettenbeuren

MANDATARIO IN ITALIA

AL-KO Kober Sal - nella persona di
Josef Unterpeisinger

Tipo di prodotto cui si riferisce l'indagine

VEICOLO

Autotelaio cat. M1, N1, N2 -
in fase due (incompleti) per autocarri,
motorhome e autocarri -

SISTEMA

COMPONENTE

ENTITA' TECNICA

FIRMA DEI FUNZIONARI

[Handwritten signatures]

PREMESSA

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

SI NO

CARATTERISTICHE GENERALI DELL'ORGANIZZAZIONE PRODUTTIVA

IL COSTRUTTORE DICHIARA DI AVER ADOTTATO UN SISTEMA DI QUALITA'

SI NO

IN BASE A QUALE NORMA IL SISTEMA DI QUALITA' E' STATO CERTIFICATO

ISO 9001:2000 N° certificato: 121004224TMS rilasciato da TÜV

TIPO DI CERTIFICAZIONE OTTENUTA *Sviluppo, produzione e distribuzione di componenti per veicoli e rimorchi leggeri, oltre anche accessori per camion, motocarri e rimorchi*

SCADENZA DI VALIDITA' DELLA CERTIFICAZIONE *29/02/2009*

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

SI 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

SI 1 0

2. DOCUMENTAZIONE

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

SI 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

SI 1 0

FIRMA DEI FUNZIONARI

3. CAMPIONAMENTO

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

1 0

4. CONTROLLO DEI PRODOTTI ACQUISTATI

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

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

1 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.

1 0

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

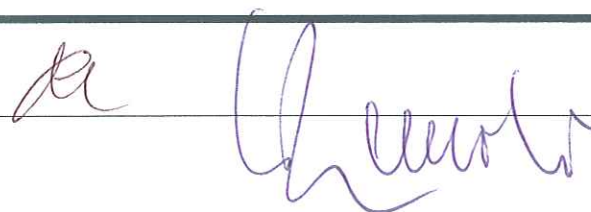
1 0

5. VERIFICA DELLE APPARECCHIATURE E DEGLI STRUMENTI DI MISURA

5.1 Le apparecchiature e gli strumenti di misura sono identificati

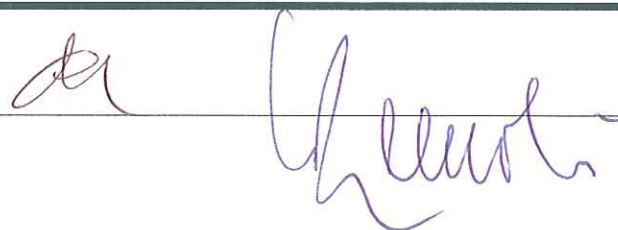
1 0

FIRMA DEI FUNZIONARI



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"/> 1	<input type="checkbox"/> 0
5.3	Gli strumenti di misura vengono periodicamente tarati	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0
6. CONTROLLI DI CONFORMITA' IN FASE DI FABBRICAZIONE				
6.1	Nelle varie fasi di fabbricazione esistono documentate istruzioni che definiscono anche le procedure di controllo di conformità	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0
6.2	Sono documentati i controlli necessari per assicurare la conformità del prodotto	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0
7. CONTROLLO DI CONFORMITA' DEL PRODOTTO FINALE				
7.1	Le modalità di esecuzione delle prove per il controllo della conformità del prodotto al tipo omologato prevedono:			
	- documentate procedure di prova	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0
	- l'individuazione del personale incaricato ad effettuare le prove	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0
	- l'individuazione delle apparecchiature di prova	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0
8. REGISTRAZIONI				
8.1	Sono registrati i controlli effettuati per assicurare la conformità del prodotto al tipo omologato, nonché le eventuali azioni correttive	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0
8.2	Le registrazioni riguardano tutti i prodotti, accettati o scartati, sia interni che di provenienza esterna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0

FIRMA DEI FUNZIONARI



9. AZIONI CORRETTIVE

9.1 Esistono procedure documentate atte ad individuare le eventuali non conformità 1 0

9.2 Sono documentate eventuali azioni correttive derivanti da non conformità rilevate 1 0

9.3 Esistono procedure che verificano l'efficacia delle azioni correttive adottate 1 0

10. GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'

10.1 Esistono procedure per l'identificazione e l'accantonamento dei prodotti non conformi 1 0

10.2 I prodotti non conformi sono chiaramente identificati 1 0

10.3 Viene impedito l'uso o la spedizione di prodotti non conformi 1 0

NUMERO DI RISPOSTE 24

NUMERO DI "ZERO" /

TOTALE PUNTEGGIO 48

MEDIA OTTENUTA 2

TOTALE PUNTEGGIO/NUMERO DI RISPOSTE

FIRMA DEI FUNZIONARI



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

~~_____~~
~~_____~~
~~_____~~
~~_____~~
~~_____~~
~~_____~~
~~_____~~
~~_____~~
~~_____~~
~~_____~~

LUOGO E DATA DEL SOPRALLUOGO

Alois Kober GmbH / Zweigwerk.
DE-89358 ETtenbeuren. 24/04/07

FIRMA DEI FUNZIONARI

Nome

Cognome

Ufficio di appartenenza (in stampatello)



Gianpiero DEMOLI

C.S.P.A.D. di Com

Claudio MICHELE

DIV 4 - ex HOT 2 U.T.T. ABH.