

Titolo:

CAPITOLATO DI FORNITURA

Edizione n° : 2

Data emissione: 20/04/2017

Pagina: 1 / 16

SOMMARIO

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE
2. SISTEMA QUALITÀ DEL FORNITORE
3. ASSICURAZIONE QUALITÀ E CERTIFICAZIONE
4. NORMATIVA SICUREZZA E AMBIENTE
5. TRACCIABILITÀ E DOCUMENTAZIONE
6. PIANIFICAZIONE DELLA QUALITÀ DEL PRODOTTO (APQP)
7. CONFORMITÀ DELLE FORNITURE IN INGRESSO
8. SEGNALAZIONI ANOMALIE
9. ADDEBITI PER NON CONFORMITÀ
10. ANALISI DEI POTENZIALI MODI DI GUASTO (DFMEA – PFMEA)
11. CARATTERISTICHE SPECIALI
12. CONTROLLO DEI SUB FORNITORI
13. CONTROLLO DEL PROCESSO DEL FORNITORE
14. BENESTARE
15. NUMEROSITÀ DELLA CAMPIONATURA
16. RICONOSCIMENTO BENESTARE (PSW)
17. CONTROLLO DEI MATERIALI
18. CONTROLLO DELLE SALDATURE
19. CONTROLLO DELLE SUPERFICI
20. PROVE, CONTROLLI E COLLAUDI DEL PROCESSO DI FORNITURA
21. IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO E IMBALLO
22. IMBALLO E TRASPORTO
23. TRACCIABILITÀ DEL PRODOTTO
24. AZIONI PREVENTIVE E CORRETTIVE
25. ADDESTRAMENTO- FORMAZIONE DEL PERSONALE
26. IDENTIFICAZIONE/ MANUTENZIONE ATTREZZATURE STAMPI E CALIBRI
27. GESTIONE DELLE MODIFICA
28. CONCESSIONE E/O DEROGA
29. CERTIFICATO QUALITÀ E CONFORMITÀ (CQC)
30. ALLEGATI

Rev. N°	Data	Emesso da: Assicuraz. Qualità	Approvato da: Amm. Delegato	Descrizione rev.
0	20/04/2017	P. Gaggio	P. Forneris	Seconda Edizione.
1	20/11/2019	P. Gaggio	P. Forneris	Modificato cap. 6.0 e 16.
2				
3				
4				

	SISTEMA QUALITÀ	Cap. 01-10
Titolo: <p style="text-align: center;">CAPITOLATO DI FORNITURA</p>		
Edizione n° : 2	Data emissione: 20/04/2017	Pagina: 2 / 16

1. Scopo e campo di Applicazione

- 1.1 Il presente capitolato definisce le regole che disciplinano i rapporti tra la CECOMP e i suoi fornitori per quanto riguarda la qualità e l'affidabilità richieste per i prodotti e stabilisce i requisiti CECOMP in materia di Gestione del Sistema Qualità. I requisiti qualitativi riportati in questa procedura sono riferiti a quanto previsto nella norma IATF 16949. Questo Capitolato descrive, inoltre, le modalità per ottenere il benessere di fornitura e le modalità di controllo previste dalla Qualità Prodotti in arrivo adottate in CECOMP, per i particolari consegnati nelle fasi prototipi, pre-serie e in produzione.
- 1.2 Lo scopo è quello di garantire, sia nelle fasi di sviluppo dei prototipi / pre-serie, che nelle successive fasi di produzione di serie, la conformità delle forniture ai requisiti tecnici, qualitativi e di affidabilità richiesti da CECOMP.
- 1.3 Il presente Capitolato costituisce parte integrante e sostanziale dell'Ordine di Acquisto e delle Condizioni Generali di Fornitura.

2. Sistema Qualità del Fornitore

- 2.1 Il Fornitore deve garantire, insieme con la conformità della fornitura, un continuo miglioramento della Qualità del prodotto, il rispetto dei termini di consegna, la riduzione dei costi. A tale scopo il Fornitore deve predisporre opportune procedure al fine di identificare, monitorare, definire le priorità in merito alle attività necessarie al raggiungimento degli obiettivi concordati. Gli obiettivi devono essere riferiti a specifici piani aziendali, sistemi di gestione, qualità del prodotto, capacità del processo e soddisfazione del cliente.
- 2.2 La CECOMP si riserva il diritto di valutare il sistema di qualità del Fornitore, e/o il processo legato al prodotto in consegna.

3. Assicurazione Qualità e Certificazione

- 3.1 Il Fornitore deve garantire e mantenere attivo un sistema di gestione della qualità secondo le vigenti normative internazionali (ISO 9001 e successivi aggiornamenti) e le relative specifiche tecniche di settore (IATF 16949 e successivi aggiornamenti). Fanno eccezione i fornitori di prodotti e/o servizi non legati ai processi produttivi di serie.
- 3.2 In caso di variazione o sospensione dei certificati ISO 9001 o IATF 16949, il Fornitore è tenuto a darne tempestiva comunicazione all' Ente Acquisti CECOMP, al fine di valutare eventuali deroghe, da sottoporre alla Direzione.
- 3.3 I Fornitore deve garantire di operare all'interno di un adeguato Sistema di Qualità e predisporre quindi un Sistema di Gestione della Qualità almeno conforme alla norma ISO 9001.

	SISTEMA QUALITÀ	Cap. 01-10
Titolo: <p style="text-align: center;">CAPITOLATO DI FORNITURA</p>		
Edizione n° : 2	Data emissione: 20/04/2017	Pagina: 3 / 16

3.4 Il Fornitore deve rispettare inoltre quanto richiesto dai seguenti manuali di riferimento:

- Pianificazione della Qualità del Prodotto (APQP).
- Approvazione del Processo di Produzione del Prodotto (PPAP).
- Analisi dei potenziali modi di guasto (PFMEA).
- Controllo Statistico di Processo (SPC).

3.5 Nel caso in cui il Fornitore per esigenze specifiche non possa soddisfare pienamente quanto sopra indicato, sarà cura della Direzione CECOMP con Assicurazione Qualità, valutare direttamente il Fornitore attraverso la propria procedura PO.09.0 “Selezione e valutazione fornitori” e successivamente concedere al fine della presentazione della campionatura per benessere, i seguenti documenti:

- a) Control Plan;
- b) Certificato dei materiali;
- c) CQC secondo par.29.

4. Normativa Sicurezza e Ambientale

4.1 Il Fornitore deve conoscere e rispettare le altre regolamentazioni e norme cogenti relative alle caratteristiche dei prodotti forniti, applicabili nei paesi interessati dalle attività di sviluppo, logistiche e di vendita, identificati dalla CECOMP e/o dal Cliente di quest’ultima.

4.2 Il Fornitore è tenuto ad assicurare che tutti i materiali ed i prodotti forniti, rispettino le leggi, i regolamenti e le normative ambientali nei paesi coinvolti dalle attività di sviluppo, logistiche e di vendita, in particolare nel rispetto delle Direttive 2000/53/CE e 2013/28/UE relative ai veicoli fuori uso.

4.3 Il Fornitore deve notificare tempestivamente per iscritto a CECOMP la rilevazione di eventuali difetti di progettazione, di costruzione o di prestazione del prodotto fornito che potrebbero contribuire a rischio di morte, lesioni o danni alla proprietà. Il Fornitore è tenuto altresì a identificare le cause dei difetti in questione e a sviluppare adeguati piani per la risoluzione degli stessi.

5. Tracciabilità e Documentazione

5.1 Il Fornitore deve predisporre, attuare e tenere aggiornate tutte le prescrizioni formalizzate, atte a garantire i requisiti di qualità ed affidabilità dei prodotti destinati a CECOMP, (disegni costruttivi, cicli Operazione, piani di controllo, manuale della qualità, specifiche dei materiali, relazioni di prova, registrazioni, ecc.).

6. Pianificazione della Qualità del Prodotto (APQP)

6.1 A seguito dell'acquisizione di una nuova fornitura, il Fornitore deve definire ed ufficializzare a CECOMP, attraverso specifico organigramma, la propria struttura organizzativa impegnata nella gestione del nuovo prodotto, definendo le relative interfacce.

Il Fornitore deve realizzare un Piano per la Gestione della Qualità del prodotto (secondo la metodologia APQP), identificando e condividendo con **il PM e il referente** Qualità CECOMP le giornate di verifica avanzamento documenti.

	SISTEMA QUALITÀ	Cap. 01-10
Titolo: <p style="text-align: center;">CAPITOLATO DI FORNITURA</p>		
Edizione n° : 2	Data emissione: 20/04/2017	Pagina: 4 / 16

Quanto previsto è finalizzato ad evidenziare i possibili rischi che potrebbero insorgere durante le fasi di sviluppo progetto e che possano pregiudicare l'integrità del prodotto o le tempistiche di realizzazione.

L'obiettivo finale è la realizzazione di un prodotto con "0 difetti".

Il Fornitore, mensilmente fornirà **al PM e al referente** Qualità CECOMP, gli aggiornamenti dell'APQP, con lo scopo di monitorare i progressi e condividere eventuali problematiche legate ad aspetti tecnici, qualitativi, di produzione, di logistica e/o progetto del Fornitore durante le fasi di sviluppo e lancio del prodotto.

Quanto concordato dovrà essere documentato e verbalizzato.

La Qualità CECOMP è responsabile di coordinare e gestire la documentazione e gli aspetti qualitativi del prodotto durante le fasi di sviluppo sino alla produzione, supportando il Fornitore nelle attività di APQP, PPAP finalizzate al raggiungimento del PSW (Benestare di Prodotto e Processo).

In assenza del PSW il fornitore non può fornire particolari per la Produzione in serie.

L'Assicurazione Qualità CECOMP è responsabile di monitorare il mantenimento dell'efficacia del sistema di gestione qualità del Fornitore. Per tanto durante la fase in produzione saranno pianificate delle visite periodiche ispettive presso il Fornitore al fine di valutare lo stesso.

7. Conformità delle forniture in ingresso

7.1 Conclusa la fase (PPAP) tutto il materiale in ingresso è normalmente gestito in "Free Pass". Tuttavia sono previsti dei controlli e collaudi sui particolari con criticità o caratteristiche critiche; definite nella IO.05 "Controlli Qualità Prodotti in arrivo". I controlli svolti dalla Qualità sui prodotti in arrivo sono definiti a fronte dei seguenti motivi:

- Particolari critici emersi da FMEA;
- Particolari in attesa di benessere di prodotto o processo (coperti da deroga)
- Particolari che hanno creato delle non conformità in produzione (segnalate al Fornitore con Osservazione di Collaudo)
- Introduzione di nuovi particolari o modificati.

8. Segnalazioni anomalie

8.1 Eventuali anomalie qualitative rilevate sulle forniture in arrivo, attiveranno la Qualità Prodotto CECOMP che emetterà nei confronti del Fornitore, una specifica "Osservazione di Collaudo" indicante, oltre a quanto rilevato, anche la richiesta d'identificazione dell'azione correttiva di contenimento da formalizzare attraverso il mod. 8D.

8.2 Al ricevimento dell'Osservazione di Collaudo il Fornitore deve entro le 24 ore individuare le azioni correttive di contenimento atte a garantire a CECOMP la conformità delle successive forniture del prodotto fornito e a evitare eventuali fermate produttive, formalizzando l'analisi cause sul mod.8D.

Con la prima consegna i particolari dovranno essere identificati e garantiti.

	SISTEMA QUALITÀ	Cap. 01-10
Titolo: <p style="text-align: center;">CAPITOLATO DI FORNITURA</p>		
Edizione n° : 2	Data emissione: 20/04/2017	Pagina: 5 / 16

9. Addebiti per non Conformità

- 9.1 Il Fornitore deve gestire in modo adeguato la documentazione e le informazioni che riceve da CECOMP, prestando particolare attenzione alle Osservazioni di Collaudo menzionate nel paragrafo precedente.
- 9.2 Senza pregiudizio per il risarcimento dei maggiori danni, tutti i costi di eventuali attività di recupero attivate in CECOMP, sostenuti a causa delle non conformità di fornitura (analisi delle anomalie, selezione del materiale non conforme, smontaggi e risanamenti di scocche o vetture, fermi linea, eventuali costi in garanzia, ecc.) saranno portati a debito del Fornitore.

10. Analisi dei potenziali modi di guasto (DFMEA – PFMEA)

- 10.1 Il Fornitore deve predisporre procedure documentate di prove, controlli e collaudi atti a verificare la conformità del prodotto alle specifiche richieste.
- Il Fornitore deve sviluppare una DFMEA su tutti i prodotti di progettazione propria, e dovrà comunque valutare le potenziali cause ed effetti dei processi legati ai prodotti realizzati per CECOMP; specialmente a tutti quei prodotti che possono incidere sul mancato rispetto delle norme legislative/omologative e/o sul rispetto delle norme sulla sicurezza.
- 10.2 La documentazione utilizzata deve sempre essere riesaminata e aggiornata, ogni qualvolta avvenga una modifica che possa influenzare il prodotto, il processo produttivo, il metodo di misurazione, la logistica, le fonti di approvvigionamento e/o la FMEA di progetto / processo.
- 10.3 Il Fornitore deve conservare le registrazioni che forniscano evidenza che il prodotto è stato provato, controllato, collaudato e validato secondo i requisiti previsti da CECOMP o dal Cliente di quest'ultima.

11. Caratteristiche Speciali

- 11.1 Sono da considerarsi caratteristiche speciali tutte quelle caratteristiche di un prodotto e di un processo che incidono in modo rilevante sulla realizzazione del prodotto e/o sul rispetto delle norme legislative/omologative e sul rispetto delle norme sulla sicurezza.
- In conformità con i requisiti della norma IATF 16949, queste caratteristiche speciali" dovranno essere correttamente esaminate durante la Design FMEA e l'FMEA di Processo ed altrettanto correttamente identificate nel flusso di processo, nei piani di controllo, sui cicli di lavoro, ecc.
- 11.2 Il Fornitore che non dovesse ricevere documentazione e/o disegni che evidenziano le caratteristiche speciali dovrà richiederle formalmente a CECOMP, al fine di sviluppare in ogni caso l'FMEA di processo interna.

12. Controllo dei Sub Fornitori

- 12.1 Ogni Fornitore CECOMP è responsabile della corrispondenza qualitativa, dell'affidabilità e del miglioramento continuo dei prodotti acquistati presso i propri fornitori.
- 12.2 I fornitori CECOMP, devono richiedere ai propri sub-fornitori di beni o di servizi, di operare all'interno di un completo sistema di gestione certificato e di fornire una conferma scritta e una prova oggettiva da parte di ente terzo certificatore, in conformità alle normative ISO 9001 o IATF 16949.

	SISTEMA QUALITÀ	Cap. 01-10
Titolo: <p style="text-align: center;">CAPITOLATO DI FORNITURA</p>		
Edizione n° : 2	Data emissione: 20/04/2017	Pagina: 6 / 16

13. Controllo del Processo del Fornitore

13.1 Il Fornitore deve pianificare e realizzare il processo di produzione nel rispetto dei requisiti di prodotto richiesti dalle Specifiche.

Tutti i prodotti forniti a CECOMP, i materiali utilizzati nel prodotto e i processi interni del Fornitore, devono essere conformi oltre che alle specifiche di riferimento, anche ai requisiti di carattere ambientale. A tale scopo il Fornitore deve:

- a) Definire un diagramma di flusso del processo e un lay-out delle linee di produzione comprensive delle aree d'immagazzinamento.
- b) Realizzare specifiche procedure per definire le modalità di produzione ed i relativi cicli di lavorazione. Per quei processi fortemente influenzati da operazioni manuali e per quei particolari definiti "elementi con requisiti estetici" il fornitore deve prevedere adeguata istruzione del personale addetto, predisporre l'uso di campioni e/o di modelli di riferimento significativi e rappresentativi del prodotto, e realizzare specifiche aree adeguatamente attrezzate ed illuminate.
- c) Utilizzare apparecchiature idonee
- d) Rispettare la conformità alle norme, ai piani della Qualità e/o alle procedure specifiche.
- e) Raccogliere e analizzare i dati riguardanti i parametri di processo e le caratteristiche critiche del prodotto in precedenza identificate.
- f) Pianificare una manutenzione periodica delle attrezzature e dei mezzi di controllo utilizzati.
- g) Prevedere appositi piani di reazione per le caratteristiche instabili o per processi non capaci.
- h) Formare il personale interessato con particolare attenzione per quei processi fortemente influenzati da operazioni manuali.
- i) Verificare e approvare il proprio processo prima della presentazione della campionatura di benessere.

13.2 Il Fornitore dovrà predisporre delle attività di controllo e misurazione su caratteristiche critiche dei prodotti, al fine di applicare controlli statistici sul processo (SPC). Il Fornitore dovrà fornire le misurazioni / capability elaborate di volta in volta. La condivisione degli obiettivi e limiti di accettabilità (Cp. e CpK) dovranno essere concordati con la Qualità Prodotto e Processo CECOMP.

14. Benessere

Il benessere di prodotto (PSW) da parte CECOMP è subordinato alla condizione che il Fornitore dimostri di aver effettuato in una giornata almeno 3 ore di produzione continua a pieno regime, con processo / attrezzature definitive e relativo personale previsto.

La campionatura dovrà essere inviata alla Metrologia CECOMP, accompagnata dal modulo Richiesta di Benessere (allegato 1).

Alla suddetta documentazione compilata in ogni sua parte, dovranno essere allegati i relativi documenti richiesti sul modulo.

	SISTEMA QUALITÀ	Cap. 01-10
Titolo: <p style="text-align: center;">CAPITOLATO DI FORNITURA</p>		
Edizione n° : 2	Data emissione: 20/04/2017	Pagina: 7 / 16

15. Numerosità della Campionatura

15.1 Salvo accordi diversi, per le campionature devono essere presentati n°5 elementi. Ognuno dei 5 particolari della "Campionatura per Benestare" deve essere controllato e certificato in tutte le sue caratteristiche nel rispetto delle specifiche riportate sui disegni. Ogni particolare dovrà essere accompagnato da un fig. mappa punti di controllo e disegno.

15.2 Dovranno essere inoltre indicati i dati identificativi, i punti di partenza utilizzati e tutti i punti controllati (volumi, rifile, zone in accoppiamento, raggi, ecc.).

Sulla singola certificazione dovranno essere riportati:

- 1) i valori nominali dei punti controllati;
- 2) i valori rilevati;
- 3) le differenze riscontrate.

Eventuali punti fuori tolleranza dovranno essere evidenziati sulla documentazione esplicativa.

15.3 Nel caso in cui la Qualità [Prodotto](#) CECOMP lo ritenga opportuno, potrà richiedere un'ulteriore e più consistente campionatura per l'esecuzione di prove di montaggio e/o di laboratorio.

16. Riconoscimento Benestare

L'esito del benestare di ogni campionatura, positivo o negativo, sarà trasmesso dalla Qualità [Cecomp](#) al Fornitore, allegando eventuali documenti e/o indicazioni necessarie e vincolanti.

Solo in presenza del Benestare "PSW" il fornitore può consegnare particolari per la produzione di serie, l'eventuale esito negativo di Benestare da parte [Cecomp](#), comporterà l'attivazione della richiesta di [Deroga](#) secondo cap. 28 da parte del fornitore.

Solo con il documento di [Deroga](#) accettato da [Cecomp](#) il fornitore potrà effettuare le consegne previste.

17. Controllo dei Materiali

Tutte le caratteristiche dei materiali utilizzati per la realizzazione dei prodotti forniti, inclusi quelli relativi ai componenti di un complessivo, devono essere controllati e certificati nel rispetto delle specifiche indicate sul disegno, sui capitolati, ecc..

È altresì tassativo il rispetto delle leggi, regolamenti, norme ambientali, ecc. in merito ai materiali utilizzati per la realizzazione del prodotto fornito in modo particolare per quanto riguarda il rispetto delle direttive 2000/53/CE e 2013/28/UE relative ai veicoli fuori uso.

Tutti i dati relativi ai materiali dovranno essere inseriti nel portale International Material Data System (IMDS), comunicando a CECOMP sia l'avvenuto rilascio che la relativa accettazione.

	SISTEMA QUALITÀ	Cap. 01-10
Titolo: <p style="text-align: center;">CAPITOLATO DI FORNITURA</p>		
Edizione n° : 2	Data emissione: 20/04/2017	Pagina: 8 / 16

18. Controllo delle saldature

Le saldature devono essere controllate nel rispetto delle specifiche indicate a disegno, sui cicli di lavoro forniti da Cecom, supportate eventualmente da capitolati o norme specifiche cliente di riferimento.

19. Controllo delle superfici

L'aspetto superficiale dei prodotti, deve essere conforme alle specifiche indicate a disegno, ai campioni di riferimento e ai limiti di accettabilità concordati con la Qualità [Processo CECOMP](#) durante la fase di sviluppo.

[Dovranno inoltre](#) essere definiti gli standard estetici (colore, brillantezza, opacità, tonalità, goffratura, superficie, ecc.) ed eventuali limiti sulle lamiere (bolli, ondulazioni, deformazioni, ecc.)

20. Prove, controlli e collaudi del processo di fornitura

20.1 Il Fornitore deve predisporre procedure atte a garantire prove, controlli e collaudi sul prodotto, evidenziando dove richiesto o indicato da CECOMP, una gestione particolare sui prodotti con caratteristiche speciali; l'evidenziazione dovrà essere riportata in modo chiaro sul Piano di Controllo, e sui relativi documenti legati al singolo processo.

20.2 Detta documentazione deve avere la rintracciabilità degli aggiornamenti e/o modifiche. Il Fornitore deve conservare le registrazioni che forniscono evidenza che il prodotto è stato sottoposto a prove, controlli e collaudi. Tutta la documentazione deve essere conservata e tenuta a disposizione della CECOMP per un periodo di:

- a) 10 anni dalla cessata produzione (requisito cogente) per particolari contenenti caratteristiche report (omologazione e/o di sicurezza);
- b) vita della vettura + ricambi + 1 anno dalla cessata produzione per particolari non contenenti caratteristiche report,
- c) requisiti Cliente CECOMP se più restrittivi (in questo caso CECOMP li comunicherà tempestivamente al Fornitore).

20.3 Il Fornitore deve sottoporre a controlli e verifiche qualitative tutti i prodotti in consegna; ad eccezione dove sono concordate delle attività di controllo e verifica specifiche/ quantitative. Il fornitore può scegliere il tipo di campionamento da adottare, purché questo garantisca quanto prescritto e/o concordato.

20.4 Resta inteso che l'intero lotto potrà essere scartato qualora presso la CECOMP si riscontri a presenza di:

- a) anche un solo elemento non conforme;
- b) mancanza, incompletezza o non corrispondenza della documentazione (Certificati).

Il riscontro di una di queste condizioni genera nei confronti del fornitore l'emissione dell'Osservazione di Collaudo, "ODC" nel quale dove oltre ad essere evidenziata la non conformità, si richiede l'identificazione delle azioni correttive da formalizzare sul mod. 8D.

	SISTEMA QUALITÀ	Cap. 01-10
Titolo: <p style="text-align: center;">CAPITOLATO DI FORNITURA</p>		
Edizione n° : 2	Data emissione: 20/04/2017	Pagina: 9 / 16

20.5 Inoltre a fronte di un lotto giudicato non conforme, attuato quanto previsto dalle procedure, qualora il prodotto fosse totalmente o parzialmente recuperabile con operazioni di ripresa e/o selezioni è ciò si rendesse necessario per contingenti necessità produttive, il fornitore sarà invitato a provvedere in merito. Il rifiuto o la mancata disponibilità da parte del fornitore in tempi utili, autorizza la CECOMP ad eseguire le attività necessarie, addebitando al fornitore i relativi costi.

21. Identificazione del Prodotto e imballo

21.1 Il fornitore deve predisporre apposita organizzazione per l'identificazione del lotto prodotto, al fine di garantirne una corretta rintracciabilità. A tal proposito deve garantire l'identificazione del prodotto dal ricevimento dei materiali, dei componenti, dei semilavorati dai propri sub-fornitori, fino alla consegna al cliente finale, passando per tutte le varie fasi del proprio processo produttivo. Particolare attenzione deve essere prestata per quei componenti aventi caratteristiche di **sicurezza e/o report**, per i quali è richiesto l'utilizzo di specifica modulistica.

L'identificazione del prodotto deve almeno prevedere:

- L'identificazione del prodotto conforme rispetto a quello non conforme,
- L'identificazione del prodotto semilavorato,
- L'identificazione del livello di modifica del prodotto, durante tutte le varie fasi del processo produttivo.

L'identificazione del prodotto deve altresì permettere, per ogni fase di fabbricazione, la rintracciabilità dei materiali e dei relativi parametri di processo, dei controlli e di eventuali test realizzati di almeno quegli elementi più significativi di cui il prodotto stesso è composto.

Il Fornitore è tenuto a garantire il rispetto del FIFO (first in- first out) identificando adeguatamente attraverso la data di fabbricazione o il numero di lotto, il materiale prodotto.

21.2 Il Fornitore è tenuto al rispetto delle specifiche CECOMP in merito all'identificazione, alla movimentazione, all'immagazzinamento e all'imballo del prodotto fornito, con particolare attenzione agli imballi per cui è prevista la restituzione a CECOMP.


Ogni contenitore, scatola, pallet, ecc. deve essere correttamente identificato attraverso l'utilizzo di specifiche etichette riportanti almeno i dati riguardanti l'Identificazione del Fornitore, il Numero di Disegno, il Livello di Modifica, il Numero di Lotto e/o la Data di Produzione e la Quantità contenuta.

Al fine di prevenire possibili danneggiamenti e/o deterioramenti, il fornitore deve predisporre opportune istruzioni operative che dettagliano adeguatamente la conformità dell'imballo, il livello di pulizia, il metodo d'immagazzinamento e di spedizione del prodotto.

Il fornitore deve assicurarsi che tali istruzioni siano adeguatamente applicate.

22. Imballo e trasporto

La scelta del mezzo di raccolta/ imballo ha un effetto significativo sulla qualità del prodotto. A riguardo il fornitore ha la responsabilità di condividere con CECOMP la tipologia di imballo e/o trasporto appropriato, al fine di garantire che tutti i prodotti mantengano la loro conformità sino alla consegna/ utilizzo. Tale condivisione deve avvenire attraverso documentazione specifica.

	SISTEMA QUALITÀ	Cap. 01-10
Titolo: <p style="text-align: center;">CAPITOLATO DI FORNITURA</p>		
Edizione n° : 2	Data emissione: 20/04/2017	Pagina: 10 / 16

23. Tracciabilità del Prodotto

- 23.1 Il fornitore deve garantire la tracciabilità del prodotto in modo particolare per i prodotti ritenuti di sicurezza, per i quali le relative registrazioni devono essere conservate per:
- a) 10 anni dalla cessata produzione (requisito cogente) per particolari contenenti caratteristiche report (omologazione e/o di sicurezza);
 - b) vita della vettura + ricambi + 1 anno dalla cessata produzione per particolari non contenenti caratteristiche report,
 - c) requisiti Cliente CECOMP se più restrittivi (in questo caso CECOMP li comunicherà tempestivamente al fornitore).
- 23.2 Il sistema di rintracciabilità deve permettere di poter individuare e risalire in modo inequivocabile al lotto di fornitura, ai rispettivi parametri di processo e agli esiti di controllo e prove cui lo stesso è stato sottoposto.
- 23.3 Il fornitore deve garantire l'omogeneità del lotto di consegna al fine di facilitare la gestione del sistema di rintracciabilità.
- 23.4 Ove richiesto, il fornitore deve garantire analoghe procedure anche per i componenti realizzati dai propri sub-fornitori.

24. Azioni Preventive e Correttive

- 24.1 Il fornitore deve predisporre e gestire con specifiche procedure l'individuazione e l'applicazione di azioni correttive e preventive.
- Per quanto possibile, ogni azione preventiva/ correttiva introdotta sul prodotto o processo dovrà essere a prova di errore.
- Le azioni preventive e correttive devono essere adeguate alla gravità dei problemi.
- 24.2 Le azioni correttive devono comprendere:
- a) L'efficace gestione delle non conformità segnalate dal cliente.
 - b) la ricerca delle cause delle non conformità del prodotto, del processo e del sistema qualità con la registrazione dei risultati delle indagini effettuate.
 - c) L'individuazione e l'introduzione delle azioni correttive provvisorie e definitive necessarie a eliminare le cause delle non conformità.
 - d) La verifica dell'efficacia delle azioni correttive introdotte.
- 24.3 Le azioni preventive devono comprendere:
- a) L'individuazione e l'utilizzo di fonti d'informazione: processi utilizzati, registrazioni della qualità, risultati delle verifiche ispettive interne ed esterne, reclami del cliente, azioni correttive già attuate su processi simili, ecc.
 - b) L'individuazione delle azioni preventive.
 - c) La valutazione oggettiva sulla necessità della loro introduzione.
 - d) L'introduzione delle azioni individuate.
 - e) La verifica dell'efficacia delle azioni preventive introdotte.

	SISTEMA QUALITÀ	Cap. 01-10
Titolo: <p style="text-align: center;">CAPITOLATO DI FORNITURA</p>		
Edizione n° : 2	Data emissione: 20/04/2017	Pagina: 11 / 16

25. Addestramento – formazione del personale

Il Fornitore deve predisporre e gestire con specifiche procedure l'addestramento e la formazione del personale.

In particolar modo per le attività manuali che possono influenzare la qualità del prodotto (sellatura sedili, assemblaggio cablaggi, rifilature di materiali vari, finitura di superfici critiche, ecc.), deve essere garantita una completa conoscenza dei vari cicli di lavorazione, del livello di qualità prescritto e delle attese del cliente finale.

Analoghe attività di formazione e di controllo devono essere previste anche per il personale con contratto a tempo determinato e/o fornito da agenzie di lavoro temporaneo.

Inoltre, particolare attenzione deve essere prestata per quei processi che richiedono preventiva qualifica della loro adeguatezza, definiti "processi speciali" (processi di saldatura, trattamenti termici, verniciatura, controlli non distruttivi, ecc.).

Il personale che svolge questi particolari compiti deve essere qualificato in conformità a un'adeguata istruzione, addestramento e/o esperienza, secondo quanto necessario.

Il fornitore deve conservare apposita registrazione dell'addestramento effettuato.

26. Identificazione / manutenzione attrezzature, stampi e calibri

26.1 Il fornitore è tenuto a predisporre opportune procedure per la realizzazione delle attrezzature, stampi e dei calibri di controllo. Essi devono essere realizzati nel rispetto delle normative di legge e conformi ai controlli dimensionali e funzionali.

26.2 Tutte le attrezzature di proprietà CECOMP (stampi, modelli, attrezzature di completamento assemblaggio e montaggio, calibri di controllo, supporti per misura, ecc.), dovranno essere ben identificate e contrassegnate sia fisicamente che contabilmente, al fine di una immediata rintracciabilità.

26.3 Il fornitore deve altresì predisporre e gestire opportune procedure per la manutenzione preventiva di macchinari e/o attrezzature, ivi comprese quelle di proprietà della CECOMP, identificando, applicando e registrando su apposita modulistica tutti gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria di sua responsabilità e competenza.

26.4 Il fornitore deve predisporre anche adeguati piani di emergenza che assicurano il rispetto delle richieste CECOMP, nel caso d'interruzioni di servizio, di mancanza di manodopera, di guasti di apparecchiature chiave, ecc.

26.5 Il fornitore è responsabile di qualsiasi variazione che possa inficiare sul prodotto (spostamento attrezzature, variazione sito produttivo, sostituzione sub-Fornitore, variazione ciclo di costruzione, modifiche ecc.) ed è pertanto tenuto ad informare l'ufficio Acquisti CECOMP.

27. Gestione delle Modifiche

27.1 Il fornitore deve predisporre e applicare delle procedure per la gestione delle modifiche o applicare quanto previsto dalle Procedure Cecom. Quanto predisposto deve garantire l'identificazione in modo inequivocabile di introduzioni di modifiche sia di prodotto che di processo (variazioni siti, duplicazioni attrezzature e/o stampi, ecc.).

	SISTEMA QUALITÀ	Cap. 01-10
Titolo: <p style="text-align: center;">CAPITOLATO DI FORNITURA</p>		
Edizione n° : 2	Data emissione: 20/04/2017	Pagina: 12 / 16

27.2 Il fornitore non deve introdurre in produzione alcuna modifica (materiali, dimensioni, lavorazioni, trattamenti, ecc.) senza aver prima presentato la “Richiesta di Benestare” ed aver ricevuto risposta positiva, riconoscimento benestare ufficiale da CECOMP, tramite l'ufficio Acquisti, che autorizza la modifica.

27.3 A benestare ottenuto il fornitore deve segnalare il primo lotto in consegna applicando su ogni contenitore il modulo “Pezzi Modificati” allegato 2.

28. Concessione o Deroga (Rif. IO.04 Gestione delle Deroghe Cecom)

28.1 Nella Politica della Qualità CECOMP non sono accettabili prodotti di fornitura che non rispettino i requisiti prescritti dai disegni e dalle specifiche. Tuttavia, qualora il fornitore rilevi un prodotto non conforme sia in fase di Benestare Prodotto, sia durante la normale produzione, prima di attivare qualsiasi attività dovrà richiedere autorizzazione scritta all'ufficio Acquisti, secondo quanto riportato nella Istruzione Operativa IO.04 “Gestione delle Deroghe”.

Nel caso in cui l'autorizzazione sia emessa prima dell'applicazione della soluzione proposta si parlerà di **deroga**. Nel caso in cui essa sia emessa per autorizzare una soluzione già attuata consentendo così di utilizzare o rilasciare un prodotto che risulta non conforme si parlerà di **concessione** (rif. UNI EN ISO 9000 “Sistemi di gestione per la qualità”).

In tale richiesta deve essere specificato:

- Il n° disegno e il n° di matricola del particolare
- Il n° dei pezzi interessati dalla concessione / deroga.
- Le caratteristiche della non conformità (specificando in modo dettagliato e allegando misure oggettive quando possibile)
- L'identificazione di come saranno identificati tali particolari.

28.2 CECOMP, dopo aver valutato l'entità della non conformità, in funzione dei possibili inconvenienti derivanti in fase di trasformazione, montaggio e funzionamento del prodotto, e sulla base delle proprie esigenze di produzione, potrà rilasciare o no tale autorizzazione, inserendo le responsabilità del fornitore, per i potenziali costi in garanzia.

Tale concessione o deroga sarà autorizzata esclusivamente per un periodo limitato o per una quantità di particolari ben definiti. Non sarà autorizzata nessuna concessione o deroga permanente.

29. Certificato Qualità e Conformità (CQC)

29.1 Il fornitore deve predisporre apposita procedura per la registrazione dei dati significativi del lotto prodotto (rilievi dimensionali e di laboratorio ecc.), a garanzia della conformità alle specifiche. Tale documentazione deve essere conservata e resa disponibile su richiesta della Qualità Prodotto Processo CECOMP.

29.2 Con l'invio del mod. CQC " Certificato di Qualità e Conformità " allegato 3, il Fornitore garantisce che attraverso i controlli sistematici sul proprio processo/prodotto, i particolari consegnati come produzione di serie, sono conformi alle prescrizioni del disegno, delle specifiche, dei capitolati, norme, tabelle, ecc., e/o al campione depositato condiviso con la Qualità CECOMP.

	SISTEMA QUALITÀ	Cap. 01-10
Titolo: <p style="text-align: center;">CAPITOLATO DI FORNITURA</p>		
Edizione n° : 2	Data emissione: 20/04/2017	Pagina: 13 / 16

29.3 Il CQC deve essere emesso e allegato alla fornitura ogni volta che si presentino le condizioni di seguito riepilogate:

- Allegati a pezzi prototipi / pre-serie,
- invio particolari per benessere,
- modifica prodotto,
- modifica processo (esempio: variazione sito produttivo, variazione ciclo operazione, duplicazione attrezzatura),
- dopo un avvenuto scarto, con ODC,
- particolari in attesa di Benestare,
- prima consegna a inizio produzione.

Su richiesta CECOMP, il Fornitore è tenuto a fornire copia CQC entro le successive 24 ore.

30. Allegati

Nelle Pagine successive sono riportati i seguenti allegati:

- a) Mod. Richiesta di Benestare, allegato 1,
- b) Mod. Pezzi Modificati, allegato 2,
- c) Mod. CQC (Certificato di Qualità e Conformità) allegato 3.

Tracciabilità

Con riguardo ai Beni Contrattuali soggetti a prescrizioni normative e/o regolamentari o comunque suscettibili di interessare la sicurezza dei prodotti, il Fornitore adotterà ed applicherà idonee procedure di tracciabilità in conformità con le disposizioni del Capitolato Generale.

Ispezioni

Il Fornitore si obbliga a consentire a persone o enti delegati dalla Cliente di effettuare ispezioni, verifiche e controlli, sui processi produttivi, sui mezzi di produzione, sui metodi di lavorazione e/o di controllo o collaudo praticati dal Fornitore e più in generale sul sistema di assicurazione qualità del Fornitore.

Il Fornitore garantisce, comunque, che per lo sviluppo, la produzione e il controllo qualità dei Beni Contrattuali, saranno utilizzati manodopera, personale, materiali, mezzi e processi produttivi di controllo e di collaudo conformi con quanto pattuito e comunque idonei a garantire, in ogni momento, la consegna/prestazione alla Cliente di Beni Contrattuali Conformi.

Titolo:

CAPITOLATO DI FORNITURA

Edizione n° : 2

Data emissione: 20/04/2017

Pagina: 14 / 16

Allegato 1



A : CECOMP

Sito : Via Ronchi n°8/16 - 10040 La Loggia (TO)

Alla Cortese Attenzione : Sala Metrologica

RICHIESTA DI BENESTARE

Rif. Capitolato di Fornitura 01-10

DATI DEL PARTICOLARE PER BENESTARE

Matricola n° :	Disegno n° :	
Denominazione :		
Livello di modifica :	Esponente :	del:
Rif. commessa:	Ordine di acquisto n°	
Peso unitario (Kg) :		

MOTIVO DELLA RICHIESTA DI BENESTARE

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> NUOVO PRODOTTO | <input type="checkbox"/> MODIFICA TO PROCESSO PRODUTTIVO |
| <input type="checkbox"/> MODIFICA PROGETTO | <input type="checkbox"/> VARIATO SITO PRODUTTIVO |
| <input type="checkbox"/> MODIFICA ATTREZZATURA | <input type="checkbox"/> ALTRO (specificare) |
| <input type="checkbox"/> SOSTITUZIONE ATTREZZATURA | |

IN ALLEGATO LE SEGUENTI DOCUMENTAZIONI

- PROVE SUI MATERIALE (esiti/risultati di laboratorio)
 - CONTROLLI DIMENSIONALI (cm, cmK / cp, cpK)
 - CONTROLLI SULLE SUPERFICI (figurini estetici)
 - ALTRO (specificare)
-

DICHIARAZIONE

Dichiaro che i n°3 particolari campioni in consegna per benestare, sono stati realizzati con attrezzature definitive e sono rappresentativi del processo di produzione di serie, in riferimento a quanto previsto dal Cap. 01-10

Dichiaro inoltre che i campioni sono stati prodotti durante una produzione a regime di n°..... particolari ora, per n°..... ore, e il processo è :

- | | | |
|---|--------------------------------------|-----------|
| <input type="checkbox"/> AUTOCERTIFICATO | In allegato verbale interno N° | del |
| <input type="checkbox"/> VALUTATO DAL VS. ISPETTORATO | In allegato verbale N° | del |

DATI FORNITORE

Azienda : rif. Qualità Sig.

indirizzo : città

telefono n° fax n° e-mail:

.....
firma del Resp. Qualità Fornitore

.....
data

AREA RISERVATA A CECOMP

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> SI RICONOSCE IL BENESTARE AL PARTICOLARE | <input type="checkbox"/> SI RICONOSCE IL BENESTARE AL PROCESSO |
|---|--|

Note

- NON SI CONCEDE BENESTARE

Note

.....
firma del Resp. Metrologia CECOMP

.....
firma Qualità Stabilimento

.....
data

Titolo:

CAPITOLATO DI FORNITURA

Edizione n° : 2

Data emissione: 20/04/2017

Pagina: 15 / 16

Allegato 2

DISEGNO N°		MATRICOLA N°		COMM.	DENOMINAZIONE
RIFERIMENTO DOCUMENTO	MODIFICA N°	DEL/ DATA	Q.tà. Pezzi	FORNITORE	
<h1>ATTENZIONE PARTICOLARI MODIFICATI</h1>					
Note:					Data:

Titolo:

CAPITOLATO DI FORNITURA

Edizione n° : 2

Data emissione: 20/04/2017

Pagina: 16 / 16

Allegato 3



A : CECOMP

Sito : Via Ronchi n°8/16 - 10040 La Loggia (TO)

CERTIFICATO DI QUALITÀ E CONFORMITÀ (CQC)

Rif. Capitolato di Fornitura 01-10

RIFERIMENTO FORNITURA:PROTOTIPI PRESERIE PER BENESTARE INSERIMENTO MODIFICA
DOPO OSSERVAZIONE DI COLLAUDO A INIZIO PRODUZIONE MATRICOLA N° : _____ DISEGNO N° : _____
DENOMINAZIONE : _____
LIVELLO DI MODIFICA ESP. : _____ N° : _____
RIF. ORDINE N° : _____ COMMESSA N° _____
QUANTITÀ PEZZI N° _____ PESO UNITARIO CAMP. (Kg): _____
RIF. DOCUMENTO TECNICO: _____ RIF. BENESTARE N° _____ DEL _____
ALLEGATO A RIMESSO N° : _____ DEL : _____**OSSERVAZIONI SUL PRODOTTO (Vedi allegati)**CORRISPONDENZA MATERIALI : CONFORME In allegato certificati materiali
 NO In allegato riferimento Deroga N°: _____CONFORMITÀ SALDATURE : Riferimento Istruzioni Operative IO.06 e IO.11 CECOMP
Riferimento norma: _____
In allegato report prove: distruttive tenuta punti non distruttiva
 ultrasuoni macrograficheCONFORMITÀ SUPERFICIE: Riferimento (campione) / data: _____
Riferimento Capitolato / norma: _____CONFORMITÀ DIMENSIONALE: Riferimento matematica N° _____ Esponente: _____
In allegato CTR del _____**OSSERVAZIONI SUL PROCESSO (Vedi allegati)**TIPOLOGIA STAMPI : _____
TIPOLOGIA ATTREZZATURE : _____
TIPOLOGIA DI CONTROLLO : _____

NOTE: _____

Con la compilazione di tale documento il fornitore garantisce la conformità del prodotto in consegna, certificando lo stesso mediante i controlli dichiarati corrispondenti a disegni, specifiche, capitolati, norme o campioni forniti da CECOMP

Compilato da	Dati Fornitore	
_____	Ragione Sociale	_____
Resp. Qualità	Indirizzo :	_____ Città _____
_____	Tel. N° _____	e-mail: _____