

PARAMETRI PER LA DETERMINAZIONE DELL'AUDIT TIME

La Tabella 1 sottostante riporta gli audit time, espressi in gg/uomo, da considerare in sede di certificazione iniziale (stage 1: verifica documentale + stage 2: audit in campo).

L'audit time viene determinato in accordo al documento IAF MD 5, sulla base del numero di persone effettivamente coinvolte nella Certificazione, indicato dall'Azienda nel modulo "Informazioni Tecniche preliminari" – Mod. PG60-A.

TABELLA 1

NUMERO DI PERSONE INTERESSATE ALLA CERTIFICAZIONE	AUDIT TIME (STAGE 1 + STAGE 2) [n. gg/uomo]	NUMERO DI PERSONE INTERESSATE ALLA CERTIFICAZIONE	AUDIT TIME (STAGE 1 + STAGE 2) [n. gg/uomo]
1 - 5	1,5	626 – 875	12
6 – 10	2	876 – 1175	13
11 - 15	2,5	1176 – 1550	14
16 - 25	3	1551 – 2025	15
26 - 45	4	2026 – 2675	16
46 – 65	5	2676 – 3450	17
66 - 85	6	3451 – 4350	18
86 - 125	7	4351 – 5450	19
126 - 175	8	5451 – 6800	20
176 - 275	9	6801 – 8500	21
276 - 425	10	8501 - 10700	22
426 - 625	11	> 10700	SEGUE ULTERIORE PROGRESSIONE

In sede di sorveglianza, la durata dell'audit sarà circa 1/3 della durata dell'audit iniziale, ma comunque non inferiore a 1 g/uomo.

In sede di rinnovo, la durata dell'audit sarà circa 2/3 di quella prevista per un audit di prima certificazione, ma comunque non inferiore a 1 g/uomo.

In accordo al documento IAF MD 5, il tempo di audit potrà essere adeguato per fattori significativi applicabili al cliente, attribuendo a ciascun fattore una ponderazione additiva o sottrattiva, come evidenziato dalla figura seguente (numero di processi, multi-sito etc.).

L'Organismo di Certificazione TEC Eurolab ha sviluppato ed utilizza allo scopo un calcolatore con il quale, sulla base dei fattori specifici dell'organizzazione e dei processi del cliente richiedente la certificazione, viene determinato l'incremento o riduzione applicabile all'audit time risultante dalla Tabella 1, che comunque non potrà essere superiore ad 1 g/uomo. In caso di incremento o riduzione dell'audit time, il cliente verrà informato in fase di offerta degli elementi considerati per la determinazione della variazione applicata.

