

Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

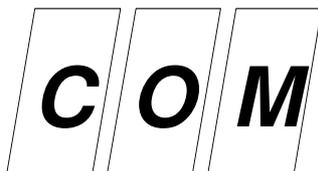
Data: 01/10/2022

Pagina 1 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

MANUALE QUALITA' FORNITORI

Copia Controllata n°			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Consegnata a :		Copia non Controllata	
						Area:		<input type="checkbox"/>	
Revisione		data		emesso		verificato		approvato	
	0		01/10/2022		RQ Antonio Cristiano		RQ-RA Antonio Cristiano – Carmela Di Tria		PRE Mario Zagaria



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

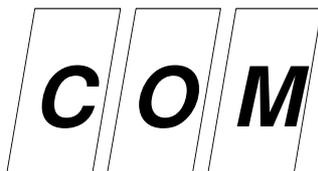
Data: 01/10/2022

Pagina 2 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

INDICE

1.	Introduzione	3
2.	Scopo	3
3.	Riferimenti normativi	4
4.	Requisiti generali – Contesto	4
4.1	Codice etico	4
4.2	Infrastrutture e ambiente di lavoro	5
4.3	Risorse umane: addestramento – consapevolezza	5
4.4	Sistema di gestione per la qualità	5
4.5	Politica della Qualità	5
5.	Valutazione e Monitoraggio dei fornitori	6
5.1	Valutazione preventiva dei fornitori	6
5.2	Determinazione dei requisiti del prodotto	6
5.3	Caratteristiche speciali	7
5.4	Requisiti legali o normativi	7
5.5	Requisiti Cliente	8
5.6	Fornitori approvati dal Cliente	8
5.7	Audit di seconda parte	8
5.8	Monitoraggio e sviluppo dei fornitori	9
6.	Informazioni Documentate	9
6.1	Manuali AIAG	9
6.2	Documentazione tecnica del fornitore	10
6.3	Documentazione attestante l'ottemperanza alla legislazione in tema di sicurezza e ambiente	10
6.4	Conflict Minerals.....	10
6.5	Conservazione dei documenti, delle registrazioni e dei campioni di riferimento	11
7.	Pianificazione della qualità del prodotto - APQP (Advanced Product Quality Planning)	11
7.1	Studi di fattibilità	11
7.2	Diagramma di flusso del processo produttivo	12
7.3	FMEA	12
7.4	Piano di controllo	12
7.5	Dispositivi di monitoraggio e misurazione	12
7.6	Pianificazione degli studi di capacità del processo	13
7.7	Movimentazione, pulizia, imballaggio e trasporto	13
7.8	Rotazione delle scorte FIFO	14
8.	Processi in subfornitura	14
9.	Identificazione e rintracciabilità dei prodotti.....	14
10.	Processo di approvazione del prodotto (PPAP - Production Part Approval Process)	15
11.	Certificato di Qualità e Conformità (CQC)	16
12.	Gestione delle modifiche	16
13.	Proprietà del Cliente	17
14.	Verifica della conformità delle forniture	17
14.1	Gestione dei prodotti non conformi	17
14.2	Prodotti non conformi rilevati dai fornitori	18
14.2.1	Prodotti sospetti o in deroga	18
14.2.2	Prodotti scarti	18
14.2.3	Prodotti non conformi rilevati da COM o dai suoi clienti	18
14.2.4	Piani di reazione del fornitore	19
14.2.5	Gestione delle azioni correttive	19
14.2.6	Recupero dei costi derivanti da non conformità causate dai fornitori	20
15.	Miglioramento continuo	21



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 3 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

1. Introduzione

Il presente Manuale Qualità Fornitori (di seguito “Manuale”) ha l’obiettivo di consentire a tutti i fornitori di C.O.M. S.c.p.a. (di seguito “COM”), di mettere in atto e tenere aggiornato un sistema Qualità che permetta loro di realizzare e fornire prodotti tali da poter soddisfare i requisiti di COM e dei propri Clienti.

Questo Manuale non è pensato per sostituire un sistema Qualità già attivo presso un fornitore. È però opportuno che il fornitore esegua un’autovalutazione, per definire se il proprio sistema Qualità sia conforme a quanto indicato in questo Manuale.

Il Manuale della COM costituisce parte integrante del contratto di fornitura in vigore la cui stipula, comporta l’accettazione integrale di tutti i requisiti richiamati nel presente documento.

Il mancato raggiungimento di uno o più requisiti di questo manuale rappresenta un aspetto fortemente sfavorevole che può portare alla conclusione dei rapporti commerciali.

È responsabilità del fornitore:

- utilizzare l’ultima versione del Manuale consultabile dal sito web della COM – www.com-scpa.it
- analizzare e comprendere il contenuto del presente Manuale

Il fornitore può contattare il resp. Qualità della COM qualora abbia domande o dubbi relativi al contenuto di questo Manuale o laddove ritenga di non essere capace di soddisfarne i requisiti.

2. Scopo

Lo scopo del Manuale Qualità Fornitori è:

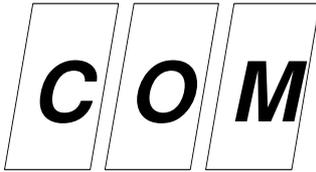
- comunicare ai fornitori in modo chiaro ed inequivocabile le aspettative, le linee guida e i requisiti qualitativi della COM e dei propri Clienti;
- indicare ai fornitori gli strumenti ed i metodi necessari alla realizzazione ed al controllo dei prodotti conformemente a tali requisiti;
- perseguire il miglioramento continuo delle prestazioni di fornitura in merito alla qualità, ispirando la cultura del pensiero basato sul rischio (Risk Based Thinking) e quindi promuovendo un approccio di tipo “preventivo”;
- gestire in maniera opportuna le eventuali non conformità che dovessero emergere nel processo produttivo.

I requisiti del Manuale, che rappresentano le procedure base che devono essere attuate, si applicano a tutta la catena di fornitura ed in modo particolare ai fornitori i cui prodotti impattano direttamente nel prodotto finale, come fornitori di:

- materiali per la produzione (materie prime, stampati, semilavorati, fusioni, ecc.);
- particolari per la produzione o i ricambi (componenti lavorati e/o assemblati);
- lavorazioni meccaniche, trattamenti termici, trattamenti superficiali, saldature e verniciature.

L’obiettivo della COM è fornire ai suoi Clienti prodotti conformi, e con elevato livello di qualità, affidabilità e competitività.

Questi obiettivi possono essere raggiunti solo con il supporto e l’impegno dei suoi fornitori.



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 4 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

3. Riferimenti normativi

Questo Manuale è basato sui principi della norma ISO 9001 e IATF16949, del Manuale della Qualità e Ambiente della COM e del Modello organizzativo 231.

COM incoraggia i fornitori, partendo da un Sistema di gestione Qualità certificato ISO9001, ad adottare un sistema Qualità basato sul perseguimento della politica "Zero Difetti" e ad avere come obiettivo quello di ottenere la certificazione per lo standard automobilistico IATF16949.

Inoltre raccomanda di conoscere le linee guida AIAG relative a PPAP, FMEA, MSA, SPC, APQP e di applicarle per quanto di propria pertinenza.

COM considera fattore di scelta preferenziale il fornitore certificato secondo le seguenti norme:

- IATF 16949
- ISO 9001
- ISO 14001
- EMAS

4. Requisiti generali - Contesto

COM predilige fornitori eticamente responsabili, che si impegnano per il miglioramento continuo delle loro prestazioni di qualità e ambientali e degli aspetti legati alla salute e sicurezza dei propri lavoratori.

A tal proposito COM richiede ai fornitori di rispettare le leggi, i regolamenti, i requisiti riportati sugli ordini, le politiche di fornitura di materiali e servizi oltre che i contenuti del codice etico aziendale (vedi paragrafo successivo).

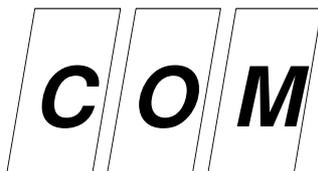
L'organizzazione del fornitore deve ottemperare ai requisiti minimi previsti dalla locale legislazione e riconducibile in generale, agli standard internazionali, per gli aspetti legati alla salubrità dei luoghi di lavoro e alla gestione del personale. COM richiede inoltre ai propri fornitori, il rispetto delle leggi ambientali vigenti, una gestione efficace sull'uso e il consumo di energia e materia prima, e il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, in accordo con i principi della politica ambientale COM, consultabile dal proprio sito web.

4.1 Codice etico

COM svolge la propria attività avendo come riferimento i principi di un Modello Organizzativo e relativo Codice Etico.

Lo scopo del Codice Etico della COM è quello di preservare il patrimonio aziendale e salvaguardarne la rispettabilità e l'immagine. COM, fonda la propria organizzazione su principi di lealtà, onestà, correttezza, rispetto ambientale, rigore professionale e rispetto delle leggi vigenti (come il D.lgs. 231), mantenendo rapporti di chiarezza e trasparenza con i propri stakeholders.

COM, non intrattiene rapporti d'affari con chi non adegui la propria organizzazione ai principi posti a fondamento di detto Codice; tutti i fornitori della COM sono pertanto tenuti ad accettarlo espressamente



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 5 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

impegnandosi a tenere un comportamento conforme alle previsioni in esso contenute. La mancata accettazione o la sua violazione provoca l'interruzione dei rapporti commerciali con il fornitore.

Il Codice Etico della COM può essere consultato dal sito Internet www.com-scpa.it

4.2 Infrastrutture e ambiente di lavoro

Occorre predisporre e mantenere in maniera adeguata, le infrastrutture, le attrezzature, gli ambienti di lavoro, l'hardware, il software e i servizi di supporto necessari ad ottenere la conformità ai requisiti.

È necessario un ambiente di lavoro che contribuisca a raggiungere gli obiettivi per la Qualità, la salvaguardia della salute e sicurezza dei lavoratori e dell'ambiente, identificando e gestendo i fattori umani e fisici che influenzano la Qualità dei prodotti forniti a COM.

Al fine di garantire organizzazione e salubrità degli ambienti di lavoro, COM consiglia di adottare e perseguire continuamente la filosofia '5S'.

4.3 Risorse umane: addestramento - consapevolezza

Il personale che svolge attività con impatto sulla Qualità dei prodotti forniti a COM deve essere qualificato per il lavoro da svolgere mediante la formazione e l'addestramento ed essere a conoscenza dei processi e degli strumenti della Qualità.

COM richiede al fornitore di predisporre un sistema per il controllo costante del grado di istruzione, addestramento ed esperienza di lavoro del personale e di offrire opportunità di addestramento e istruzione continua per migliorarne l'abilità.

L'addestramento erogato deve fornire al personale la consapevolezza della rilevanza e dell'importanza delle proprie attività e di come esse contribuiscono al raggiungimento degli obiettivi per la Qualità.

4.4 Sistema di gestione per la qualità

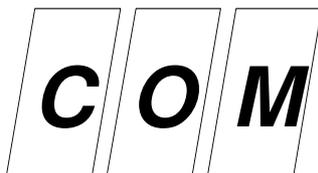
Per diventare fornitori della COM è necessario essere in possesso, come minimo, della certificazione secondo la norma ISO 9001 rilasciata da un organismo di parte terza accreditato. Inoltre, i fornitori di prodotti destinati all'industria automobilistica devono strutturare il loro sistema di gestione per la qualità avendo come obiettivo la conformità alla norma IATF 16949.

COM richiede che il fornitore garantisca l'effettiva applicazione del sistema Qualità a tutte le attività e processi coinvolti nel soddisfacimento dei requisiti del contratto. Qualora il fornitore scelga di affidare all'esterno processi che abbiano effetti sulla conformità del prodotto ai requisiti, esso deve assicurare il controllo di tali processi.

Il fornitore è responsabile di rendere disponibile su richiesta, copia delle certificazioni (es. ISO9001, ISO 14001, ecc.) e di segnalare tempestivamente l'eventuale mancato rinnovo o sospensione degli stessi.

4.5 Politica della Qualità

La Direzione aziendale COM ha stabilito una politica per la qualità, coerente con gli scopi dell'organizzazione, con il contesto interno ed esterno, e in grado di sostenerne la direzione strategica.



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 6 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

Essa include, non solo l'impegno all'individuazione e al soddisfacimento dei requisiti del prodotto, ma anche quello del miglioramento continuo del sistema di gestione per la qualità.

La Direzione ha inoltre individuato nel coinvolgimento di collaboratori e fornitori un ulteriore fattore di successo e, per ottenere tale coinvolgimento, si attiva in prima persona per sensibilizzare le parti interessate verso la qualità. Pertanto il presente Manuale rappresenta una delle vie per stimolare e spingere la supply chain verso l'attenzione e il miglioramento continuo della qualità.

La politica della Qualità della COM è consultabile sul sito Internet www.com-scpa.it

5. Valutazione e Monitoraggio dei fornitori

5.1 Valutazione preventiva dei fornitori

La funzione Acquisti garantisce che i prodotti e i servizi che entrano in COM siano acquistati presso fornitori in grado di fornire in conformità ai requisiti richiesti dai Clienti.

Per entrare nella Lista Fornitori di COM, un potenziale fornitore deve essere qualificato.

La qualifica viene effettuata da Acquisti e Qualità COM attraverso un audit presso la sede del fornitore o attraverso la compilazione di un questionario per avere informazioni in merito a:

- tipologia del sistema Qualità / Ambiente/ Sicurezza del fornitore
- capacità del fornitore di fornire prodotti realizzati con processi produttivi idonei e basati sui principi del controllo di processo e del miglioramento continuo.

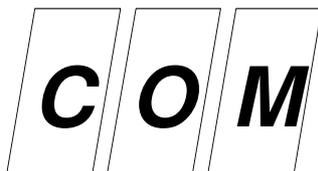
Una volta completate le attività di qualifica, COM, sulla base dei risultati ottenuti, decide se il potenziale fornitore possa essere inserito nell'elenco dei fornitori.

Il Responsabile del Qualità della COM è preposto a valutare e selezionare i fornitori, quando questi non siano indicati dal Cliente e già valutati del Cliente stesso, a monitorarne, inoltre, le prestazioni ed effettuare delle rivalutazioni, in base alle loro prestazioni in termini di capacità di fornire processi o prodotti e servizi in conformità con i requisiti e in base ai risultati degli audit di sorveglianza di seconda parte.

5.2 Determinazione dei requisiti del prodotto

I requisiti del prodotto sono riportati sulla documentazione tecnica di COM e richiamati a ordine. In assenza di specifiche indicate a disegno, è necessario fare riferimento alle norme generali. Il fornitore deve garantire la conformità ai requisiti del prodotto e documentare le attività di verifica in un piano di controllo. Eventuali disallineamenti tra disegni e norme devono essere risolti con comunicazioni formali. Il fornitore è responsabile che le informazioni riguardanti i requisiti del prodotto da approvvigionare, siano chiaramente recepite o richiamate in modo inequivocabile sull'ordine di acquisto, mediante riferimenti diretti a disegni, specifiche, cataloghi a altra documentazione tecnica valida e aggiornata. Qualora dovessero sorgere perplessità, il fornitore dovrà contattare gli enti preposti della COM e fugare ogni dubbio prima di iniziare la produzione.

La COM richiede ai suoi Fornitori il rispetto dei tempi stabiliti sul 100% delle consegne, a tal proposito, comunica, tramite il Responsabile Acquisti e/o Logistica, le informazioni sulla programmazione e gli



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 7 di 21

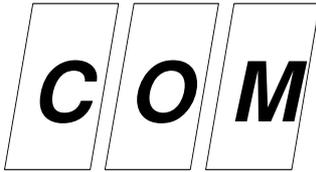
C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

impegni di acquisto, allo scopo di permettere ai fornitori di soddisfare tali richieste. Gli eventuali ritardi di consegna sono considerati non conformità.

5.3 Caratteristiche speciali

Le caratteristiche speciali sono i parametri di prodotto o di processo che richiedono un'attenzione particolare poiché eventuali non conformità possono influire sulla sicurezza dell'utilizzatore, sul rispetto delle disposizioni di legge, sul funzionamento e la durata del prodotto, sulla sua montabilità e/o sulla Qualità delle operazioni di produzione successive. Il processo di identificazione delle caratteristiche speciali è regolamentato da COM. Alcune di esse vengono specificate sui disegni (direttamente sul disegno Cliente), altre sono il risultato dell'analisi dei rischi effettuata dal fornitore, ad esempio dalla FMEA di prodotto e/o di processo. In caso di subfornitura concordata, è opportuno che il fornitore comunichi le caratteristiche speciali alla sua catena di fornitura di pertinenza, richieda ed approvi le evidenze relative alle verifiche previste dal piano di controllo. Per tali caratteristiche si richiede un controllo statistico che attesti che il processo sia in grado di ottenere Cp e Cpk > 1.33 per caratteristiche critiche ed importanti e Cp e Cpk > 1.67 per caratteristiche di sicurezza. In caso di processi non capaci deve essere garantito il controllo al 100% dei parametri di prodotto o, dove non praticabile (es. processi speciali), dei parametri di processo che impattano la Qualità del prodotto.

Caratteristica	Significato	Indicazioni principali	
SICUREZZA O REPORT	Incide sulla sicurezza dell'utilizzatore finale del prodotto o sul rispetto dei regolamenti legislativi vigenti	Indice gravità FMEA: 9-10 Cp-Cpk > 1,67 Ove possibile inserire Poka-Yoke	S 
CRITICA O CHIAVE	Caratteristica prodotto/processo che incide sulle funzioni o prestazioni del prodotto/processo senza impattare sulla sicurezza. Impatta sulle operazioni successive Cliente Importante per Customer Satisfaction	Indice gravità FMEA: 7-8 Cp-Cpk > 1,33 Controllo statistico	C 
IMPORTANTE	Caratteristica prodotto/processo che incide sulle funzioni o prestazioni del prodotto/processo senza impattare sulla sicurezza e sulla funzionalità delle caratteristiche critiche	Indice gravità FMEA: 6-7 Cp-Cpk > 1,33 Controllo statistico	i o C
INTERFACCIA CLIENTE	Caratteristiche che impattano direttamente sul montaggio del Cliente finale	Indice gravità FMEA: 7-8 Ove possibile inserire Poka-Yoke Controlli 100%	Come da identificazione Cliente oppure ritenuta Critica (es. CAP; F; C)



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 8 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

5.4 Requisiti legali o normativi

La COM, di concerto con il Cliente, si premura di accertarsi, prima di procedere agli approvvigionamenti, che i prodotti, i processi e i servizi acquistati siano conformi ai requisiti legali e normativi vigenti nel nostro Paese e nel Paese di ricezione da parte del Cliente.

Quindi, nel caso in cui il prodotto includesse requisiti cogenti, il fornitore deve assicurare che tutti i prodotti forniti e utilizzati nel prodotto, siano conformi a tali requisiti cogenti applicabili, documentandoli mediante adeguate certificazioni di conformità. Se il Cliente definirà speciali controlli su determinati prodotti con requisiti legali e normativi, la COM effettuerà tali controlli, secondo come definito, anche presso i fornitori.

5.5 Requisiti Cliente

La COM include tutti i prodotti e servizi necessari al soddisfacimento dei requisiti del Cliente nello scopo del proprio SGQ (Sistema Gestione Qualità).

Il responsabile ACQ e CQ della COM, include fra i requisiti che il proprio fornitore deve soddisfare, tutti quelli che hanno rilevanza per il Cliente.

Il CQ ne fa oggetto di verifica nei suoi piani di controllo del prodotto fornito.

5.6 Fornitori approvati dal Cliente

Se specificato dal contratto, la COM è disposta ad acquistare prodotti, materiali o servizi da fornitori approvati/qualificati dal Cliente.

L'utilizzo di Fornitori indicati dal Cliente non solleva l'Azienda dalle responsabilità di assicurare la qualità delle parti, materiali o servizi di fornitura. Pertanto il fornitore sarà gestito come descritto nel presente manuale.

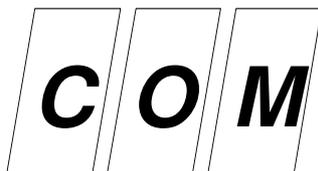
5.7 Audit di seconda parte

La COM si riserva la facoltà di svolgere presso il fornitore, previa comunicazione, un audit su uno specifico processo produttivo sia durante le fasi di sviluppo (es. in fase di omologazione, a seguito di modifiche), che durante il ciclo di vita del prodotto (es. a seguito di gravi non conformità). Le evidenze riscontrate vengono indicate da COM in un report di audit. Laddove COM richieda delle azioni correttive, il fornitore deve inviare per approvazione un piano di azione opportunamente implementato.

Il programma di audit di seconda parte sui fornitori ha lo scopo di:

- valutare il rischio del fornitore in merito a qualità e continuità delle forniture (es. gestione emergenze)
- valutare lo stato di sviluppo del Sistema di Gestione Qualità / Ambiente
- verificare che i processi siano affidabili e in controllo, al fine di soddisfare tutti i requisiti ad ordine.

Il tipo dell'audit, lo scopo, la frequenza, sono determinati in base a un'analisi del rischio, compresi i requisiti di sicurezza / normativi del prodotto, le prestazioni del fornitore e il livello di certificazione del SGQ.



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 9 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

A seguito dell'audit al fornitore, viene calcolato un risultato in base al raggiungimento dei requisiti esaminati. In funzione del punteggio ottenuto sono previste le seguenti attività:

< 75%	75% ÷ 84%	85% ÷ 100%
1 - MAJOR NON CONFORMITY (High Risk - Job STOP) NON AFFIDABILE	2 - MINOR NON CONFORMITY (Moderate - low Risk) BUONA AFFIDABILITA' CON RICHIESTA DI AZIONI CORRETTIVE	3 - REQUIREMENT FULLY SATISFIED OR OPPORTUNITY FOR IMPROVEMENT (No Risk) AFFIDABILE

Il fornitore è ritenuto idoneo se ha ottenuto un punteggio maggiore o uguale a 85.

Il fornitore può essere autorizzato a fornire prodotti o servizi, se ha ottenuto un punteggio di almeno 75, a condizione che abbia sottoposto un piano di miglioramento finalizzato al raggiungimento del punteggio di idoneità.

Qualora il fornitore non riesca ad ottenere il punteggio maggiore di 75, verrà ritenuto non idoneo a fornire prodotti alla COM.

5.8 Monitoraggio e sviluppo dei fornitori

Le performances di qualità sono misurate utilizzando il rapporto tra parti difettose e parti consegnate, misurate in Parti Per Milione (PPM).

I fornitori vengono informati da COM sulle prestazioni qualitative e di servizio.

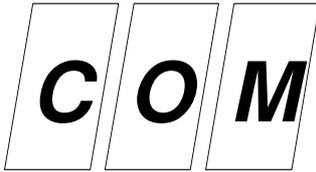
Qualora il fornitore non dovesse riuscire a rispettare gli obiettivi fissati viene richiesto da COM un piano di miglioramento da seguire e completare nel più breve tempo possibile.

6. Informazioni Documentate

È responsabilità del fornitore implementare un sistema di controllo relativo alla documentazione di pertinenza COM. Il fornitore deve possedere le normative internazionali di riferimento richiamate su specifiche e/o disegni tecnici del prodotto fornito. Tutte le registrazioni relative alla Qualità devono essere conservate per il periodo indicato (salvo dove diversamente comunicato) e fornite su richiesta (vedi paragrafo 6.5)

6.1 Manuali AIAG

Il fornitore che realizza prodotti o servizi per commesse automotive, è invitato a dotarsi delle versioni aggiornate dei seguenti manuali AIAG (Automotive Industry Action Group):



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 10 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

APQP – Advanced Product Quality Planning

PPAP – Production Part Approval Process

FMEA – Failure Modes Effects Analysis

SPC – Statistical Process Control

MSA – Measurement Systems Analysis

6.2 Documentazione tecnica del fornitore

Il fornitore deve avere un sistema organizzativo capace di mantenere aggiornata e facilmente reperibile, tutta la documentazione necessaria a garantire e a comprovare la conformità dei prodotti ai requisiti richiesti (disegni, cicli di lavoro, piani di controllo, specifiche dei materiali, relazioni di prova, registrazioni dei controlli sul processo, ecc.).

Tali documenti devono essere prontamente resi disponibili su richiesta di COM.

6.3 Documentazione attestante l'ottemperanza alla legislazione in tema di sicurezza e ambiente

Tutti i prodotti/servizi forniti (materiali, semilavorati, componenti, assemblati, selezioni, riparazioni ecc.) devono rispettare le normative in tema di sicurezza ed ambiente applicabili del Paese ricevente. Quando richiesto, il fornitore deve fornire l'evidenza del rispetto delle normative applicabili.

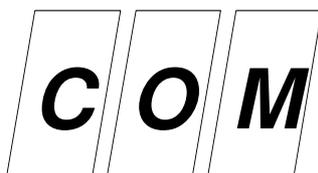
La COM verifica inoltre l'idoneità tecnico professionale delle imprese appaltatrici o di lavoratori autonomi in relazione ai lavori, ai servizi ed alle forniture presso i siti della COM, secondo quanto prescritto dall'art.26 del D. Lgs 81/2008.

Nello specifico, la verifica avviene mediante acquisizione della seguente documentazione:

- Certificato di iscrizione alla CCIA;
- DURC;
- Polizza RCT (Responsabilità Civile verso Terzi) e RCO (Responsabilità Civile Operai prestatori di lavoro);
- Autocertificazione dell'impresa (fornitore) appaltatrice del possesso dei requisiti di idoneità tecnico professionale

6.4 Conflict Minerals

La legge federale degli Stati Uniti, ha introdotto il concetto di Conflict minerals, ossia minerali/materiali (come ad esempio oro, cobalto, columbite-tantalite, cassiterite, wolframite e i loro derivati tantalio, stagno e tungsteno), provenienti da zone di guerra, le cui attività correlate (estrazione, lavorazione, ecc.) finanziano conflitti armati. Gli Stati Uniti hanno varato una normativa che intende regolamentare l'utilizzo dei Conflict Minerals. La norma non vieta l'uso di tali minerali, ma impone l'obbligo alle aziende che operano sul territorio americano o che esportano negli USA di informare il consumatore sulla provenienza dei minerali e di metterlo così nelle condizioni di poter scegliere i prodotti di quali aziende acquistare. Per permettere questo, le imprese hanno l'obbligo di tracciare lungo la loro catena di fornitura la provenienza di eventuali Conflict Minerals utilizzati nei loro prodotti.



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 11 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

Il Regolamento Europeo 2017/821 stabilisce prescrizioni relativamente alla due diligence nella Supply Chain per gli importatori nell'Unione Europea di stagno, tantalio, tungsteno ed i suoi minerali, oro, ecc., che hanno origine nelle aree di conflitto o ad alto rischio. Il Regolamento richiede che gli importatori adottino sistemi di gestione ed in particolare stabiliscano processi, relativamente ai materiali che sono originate nelle zone di conflitto, idonei ad identificare e valutare rischi nella Supply Chain,

Se richiesto, il fornitore deve dichiarare a COM la presenza o l'assenza di conflict minerals nel prodotto e, qualora fosse presente, fornire informazioni relativamente all'origine dei conflict minerals così come delle policies di due diligence che applica.

6.5 Conservazione dei documenti, delle registrazioni e dei campioni di riferimento

Il fornitore deve avere un sistema organizzativo che gli consenta di mantenere nel tempo, in maniera ottimale, l'archiviazione dei documenti. Inoltre deve definire tempi di conservazione per i documenti, per le registrazioni predisposte al fine di fornire evidenza della conformità ai requisiti e dell'efficace funzionamento del sistema di gestione per la qualità.

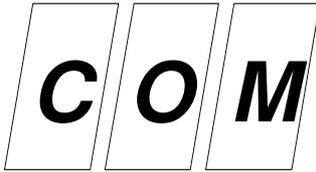
I requisiti minimi di conservazione sono i seguenti:

Tipo di Documento	Tipo di prodotto	Periodo di archiviazione
Documenti e Registrazioni effettuate durante la fase di sviluppo del prodotto e del processo e durante la produzione di serie (ad esempio disegni, cicli di lavorazione, specifiche tecniche, piani di controllo, procedure di ispezione o prova, rapporti di misura)	Di sicurezza. Soggetti a vincoli legislativi, di omologazione o cogenti	15 anni
	Altri prodotti	5 anni
Documenti di registrazione relativi al processo di approvazione del prodotto (PPAP), inclusi i campioni di riferimento	Di sicurezza. Soggetti a vincoli legislativi, di omologazione o cogenti	15 anni
	Altri prodotti	5 anni

7. Pianificazione della qualità del prodotto - APQP (Advanced Product Quality Planning)

La pianificazione avanzata della qualità del prodotto (Advanced Product Quality Planning - APQP) è un metodo strutturato per definire le attività necessarie ad assicurare che un prodotto sia conforme ai requisiti del cliente durante le fasi di sviluppo e di lancio.

Il fornitore, quando richiesto, deve essere in grado di effettuare una pianificazione avanzata della qualità del prodotto in conformità a quanto previsto nel manuale AIAG Advanced Product Quality Planning and Control Plan (APQP), fermo restando la sua autonomia nella scelta e nello sviluppo dei propri processi. Inoltre deve accertarsi di impiegare dei mezzi produttivi idonei a garantire che i prodotti rispettino i requisiti di qualità ed affidabilità richiesti.



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 12 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

Pertanto deve accertare preventivamente di essere in grado di ottenere e di mantenere costanti nel tempo le caratteristiche del prodotto richieste nella documentazione tecnica, tramite la rilevazione della capacità del processo secondo le modalità illustrate nel manuale AIAG Statistical Process Control (SPC).

7.1 Studi di fattibilità

Prima di impegnarsi a fornire un prodotto nuovo o un prodotto modificato, al fine di garantire la capacità di fornire a COM prodotti che rispettino i requisiti tecnici e i volumi richiesti, il fornitore deve riesaminare tutta la documentazione fornita da COM (disegni, specifiche tecniche, capitolati di fornitura, requisiti di prestazione dei processi, ecc.) e dare conferma di fattibilità.

In tale sede il fornitore deve anche assicurarsi di essere in grado di attuare la pianificazione della qualità del prodotto e del processo. L'accettazione dell'ordine attesta l'esito positivo dello studio di fattibilità.

7.2 Diagramma di flusso del processo produttivo

Sulla base delle richieste PPAP, il fornitore dovrà elaborare un diagramma di flusso che illustri la sequenza di tutte le fasi del processo, dal ricevimento del materiale alla spedizione del prodotto finito, includendo i processi in subfornitura e le attività di controllo, movimentazione ed imballaggio.

7.3 FMEA

L'FMEA (Failure Mode & Effects Analysis) è un'analisi finalizzata a prevedere, risolvere o tenere sotto controllo i problemi potenziali di prodotto o di processo mediante una valutazione sistematica dei possibili modi di guasto in base alla loro probabilità di accadimento, alla gravità dei loro effetti ed alla possibilità di rilevamento da parte dei controlli. I problemi potenziali devono essere minimizzati tramite l'attuazione di azioni correttive appropriate.

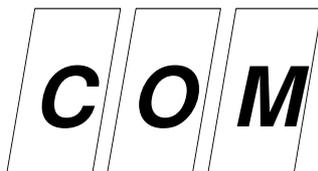
Il fornitore deve considerare interventi di mitigazione su tutte le cause di modi di guasto con RPN>150 e su tutte le cause di modi di guasto quando la Gravità è ≥ 9 .

L'FMEA di processo deve analizzare i potenziali modi di guasto che possono verificarsi in tutte le fasi del processo descritte nel diagramma di flusso e prestare particolare attenzione alle caratteristiche critiche e di sicurezza indicate nella documentazione tecnica.

7.4 Piano di controllo

Il fornitore deve formalizzare opportuni piani di controllo al fine di garantire un'ottimale gestione dei processi di produzione tramite il controllo dei parametri dei processi produttivi e delle caratteristiche dei prodotti.

I piani di controllo devono inglobare tutte le fasi specificate nel diagramma di flusso ed essere strutturati sulla base dei risultati dell'FMEA di processo e/o sull'esperienza di prodotti simili. Devono essere applicati dei metodi di miglioramento continuo del processo.



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 13 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

I piani di controllo devono includere il controllo di tutte le caratteristiche di sicurezza e chiave (critiche ed importanti) di prodotto e di processo indicate nei disegni e nelle specifiche tecniche in essi richiamate o derivanti dall'analisi FMEA.

I piani di controllo devono essere riesaminati, ed eventualmente aggiornati, quando avviene una modifica che influenza il prodotto, il processo produttivo, le misurazioni, la logistica, le fonti di approvvigionamento o l'FMEA.

7.5 Dispositivi di monitoraggio e misurazione

Il fornitore deve disporre di dispositivi di monitoraggio e misurazione in quantità e di qualità tale da assicurare l'esecuzione di tutti i controlli e le prove, atti a garantire la conformità delle caratteristiche del prodotto ed i parametri del processo richiamati nei piani di controllo.

Tutta la strumentazione deve essere opportunamente gestita, identificata ed inclusa in un programma di taratura.

Quando si utilizzano dispositivi per tenere sotto controllo caratteristiche di sicurezza o chiave del prodotto, il fornitore deve effettuare delle analisi dei sistemi di misurazione che includano degli studi R&R secondo quanto previsto dal manuale AIAG Measurement System Analysis (MSA).

Qualora i fornitori utilizzino dei laboratori esterni per l'esecuzione di tarature, controlli e prove su caratteristiche di sicurezza e chiave o su prodotti destinati all'industria automobilistica, questi devono essere accreditati secondo la norma ISO/IEC 17025 o norme nazionali equivalenti.

COM richiede di essere tempestivamente informata dal fornitore, quando lo stesso si dovesse accorgere di aver consegnato prodotti controllati con strumenti di misura non adeguatamente tarati, al fine di concordare le attività di bonifica dei lotti segnalati.

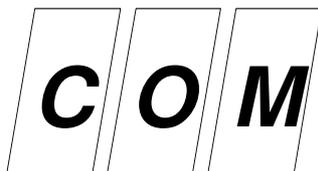
7.6 Pianificazione degli studi di capacità del processo

Al fine di monitorare e garantire la capacità del proprio processo, assicurando che i prodotti siano sotto controllo e conformi ai requisiti, il fornitore deve pianificare degli studi statistici sul processo (rilevazione di Pp, Ppk, Cp e Cpk), secondo quanto previsto nel Manuale AIAG Statistical Process Control (SPC), per le caratteristiche di sicurezza e chiave indicate nei disegni e nelle specifiche tecniche o derivanti dall'analisi FMEA.

Salvo diverse indicazioni più restrittive, il fornitore dovrà rispettare i requisiti di seguito riportati:

Tipo di caratteristica	Capacità per i lotti di pre-serie	Capacità per i lotti di serie
Caratteristiche di sicurezza	$Pp - Ppk > 1.67$	$Cp - Cpk > 1,67$
Caratteristiche chiave (critica o importante)	$Pp - Ppk > 1.67$	$Cp - Cpk > 1,33$

Qualora non riesca ad ottenere i valori prescritti, il fornitore dovrà utilizzare un sistema di controllo poka-yoke oppure effettuare un controllo dei prodotti al 100% (preferibilmente con sistemi Go-NoGo o automatici).



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 14 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

7.7 Movimentazione, pulizia, imballaggio e trasporto

Il fornitore deve utilizzare appropriate modalità di movimentazione, imballo e trasporto, considerando che queste hanno un effetto significativo sulla qualità del prodotto e sulla sicurezza degli utilizzatori.

Il fornitore deve inoltre assicurare che il prodotto sia libero da trucioli o residui di lavorazione, bave ed in generale da ogni tipo di impurità prima di imballarlo. Quando richiesto, il fornitore deve effettuare un report del livello di contaminazione.

Il fornitore deve imballare i prodotti secondo quanto indicato nelle istruzioni di imballaggio comunicategli da COM.

In mancanza di specifiche istruzioni, il fornitore deve progettare un imballaggio che garantisca che le caratteristiche del prodotto rimangano inalterate durante l'immagazzinamento, il trasporto e quindi che i prodotti arrivino al punto di impiego senza costituire pericolo per gli utilizzatori, oltre che, privi di ammaccature, ossidazioni, sporcizia o quant'altro possa pregiudicare la conformità ai requisiti.

Qualora, per qualsiasi motivo o esigenza, dovesse essere necessaria una modifica alle istruzioni di imballaggio, questa deve essere concordata in anticipo con la Qualità e la Logistica COM.

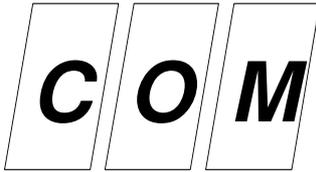
7.8 Rotazione delle scorte FIFO

COM impone ai propri fornitori l'utilizzo di un sistema di gestione delle giacenze di magazzino, capace di ottimizzare ed assicurare la rotazione delle scorte (es. FIFO).

8. Processi in subfornitura

Nel caso in cui il fornitore decida di affidare l'esecuzione di alcuni processi a dei subfornitori, è necessario da parte del fornitore:

- accertare preventivamente l'idoneità del subfornitore a rispettare i requisiti richiesti;
- informare COM sulla decisione di affidare la produzione o parte di essa all'esterno e chiedere autorizzazione;
- condividere con COM la documentazione che attesti la capacità del subfornitore a fornire prodotti che soddisfino i requisiti richiesti;
- assicurarsi che il subfornitore si adegui ai requisiti del presente Manuale Qualità Fornitori;
- attivare delle azioni di controllo rinforzato per garantire la conformità del prodotto nel caso di carenze del subfornitore;
- garantire l'attuazione di tempestivi interventi correttivi in presenza di prodotti non conformi;
- nel caso la non conformità sia originata dal subfornitore, assicurare alla COM il libero accesso, con ragionevole preavviso, allo stabilimento del subfornitore per condurre, in qualsiasi momento, verifiche su prodotti, processi e documentazione.



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 15 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

9. Identificazione e rintracciabilità dei prodotti

Il fornitore deve garantire attraverso un sistema organizzato:

- l'identificazione delle materie prime e dei semilavorati in giacenza nei propri magazzini;
- l'identificazione dello stato di avanzamento dei prodotti collegato ai requisiti di monitoraggio e di misurazione;
- l'identificazione del prodotto non conforme per evitarne l'involontario utilizzo o la consegna;
- l'identificazione del prodotto finito e deliberato conforme.

Il fornitore deve quindi identificare ciascun contenitore dei prodotti da spedire a COM tramite un'etichetta riportante come minimo le seguenti informazioni:

- ragione sociale del fornitore;
- codice del prodotto;
- riferimenti di rintracciabilità (es. n° di lotto o DDT);
- quantità di prodotti presenti nel contenitore (con eventuale espressione del peso e tara);

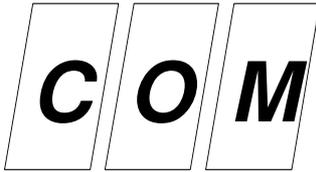
Il fornitore dovrà disporre di un sistema che consenta di individuare e risalire in modo inequivocabile, per ogni lotto di produzione, alla storia documentata del particolare in produzione compreso il collegamento al grezzo di partenza, la data di fabbricazione, agli esiti dei controlli e delle prove a cui sono stati sottoposti i prodotti ed alle eventuali azioni correttive attuate. Tale requisito si applica anche ai prodotti e alle lavorazioni realizzati da subfornitori. Pertanto, qualora si verificasse una non conformità, il fornitore deve garantire la rintracciabilità dei prodotti in modo da individuare ed isolare quelli non conformi o potenzialmente non conformi. È quindi interesse comune, limitare il più possibile danni e costi preso il fornitore, presso COM o presso il Cliente in caso di non conformità.

Quando richiesto nei disegni o nelle specifiche tecniche, il fornitore deve marcare i prodotti (ad esempio tramite punzonatura, stampigliatura a micropunti o laser, ecc.), e tenere sotto controllo e registrare la loro identificazione univoca.

10. Processo di approvazione del prodotto (PPAP - Production Part Approval Process) del prodotto

Il processo di approvazione del prodotto (fare riferimento al Manuale AIAG Production Part Approval Process - PPAP) consente di tenere sotto controllo e accertare che tutti i requisiti del Cliente contenuti nei disegni e nelle specifiche siano stati adeguatamente compresi dal fornitore e che il processo impostato abbia il potenziale per produrre prodotti che rispettino i requisiti richiesti e i tempi ciclo previsti in fase di offerta, anche durante la produzione di serie. Il fornitore dovrà avviare un nuovo PPAP e ottenere quindi l'approvazione alla fornitura da parte della Qualità COM nei seguenti casi:

- fornitura di un nuovo prodotto;
- fornitura di un prodotto modificato a seguito di una modifica del disegno, delle specifiche o del materiale;
- a seguito di correzione di una non conformità su un lotto di campionatura precedentemente fornito.



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 16 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

Inoltre, nel caso in cui intenda modificare:

- il prodotto;
- il processo;
- il sito produttivo;
- un subfornitore

COM può richiedere al fornitore di effettuare il processo di approvazione del prodotto in seguito al rilevamento di una grave non conformità durante la produzione di serie.

Al ricevimento dell'ordine di campionatura il fornitore saprà i documenti da elaborare per ottenere l'approvazione del prodotto.

Salvo diverse indicazioni a riguardo, il fornitore dovrà presentare i pezzi campione richiesti (quantità da concordare in base alla numerosità lotto), prelevati da un lotto realizzato con gli utensili, le attrezzature, la strumentazione di misura, i materiali ed il processo produttivo previsti per la produzione di serie.

Prima della spedizione del lotto campione è responsabilità del fornitore accertare la conformità di tutte le caratteristiche del prodotto ai requisiti richiesti tramite appropriati controlli e prove.

I risultati delle misure/controlli devono essere riportati su apposito certificato e inviato a COM. Sui pezzi campione deve essere controllato e certificato il 100% delle quote a disegno.

Se alcune caratteristiche non risultano conformi ai requisiti, il fornitore dovrà comunicarlo alla Qualità COM e potrà inviare il lotto campione solo dopo sua espressa autorizzazione.

Il fornitore trasmetterà la documentazione richiesta dal livello PPAP (flow-chart, piano di controllo, Certificato dimensionale, ecc....) prima della spedizione del lotto campione o al più tardi contestualmente ad essa.

Il lotto campione dovrà essere opportunamente identificato con un cartello indicante il nome del fornitore, il numero di disegno del cliente, l'indice di revisione del disegno e il riferimento all'ordine di acquisto.

I pezzi campione dovranno essere identificati singolarmente e dovrà essere garantita la rintracciabilità delle relative misure e prove riportate nella documentazione del PPAP.

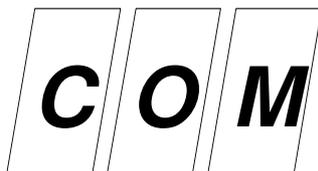
L'approvazione del prodotto e l'autorizzazione alla fornitura verranno rilasciate dalla Qualità COM in base alla conformità della documentazione fornita ed ai risultati dei controlli e delle prove effettuati. Il fornitore non potrà consegnare la fornitura di serie in mancanza di tale approvazione.

Se vengono rilevate delle non conformità, la Qualità dello stabilimento non concederà l'approvazione alla fornitura di serie. Il processo di approvazione del prodotto dovrà essere ripetuto e i nuovi campioni dovranno essere forniti gratuitamente. Al fornitore potranno essere addebitati i costi dei controlli della nuova campionatura.

11. Certificato di Qualità e Conformità (CQC)

Quando richiesto, le forniture devono essere accompagnate dal Certificato di Qualità e Conformità (CQC), un documento con il quale il fornitore certifica la qualità del prodotto fornito e ne dichiara la conformità alle prescrizioni.

Le informazioni da inserire nel CQC verranno concordate con la Qualità COM.



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 17 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

12. Gestione delle modifiche

In caso di variazioni nel PPAP approvato, a causa di qualsiasi modifica al disegno, alle macchine, attrezzature-stampi, sito produttivo, linea di produzione, subfornitore o contolavorista, il fornitore deve sottomettere in modo proattivo un nuovo PPAP per approvazione. Quindi il fornitore deve:

- ✓ identificare opportunamente la prima fornitura di prodotti modificati;
- ✓ riportare nel documento di trasporto (DDT) l'indicazione univoca che si tratta di un lotto modificato.

Questo vale anche per le modifiche ai prodotti affidati in sub-fornitura.

13. Proprietà del Cliente

Si richiede al fornitore di salvaguardare tutte le proprietà di COM, inclusa la proprietà intellettuale, quando esse sono sotto il controllo del fornitore o da esso utilizzate.

Le proprietà COM messe a disposizione del fornitore per essere utilizzate o incorporate nei prodotti devono essere:

- ✓ registrate in modo da averne in ogni momento una situazione aggiornata di magazzino;
- ✓ adeguatamente identificate, anche in maniera permanente, in modo da poter determinare in qualsiasi momento la proprietà di ciascun elemento (es. utensili, le attrezzature di produzione, prova e collaudo ecc....);
- ✓ conservate con cura, protette, salvaguardate e verificate;
- ✓ inserite, quando applicabile, nei programmi di taratura e manutenzione.

La manutenzione ordinaria ed il rifacimento parziale o totale delle proprietà COM per problemi imputabili ai fornitori saranno a carico dei fornitori stessi. L'utilizzo di proprietà COM non solleva il fornitore dalla responsabilità per la qualità dei prodotti forniti.

14. Verifica della conformità delle forniture

COM ha la necessità di accertarsi che il prodotto fornito sia rispondente ai requisiti richiesti in ordine, pertanto, si riserva la facoltà di effettuare dei controlli di conformità sui prodotti di fornitura:

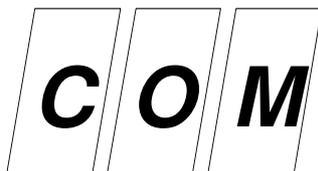
- presso il fornitore e/o suoi subfornitori;
- in accettazione usando piani di campionamento basati sulle prestazioni dei fornitori; (nel caso venga rilevato un prodotto non conforme l'intero lotto sarà considerato tale);
- nella rete commerciale e/o presso gli stabilimenti dei Clienti finali;

14.1 Gestione dei prodotti non conformi

Il fornitore è totalmente responsabile dei prodotti forniti e si impegna ad effettuare tutti i controlli necessari a garantire che questi siano esenti da vizi o difetti (sia visibili che occulti).

COM infatti, non è tenuta ad effettuare dei controlli in accettazione, tranne che per ricercare danni evidenti sul prodotto rilevabili alla consegna.

Eventuali costi indotti derivanti dalla non conformità verranno addebitati al fornitore.



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 18 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

14.2 Prodotti non conformi rilevati dai fornitori

14.2.1 Prodotti sospetti o in deroga

Se il fornitore rileva dei prodotti non conformi, ma che a suo giudizio potrebbero essere accettati, deve comunicarlo in anticipo alla Qualità COM dettagliando la problematica rilevata e facendo richiesta di accettazione, prima di restituirli.

Il fornitore non dovrà consegnare alcun prodotto sul quale rilevi delle non conformità rispetto ai requisiti specificati senza aver ottenuto formale autorizzazione dalla Qualità COM.

Per questi prodotti il fornitore potrà fare una richiesta ufficiale di Concessione o di Deroga che sarà valutata da COM. Ogni contenitore di prodotti accettati in deroga/concessione dovrà essere opportunamente identificato con un cartello riportante la dicitura Materiale accettato in deroga e con una copia dell'accettazione in deroga rilasciata dalla Qualità COM. Inoltre, i prodotti accettati in deroga dovranno essere indicati nel documento di trasporto (DDT).

Quanto sopra non si applica nel caso di non conformità riguardanti caratteristiche di sicurezza o soggette a vincoli legislativi, di omologazione o cogenti per i quali non può essere concessa alcuna deroga.

14.2.2 Prodotti scarti

Tutti i prodotti scarti (sia lavoro, che materiale) rilevati dai fornitori devono essere prontamente comunicati ed eventualmente resi a COM.

I prodotti scarti devono:

- ✓ essere chiaramente identificati singolarmente per evitarne l'erroneo utilizzo (in alternativa possono essere contrassegnati con una etichetta rossa o con un adesivo permanente);
- ✓ consegnati in contenitori separati da quelli contenenti i prodotti conformi e opportunamente identificati;
- ✓ indicati in apposito DDT

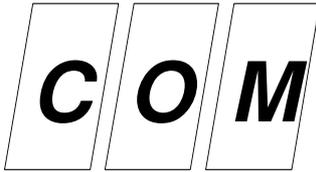
14.2.3 Prodotti non conformi rilevati da COM o dai suoi clienti

In caso di ritrovamento di un prodotto non conforme imputabile al fornitore, la Qualità COM può decidere, di:

- rendere i prodotti non conformi o potenzialmente non conformi al fornitore per la selezione e l'eventuale rilavorazione; il fornitore dovrà rendere poi tutti i prodotti (sia conformi, che non conformi) opportunamente identificati;

- effettuare la selezione e l'eventuale rilavorazione nel proprio stabilimento o nello stabilimento Cliente o affidarla a fornitori terzi a spese del fornitore.

In caso di mancato intervento da parte del fornitore (o ritardato rispetto ai tempi convenuti, o non risolutivo), per salvaguardare il proprio programma di produzione o i programmi dei propri Clienti, COM si riserva il diritto di selezionare e/o rilavorare i componenti ribaltando sul fornitore tutti i costi associati. Inoltre, qualora alla scadenza del tempo convenuto il fornitore non si sia attivato per ritirare il materiale



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 19 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

non conforme segnalato, COM si riserva il diritto di rispedire al fornitore o, laddove necessario, rottamare tale materiale a spese di quest'ultimo.

14.2.4 Piani di reazione del fornitore

A seguito di una non conformità evidenziata da COM, suoi Clienti o intercettata dal Fornitore, si dovranno attuare opportuni piani di reazione che prevedono come minimo:

- Blocco immediato delle spedizioni;
- Implementazione immediate azioni di contenimento presso la sede del fornitore, garantendo a COM o ai suoi Clienti l'invio di prodotti conformi;
- Esecuzione risalita di processo per verificare di non aver già spedito a COM prodotti non conformi, concordandone eventualmente le modalità di recupero/selezione;
- Nel caso di possibile invio di pezzi non conformi, pianificazione e controllo di tutto il materiale potenzialmente difettoso eventualmente anche presso i magazzini COM o del Cliente;
- Introduzione azioni correttive necessarie a prevenire il ripetersi della non conformità.
- Ripristino normale produzione controllando i primi pezzi prodotti e verificando l'efficacia delle azioni introdotte (eventuale rifacimento PPAP).

14.2.5 Gestione delle azioni correttive

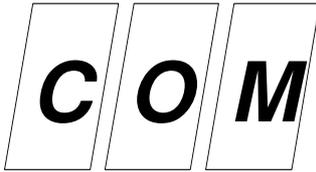
Quando dovesse emergere una non conformità rilevata da COM o da un suo Cliente, l'ente Qualità emette un rapporto di non conformità.

A seguito della segnalazione, il fornitore deve, nell'immediato, implementare un piano di contenimento per garantire spedizioni conformi e opportunamente controllate ed eventualmente selezionare/recuperare tutto il materiale già prodotto. Successivamente deve individuare le cause della non conformità e attuare delle azioni appropriate per eliminarle e prevenire il loro ripetersi.

Quando gli viene richiesto nel rapporto di non conformità, il fornitore deve compilare un rapporto di azioni correttive (8D) comunicando a COM il risultato finale dell'analisi e inviando il modulo 8D. Il fornitore deve utilizzare il modulo COM o un proprio modulo che contenga come minimo tutte le informazioni previste nel modulo COM.

Pertanto, se non diversamente richiesto o concordato, il fornitore deve inviare alla Qualità:

- evidenza dell'applicazione delle azioni di contenimento effettuate entro 2 giorni lavorativi dal ricevimento del rapporto di non conformità;
- 8D contenente la pianificazione delle azioni correttive a lungo termine entro 14 giorni dal ricevimento del rapporto di non conformità; qualora non sia in grado di rispettare queste tempistiche, il fornitore deve concordare delle scadenze alternative con la Qualità COM;
- 8D che documenti l'efficacia delle azioni correttive a lungo termine effettuate sul primo lotto successivo alla loro implementazione.



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 20 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

Nel caso le azioni correttive non siano efficaci o vi siano delle non conformità ripetitive, COM si riserva di applicare dei processi di contenimento al fine di garantire delle forniture conformi a quanto concordato e di supportare il fornitore per la risoluzione dei problemi qualitativi che hanno causato la non conformità.

Tali processi di contenimento sono denominati Controlled Shipping Levels (CSL). Si distinguono tre diversi livelli: CSL 1, CSL 2 e CSL 3. A seconda della gravità e dalla ripetitività delle non conformità riscontrate viene deciso quale livello di CSL applicare.

Il CSL 1 consiste nella richiesta al fornitore di attuare per un periodo prestabilito, ulteriori processi di controllo rispetto a quelli normalmente effettuati, al fine di garantire che altri prodotti non conformi non siano inviati a COM.

Il CSL 2 prevede la stessa attività del CSL 1, ma effettuata da un ente certificatore accreditato di terza parte.

Il CSL 3 prevede, oltre alle attività previste dal CSL 2, che l'ente certificatore accreditato di terza parte fornisca un supporto al fornitore per migliorare il proprio processo ed eliminare le cause della non conformità riscontrata.

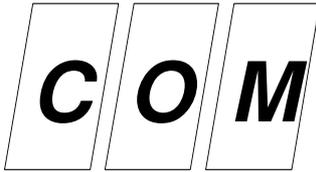
Nei casi più gravi di problemi di qualità delle forniture, COM può dare avvio alla procedura di New Business Hold (NBH), che prevede il blocco dell'assegnazione di prodotti nuovi al fornitore.

14.2.6 Recupero dei costi derivanti da non conformità causate dai fornitori

I costi derivanti da non conformità qualitative o logistiche imputabili ai fornitori, verranno ad esso addebitati.

Tali costi possono comprendere:

- costi di gestione della non conformità;
- costi dei prodotti non conformi o delle lavorazioni;
- costi degli stampati o dei semilavorati sui quali sono state effettuate le lavorazioni che hanno generato le non conformità;
- costi di gestione del prodotto non conforme quali selezioni, prove, rilavorazioni, smontaggio, montaggio, movimentazione, travaso, trasporto, ecc.;
- costi dei materiali eventualmente danneggiati a causa dei prodotti non conformi;
- costi associati a controlli addizionali, stabiliti allo scopo di proteggere il prodotto ed il processo da ulteriori non conformità del fornitore;
- eventuali fermi linea Cliente causati dall'impossibilità di utilizzo dei prodotti non conformi;
- costi delle eventuali lavorazioni effettuate prima del rilevamento della non conformità;
- eventuali costi addebitati dai clienti COM per la gestione della non conformità, quali, ad esempio, selezioni, prove, rilavorazioni, smontaggio, montaggio, movimentazione, trasporto;



Cooperativa Officina Meccanica

Documento
RQA/IO/28/Q

Istruzione Operativa

Titolo: **MANUALE QUALITA' FORNITORI -
CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO**

Rev. **0**

Data: 01/10/2022

Pagina 21 di 21

C.O.M. SCPA Cooperativa Officina Meccanica - S.S. 168 Km 30+100 tel. 0972.45713 fax 0972.44539 - 85026 Palazzo San Gervasio (PZ)

15. Miglioramento continuo

È richiesto il miglioramento continuo delle prestazioni del processo di produzione. A tale scopo è necessario considerare almeno i seguenti punti:

- miglioramento della process capability e della variabilità dei processi
- miglioramento della produttività
- prevenzione delle rilavorazioni e degli scarti e implementazioni di opportune azioni preventive
- analisi dei reclami e implementazioni di azioni correttive validate
- formazione continua del personale

-----FINE-----

fine documento del Sistema Qualità e Ambiente della C.O.M.

Il presente documento è stato sottoposto a indagine di valutazione, è stato verificato ed approvato dalla Direzione Operativa in data 30/09/2022; la stessa ne autorizza la distribuzione in forma controllata.

RQ Antonio Cristiano	<i>Firma</i> <i>Antonio Cristiano</i>	PRE Mario Zagaria	<i>Firma</i> <i>Mario Zagaria</i>
-------------------------	--	----------------------	--------------------------------------

Le modifiche introdotte al documento rispetto alla precedente revisione sono evidenziate con il segno