CAPITOLATO DI FORNITURA ESTERNO

Guida per i fornitori

MO-10-11-02 (14/02/22)

Sommario

1. INTRODUZIONE E SCOPO 3
2. VALUTAZIONE E QUALIFICAZIONE DEI FORNITORI 4
   2.1 Valutazione Situazione Economica, Capacità Tecnico / Produttiva 4
   2.2 Valutazione Sistema Qualità 4
3. SVILUPPO E CONTROLLO DELLE PRESTAZIONI 5
   3.1 Performance fornitori / Customer Satisfaction 5
   3.2 Puntualità delle consegne 5
   3.3 Qualità 5
   3.4 Costi 5
   3.5 Classificazione performance 5
   3.6 Metodologia di sviluppo (APQP) 6
   3.7 Processo di escalation 6
4. MODALITA' DI FORNITURA 8
   4.1 Documentazione (PPAP, guida AIAG) 8
   4.2 Campionatura (Indicazioni generali) 9
   4.3 Campionatura / Fornitura di componenti a disegno 9
   4.4 Campionatura / Fornitura di prodotti assemblati 9
   4.5 Campionatura / Fornitura di Prodotti Commerciali e Materie Prime 10
   4.6 Campionatura / Fornitura di Prodotti chimici 10
   4.7 Campionatura / Fornitura Imballi 11
   4.8 Integrità e conservazione prodotto 11
   4.9 Benestare alla fornitura 11
   4.10 Modifiche 11
   4.11 Deroghe 12
   4.12 Certificazione delle forniture e conservazione dei dati 12
   4.13 Identificazione e Tracciabilità 12
   4.13 Sub-forniture 12
5. VERIFICA CONFORMITA' FORNITURE 13
   5.1 Qualità / puntualità delle consegne 13
   5.2 Qualità del prodotto 13
   5.3 Gestione forniture non conformi 13
6. AUDIT 14
   6.1 Audit interni di Fornitori / Sub-fornitori 14
   6.2 Audit Esterni ai Fornitori 14
   9.3 AUDIT CQI 14
7. IMBALLI 15
   7.1 Requisiti degli imballi 15
8. TRASPORTO 15
   8.1 Trasportatori, documentazione, responsabilità 15
9. PROGRAMMAZIONE 16
   9.1 Ordini 16
   8.2 Previsioni 16
10. OBIETTIVI QUALITA' 16
11. REPERIBILITA' 17
12. RISERVATEZZA 17

ALLEGATO 1: DEFINIZIONE COSTI PER INCIDENTI QUALITA' 18
ALLEGATO 2: TABELLA CONTATTI PER REPERIBILITA' 19

1. INTRODUZIONE E SCOPO

Lo scopo di questo capitolato è di definire i termini del rapporto di fornitura tra ERGOTECH e i fornitori, sia di prodotti semilavorati che di assemblati e di stabilire quali sono le responsabilità e gli impegni del fornitore stesso.
Il presente capitolato si applica perciò a qualunque tipologia di prodotto fabbricato, venduto, spedito e/o fornito dal fornitore (anche nel caso di prodotti after market dove applicabile).

La filosofia adottata dalla ERGOTECH è basata sul miglioramento continuo in un contesto di reciproca intesa e collaborazione, dalla quale possono derivare profitti e soddisfazioni per entrambe le parti e di conformità allo standard IATF 16949:2016 (ISO 9001: 2015).
La cooperazione del Fornitore è essenziale per assisterci ed aiutare la ERGOTECH a rispettare i nostri obiettivi volti a una crescente soddisfazione e fiducia dei nostri Clienti.
La ERGOTECH si impegna ad instaurare con tutti i fornitori che dimostrano questo impegno, un duraturo rapporto di partecipazione mirato al mantenimento degli standard di competitività economica globale, di qualità e di servizio.
La consegna "Just-in-time" rappresenta un requisito di servizio critico ma indispensabile e la disponibilità a produrre in casi di urgenza anche extra-programma è un attributo fondamentale.

ERGOTECH si aspetta dai propri Fornitori quanto segue:

1. Sistema Qualità in grado di assicurare conformità al 100% agli standard qualitativi richiesti
2. Partecipazione a programmi di miglioramento dei prodotti, co-design, suggerimenti.
3. Utilizzo di tecniche analitiche quali DOE (Design of Experiments) Analisi delle modalità di guasto (FMEA, secondo guida AIAG rev. 4), metodologie statistiche (SPC), analisi sistemi di misura (MSA, secondo guida AIAG), sviluppo processo secondo APQP.
4. Suggerimenti periodici sulla revisione dei processi per ridurre i costi di produzione
5. Applicazione del codice etico Ergotech in vigore al momento della fornitura

Nei successivi capitoli, sono definiti i sistemi e le procedure di base, la cui applicazione è richiesta dalla ERGOTECH a ciascun Fornitore.
Eventuali requisiti supplementari possono essere definiti singolarmente ed allegati alle richieste di preventivo e/o agli ordini di acquisto.

L'accettazione dell'ordine di acquisto comporta l'accettazione di quanto contenuto in questo capitolato.

Eventuali deroghe potranno essere concesse soltanto previo consenso scritto dell'Ente Acquisti e/o dall'Ente Qualità ERGOTECH.

Purchasing Manager *Quality Manager*

F. Fabbri *A. Foratto*

2. VALUTAZIONE E QUALIFICAZIONE DEI FORNITORI

L'idoneità di un fornitore ad essere inserito nella Lista Fornitori della ERGOTECH, si basa essenzialmente su due punti:

- Situazione Economica e Capacità Tecnico / Produttiva
- Sistema Qualità certificato almeno secondo la norma UNI EN ISO 9001:2015 (Nota: la certificazione secondo IATF 16949:2016 è elemento pienamente qualificante).

Quanto sopra è da ritenersi valido unicamente per i fornitori di prodotti e/o processi atti a realizzare il prodotto finito Ergotech e non si applica ad altre tipologie di fornitori, per i quali sarà sufficiente una valutazione economica da parte dell'Ufficio Acquisti.

2.1 Valutazione Situazione Economica, Capacità Tecnico / Produttiva

La Funzione Acquisti ERGOTECH provvede a:

- Valutare il Fornitore in base alle informazioni ricevute
- Acquisire se necessario, ulteriori informazioni dal potenziale Fornitore, tramite documenti o opportune verifiche presso lo stesso
- Verificare le informazioni disponibili mediante il supporto di Enti specializzati interni e/o esterni autorizzati (esempio Camera di Commercio, Kompass ecc..)

A conclusione dell'esame:

- se l'esito è positivo, si procede con la valutazione del Sistema Qualità
- se l'esito è negativo, si interrompe l'iter per l'inserimento nella Lista Fornitori.

2.2 Valutazione Sistema Qualità

ERGOTECH accerta la certificazione del Fornitore secondo la norma UNI EN ISO 9001:2015, come criterio di ammissione nella Lista Fornitori.

Le certificazioni secondo IATF 16949:2016 (tipologia di certificazione specifica per il settore automotive) e ISO 14001:2015 (certificazione specifica per il settore ambientale) costituiscono un fattore preferenziale importante.

La responsabilità del Sistema Qualità è totalmente demandata al Fornitore . La ERGOTECH baserà pertanto la prima valutazione sulla certificazione / documentazione consegnata dal fornitore riservandosi la facoltà di effettuare eventualmente successivamente audit c/o Fornitore.

A tal proposito il Fornitore deve inviare alla Direzione Acquisti ERGOTECH copia del certificato comprovante il tipo di certificazione e la validità del documento ed i futuri aggiornamenti derivanti dalle visite ispettive di mantenimento.
Nel caso di rimozione/perdita del Certificato, il Fornitore stesso è tenuto a darne comunicazione scritta entro 30 gg lavorativi.

3. SVILUPPO E CONTROLLO DELLE PRESTAZIONI

3.1 Performance fornitori / Customer Satisfaction

Le Prestazioni di un Fornitore, vengono valutate sulla base di:

- puntualità delle consegne (OTD fornitore)
- qualità (certificazione, nr. Incidenti/disturbi, PPM)
- costi

In particolare i due punti che contribuiscono fondamentalmente al punteggio di valutazione periodica, sono i primi due nella misura rispettivamente del 40% e 60%.
La Direzione Acquisti ERGOTECH comunque potrà disporre di ulteriori 2 punti da assegnare come merito o come demerito in funzione dell'efficienza proposta dal Fornitore stesso (riduzione o aumento dei costi).

3.2 Puntualità delle consegne

Il Fornitore è valutato in base alla capacità di rispettare le pianificazioni concordate.

Sono considerati:

- Tempi di consegna
- Differenze pezzi
- Eventuali demeriti

I punteggi di consegna hanno un'influenza pari al 40% sulla valutazione totale del Fornitore e poiché si attendono consegne tempestive e puntuali, è possibile che il Fornitore riceva richiesta di presentare un piano di azioni correttive se le prestazioni in causa lo giustifichino e talvolta a seguito di gravi disguidi produttivi, ERGOTECH si riserva di addebitare i costi dei vari fermo macchina forzati, nonché del diritto di rivalsa causati da possibili ritardi creati al Cliente finale.

3.3 Qualità

Il Fornitore sarà valutato in termini di PPM (Parti Per Milione) di pezzi difettosi sull'anno.
La valutazione sarà effettuata secondo classi di punteggio da 1 a 4 secondo procedura ERGOTECH PO 11. E' possibile che al fornitore vengano richiesti piani d'azione correttivi rivolti verso quelle aree che abbiano ottenuto un punteggio minimo.

Il peso sul punteggio finale è pari al 60%.

In seguito a possibili danni creati ai processi / macchine ERGOTECH, causati da difetti dimensionali, parti inquinanti non pertinenti ecc…, nonché danni arrecati al Cliente finale, ERGOTECH si riserva la facoltà di addebitare tutti i costi derivati da comprovata causa.

3.4 Costi

La valutazione generale dei costi viene effettuata secondo i seguenti parametri:

- Produttività / proposte di riduzione costi
- Scomposizione costi (se e dove applicabile)

La Direzione Acquisti ERGOTECH potrà assegnare da 0 a 2 punti come merito o come demerito in funzione dei riscontri ottenuti (0 = neutro e non inficia sul punteggio totale).

3.5 Classificazione performance

Il Fornitore verrà classificato in funzione del punteggio ottenuto:

PUNTEGGIO	CLASSE	SITUAZIONE CLASSE
90 – 100	classe A	fornitore con livello qualità/logistica superiore all'obiettivo
70 – 90	classe B	fornitore con livello qualità/logistica ad obiettivo
50 – 70	classe C	fornitore con livello qualità/logistica inferiore all'obiettivo (sono necessari piani di miglioramento/azione). Possibile richiesta di CSL1/CSL2
<50	classe D	fornitore con livello qualità/logistica decisamente inferiore all'obiettivo (il fornitore è da sfilare da pannello appena possibile)

Il punteggio e la relativa categoria o classe di assegnazione verranno comunicati al Fornitore almeno una volta all'anno (bilancio dell'anno) (o al termine del primo e del secondo semestre).
Tuttavia se nell'esame trimestrale/semestrale effettuato internamente risultasse un declassamento, l'esito trimestrale verrà inviato affinché il Fornitore possa tempestivamente intraprendere le necessarie misure per sanare la situazione.

3.6 Metodologia di sviluppo (APQP)

A seguire, punti applicabili ai fornitori nello sviluppo (approccio di tipo APQP):

- Ai fornitori è richiesto di applicare metodologia APQP nello sviluppo del processo per l'avvio e la fornitura dei componenti a ERGOTECH
- Analogamente a quanto rispetto al punto precedente, lo sviluppo processo dei fornitori è inserito nell'APQP della ERGOTECH ai fini della campionatura iniziale verso il cliente finale di ERGOTECH
- I fornitori ed eventuali sub-fornitori sono tenuti a comunicare tempestivamente qualsiasi significativa variazione / modifica delle attrezzature e dei processi produttivi affinché siano prontamente valutati dalla ERGOTECH i possibili impatti sullo sviluppo dei requisiti ERGOTECH e loro Clienti
- Eventuali piani d'azione richiesti da ERGOTECH verranno utilizzati per favorire lo sviluppo di procedure e sistemi presso i fornitori o sub-forniture
- Piani di controllo, certificati, rapporti dimensionali e documenti correlati dei fornitori e sub-fornitori richiesti da ERGOTECH o autonomamente inviati alla stessa, saranno esaminati al fine di stabilire la corrispondenza ai requisiti richiesti e/o dichiarati.
- E' richiesto ai Fornitori di eseguire periodiche ricerche sulle tendenze dei mercati automobilistici e delle materie prime al fine di poter prevedere eventuali fluttuazioni, carenze e/o eccessi che possano impattare sugli approvvigionamenti e sui costi, compreso il loro abbattimento come obiettivo primario.

3.7 Processo di escalation

Nel caso in cui il fornitore non raggiunga i livelli richiesti (performance), creando situazioni critiche per ERGOTECH e/o i relativi Clienti, ERGOTECH definisce e applicherà un processo di escalation al fornitore, descritto a seguire:

Livello 1	Fase MONITORAGGIO	Primo livello di allerta
Livello 2	Fase di ALLERTA	Secondo livello di allerta (CSL1 e CSL2)
Livello 3	NBH (New Business Hold)	Livello di escalation massimo (blocco delle nuove assegnazioni e valutazioni degli spostamenti di produzione)

Il processo di escalation verrà notificato da ERGOTECH, per iscritto, al fornitore.

In base alla situazione qualità delle forniture (non conformità ripetute, frequenti non conformità) ERGOTECH potrà definire lo stato di CSL (Controlled Shipping Level) per prevenire l'ulteriore ricevimento di particolari non conformi.
I livelli di CSL sono a seguire:

CSL 1	Il fornitore dovrà implementare tutte le misure necessarie per assicurare ERGOTECH dal ricevimento delle non conformità. Queste misure da parte del fornitore possono includere verifiche supplementari / ridondanti fino a controllo al 100% delle forniture. La scelta della tipologia di azione di controllo del CSL1 deve essere approvata da ERGOTECH in base alla valutazione di rischio residuo di ricevere non conformità. Le forniture dovranno essere identificate come provenienti da fase CSL1 (con apposita etichetta). Il fornitore invierà report giornaliero degli scarti trovati. Lo stato di CSL1 permarrà fino all'esecuzione delle azioni correttive, relativa verifica e monitoraggio efficacia da parte del fornitore.
CSL 2	Nel caso in cui si verifichino ricorrenze di problemi qualità durante la fase di CSL1, ERGOTECH dichiarerà l'escalation a CSL2. Il fornitore dovrà, a sue spese, definire società terza (approvata da ERGOTECH) per l'effettuazione del controllo al 100% (certificazione) del prodotto in uscita. Tale società effettuerà le misure/verifiche sui pezzi (già definite per il CSL 1). Le forniture dovranno essere identificate come provenienti da fase CSL 2 (con apposita etichetta e/o timbro della società terza su etichetta). Il fornitore invierà report giornaliero degli scarti trovati. Lo stato di CSL 2 permarrà almeno per 5 settimane o comunque fino all'esecuzione delle azioni correttive, relativa verifica e monitoraggio efficacia da parte del fornitore. Ad ogni scarto rilevato durante la fase di CSL 2, ripartirà il conteggio delle 5 settimane di durata.

4. MODALITA' DI FORNITURA

Le forniture devono rispettare quanto riportato sull'Ordine di Acquisto, nonché sulle specifiche tecniche, normative, e disegni eventualmente allegati all'ordine.
Si possono distinguere tre tipologie di fornitura.

- Campionature per sperimentazione (PROTOTIPI): Non sono soggette a "Benestare di fornitura"
- Campionature per benestare (CAMPIONI): Servono per la concessione del Benestare di fornitura (PPAP)
- Fornitura di serie (LOTTI): Sono autorizzate dalla valutazione positiva della pratica di PPAP (inclusa verifica dei pezzi campione)

Il fornitore non potrà iniziare a produrre e a consegnare se non sussistono i requisiti richiesti quali:

- Benestare della Qualità ERGOTECH in seguito alla verifica della Documentazione, alla Conformità Dimensionale e Funzionale del prodotto.
- Benestare al processo in seguito ad Audit (GPC) e relativa formalizzazione (quando applicabile)
- Eventuale deroga per una o più funzioni sulle due voci anzi descritte e ritenute non idonee ma temporaneamente accettabili. In tal caso va redatto un piano d'azione per la messa in conformità delle voci derogate e sotto vincolo temporale.

4.1 Documentazione (PPAP, guida AIAG)

Se il Fornitore è certificato secondo la norma IATF 16949:2015 ed è un fornitore di semilavorati *(vedi anche cap. 4.3),* è tenuto a fornire un dossier PPAP di livello 3 contenente (secondo guida AIAG, versione 4):

- Disegno numerato con accettazione di tutto quanto in esso contenuto (prove di pulizia, test, …)
- Rilievo Dimensionale completo
- Diagramma di Flusso del Processo (Flow Chart)
- FMEA
- Piano di Controllo
- Analisi statistica delle Quote in gravità
- Studi R&R
- Scheda materia prima
- Scheda di sicurezza
- Dichiarazione di conformità al Rohs
- Scheda Logistica (Imballo, Etichetta, Pallet ecc….)
- Caricamento dati nel sistema IMDS
- PSW

Se il fornitore è certificato ISO 9001:2015 dovrà fornire la documentazione richiesta dall'Ente Qualità ERGOTECH che come minimo comporta:

- Diagramma di flusso del processo
- Piano di controllo della Produzione
- Rilievo Dimensionale completo

Il Servizio Qualità ERGOTECH si renderà disponibile per eventuale supporto tecnico al Fornitore nel caso non abbia le adeguate conoscenze e strumenti per fornire tali documenti.

Nel caso di fornitura di materia prima *(vedi anche cap. 4.5)* , imballi *(vedi anche cap. 4.7)* e prodotti chimici *(vedi anche cap. 4.6),* il fornitore dovrà inviare:

- scheda tecnica dettagliata del prodotto
- scheda tossicologica e/o di sicurezza,

- dichiarazione di conformità rispetto a normative cogenti
- certificato di conformità secondo le specifiche.

Nel caso in cui il Fornitore sia un prestatore di Manodopera *(vedi anche cap. 4.4)*, sarà cura dell'Ente Qualità ERGOTECH fornire le opportune istruzioni operative per la corretta esecuzione delle lavorazioni.

4.2 Campionatura (Indicazioni generali)

Al fornitore è richiesta una campionatura iniziale a seguito di una delle seguenti ragioni (gestione PPAP/APQP):

- Fornitura iniziale di nuovi particolari
- Ricampionatura nel caso in cui la precedente sia stata respinta (a spese del Fornitore)
- Modifica del particolare
- Qualsiasi cambiamento di Processo
- Nel caso in cui l'attrezzatura sia stata trasferita o spostata
- Nel caso in cui sia stata modificata o costruita una nuova attrezzatura
- Se viene cambiato un sub-fornitore
- Nel caso in cui il Particolare venga prodotto in uno stabilimento differente dal precedente.
- Se il prodotto non è stato fornito da almeno un anno

Il livello di PPAP richiesto è definito secondo le linee dalla guida AIAG.
Se non diversamente specificato sull'Ordine d'Acquisto, il numero minimo di Campioni sarà di 50 pezzi.
I campioni certificati devono essere almeno 3 e per ogni impronta in caso di realizzazione con attrezzature / stampi a cavità multiple.
Tutti i contenitori / confezioni, dovranno essere chiaramente identificati con la dicitura: "CAMPIONATURA INIZIALE" e correlati dalla documentazione richiesta.
La documentazione informatica è preferibile poiché più facile da gestire e più rispettosa dell'ambiente.
La bolla di accompagnamento dovrà riportare oltre al quantitativo, la causale: CAMPIONATURA INIZIALE., PROTOTIPO, PRESERIE…….
Il Fornitore è tenuto a riqualificare annualmente il prodotto secondo modalità da concordare con la ERGOTECH.

4.3 Campionatura / Fornitura di componenti a disegno

Si tratta di prodotti semilavorati, quali ad esempio gli inserti metallici le cui specifiche sono concordate con il fornitore, emesse e gestite dalla ERGOTECH.
La campionatura deve essere prodotta con attrezzature e macchine utilizzate per la produzione di serie e cicli definitivi (secondo linee della guida AIAG, PPAP).
Il Fornitore ha la responsabilità di accertare e verificare la completa conformità del prodotto all'ultima revisione del disegno prima dell'invio della campionatura.
Eventuali deroghe devono essere discusse e richieste in anticipo all'Ente Qualità ERGOTECH.
La campionatura dovrà essere correlata dalla documentazione richiesta come descritto al par. **Errore. L'origine riferimento non è stata trovata.**.
Il fornitore potrà avviare la produzione di serie soltanto dopo approvazione dell'Ente Qualità (QE/Qualità di Stabilimento) ERGOTECH oppure previa richiesta di deroga scritta e accettata dalla ERGOTECH stessa.

4.4 Campionatura / Fornitura di prodotti assemblati

Per "Prodotti Assemblati" si intende la fornitura di uno o più particolari assemblati / montati e che formano un sottogruppo completo composto da più particolari plastici, metallici, gomma ecc….
I vari componenti che compongono il sotto-assieme possono:

- essere prodotti e assemblati direttamente dal Fornitore o Sub-Fornitore
- essere forniti totalmente in conto lavoro dalla ERGOTECH
- essere parzialmente prodotti dal fornitore e parzialmente forniti in conto lavoro dalla ERGOTECH
- essere parzialmente acquisiti dal fornitore e parzialmente forniti in C/L da ERGOTECH

In ogni caso, il Fornitore sarà sempre responsabile della qualità e conformità dei particolari direttamente acquisiti e per quanto riguarda le forniture in C/L da parte della ERGOTECH sarà responsabile soltanto per quanto riguarda il rispetto delle Procedure e delle Istruzioni fornite dalla ERGOTECH stessa, la quale è tenuta a dare tempestivamente al Fornitore tutte le informazioni, le istruzioni e i documenti necessari ad eseguire correttamente il Processo produttivo.

A) Nel caso in cui le macchine e le attrezzature siano di proprietà del Fornitore stesso, egli dovrà provvedere a redigere un adeguato piano di manutenzione ed alla costruzione e conservazione di un appropriato numero di parti di ricambio "sensibili" tale da evitare qualsiasi possibile arresto produttivo. I costi di gestione saranno interamente a carico del Fornitore stesso.
B) Quando le macchine / attrezzature sono fornite dalla ERGOTECH, il Fornitore dovrà seguire un adeguato piano di manutenzione ordinaria che sarà fornito dalla ERGOTECH e i costi a carico del Fornitore stesso. Nel caso di manutenzione straordinaria dovuta ad usura i costi saranno sostenuti dalla ERGOTECH ed in caso di rottura dovuta ad imperizia saranno a totale carico del Fornitore.
C) In caso di compartecipazione sui costi delle attrezzature, sarà concordato e redatto un contratto dedicato per ogni singolo caso.

Il Fornitore dovrà provvedere a comunicare ogni 15 giorni su apposito modulo fornito da ERGOTECH, gli scarti di lavorazione ed è tenuto a comunicare tempestivamente ogni problema deviante dallo standard qualitativo medio.
Una volta al mese gli scarti di lavorazione dovranno essere resi alla ERGOTECH, chiaramente identificati con codice di produzione e suddivisi per tipologia di difetto ed essere accompagnati da una lista riportante tutti i dati necessari alla identificazione dei vari difetti.
Con cadenza trimestrale è richiesto un inventario completo dei componenti forniti in C/L.

4.5 Campionatura / Fornitura di Prodotti Commerciali e Materie Prime

Per "Prodotti Commerciali", si intendono tutti gli articoli presenti a catalogo, normalizzati e/o standardizzati quali possono essere le materie prime plastiche e metalliche, componenti elettrici ed elettronici, bulloneria e similari, le cui specifiche tecniche, sono emesse e gestite dal Fornitore stesso o da Distributore ed il cui impegno non è esclusivo della ERGOTECH.
Il Fornitore ha la responsabilità di accertare e comunicare al momento di inoltro della campionatura e successivamente ad ogni lotto di fornitura, tramite l'invio del Certificato di Qualità e Conformità, la completa rispondenza del prodotto rispetto alle specifiche di riferimento comunicate e alle vigenti normative di Regolamentazione / Sicurezza / Ambiente.

4.6 Campionatura / Fornitura di Prodotti chimici

Per "Prodotti chimici", si intendono i prodotti quali, vernici, solventi, lubrificanti, distaccanti, detergenti, sgrassanti, fluidi idraulici, glicole ecc…… e le cui specifiche tecniche sono emesse e gestite dal fornitore o dal Distributore.
Il Fornitore ha la responsabilità di accertare e comunicare al momento di inoltro della campionatura e successivamente ad ogni lotto di fornitura, tramite l'invio del Certificato di Qualità e Conformità, la completa rispondenza del prodotto rispetto alle specifiche di riferimento comunicate e alle vigenti normative di Regolamentazione / Sicurezza / Ambiente.
Inoltre, in fase di campionatura è fatto obbligo al fornitore inviare:

- Dichiarazione delle sostanze che compongono il prodotto con relative percentuali
- Scheda tecnica (Composizione chimica, proprietà fisiche e chimiche)
- Scheda di sicurezza (infiammabilità: temperatura di infiammabilità (flash point), temperatura di accensione, autoinfiammabilità, suscettibilità alla combustione

istantanea, pericolo di esplosione: suscettibilità all'esplosione, limiti di esplosività in aria/LEL (Level Explosion Limits), dati tossicologici)
- Metodi e precauzioni da utilizzare per la manipolazione, trasporto ed immagazzinamento, misure di emergenza
- Modalità di trattamento e smaltimento (secondo normativa applicabile)
- Informazioni relative alle proprietà di decomposizione, possibile polimerizzazione, incompatibilità e reazione con altre sostanze
- Dichiarazione di conformità alle vigenti leggi di regolamentazione per i prodotti chimici
- Specifiche di fornitura e modalità di utilizzo
- Requisiti normativi cogenti

4.7 Campionatura / Fornitura Imballi

Per "Imballi" si intendono: contenitori, cassette, sacchi, separatori, nastri, reggette, angolari, cartoni, palette, etichette, polistiroli, pluriball ecc… e le cui specifiche tecniche sono emesse e gestite dal fornitore, dal Distributore o dalla ERGOTECH per esigenze specifiche.
Il Fornitore ha la responsabilità di accertare e comunicare al momento di inoltro della campionatura e successivamente ad ogni lotto di fornitura, tramite l'invio del Certificato di Qualità e Conformità, la completa rispondenza del prodotto rispetto alle specifiche di riferimento comunicate e alle vigenti normative di Regolamentazione / Sicurezza / Ambiente.

4.8 Integrità e conservazione prodotto

E' responsabilità del Fornitore garantire l'integrità e la conservazione del Prodotto con adeguati imballi e protezioni finalizzati a garantire le dimensioni e le caratteristiche superficiali, inviando se necessario una scheda di Preconizzazione con indicate le modalità di manipolazione e di conservazione, i limiti temporali massimi consentiti per l'ispezione ed utilizzo, eventuali regole e linee guida da seguire.
Le indicazioni per la corretta gestione del pezzo verranno integrate nella PFMEA della ERGOTECH.

4.9 Benestare alla fornitura

In funzione a quanto richiesto e concordato, all'atto della presentazione della campionatura l'Assicurazione Qualità ERGOTECH può:

a) limitarsi ad analizzare la documentazione inviata dal Fornitore
b) eseguire verifiche dirette sui campioni (effettuare contromisure rispetto a quanto indicato nei report dimensionali)
c) richiedere verifiche interne o al Cliente finale per prove di idoneità all'utilizzo, nell'ambito della campionatura di ERGOTECH verso il cliente stesso.

La risposta al fornitore viene data mediante apposito modulo "Benestare di Fornitura" oppure PSW firmato e accettato che in copia viene fornita anche alla Funzione Acquisti competente per l'apertura degli ordini di acquisto.

4.10 Modifiche

Il Fornitore non può in nessun caso apportare modifiche al prodotto e/o al processo senza preventivamente aver concordato con ERGOTECH ed essere autorizzato dalla stessa.
Nel caso in cui l'iter per le modifiche siano state approvate e a seguito nuova campionatura, accettate da ERGOTECH, sarà compito del fornitore segnalare i primi tre lotti di fornitura con la scritta "PRODOTTO MODIFICATO" apposta sugli imballi.

4.11 Deroghe

Il Fornitore non può consegnare prodotti non conformi o comunque non accettati da ERGOTECH senza una preventiva autorizzazione scritta.
La DEROGA deve essere richiesta dal Fornitore stesso mediante apposito modulo che ne indichi le motivazioni, le quantità e la durata, nonché il piano di azione per evitarne la ricorrenza.
La ERGOTECH ritrasmetterà il modulo compilato e firmato con la eventuale accettazione della deroga.

4.12 Certificazione delle forniture e conservazione dei dati

In tutti i casi e per tutti lotti forniti, la conformità dei prodotti è esclusiva responsabilità del Fornitore che deve conservare le registrazioni documentali e dei controlli di processo per almeno 10 anni dall'invio del lotto.
Per i prodotti soggetti a Regolamentazione / Sicurezza le registrazioni devono essere conservate per almeno15 anni dalla fine produzione.
A richiesta, entro 24 ore dovranno essere forniti i dati relativi alle misurazioni, CPK, prove e collaudi effettuati durante il ciclo produttivo relativo al lotto indicato e richiesto da ERGOTECH.

4.13 Identificazione e Tracciabilità

Tutti i prodotti in entrata in ERGOTECH devono essere identificati in modo univoco anticipatamente concordato.
I prodotti non identificati saranno resi e oggetto di incidente qualità.
Nel caso si tratti di operazioni di assemblaggio, il Fornitore riceve una scatola con indicazione del lotto e del numero della scatola e a fine lavorazione, pone sulla scatola stessa un'etichetta sulla quale indica il numero di lotto da Lui assegnato, il numero della scatola e dell'operatore. Il lotto del prodotto finito deve essere univocamente associato al numero di lotto del particolare plastico fornito da ERGOTECH e al numero di lotto del / degli inserti.

4.13 Sub-forniture

Il Fornitore deve dichiarare sui documenti delle campionature, quali fasi del Suo processo produttivo saranno eseguite esternamente e chi è il Suo Fornitore (fase di campionatura iniziale, PPAP).
Ogni variazione a quanto dichiarato sui documenti della campionatura, dovrà essere comunicata ad ERGOTECH e potrà essere resa operativa solo dopo approvazione scritta di ERGOTECH.
La responsabilità della qualità, della riservatezza e del trattamento delle informazioni delle sub-forniture e del rispetto dei processi è a totale carico del Fornitore che sub-appalta le lavorazioni.

5. VERIFICA CONFORMITA' FORNITURE

5.1 Qualità / puntualità delle consegne

Il Fornitore è tenuto a garantire:

- Presenza e correttezza dei dati sui documenti di accompagnamento merce
- Rispetto delle date di consegna
- Rispetto delle quantità programmate
- Conformità ed integrità degli imballi
- Correttezza dei dati di identificazione tracciabilità prodotto.

Come spiegato al cap.3, ognuna di queste voci contribuirà alla valutazione periodica del Fornitore ed alla classe di assegnazione.

5.2 Qualità del prodotto

Il Fornitore è tenuto a garantire:

- Il rispetto dei requisiti richiesti a disegno, alle specifiche richieste, eventuali requisiti di Legge e/o soggetti a Regolamentazione
- Presenza e completezza del Certificato di Qualità (quando previsto)

5.3 Gestione forniture non conformi

Il lotto è considerato "NON CONFORME" e sarà contestato e scartato, quando non risponde ai requisiti richiesti (fuori quota, materiale errato, specifiche non rispettate ecc….)
In particolari condizioni di necessità, ERGOTECH si riserva la facoltà di accettare in deroga la fornitura o parte di essa in funzione del tipo di non conformità e del possibile impatto funzionale.

A seguito di una NON CONFORMITA':

- il Fornitore riceverà una ODC (Osservazione Di Collaudo) in cui sono descritte le anomalie riscontrate e gli inconvenienti causati alla ERGOTECH, demeriti ed addebiti.
- ERGOTECH determina gli oneri derivanti dall'anomalia / difetto e segnala al fornitore eventuali costi indotti per ritardo di consegna, fermi pressa, danni derivati alle automazioni, eventuali costi di selezione / rilavorazione e/o smaltimento e/o recupero prodotto finito, spostamento dei pagamenti in seguito a consegna anticipata o eccedenza programma, variazione pagamento per differenza quantità dichiarata/riscontrata, etc.

Un costo fisso di gestione sarà applicato in funzione della fase di processo in cui è stato individuata l'anomalia (vedere Allegato 1).

A partire dal giorno della notifica della Non Conformità, il Fornitore è tenuto ad informare ERGOTECH entro:

- 24 ore: sull'implementazione di tutte le azioni di contenimento necessarie
- 5 giorni: sulle cause delle anomalie, azioni correttive strutturate volte all'individuazione delle cause e alla risoluzione definitiva del problema.
- Invio 8D entro 5 gg (analisi cause/definizione piano di azioni correttive/preventive)

E' richiesto al fornitore di inviare analisi strutturata (metodo Ishikawa, 5 Perché) riguardo le cause che hanno causato l'accadimento del problema e quelle che hanno causato il mancato rilievo dello stesso.

In mancanza di modello di 8D del fornitore (approvato da ERGOTECH), il fornitore è tenuto ad utilizzare modello ERGOTECH.

Il fornitore è tenuto ad identificare in modo opportuno il primo lotto di fornitura Conforme dopo la contestazione, allegando ai documenti di consegna il Certificato di Qualità e Conformità.

6. AUDIT

6.1 Audit interni di Fornitori / Sub-fornitori

I Fornitori / sub-fornitori, sono tenuti a condurre regolarmente Audit interni per assicurare che le procedure interne ed esterne vengano ottemperate nello spirito di un procedimento di miglioramento continuo.
Gli audit interni devono essere eseguiti da personale indipendente dall'attività funzionale ed organizzativa che si sta analizzando.
Devono essere effettuati sia sul sistema qualità, sia sul processo.

Le procedure interne del Fornitore devono:

- indicare le norme e relativo indice di revisione cui l'audit fa riferimento
- definire le responsabilità del personale che conduce l'audit
- indicare i contenuti / domande dell'audit
- definire le frequenze degli audit
- definire procedure di miglioramento atte a confermare che qualsiasi richiesta di azione correttiva sia mantenuta e completata.

6.2 Audit Esterni ai Fornitori

All'inizio di ogni anno il Responsabile Acquisti (ACQ), con la collaborazione di Assicurazione Qualità (AQ), definiscono le attività di Sviluppo dei Fornitori ritenuti strategici sulla base del Vendor-Rating.
Gli audit ai fornitori sono parte integrante dello sviluppo dei fornitori.
Gli audit sono concordati con i Fornitori interessati e sono effettuate da personale qualificato interno/esterno.
Viene elaborato un piano di audit annuale in cui vengono pianificati gli audit i fornitori con criticità di prodotto e/o sistema e fornitori strategici.

L'attività di audit può essere incrementata e/o eseguita in modo straordinario nei seguenti casi:

- Anomalie "gravi" di prodotto (Ergotech e/o Cliente Finale);
- Valori di PPM fuori limite per periodi molto lunghi;
- Problematiche industriali (potenziale chiusura, fusioni con altre realtà, ecc)
- Produzioni "particolari" e/o nuove.
- Nuovi siti di produzione.
- Audit preventivi in fase di sviluppo processo
- Audit preventivi per valutazioni di inserimento a pannello di fornitori potenziali.

9.3 AUDIT CQI

ERGOTECH chiede al fornitore che ha processi speciali di eseguire almeno una volta/anno audit secondo il CQI relativo per inoltro al Servizio Qualità di ERGOTECH (CQI 23, CQI 12, CQI 15, CQI 9).

L'audit CQI in self-assessment da parte del fornitore è preferibile che sia eseguito da auditor certificato (interno/esterno).

7. IMBALLI

7.1 Requisiti degli imballi

Gli imballi utilizzati devono presentare le seguenti caratteristiche:

- Gli imballi devono essere conformi agli standard internazionali (Euro-Pallet, Octabin ecc…) e secondo quando accordato in fase di campionatura / ordine d'acquisto.
- Le etichette di identificazione dovranno essere del tipo: "ODETTE" o "GALIA".
- Il peso massimo ammesso per ogni pallet non dovrebbe di norma superare i 500 Kg e per le materie prime fornite in Octabin i 1000 Kg.
  Eventuali variazioni dovranno preventivamente essere concordate con l'Ente Acquisti ERGOTECH
- Il peso massimo ammesso per ogni singola confezione / scatola movimentabile a mano, non dovrà risultare maggiore di 15 Kg.
- E' responsabilità del Fornitore assicurarsi che tutti i contenitori spediti abbiano resistenza sufficiente a sopportare il trasporto e la movimentazione all'interno di uno stabilimento.
- I contenitori possono essere fissati su pallet tramite pellicola avvolgente o legati. I carichi legati devono avere almeno 4 cinghie.
  Se necessario possono essere utilizzati appositi angolari di rinforzo.
- Il carico dinamico in transito è almeno tre volte quello statico e deve essere tenuto in considerazione per la scelta dell'imballo, che deve essere sufficiente a proteggere il carico da eventuali danni
- Non sono ammesse forniture in sacchi sfusi, tranne che per campionature di materie prime.
- Una volta stabilito il tipo di imballo non sarà permessa nessuna variazione, previo nuovo accordo con EGOTECH.
- Laddove è possibile, al fornitore è richiesto di definire imballo alternativo
- I Fornitori che forniscono merci da controllare secondo il "Sistema di informazioni sui materiali pericolosi", devono essere a conoscenza di tali regole per l'imballaggio e la spedizione e conformarsi ad esse.
  I documenti sui dati di sicurezza dei materiali, devono accompagnare tutte le spedizioni.
- Qualsiasi materiale di imballo dovrebbe risultare riciclabile o riutilizzabile.

8. TRASPORTO

8.1 Trasportatori, documentazione, responsabilità

Salvo particolari accordi contrattuali eccezionali preventivamente concordati con la ERGOTECH, i Fornitori sono responsabili di contattare i trasportatori e/o i corrieri, al fine di soddisfare le richieste e le esigenze di ERGOTECH stessa e dei propri Clienti.
Le merci dovranno essere accompagnate dai relativi documenti di trasporto riportanti tutti i dati relativi alla corretta identificazione del prodotto, alla data di spedizione ed eventuali note di carico.
La responsabilità della corretta movimentazione è responsabilità del Fornitore stesso che avrà la facoltà di rivalersi in caso di incidente sul proprio trasportatore, in caso di oneri dovuti alle mancate e/o ritardate consegne, materiale danneggiato, costi per fermo linee ecc……

9. PROGRAMMAZIONE

9.1 Ordini

La materia prima, le pre-serie e le piccole forniture e i normalizzati in genere, possono essere ordinati tramite ordini d'acquisto "chiusi", dove prezzi, quantità e date di consegna sono definite univocamente sul modulo d'acquisto.
Per ordinazioni di imballi, inserti e beni di largo consumo, nonché tutti i prodotti assemblati le ordinazioni vengono gestite tramite ordine "aperto".

8.2 Previsioni

Le informazioni circa le previsioni di consegna saranno inviate ai fornitori in base ai programmi ricevuti dai Clienti ERGOTECH.
A loro volta i Fornitori, sono tenuti ad inviare ai propri sub-fornitori le informazioni di programmazione necessarie affinché le date di consegna vengano rispettate.
Ogni fornitore / sub-fornitore deve essere in grado di sopportare in qualsiasi momento un incremento produttivo del 30% senza oneri aggiuntivi relativi allo stabilimento e/o attrezzatura.
I Fornitori devono disporre a magazzino del fabbisogno minimo di una settimana.

10. OBIETTIVI QUALITA'

ERGOTECH richiede annualmente ai suoi Fornitori l'elaborazione di un piano per il raggiungimento degli obiettivi e dei requisiti Qualitativi esposti.
Trimestralmente, ERGOTECH esegue una valutazione delle performance sulla base di quanto descritto al cap. 3.
I fornitori di classe "B" dovrà inviare piano di azione con i risultati delle azioni correttive valutati sulla produzione dei 6 mesi successivi all'implementazione.
I fornitore di classe "C" saranno convocato da ERGOTECH e dovrà fornire entro un mese, un piano di rientro.
L'efficacia di tale piano, sarà valutata insieme a ERGOTECH, 3 mesi e 6 mesi dopo la sua applicazione e se l'esito della valutazione sarà negativo, sarà declassato a classe "D" ed ERGOTECH potrà decidere di sostituirlo.

La valutazione sarà inviata al Fornitore alla fine di ogni semestre se il Fornitore è in classe B,C o D e comunque entro la fine di ogni anno solare.
Nel caso in cui, alla verifica trimestrale dovessero emergere i problemi, gli Acquisti provvederanno all'invio dei risultati già alla scadenza del trimestre per permettere ai fornitori la formulazione di piani di azione per il recupero degli obiettivi.

Definizione obiettivi per i fornitori:

- *Stato di certificazione*
- *N° max. di NON Conformità per l'anno in corso*
- *PPM max per l'anno in corso*
- *Puntualità delle consegne (in %)*

11. REPERIBILITA’

In caso di gravi problemi logistici o di Qualità, ERGOTECH deve potersi eventualmente avvalere della collaborazione e del supporto dei propri Fornitori dei quali chiede disponibilità 24 ore al giorno per 365 giorni all’anno.
A tale scopo dovrà essere compilata la lista dei riferimenti per funzione indicata nell’Allegato 2:

12. RISERVATEZZA

Il fornitore si impegna a non diffondere ai sub/fornitori e a terzi, campioni, disegni, attrezzature e quanto attinente ai processi e al know-out, senza prima aver ottenuto autorizzazione scritta dalla ERGOTECH, pena possibili rivalse di carattere legale.

Questo documento debitamente compilato, firmata e inviato alla ERGOTECH per accettazione.
E’ parte integrante delle Condizioni Generali di Acquisto.
E’ ritenuto VALIDO in mancanza di fornitura di commenti da parte del fornitore, dopo 30gg dal ricevimento/pubblicazione dello stesso.

FORNITORE (timbro)	
N° allegati (eventualmente)	
Data	
Firma (Nome/Cognome/Funzione)	

ALLEGATO 1: DEFINIZIONE COSTI PER INCIDENTI QUALITA'

Lista costi/riaddebiti da valutare in base all'incidente qualità causa forniture non conformi:

1) Costo fisso per apertura incidente qualità (gestione pratica)
   - Accettazione arrivi: 80€
   - Durante la produzione: 160€
   - Presso i clienti ERGOTECH: 240€
2) Reso del materiale/componenti difettosi
3) Costi di selezione sostenuti da ERGOTECH (c/o ERGOTECH e/o c/o clienti ERGOTECH) a supporto delle spedizioni ai clienti
4) Costi per fermi linea ERGOTECH e suoi clienti
5) Costi di trasporti urgenti sostenuti da ERGOTECH a supporto delle spedizioni ai clienti
6) Costi di recall prodotto (riaddebiti)
7) Riaddebiti da parte clienti Ergotech
8) Manutenzioni straordinarie a impianti/attrezzatura
9) Set up addizionali
10) Altri costi/riaddebiti

ALLEGATO 2: TABELLA CONTATTI PER REPERIBILITA'

FORNITORE	
DATA DI AGGIORNAMENTO	
COMPILATO DA:	

FUNZIONE/NOME/COGNOME	*NR. TELEFONO*	*MAIL*
DIREZIONE		
QUALITA		
LOGISTICA		
PRODUZIONE		
UFFICIO TECNICO		