

FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE

0	19/10/20 21	1 ^a Emissione	Quality Assurance	Quality Assurance	Logistic and Supply chain
Rev.	Data	Motivo della Revisione	PREPARATO	Verificato	Approvato

 P&C automotive <small>STAMPING TECHNOLOGIES & ASSEMBLY</small>	FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE		
TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021	PAG. 2 OF 16

INDICE

1. GENERALITÀ
2. QUALIFICAZIONE E SISTEMA QUALITÀ DEL FORNITORE
3. SVILUPPO PRODOTTO ED INDUSTRIALIZZAZIONE
4. DOCUMENTAZIONE TECNICA DEL FORNITORE
5. INFORMAZIONI TECNICHE DAL CLIENTE
6. ANALISI CAUSE ED EFFETTI
7. PIANO DI CONTROLLO
8. CLASSIFICAZIONE DELLE CARATTERISTICHE
9. CAMPIONATURA E CERTIFICATO CONFORMITÀ PRODOTTO
10. QUALIFICAZIONE DEI PROCESSI PRODUTTIVI
11. IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITÀ DEI PRODOTTI
12. PROVE, CONTROLLI E COLLAUDI SULLE FORNITURE
13. RISPETTO DELLE REGOLAMENTAZIONI E DISPOSIZIONI
14. CONDIZIONI DI SPEDIZIONE
15. GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ E MONITORAGGIO DEI FORNITORI
16. DEROGHE
17. GESTIONE DELLE MODIFICHE
18. OBIETTIVI DI QUALITÀ
19. ACCETTAZIONE DELL'ORDINE
20. MODULO DI ACCETTAZIONE

1) GENERALITÀ

 P&Cautomotive <small>STAMPING TECHNOLOGIES & ASSEMBLY</small>	FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE		
TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021	PAG. 3 OF 16

P&C Automotive, attraverso i diversi siti produttivi del proprio gruppo, produce prodotti destinati a tutti i settori industriali, specificatamente ed in larga parte, componenti critici per il mercato automotive, dove qualsiasi difetto, reale o percepito, è fonte di elevata insoddisfazione per il Cliente.

I costi legati alla sostituzione o alla ripresa dei prodotti difettosi sono alti, specialmente nei casi in cui questi siano già stati montati/assemblati presso il Cliente, o addirittura su vetture immesse nel mercato.

È pertanto interesse di P&C Automotive e dei suoi fornitori che la qualità dei materiali forniti sia eccellente ed in grado di soddisfare i più elevati standard di qualità ed affidabilità.

Conseguentemente, l'accettazione delle presenti Prescrizioni Tecniche di fornitura, unitamente alle Condizioni Generali d'Acquisto ed alle Condizioni Particolari e/o specifiche espresse sull'ordine, impegna il fornitore, fatti salvi eventuali accordi diversi intercorsi, a :

- accettare gli incarichi di fornitura;
- rispettare le tempistiche e gli obiettivi di qualità concordati;
- trattare con la massima riservatezza le informazioni ed i dati di cui viene a conoscenza.

Il presente capitolato tratta le norme generali di fornitura di tutti i particolari realizzati su disegno P&C Automotive e per tutti i prodotti di fornitura esterna, compreso il c/lavoro.

2) QUALIFICAZIONE E SISTEMA QUALITÀ FORNITORE

La qualificazione del fornitore viene svolta in fase preventiva dal Supply Chain con la collaborazione dell'Assicurazione Qualità secondo le informazioni ricevute dal "Questionario informativo – Qualificazione dei Fornitori" indicante riconoscimenti dal mercato, certificazioni da enti qualità e da clienti, affidabilità. Se non è sufficiente quanto indicato nel documento descritto, P&C Automotive ha la facoltà di effettuare una visita presso lo stabilimento del fornitore.

La qualificazione del fornitore è condizione essenziale affinché lo stesso possa concorrere a fornire P&C Automotive.

P&C Automotive richiede ai propri fornitori di garantire di avere intraprese l'attività per la certificazione del proprio Sistema Qualità aziendale secondo la norma UNI EN ISO 9001 (ultima edizione).

Nell'ottica di inserire nel proprio parco fornitori (Lista Fornitori Qualificati) esclusivamente fornitori di comprovata qualità ed eccellenza, P&C Automotive incoraggia i propri fornitori all'implementazione di un Sistema Qualità conforme alla norma IATF 16949 (ultima edizione) ed alla sua conseguente certificazione.

Il fornitore ferma restando la sua assoluta autonomia nella scelta e modalità di sviluppo dei mezzi tecnologici e delle risorse necessarie alla fornitura, deve necessariamente disporre degli strumenti atti ad assicurare la qualità dei suoi servizi come elencati nel presente capitolato.

3) SVILUPPO PRODOTTO ED INDUSTRIALIZZAZIONE

 P&C Automotive <small>STAMPING TECHNOLOGIES & ASSEMBLY</small>	FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE		
TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021	PAG. 4 OF 16

Il fornitore dovrà preventivamente valutare con P&C Automotive la capacità di realizzare ed industrializzare il prodotto, così come concepito e/o progettato con il Cliente. Tale verifica di fattibilità (relativa al processo produttivo da avviare) dovrà essere effettuata già in fase di studio e concludersi prima dell'ufficializzazione del campione approvato dal Cliente e prima dell'avviamento della produzione.

Nella gestione delle attività di sviluppo processo ed industrializzazione P&C Automotive richiede che il fornitore utilizzi un approccio multifunzionale (per es. APQP), al fine di garantire che tutte le competenze professionali disponibili possano contribuire alla definizione del processo di realizzazione del prodotto al fine di assicurare la capacità di realizzare il prodotto in conformità alle specifiche tecniche ed ai livelli richiesti.

Quando richiesto da P&C Automotive, il fornitore si impegna a definire e rendere disponibile un planning di massima, riportante tutte le tappe previste per l'attività di industrializzazione del prodotto.

4) DOCUMENTAZIONE TECNICA DEL FORNITORE

Il fornitore deve predisporre ed attuare, con tutti gli aggiornamenti necessari, le prescrizioni concernenti l'assicurazione dei requisiti di qualità ed affidabilità dei prodotti e servizi destinati ai siti produttivi di P&C Automotive e mantenerne le registrazioni.

Il fornitore deve quindi predisporre una appropriata documentazione nella quale vengano evidenziati (a seconda delle esigenze):

- disegni;
- cicli di lavoro;
- piani di controllo;
- specifiche dei materiali;
- rapporti di prova.

5) INFORMAZIONI TECNICHE DAL CLIENTE

I diversi siti produttivi di P&C Automotive invieranno al fornitore le informazioni tecniche specifiche (Disegni, Capitolati, Matematiche, ecc.).

È precisa responsabilità del fornitore richiedere a P&C Automotive qualsiasi altra documentazione, propria o del Cliente, dovesse rendersi necessaria per assicurare la conformità dei prodotti.

Il fornitore deve conservare la suddetta documentazione tecnica, con gli eventuali aggiornamenti, e garantirne la disponibilità nei luoghi in cui si effettuano le operazioni di produzione ed il controllo qualità sui processi e/o prodotti.


Il fornitore potrà richiedere ai siti di P&C Automotive ulteriori informazioni o chiarimenti in merito a disegni, norme, capitolati, tecnologie, attrezzature, prove, mezzi e modalità di controllo.

6) ANALISI CAUSA ED EFFETTI

Durante le fasi di sviluppo processo ed industrializzazione, il fornitore dovrà valutare le potenziali cause e gli effetti di difettosità derivanti al prodotto dal processo.

Per l'analisi di queste potenziali difettosità il fornitore potrà utilizzare il metodo F.M.E.A. (analisi di cause ed effetti di guasto) o altri metodi come strumento idoneo a contribuire all'eliminazione del rischio, mediante un'analisi sistematica di possibili modalità di guasto giudicate in base alla loro gravità, probabilità e possibilità di individuazione.

7) PIANO DI CONTROLLO

 P&C Automotive <small>STAMPING TECHNOLOGIES & ASSEMBLY</small>	FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE		
TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021	PAG. 5 OF 16

P&C Automotive richiede al fornitore la preparazione di un dettagliato piano di controllo, riportante tutte le fasi di realizzazione del prodotto, dall'accettazione dei materiali alla spedizione dei prodotti finiti.

Ad ogni richiesta di P&C Automotive il fornitore deve essere in grado di presentare il piano di controllo in un tempo immediato.

È facoltà del fornitore scegliere se sviluppare un piano di controllo per singolo prodotto o per famiglia di prodotti. Qualora venisse deciso di adottare dei piani di controllo per famiglia, dettagliate e precise istruzioni di lavoro e collaudo dovranno poi essere rese disponibili a bordo macchina.

Il piano di controllo deve in ogni caso contenere almeno i seguenti elementi:

- a. Dati Generali:
 - numero del piano di controllo,
 - data di emissione ed eventuale revisione,
 - denominazione/descrizione del particolare,
 - livello di modifica del particolare,
 - fase (prototipo, preserie, produzione),
 - numero della fase di processo che deve coincidere con eventuali diagrammi di flusso del processo o F.M.E.A.
 - nome del processo.
- b. Controllo del prodotto:
 - caratteristiche speciali relative al prodotto,
 - altre caratteristiche da controllare,
 - specifiche e tolleranze,
 - strumenti di controllo utilizzati.
- c. Controllo del processo:
 - parametri di processo,
 - caratteristiche speciali relative al processo.
- d. Metodi:
 - tecniche di valutazione delle misure,
 - dispositivi a prova di errore,
 - frequenza dei controlli,
 - metodi di controllo,
 - riferimento al ciclo di collaudo e/o documento adottato per registrazione degli esiti di controllo
- e. Piano di reazione:
 - piano di reazione, specificato o riferimento ad altro documento.

8) CLASSIFICAZIONE DELLE CARATTERISTICHE

Le caratteristiche da controllare devono essere classificate a seconda dell'importanza della stessa.


Per determinare l'importanza bisogna tenere conto:

- della conseguenza che l'eventuale scostamento rispetto ai limiti di prescrizione può provocare sul prodotto o sul suo utilizzo;
- delle probabilità che tali conseguenze possano manifestarsi;
- delle probabilità che tale scostamento si possa verificare.

Le caratteristiche chiave di prodotto e di processo devono essere indicate sia sui documenti emessi da P&C Automotive che su quelli predisposti sotto la responsabilità del fornitore, tramite simboli specifici definiti con ogni singolo sito di P&C Automotive.

Previa richiesta di P&C Automotive il fornitore è tenuto ad implementare un controllo statistico di processo (SPC) sulle quote/caratteristiche di prodotto o processo indicate da P&C Automotive stessa o concordate unitamente con il fornitore.

A seconda dell'importanza/criticità della caratteristica dovranno essere assegnate opportune frequenze di controllo.

 P&C automotive <small>STAMPING TECHNOLOGIES & ASSEMBLY</small>	FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE		
TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021	PAG. 6 OF 16

Per le caratteristiche chiave/critiche è tutta via raccomandato un controllo al 100% o uno studio statistico che attesti la capacità del processo di garantire i requisiti richiesti. Per tutti i prodotti dove vengono individuate delle caratteristiche chiave il fornitore deve disporre di un sistema che consenta di individuare e risalire in modo inequivocabile, per ogni lotto omogeneo di produzione, alla data di fabbricazione, agli esiti di controllo e collaudo a cui è stato sottoposto il prodotto stesso ed alle eventuali azioni correttive.

9) CAMPIONATURA E CERTIFICATO DI CONFORMITÀ PRODOTTO

Il fornitore deve impegnarsi ad inviare una campionatura del prodotto oggetto di fornitura nei seguenti casi:

- prodotto nuovo,
- ricampionatura di un prodotto che non ha superato l'approvazione,
- modifiche di progetto: colore, specifiche, materiale,
- introduzione di una nuova tecnologia di produzione,
- prodotti ottenuti con processi o materiali alternativi a quelli approvati,
- introduzione nuove attrezzature per aumento capacità produttiva,
- modifiche significative del processo produttivi comprese attrezzature, metodi, flussi,
- trasferimento dell'unità produttiva in un altro stabilimento,
- cambio di un fornitore aventi caratteristiche chiave/critiche,
- su richiesta del cliente a seguito non conformità gravi,
- riattivazione delle forniture dopo sospensione per problemi qualitativi,
- riattivazione di attrezzature dopo inattività di 12 mesi.

Tutte le campionature devono essere realizzate con attrezzature definitive ed in condizioni identiche a quelle previste per la stessa produzione di serie e devono consentire a P&C Automotive di verificare la conformità alle specifiche tecniche di riferimento precedentemente rese disponibili al fornitore.

Le campionature devono essere composte da 5 pezzi ed identificate con apposito cartellino "CAMPIONATURA" e tale voce deve essere chiaramente specificata sul documento di trasporto.

Le campionature devono essere presentate a P.C.M. s.r.l. secondo modalità specifiche e secondo la tabella seguente per la presentazione del PPAP:

- | | |
|-----------|---|
| Livello 1 | Solo Autorizzazione di Sottomissione delle Parti (PSW) sottomessa ad P.C.M. s.r.l. (con eventuale Rapporto di Approvazione Estetica per particolari estetici) |
| Livello 2 | Autorizzazione di Sottomissione delle Parti (PSW) con campioni e documentazione parziale di supporto sottomessi ad P.C.M. s.r.l. |
| Livello 3 | Autorizzazione di Sottomissione delle Parti (PSW) con campioni e documentazione completa di supporto sottomessi ad P.C.M. s.r.l. |
| Livello 4 | Autorizzazione di Sottomissione delle Parti (PSW) sottomessa ad P.C.M. s.r.l. con ulteriori requisiti definiti da P.C.M. s.r.l. |
| Livello 5 | Autorizzazione di Sottomissione delle Parti (PSW) con campioni e documentazione completa di supporto disponibili per essere esaminati presso lo stabilimento di fabbricazione del fornitore |

 P&C Automotive <small>STAMPING TECHNOLOGIES & ASSEMBLY</small>	FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE		
	TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021

La documentazione ed i requisiti richiesti a seconda del livello di campionatura richiesto sono i seguenti:

Documenti/Requisiti		<i>Livello</i> <i>1</i>	<i>Livello</i> <i>2</i>	<i>Livello</i> <i>3</i>	<i>Livello</i> <i>4</i>	<i>Livello</i> <i>5</i>
1	Documenti di Progetto del Prodotto	R	S	S	*	R
	- per componenti con diritti di proprietà	R	R	R	*	R
	- per tutti gli altri componenti	R	S	S	*	R
2	Documenti di modifica tecnica, se presenti	R	S	S	*	R
3	Approvazioni tecniche, se richieste	R	R	S	*	R
4	FMEA di Progetto, se applicabile	R	R	S	*	R
5	Diagramma di Flusso del Processo	R	R	S	*	R
6	FMEA di Processo	R	R	S	*	R
7	Piano di Controllo	R	R	S	*	R
8	Studi per l'Analisi dei Sistemi di Misura	R	R	S	*	R
9	Risultati Dimensionali	R	S	S	*	R
10	Risultati delle Prove su Materiali, e di Funzionalità	R	S	S	*	R
11	Studio Iniziale del Processo	R	R	S	*	R
12	Documentazione di Laboratori Qualificati	R	S	S	*	R
13	Rapporto di approvazione Estetica, se applicabile	S	S	S	*	R
14	Campioni	R	S	S	*	R
15	Campioni di Riferimento	R	R	R	*	R
16	Strumenti di Controllo	R	R	R	*	R
17	Registrazioni di Conformità ai Requisiti delle Specifiche del Cliente	R	R	S	*	R
18	Autorizzazione alla Sottomissione delle Parti (PSW) Check List dei requisiti per i materiali non solidi (solo per il PPAP dei materiali non solidi)	S	S	S	S	R

S = Il fornitore deve sottomettere a P&C Automotive la documentazione risultante dall'attività prevista per l'approvazione.

R = Il fornitore deve mantenere (ritenere) la documentazione risultante dall'attività prevista per l'approvazione, e renderla prontamente disponibile a P&C Automotive dietro richiesta.

 P&C automotive <small>STAMPING TECHNOLOGIES & ASSEMBLY</small>	FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE		
TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021	PAG. 8 OF 16

* = Il fornitore deve sottomettere o mantenere (ritenere) - S o R - la documentazione risultante dall'attività prevista per l'approvazione, così come specificatamente richiesto.

Per tutte le campionature viene richiesto il PPAP livello 2 per i fornitori certificati UNI EN ISO 9001 ed il livello 3 per i fornitori certificati IATF 16949, se non diversamente specificato nell'ordine.

Eventuali deroghe alla presentazione del PPAP o al suo livello di presentazione devono essere autorizzate da P&C Automotive dietro richiesta del fornitore.

La formalizzazione dell'accettazione della fornitura da parte di P&C Automotive sarà ufficializzata attraverso il benestare di fornitura secondo i seguenti punti:

- in base alla certificazione dei controlli e collaudi effettuati dal fornitore,
- in base ai controlli e collaudi che i vari siti di P&C Automotive ritengono effettuare.

Accertata la conformità della campionatura (fisica e documentale) P&C Automotive invierà al fornitore il benestare di fornitura tramite fax o posta elettronica.

10) QUALIFICAZIONE DEI PROCESSI PRODUTTIVI

Il fornitore deve qualificare tutti i nuovi processi prima di inviare il PPAP richiesto.

Qualora insorgano criticità nell'esecuzione dei processi e dei prodotti forniti, P&C Automotive si riserva di richiedere o effettuare personalmente un audit di processo.

L'alta criticità dei prodotti e processi è correlata a:

- nuova tecnologia,
- nuovo fornitore,
- fornitore storicamente critico,
- componente storicamente critico,
- modifiche di processo importanti,
- trasferimento di sito produttivo,
- componente critico da un punto di vista funzionale.

La qualificazione di processo deve essere realizzata in condizioni produttive definitive, pronte per l'inizio della produzione di serie.

Obiettivi dell'audit di processo mirato alla qualificazione sono:

- verifica della disponibilità e gestione della documentazione tecnica di prodotto/processo (diagramma di flusso, FMEA, piano di controllo, istruzioni di lavoro, ecc.);
- verifica del ciclo di fabbricazione, della capacità produttiva, del controllo del processo implementato nel rispetto del piano di controllo, del monitoraggio dei rischi di processo;
- verifica della capacità del processo produttivo di realizzare prodotti conformi alle specifiche;
- verifica delle modalità di controllo del prodotto (strumenti, laboratori, personale, ecc.)
- verifica della gestione del prodotto non conforme;
- verifica delle modalità di imballaggio, movimentazione, conservazione e spedizione.

Se durante l'audit sono emerse problematiche/non conformità dovranno essere risolte tramite presentazione di un piano di azioni e correttive e sarà facoltà di P&C Automotive di pianificare un nuovo audit.

11) IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITÀ DEI PRODOTTI

 P&C automotive <small>STAMPING TECHNOLOGIES & ASSEMBLY</small>	FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE		
TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021	PAG. 9 OF 16

Il fornitore deve garantire adeguate modalità di identificazione e rintracciabilità dei prodotti.

Per l'identificazione del prodotto si intende il sistema che consente di riconoscere correttamente il prodotto in qualsiasi parte dello stabilimento (accettazione, magazzini, lungo il processo produttivo, ecc.) ed il suo stato di lavorazione e/o di controllo. Devono essere anche chiaramente identificati i prodotti "non conformi" con appositi cartellini ed aree di segregazione.

Per rintracciabilità del prodotto si intende il sistema che consente di ricostruire la storia del prodotto risalendo, tramite la relativa documentazione, alle attività ed ai controlli delle fasi significative del ciclo di vita dello stesso.

I semilavorati provenienti da produzione P&C Automotive o da precedenti lavorazioni esterne, che devono completare il ciclo di lavorazione presso fornitori esterni, sono identificati mediante apposito cartellino.

Il fornitore deve restituire la merce lavorata identificandola con analogo cartellino, sul quale riporta almeno i seguenti dati:

- codice prodotto,
- data di fabbricazione,
- quantità,
- numero di rintracciabilità assegnato.

All'atto della spedizione il fornitore deve applicare su ciascun contenitore l'apposita scheda di identificazione debitamente compilata. Inoltre, nei casi indicati nella tabella sottostante, il fornitore deve apporre la prescritta indicazione supplementare sui documenti di spedizione.

CASI DA SEGNALARE MEDIANTE INDICAZIONE SUPPLEMENTARE SUI CONTENITORI	DICITURA DA RIPORTARE SULLA BOLLA E SULLA SCHEDA IDENTIFICAZIONE PRODOTTO
Campioni per benessere	Campionatura
Lotti destinati alla preserie	Pre-serie
Lotti di avviamento produzione	Prima serie
Lotti di prodotto modificato	Modifica
Lotti soggetti a rintracciabilità	Particolari di sicurezza o caratteristiche report/chiave.

Sul documento di trasporto il fornitore dovrà riportare tutti i numeri di lotto dei materiali inviati nella spedizione in oggetto.

Detti numeri devono permettere di mantenere la rintracciabilità al lotto di materie prime utilizzate dal fornitore.

Il mantenimento della rintracciabilità per un periodo di tempo minimo di 10 anni è responsabilità del fornitore.

12) PROVE, CONTROLLI E COLLAUDI SULLE FORNITURE

TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021	PAG. 11 OF 16
-------	----------	---------------------	---------------

51-90	5 parts	5 parts	5 parts	5 parts	5 parts	13 parts
91-150	5 parts	5 parts	5 parts	5 parts	5 parts	20 parts
151-280	5 parts	5 parts	5 parts	10 parts	5 parts	32 parts
281-500	5 parts	5 parts	5 parts	15 parts	5 parts	50 parts
501-1.200	5 parts	8 parts	5 parts	25 parts	5 parts	80 parts
1.201-3.200	5 parts	13 parts	5 parts	35 parts	5 parts	125 parts
3.201-10.000	5 parts	25 parts	5 parts	55 parts	5 parts	200 parts
10.001-35.000	5 parts	30	5 parts	75 parts	5 parts	315 parts
35.001-150.000	5 parts	35 parts	5 parts	90 parts	5 parts	500 parts
150.001-500.000	5 parts	40 parts	5 parts	111 parts	5 parts	800 parts
More than 500.000	5 parts	45 parts	5 parts	140 parts	5 parts	1250 parts

13) RISPETTO DELLE REGOLAMENTAZIONE E DISPOSIZIONI

Il fornitore deve garantire che tutti i prodotti da lui forniti rispettino tutte le normative regolamenti e direttive di enti in tema di sicurezza, ecologia ed ambiente vigenti.

Nel caso in cui il prodotto sia soggetto a regolamentazioni legislative riguardanti sicurezza e antinquinamento, il fornitore è tenuto a predisporre di una documentazione specifica per assicurare l'omologazione del prodotto e tenerla a disposizione per eventuali richieste da parte di P&C Automotive.

Inoltre, il fornitore deve dimostrare di essere a conoscenza di quanto previsto dalle disposizioni di legge in materia di sostanze tossiche e/o inquinanti e deve certificare che la composizione dei materiali/prodotti forniti sia esente da questi tipi di sostanze (secondo Regolamento REACH, Direttiva 2000/53/CE, ecc.) ed anche quelle radioattive.

14) CONDIZIONI DI SPEDIZIONE

Il fornitore deve far sì che quanto ordinato pervenga ai siti produttivi di P&C Automotive con l'imballaggio e le protezioni più idonee a garantire l'integrità dei prodotti consegnati, e comunque come concordato con P&C Automotive.

Ogni eventuale danno provocato da un non corretto o insufficiente imballo farà scaturire una non conformità a carico del fornitore.

Il fornitore deve rispettare eventuali modalità speciali di imballo richieste da P&C Automotive.

Lo scarico di qualsiasi mezzo deve essere concordato preventivamente con P&C Automotive, altrimenti il mezzo non sarà scaricato.

Il fornitore deve garantire che ogni contenitore (scatole, sacchetti, cassoni, ecc.) devono avere sempre le stesse quantità; in caso contrario sarà cura del fornitore

 P&Cautomotive <small>STAMPING TECHNOLOGIES & ASSEMBLY</small>	FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE		
	TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021

evidenziare il contenitore con il differente quantitativo. Eventuali variazioni alle modalità dovranno essere concordate con P&C Automotive, altrimenti scaturirebbe una non conformità.

Inoltre, il fornitore deve garantire che su ogni contenitore consegnato vi sia posta l'apposita scheda di identificazione compilata in modo corretto e riportante tutte le indicazioni richieste, come descritto nel paragrafo n° 11.

15) GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ E MONITORAGGIO DEI FORNITORI

Le consegne del materiale ordinato dovranno rispecchiare i quantitativi richiesti; le variazioni di quantità sia in eccesso che in difetto dovranno essere concordate con P&C Automotive, altrimenti scaturisce una non conformità.

In caso di mancata/ritardata consegna o di materiale difettoso il fornitore sarà responsabile di tutti i fermi macchina causati in P&C Automotive e di conseguenza presso il Cliente finale, con conseguente emissione della non conformità ed addebito dei costi per il ripristino dei prodotti non conformi.

P&C Automotive effettua mensilmente la valutazione dei fornitori consuntivando tutte le non conformità riscontrate nel mese. Tale valutazione viene espressa tramite i seguenti indicatori, ed inviata al fornitore:

- PPM: pezzi scartati in fase di accettazione od in produzione e pezzi resi dai clienti a causa dei fornitori. Dato espresso in parti per milione.
- INDICE DI PERFORMANCE: somma dei pesi delle singole non conformità di qualità e di servizio (consegne).

Le voci relative all'Indice di Performance, con il relativo punteggio, sono elencate all'interno della tabella seguente ed anche nel documento di segnalazione della non conformità:

DESCRIZIONE	PESO
1. Fermo linea negli stabilimenti Cliente causa sub-fornitore. Revoca autocertificazione al fornitore.	60
2. Scarto negli stabilimenti Cliente causa sub-fornitore	30
3. Scarto di prodotto finito presso il nostro stabilimento causa problema derivante fornitore.	25
4. Campionatura con esito negativo	20
5. Scarto in produzione (durante il processo pro-duttivo)	20
6. Fermo linea per mancata consegna del materiale	15
7. Fermo linea per evidente non conformità	15
8. Scarto particolari in accettazione arrivi	10
9. Consegna con data diversa da quella richiesta	10
10. Consegna materiale diverso da quello richiesto	10
11. Consegna quantità diversa da quella richiesta	5
12. Difficoltà di lavorazione/montaggio	5
13. Accettazione in deroga	5
14. Selezioni / rilavorazioni richieste per non conformità materiale	5
15. Documentazione (bolla, scheda)	2

 P&C automotive <small>STAMPING TECHNOLOGIES & ASSEMBLY</small>	FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE		
	TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021

identificazio-ne, certificati, ecc.) non conformi oppure imballaggio non conforme alle specifiche	
16. Ritardo risposte (azioni correttive, segnalazio-ni, ecc)	2

- **CLASSE DI DEMERITO:** calcolata dalla somma dell'indice di performance del mese in esame diviso un coefficiente pari a 2 se il fornitore è certificato UNI EN ISO 9001 e diviso per 3 se il fornitore è certificato ISO/TS 16949, con il demerito assegnato da P&C Automotive mensilmente in base alla risoluzione dei problemi da parte del fornitore come indicato dalla tabella seguente:

<u>DEMERITO</u>	<u>RISOLUZIONE PROBLEMI DERIVANTI DA NON CONFORMITÀ</u>	<u>STESURA ED EFFETTUAZIONE PIANI DI MIGLIORAMENTO</u>
0	Immediata	Entro 2 mesi
1	1 settimana	Entro 3 mesi
2	2 settimane	Entro 4 mesi
3	3 settimane	Entro 6 mesi
4	4 settimane	Entro 8 mesi
5	Oltre 4 settimane	Oltre 8 mesi

In base al risultato ottenuto vengono assegnate le classi di demerito che possono causare segnalazioni, richiami o addebiti ai fornitori stessi. Le classi di demerito sono le seguenti:

- A: Ottimo da 0 a 4,9
- B: Buono da 5 a 14,9
- C: Sufficiente da 15 a 34,9
- D: Insufficiente da 35 in poi

Da questa valutazione scaturiscono azioni positive o negative a seconda del risultato ottenuto a fine mese o anno.

I fornitori che ottengono un risultato positivo (classe di demerito A e B) vengono riconfermati, mentre i fornitori che non soddisfano le aspettative richieste con un numero elevato di non conformità (e quindi con indicatori negativi) sono soggetti a determinate conseguenze fino ad arrivare all'esito negativo e quindi esclusione del fornitore dalla "Lista Fornitori Qualificati".

Le attività applicate sulla base delle prestazioni mensili/annuali dei fornitori sono le seguenti:

<u>CLASSE</u>	<u>ATTIVITÀ</u>
A	1. Addebito 50,00 € per ogni non conformità notificata. 2. Addebito dei costi derivanti dalla non conformità notificata (selezione, scarto, rottamazione, rilavorazioni, trasporti extra, ecc.). ATTIVITÀ EFFETTUATA MENSILMENTE
B	1. Punti specificati alla classe A 2. Richiesta piano miglioramento ed azioni correttive (eventuale 8D report). ATTIVITÀ DEL PUNTO 2 EFFETTUATA AD OGNI NON CONFORMITÀ EMessa.
C	1. Punti specificati alla classe A e B. 2. Pianificazione di un audit di processo presso il fornitore per avviarlo a delle azioni di miglioramento. 3. Addebito di una penale (annuale) pari a 1% del fatturato annuo.
D	1. Punti specificati alla classe A e B. 2. Addebito di una penale (annuale) pari a 2% del fatturato annuo. 3. Esclusione del fornitore dalla "Lista Fornitori Qualificati".

 P&C Automotive <small>STAMPING TECHNOLOGIES & ASSEMBLY</small>	FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE		
TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021	PAG. 14 OF 16

L'esclusione del fornitore dalla "Lista Fornitori Qualificati" è l'attività più estrema e prima di arrivare ad una decisione simile P&C Automotive si impegna ad aiutare il fornitore per arrivare all'effettiva risoluzione del problema.

Per avere meno demeriti possibili, il fornitore si deve impegnare alla risoluzione dei problemi nei tempi richiesti da P&C Automotive come indicato nella tabella descritta nel punto "CLASSE DI DEMERITO".

Resta in ogni caso inteso che, indipendentemente dal tempo impiegato per la definizione del contenzioso e per l'accertamento delle rispettive responsabilità, il fornitore è tenuto a reintegrare nel più breve tempo possibile i pezzi difettosi.

Qualora il materiale difettoso non recuperabile non venisse ritirato nei tempi concordati, P&C Automotive si riserva la facoltà di rispedire o far distruggere il materiale del fornitore, con addebito dei costi a quest'ultimo.

16) DEROGHE

Qualora il prodotto oggetto della fornitura non risultasse in tutto o in parte rispondente alle specifiche richieste il fornitore deve avvisare tempestivamente P&C Automotive. Nel caso in cui la non idoneità non pregiudica la sicurezza e la funzionalità del prodotto durante il suo utilizzo, il fornitore può richiedere una deroga scritta per il suo utilizzo.

I vari siti produttivi di P&C Automotive si impegnano a valutare la richiesta sottoponendola al proprio cliente e a rispondere entro 48 ore, indicando l'estensione della deroga concessa nonché le eventuali modalità di identificazione aggiuntiva del materiale in oggetto.

Eventuali costi aggiuntivi legati alla gestione o al trattamento del materiale in deroga saranno interamente a carico del fornitore.

17) GESTIONE DELLE MODIFICHE

Il fornitore è pienamente responsabile di comunicare preventivamente a P&C Automotive eventuali richieste di significative modifiche di processo, prodotto, materiale o sito produttivo, quali ad esempio:

- cambio stabilimento;
- introduzione di una nuova attrezzatura produttiva;
- significativa modifica di processo (per es.: operazione manuale sostituita da operazione automatica o viceversa);
- cambio fornitore materia prima o componenti chiave;
- passaggio di una fase di processo in sub-fornitura;
- introduzione di una nuova tecnologia;
- modifica imballo.

In ogni caso dubbio, il fornitore deve contattare P&C Automotive per concordare le modalità operative da seguire nella gestione della modifica.


P&C Automotive si riserva, a fronte di una richiesta di modifica, di valutare se richiedere la presentazione di un nuovo PPAP completo o di una campionatura corredata da Certificato di Qualità e Conformità.

18) OBIETTIVI DI QUALITÀ

La strategia P.C.M. s.r.l. prevede un rapporto di stretta collaborazione con i propri fornitori, in ottica di reciproco beneficio e di partnership duratura nel tempo.

A tal fine P&C Automotive ha fissato i seguenti macro-obiettivi per la qualità per il prodotto/servizio fornito:

- certificazione del sistema qualità del fornitore (minimo richiesto ISO 9001);
- risultati di audit di sistema o processo positivi;

 P&C Automotive <small>STAMPING TECHNOLOGIES & ASSEMBLY</small>	FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE		
TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021	PAG. 15 OF 16

- performance qualitative con andamento positivo/migliorativo;

Tutte le valutazioni sono condotte congiuntamente, secondo le specifiche competenze, dall'Assicurazione Qualità e dl Supply Chain di P&C Automotive.

Se da queste valutazioni il fornitore viene riscontrato problematico la P&C Automotive si riserva la facoltà di effettuare degli audit di parte seconda presso il fornitore. La lista di riscontro utilizzata è quella della P&C Automotive e l'applicabilità dei punti dipende dal processo di lavorazione del fornitore stesso e dall'impatto che il prodotto fornito ha sul processo dei siti di P&C Automotive; infatti sarà più dettagliata per un fornitore che effettua un assemblaggio completo o addirittura una progettazione, rispetto al fornitore che effettua una semplice tranciatura.

L'audit prevede controlli sia sul processo produttivo che sul sistema.

20) ACCETTAZIONE DELL'ORDINE

Per accettazione delle clausole o quant'altro citato o richiamato nell'ordine (incluse le presenti Prescrizioni Tecniche, le Condizioni Generali d'Acquisto e le altre norme o capitolati ed eventuali Condizioni Particolari e/o specifiche espresse nell'ordine), il fornitore dovrà far pervenire a P&C Automotive copia del medesimo controfirmato per accettazione entro quindici giorni dalla data della sua emissione e/o del suo invio.

Nel caso in cui ciò non si verifichi, la fornitura e gli impegni presi dal fornitore saranno comunque assolti sulla base della tacita accettazione di quanto riportato nell'ordine.

Il verificarsi di un qualsivoglia evento tale da far presagire al fornitore l'impossibilità, per qualsiasi motivo, di evadere all'ordine, dovrà essere comunicato al fornitore con la massima tempestività.

 P&Cautomotive <small>STAMPING TECHNOLOGIES & ASSEMBLY</small>	FORNITURA DI ALTRE FORNITURE: PRESCRIZIONI TECNICHE		
TS002	ISSUE 1°	Rev 0 on 19/10/2021	PAG. 16 OF 16

MODULO DI ACCETTAZIONE

Spett.le Fornitore,
 sottoponiamo alla Vostra attenzione la presente Prescrizione Tecnica di Fornitura di Altre Forniture e le Condizioni Generali di Acquisto che costituiscono parte integrante del rapporto contrattuale tra la Vostra Azienda e la P&C Automotive.

Vi preghiamo di voler prendere visione del contenuto di tale documentazione e di volerci restituire il presente modulo firmato per accettazione entro 10 giorni dalla sua ricezione.

Eventuali osservazioni in merito ai contenuti riportati nella documentazione, potranno essere discusse con Supply Chain/Assicurazione Qualità della P&C Automotive.

La mancata ricezione del presente modulo entro i termini stabiliti comporterà l'accettazione delle condizioni di fornitura allegate.

Distinti saluti.

P&C Automotive
Supply Chain

Timbro e firma per accettazione fornitore:	Data:
--	-------

Da restituire a:

P&C Automotive