


DOC-MQF	Manuale qualità fornitori			
Data emissione:	06/06/2021	Area:	Assicurazione qualità	
Revisione - Data:	2 – 06/06/2021	Tipologia:	Procedura generale per la qualità	Pag. 1/10

SCOPO

Scopo della presente procedura è comunicare ai fornitori, in modo chiaro ed uniforme, le aspettative, le linee guida ed i requisiti qualitativi di C.L.M. Costruzioni Lavorazioni Meccaniche S.r.l. (d'ora in poi CLM), indicare gli strumenti ed i metodi necessari allo sviluppo, alla realizzazione ed al controllo dei prodotti, in accordo con tali requisiti.

CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura si applica ai fornitori di componenti e materiali per la produzione di: materia prima, stampati, semilavorati, fusioni, lavorazione meccaniche, (singoli o assemblati), processi speciali (saldature, verniciature, trattamenti superficiali).

1. REQUISITI GENERALI

Questa sezione descrive i requisiti del Sistema di Gestione Qualità dei fornitori.

2. PIANIFICAZIONE

Questa sezione descrive i requisiti per la realizzazione della materia prima, semilavorati o gruppi assemblati. L'obiettivo della pianificazione dettagliata è quello di garantire l'avvio della produzione e di riconoscere eventuali ritardi.

3. APPROVAZIONE DEL PROCESSO E DEL PRODOTTO

Questa sezione descrive i requisiti per il rilascio del prodotto e dei processi secondo le linee guida Volume 4 / AIAG PPAP.

4. ULTERIORI REQUISITI

Questa sezione descrive i requisiti che si aggiungono alle regole e disposizioni generali.

5. VALUTAZIONE FORNITORI

Questa sezione descrive la procedura di valutazione dei fornitori CLM.

6. DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

Questa sezione contiene l'elenco dei documenti utili e disponibili trattati nei punti del seguente manuale.

SEZIONE 1 / REQUISITI GENERALI

1.1 SCOPO

Il seguente Manuale Qualità Fornitori descrive i requisiti che riguardano prodotti e materiale acquistato per la produzione, segue le linee guida delle norme standard ISO 9001 e IATF 16949.

Ci aspettiamo che tutti i nostri fornitori adottino una filosofia completa del miglioramento continuo.

1.2 SISTEMA QUALITÀ

Un efficace sistema di gestione della qualità, istituito secondo i principi e le disposizioni della norma ISO 9001 è un requisito indispensabile per un rapporto di fornitura con CLM.

È raccomandato un sistema di gestione qualità IATF 16949.

L'efficacia del Sistema di gestione della Qualità si riflette:

- Nel miglioramento continuo e verificabile dei processi nelle procedure e nei prodotti
- Nella Qualità delle Forniture
- Nella affidabilità delle forniture
- Nell'applicazione tempestiva ed efficace di azioni correttive
- Nella comunicazione ad ogni livello
- In una gestione appropriata e tempestiva di progetti nuovi e modificati

Lo scopo di questo sistema di gestione della Qualità è quello di conseguire insieme l'obiettivo "Zero-Difetti".

La scadenza di un certificato senza riqualificazione programmata dovrà essere comunicata a CLM almeno tre mesi prima della data di scadenza.

I nuovi certificati dovranno essere inviati a CLM e forniti senza richiesta esplicita. CLM dovrà essere avvisata immediatamente di eventuale ritiro di un certificato. La certificazione deve essere rilasciata da enti accreditati.


CLM si riserva il diritto di effettuare, da solo o con il cliente, previo avviso, audit, ispezioni e verifiche dei sistemi di gestione della qualità, dei processi e dei prodotti. A questo scopo, l'accesso deve essere garantito agli incaricati CLM e ai nostri clienti.

In alternativa al fornitore può essere richiesta un'autovalutazione.

CLM ha emesso un proprio codice etico e si auspica che i propri fornitori ne condividano ed applichino i principi all'interno della propria organizzazione.

1.3 LINGUA DI LAVORO

La lingua ufficiale di lavoro è l'Italiano, in alternativa, la lingua tedesca o inglese.

DOC-MQF	Manuale qualità fornitori			
Data emissione:	06/06/2021	Area:	Assicurazione qualità	
Revisione - Data:	2 – 06/06/2021	Tipologia:	Procedura generale per la qualità	Pag. 2/10

1.4 OBIETTIVI DELLA QUALITÀ

Il fornitore deve definire obiettivi della qualità interni ed esterni per quantificare e valutare il livello di qualità raggiunto:

- Definizione dei tassi di difettosità interni ed esterni mantenendo una percentuale di particolari non conformi forniti inferiore 4%
- Mantenere un numero di reclami ricevuti durante l'anno non maggiore di 3
- Adozione di azioni correttive a seguito di reclami da parte di CLM o di Non conformità interna aventi effetto risolutivo
- Definizione dei costi delle non conformità interne ed esterne.

1.5 AMBIENTE

Un'efficace gestione ambientale, che garantisca il rispetto delle normative sull'ambiente e che migliori in modo efficace le condizioni ambientali del fornitore è un contributo essenziale alla sicurezza della fornitura.

CLM è impegnata nella salvaguardia dell'ambiente seppur non certificata ISO 14001, pertanto ci aspettiamo che i nostri fornitori dimostrino un impegno spontaneo per la tutela dell'ambiente mediante un sistema adeguato di gestione ambientale.

I materiali forniti devono inoltre corrispondere alle disposizioni in materia ambientale e soddisfare le norme e direttive REACH e RoHS. Il fornitore è tenuto al caricamento del Material Data Sheet (MDS) nel sistema IMDS (International Material Data system) per ogni articolo, prodotto o merce realizzata o importata in EU. Se richiesto, il fornitore dovrà presentare documenti dimostrativi di soluzioni di recupero (riciclaggio) e smaltimento appropriato per i propri prodotti.

1.6 PIANIFICAZIONE DEL PROGETTO

La pianificazione del progetto deve essere eseguita secondo la Sezione 2 di questo capitolato per garantire che il progetto venga svolto secondo quanto pianificato e sia di qualità.

1.7 CARATTERISTICHE SPECIALI

Le caratteristiche speciali richiedono un'attenzione particolare poiché eventuali non conformità possono influire sulla sicurezza del prodotto, sulla sua durata, sulla capacità di montaggio, sul funzionamento del prodotto e/o sulla qualità delle operazioni di produzione successive e sul rispetto delle disposizioni di legge.

Esse vengono specificate da CLM e/o sono il risultato dell'analisi dei rischi effettuata dal fornitore, ad esempio dalla FMEA di prodotto e/o di processo. In linea di massima, tutte le caratteristiche del prodotto e dei processi sono importanti e devono essere rispettate.

Di norma, le caratteristiche speciali sono le seguenti:

- Caratteristiche di sicurezza (caratteristiche che richiedono una gestione speciale delle verifiche) → rappresentate dal simbolo "S"
- Caratteristiche critiche rappresentate dal simbolo → "C"
- Caratteristiche importanti rappresentate dal simbolo → "+"

1.8 GESTIONE DELLE VERIFICHE PER PRODOTTI CON CARATTERISTICHE CRITICHE (DI SICUREZZA)

Prodotti le cui caratteristiche influiscono notevolmente sulla sicurezza o sul rispetto delle disposizioni di legge comportano particolari rischi di responsabilità da prodotto.

Questi prodotti e le loro caratteristiche saranno contrassegnati da CLM nella documentazione tecnica di riferimento.

Il fornitore è tenuto ad adottare un sistema di gestione delle verifiche per i prodotti con caratteristiche speciali.

Il contenuto di gestione delle verifiche deve soddisfare i requisiti delle norme e tale gestione dovrà essere impostata in modo tale che in caso di danni, sia possibile dimostrare la cura e l'accuratezza utilizzata (prove a discarico).

Il sistema di rintracciabilità adottato dovrà garantire una correlazione univoca dei dati di fornitura fino ai lotti di produzione e di prova.

Si dovrà garantire un sistema di rintracciabilità funzionante che consenta di risalire fino al subfornitore.


Il fornitore deve avere processi documentati per la gestione dei prodotti di sicurezza e dei processi produttivi relativi, che devono includere:

- Identificazione dei requisiti cogenti sulla sicurezza del prodotto;
- Identificazione delle caratteristiche di sicurezza del prodotto;
- Approvazione speciale dei piani di controllo

E dovrebbero includere:

- FMEA di processo;
- Piani di reazione
- Responsabilità definite, definizione del processo di escalation e flusso di informazioni, inclusa l'alta direzione, e notifiche del cliente;
- Addestramento identificato da parte del fornitore per il personale coinvolto nei prodotti di sicurezza e nei processi produttivi relativi;

Le modifiche al prodotto o al processo devono essere approvate prima dell'attuazione, inclusa la valutazione degli effetti potenziali sulla sicurezza del prodotto causati dalle modifiche di prodotto e processo.

DOC-MQF	Manuale qualità fornitori			
Data emissione:	06/06/2021	Area:	Assicurazione qualità	
Revisione - Data:	2 – 06/06/2021	Tipologia:	Procedura generale per la qualità	Pag. 3/10

1.9 SUBFORNITORI – CAMBIO DEI SUBFORNITORI

Il fornitore è responsabile dei prodotti realizzati e forniti dai propri subfornitori secondo i requisiti elencati nelle sezioni precedenti.

Se il fornitore si appoggia a dei subfornitori, anch'essi dovranno soddisfare i requisiti di questo manuale.

Un eventuale cambio di subfornitori deve essere notificato anticipatamente e approvato da CLM.

Dovrà essere effettuato un Processo di Approvazione dei particolari di Produzione (PPAP).

CLM si riserva il diritto di eseguire un'ispezione presso i subfornitori, in caso di necessità e previo avviso, anche insieme ai clienti CLM. Tuttavia ciò non esonera il fornitore dalle sue responsabilità nei confronti del subfornitore e di CLM.

1.10 APPROVAZIONE PRODOTTO E PROCESSO (PPAP)

Il Processo di Approvazione dei Particolari di Produzione (PPAP) è basato sulla norma VDA/AIAG.

1.11 MODIFICHE DI PRODOTTO O DI PROCESSO

Il fornitore deve informare anticipatamente di eventuali modifiche del prodotto o del processo ed esse dovranno essere approvate da CLM.

Tali modifiche dovranno essere gestite e documentate dal fornitore nella storia del prodotto e del processo.

1.12 GESTIONE DEI RECLAMI

A seguito di un reclamo da parte di CLM, azioni correttive dovranno essere immediatamente messe in atto, documentate e, se richieste, presentate puntualmente.

Un'analisi delle cause dovrà sempre essere effettuata impiegando idonei metodi risolutivi (come Ishikawa, 5 why, simulazioni di errore, ecc.).

Se richiesto, provvedimenti immediati dovranno essere notificati per iscritto a CLM entro (24h)

- CLM dovrà essere informata sull'efficacia delle azioni correttive intraprese.
- CLM si riserva il diritto di verificare la gestione del reclamo.

In caso di deviazioni qualitative ricorrenti o con alto indice di gravità, al fornitore può essere richiesto di mettere in atto un processo ispettivo dettagliato per la selezione del materiale, implementando un processo di risoluzione dei problemi.

Identificazione a seguito di un reclamo

Le forniture di materiali provenienti dal magazzino e di prodotti in corso che siano stati sottoposti al controllo al 100% a seguito di una Non Conformità dovranno essere identificate in modo chiaro evidenziando il controllo eseguito e se necessario fino a quando sarà stato provato che il difetto è stato eliminato.

Reclami dal campo

Nel caso di reclami ricevuti dal campo, il fornitore dovrà effettuare analisi metodiche, particolarmente per quei componenti o materiali che non hanno evidenziato difetti durante il processo di approvazione.

Nel caso di qualità inadeguata dei particolari forniti, CLM si riserva il diritto di prendere provvedimenti secondo il modello di escalation CLM.

Il processo di escalation viene attuato nei seguenti casi:

- Una gestione dei reclami non efficace da parte del fornitore
- Prolungati e/o molteplici casi di mancato raggiungimento degli obiettivi concordati
- Reclami da parte di clienti legati a particolari acquistati difettosi
- A seguito di punteggio/classificazione negativa da valutazione periodica

SEZIONE 2 / PIANIFICAZIONI

Il nostro obiettivo è quello di coinvolgere i nostri fornitori nella pianificazione della qualità di un nuovo progetto fin dalle primissime fasi. Se non diversamente concordato, si richiede ai fornitori una pianificazione sistematica nell'ambito della gestione del progetto secondo le linee guida VDA/AIAG Volume 4.

Tale pianificazione riguarda sia i particolari prodotti dal fornitore sia i particolari acquistati o lavorati dal fornitore.

Se richiesto, il fornitore dovrà comunicare a CLM il nome del Project Manager.

- Nel caso di eventuali modifiche apportate al particolare o al processo, dovrà essere seguita una procedura corrispondente.
- Per i particolari prodotti o acquistati dal fornitore (materie prime, lavorazioni esterne, subfornitori) dovrà essere elaborato uno stato che riassume le singole valutazioni, evidenziando i singoli punti critici.


Eventuali requisiti specifici (CSR) attinenti al progetto che esulino dal contenuto di questo manuale e/o dalle specifiche di riferimento, dovranno essere concordati tra CLM ed il fornitore.

2.1 STUDIO DI FATTIBILITÀ

I documenti tecnici (es. disegni, specifiche, requisiti ambientali, norme per il riciclaggio, istruzioni di lavoro e di imballo, CSR, ecc.), emessi e trasmessi da CLM dovranno essere esaminati ed analizzati dai fornitori nell'ambito di un riesame del contratto.

Tale analisi comprende sia la valutazione della fattibilità per il piano di sviluppo, sia l'esame della fattibilità tecnico-commerciale e rappresentata al tempo stesso uno strumento di progettazione/realizzazione.

Tale esame offre al fornitore l'opportunità di contribuire al successo reciproco con la propria esperienza e le proprie idee.

DOC-MQF	Manuale qualità fornitori			
Data emissione:	06/06/2021	Area:	Assicurazione qualità	
Revisione - Data:	2 – 06/06/2021	Tipologia:	Procedura generale per la qualità	Pag. 4/10

Lo studio di fattibilità, o analogo documento con firma del fornitore che garantisca il rispetto dei requisiti richiesti a specifica, deve essere presentato con l'offerta all'ufficio acquisti CLM e costituisce un requisito indispensabile per l'assegnazione del contratto.

2.2 CONTENUTO DELLA PIANIFICAZIONE

CLM dovrà essere messa al corrente della pianificazione relativa allo svolgimento delle attività previste.

2.2.1 PIANIFICAZIONE DELLA QUALITÀ (APQP)

Il fornitore dovrà elaborare un programma di progetto in base alle scadenze e ai requisiti specificati da CLM.

2.2.2 DESCRIZIONE SPECIFICHE DEL PRODOTTO

I fornitori dovranno dichiarare, mediante firma di accettazione, di rispettare le richieste del cliente in tutte le descrizioni tecniche necessarie (es. specifiche tecniche, disegni, norme interne, ecc.).

2.2.3 OBIETTIVI DELLA QUALITÀ

Al fine di poter quantificare e valutare il livello di qualità conseguito, dovranno essere definiti obiettivi della qualità interni ed esterni legati al progetto e al prodotto.

2.2.4 CARATTERISTICHE SPECIALI

Le caratteristiche speciali sono state precedentemente definite.

Il fornitore dovrà identificarle e contrassegnarle su tutti i documenti relativi al prodotto e al processo, come ad esempio disegni, FMEA, analisi dei rischi, istruzioni di lavoro, piani di ispezione e di controllo.

Le caratteristiche speciali richiedono un'attenzione particolare ed un attento monitoraggio durante tutte le relative fasi di pianificazione.

Ai fini della gestione delle verifiche delle caratteristiche critiche, il contenuto ed il periodo di conservazione dei documenti necessari dovranno essere definiti in base ad un'analisi dei rischi ed ai requisiti indicata nelle sezioni successive.

2.2.5 DIAGRAMMA DI FLUSSO DEI PROCESSI

Il fornitore dovrà prevedere un diagramma di flusso per l'intera catena dei processi. Su richiesta di CLM, tale diagramma dovrà essere presentato prima dell'avvio della produzione di serie per un'analisi congiunta.

Il diagramma di flusso dovrà essere allineato con l'analisi FMEA di processo ed il piano di controllo.

I cicli di lavoro dovranno essere previsti per ciascun componente e/o assieme.

Essi dovranno contenere tutte le informazioni riguardanti le fasi di processo, i trasporti interni ed esterni, i mezzi di trasporto, i macchinari e le attrezzature da utilizzare comprese le risorse alternative.

2.2.6 FMEA DI PRODOTTO E DI PROCESSO

L'analisi dei modi e degli effetti di guasto (FMEA) dovrà essere effettuata per esaminare e valutare i possibili rischi riguardanti l'importanza, la probabilità di accadimento e la possibilità di individuazione. Tali rischi dovranno essere ridotti tramite l'introduzione di provvedimenti appropriati. La FMEA è pertanto un importante strumento per la prevenzione di guasti. La FMEA dovrà essere effettuata in un momento tale che permetta ai risultati ed ai provvedimenti di essere ancora incorporati nella pianificazione.

Un'analisi FMEA deve essere effettuata per tutte le fasi del ciclo di vita del prodotto come la progettazione, la produzione, il montaggio, l'imballo, il trasporto, l'utilizzo da parte del cliente e le rilavorazioni.

Le analisi FMEA dovranno essere sviluppate e/o aggiornate nei seguenti casi:


- Sviluppo/produzione di nuovi particolari
- Introduzione di nuovi metodi di produzione
- Trasferimento di impianti
- Modifiche di disegni
- Modifiche di processi
- Nel caso si verifichino delle anomalie
- FMEA di Processo

I risultati dell'analisi FMEA del prodotto e le caratteristiche speciali dovranno essere presi in particolare considerazione ed integrati con un'analisi di particolari simili (probabilità di mescolamento) ed una simulazione di errore.

Applicazione dei provvedimenti

I rischi identificati con l'aiuto dell'analisi FMEA dovranno essere minimizzati mediante l'applicazione di provvedimenti appropriati. Le scadenze e le responsabilità relative a tali provvedimenti dovranno essere stabilite in modo tale da permetterne l'applicazione prima dell'inizio della produzione. L'efficacia delle misure adottate dovrà essere verificata. CLM dovrà essere informata immediatamente sulla necessità di apportare eventuali modifiche.

In accordo con CLM, è ammessa un'analisi del rischio diversa ma analoga al metodo FMEA.

DOC-MQF	Manuale qualità fornitori			
Data emissione:	06/06/2021	Area:	Assicurazione qualità	
Revisione - Data:	2 – 06/06/2021	Tipologia:	Procedura generale per la qualità	Pag. 5/10

2.2.8 RILASCIO DELLO SVILUPPO DEL PRODOTTO E DEL PROCESSO

Il fornitore dovrà valutare e documentare le proprie attività di rilascio delle singole fasi di sviluppo del prodotto e del processo.

2.2.9 PIANO DI CONTROLLO

Il piano di controllo rappresenta uno strumento di pianificazione per garantire la sicurezza preventiva del processo.

Esso viene realizzato dal team per mezzo di un'analisi sistematica dei processi di produzione, montaggio o collaudo.

I piani di controllo dovranno tenere conto dei risultati delle analisi FMEA di prodotto e di processo, delle esperienze fatte con prodotti simili e dell'applicazione di metodi migliorativi.

Nell'ambito del processo di sviluppo del prodotto, il piano di controllo dovrà essere sviluppato per le fasi della produzione pre-serie e di serie mentre per la fase prototipale, solo se richiesto da CLM.

In base al piano di controllo, il fornitore dovrà realizzare un piano di ispezione che contenga tutte le caratteristiche da verificare con lo strumento appropriato per ciascuna attività.

Le caratteristiche dovranno essere classificate in base alla loro importanza. Nel piano di ispezione dovranno essere definiti inoltre la frequenza delle ispezioni, il tipo di documentazione dei risultati, le responsabilità ed il piano di reazione.

2.2.10 COORDINAMENTO DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE

In linea di principio, tutte le caratteristiche del prodotto e del processo sono importanti e devono essere rispettate.

Per le caratteristiche speciali è richiesta la dimostrazione della capacità di processo. A questo scopo il fornitore dovrà monitorare tali caratteristiche con metodi adeguati.

Se la capacità del processo non può essere verificata, occorrerà effettuare un controllo al 100%.

Le caratteristiche speciali che non possono essere misurate o misurabili solo distruggendo il prodotto, dovranno essere monitorate e documentate utilizzando metodi appropriati. La frequenza delle prove e le dimensioni dei campioni casuali dovranno essere definite e pianificate.

2.2.11 PIANIFICAZIONE E APPROVVIGIONAMENTO DEGLI UTENSILI DELLE ATTREZZATURE DI PRODUZIONE E DEGLI IMPIANTI

Tutti gli utensili, le attrezzature e gli impianti per la produzione dei componenti dovranno essere pianificati e approvvigionati in modo tale da essere disponibili in numero adeguato per la data della prima campionatura e al più tardi per quando verranno prodotti i particolari di serie. Anche tutte le altre attrezzature ed i mezzi di trasporto interni ed esterni dovranno essere presi in considerazione.

La capacità e/o l'idoneità delle attrezzature dovrà essere verificata. Nel caso di molteplici attrezzature e/o stampi ecc., la capacità e l'idoneità dovranno essere verificate individualmente.

2.2.12 PIANIFICAZIONE, APPROVVIGIONAMENTO E VALIDITÀ DEGLI STRUMENTI DI CONTROLLO (MSA)

Il fornitore definirà il metodo di ispezione con gli strumenti appropriati in funzione delle caratteristiche. Il processo di approvvigionamento dovrà essere pianificato in modo da garantire che gli strumenti di controllo necessari siano disponibili e l'idoneità del processo di ispezione sia stato verificato all'inizio della produzione in serie. La verifica dovrà essere effettuata secondo le linee guida MSA (edizione corrente).

2.2.13 STUDI DI CAPACITÀ

L'esecuzione degli studi di capacità di macchina e di processo può essere richiesta al fornitore da parte di CLM. Eventuali scostamenti da quanto definito dovranno essere concordati con CLM.

CLM concorderà con il fornitore eventuali altri requisiti (es. in base ai requisiti del cliente).

Studio di capacità macchina / capacità a breve termine

Se richiesti, gli studi di capacità macchina dovranno essere pianificati in modo tale che tutte le verifiche siano disponibili entro la data di presentazione del PPAP.

Studio preliminare di capacità di processo

Se richiesta, la valutazione dello studio preliminare di capacità di processo dovrà essere presentata per la prima volta quando sarà disponibile un numero di campioni significativo, concordato in fase di preventivazione con CLM.


Studio di capacità di processo / capacità di processo a lungo termine

Se richiesto, lo studio di capacità di processo a lungo termine dovrà essere presentato a CLM non appena potrà essere definito in base alle regole di cui sopra.

2.2.14 PIANIFICAZIONE DELLA MANUTENZIONE

Per garantire la capacità di consegna dovrà essere sviluppato un sistema di manutenzione preventiva degli impianti e delle attrezzature di produzione.

Dovrà essere stabilito un piano di manutenzione che includa gli intervalli di manutenzione e l'entità della manutenzione. Un'esecuzione coerente con tale piano dovrà essere documentata.

DOC-MQF	Manuale qualità fornitori			
Data emissione:	06/06/2021	Area:	Assicurazione qualità	
Revisione - Data:	2 – 06/06/2021	Tipologia:	Procedura generale per la qualità	Pag. 6/10

2.2.15 PIANO DI EMERGENZA – CONTINUTÀ OPERATIVA

Oltre alla definizione degli intervalli di manutenzione preventiva, sarà necessario stabilire una strategia d'emergenza per tutti i processi che possono influenzare la capacità di consegnare, o l'interruzione delle forniture a CLM (es.: macchine o impianti con limiti di capacità, utensili speciali, interruzione di energia, eventi atmosferici, scioperi, assenteismo, attacchi informatici, ecc.).

2.2.16 STATO DEI SUBFORNITORI E PARTICOLARI ACQUISTATI

In caso di subappalto, anche il subfornitore sarà tenuto a soddisfare i requisiti delle sezioni precedenti.

Su richiesta di CLM il fornitore dovrà presentare un elenco dei subfornitori impiegati ai quali sono stati affidati particolari e processi.

Se non diversamente concordato con CLM, il fornitore dovrà garantire l'impiego di subfornitori qualificati.

Nel caso non siano soddisfatti i requisiti richiesti, dovranno essere definiti nei piani di miglioramento la cui applicazione dovrà essere garantita prima dell'inizio delle forniture dei prodotti di serie.

I laboratori esterni/commerciali, utilizzati dai fornitori per i servizi di ispezione, prova o taratura devono essere accreditati ISO/IEC 17025 o norma nazionale equivalente e includere nello scopo di accreditamento (certificato) le relative ispezioni, prove o servizi di taratura; in alternativa gli strumenti possono essere inviati in taratura, ispezione o prova presso laboratori certificati ISO 9001, previa autorizzazione da parte di CLM. I certificati di taratura o i rapporti di prova devono includere il marchio dell'ente di accreditamento nazionale

2.2.17 LOGISTICA

Di norma CLM dovrà concludere un contratto logistico con il fornitore.

In caso di un contratto logistico non stipulato e in assenza di accordi specifici, dovranno essere rispettati i seguenti requisiti minimi:

- **Pianificazione dell'imballaggio**

Il fornitore è responsabile dell'imballaggio dei propri prodotti. Durante il trasporto l'imballaggio del prodotto dovrà garantire la protezione da agenti esterni evitando che venga danneggiato o contaminato.

Se non definito nelle specifiche tecniche o nei capitolati di riferimento, il tipo di imballo previsto dovrà essere concordato con CLM su iniziativa del fornitore sufficientemente prima della consegna dei prodotti di serie.

- **Conservazione**

Tutti i prodotti che potrebbero deteriorarsi interagendo con l'ambiente dovranno essere protetti adeguatamente.

Il tipo di protezione prevista (se necessario) su iniziativa del fornitore dovrà essere coordinata per tempo con CLM prima della consegna dei prodotti di serie.

- **Pianificazione del trasporto**

Dovranno essere previsti mezzi di trasporto idonei per evitare danneggiamenti durante il trasporto.

- **Flusso dei materiali**

Al fine di evitare mescolamenti di prodotti e per poter rintracciare i lotti e le materie prime, i prodotti acquistati da subfornitori ed i particolari di produzione propria dovranno tutti essere lavorati e consegnati secondo il principio "primi in entrata primi in uscita" "First In – First Out".

Il fornitore si impegna a garantire la rintracciabilità fino ai propri subfornitori.

A tale scopo ogni collo dovrà essere identificato dal fornitore con un'etichetta che riporti come minimo le seguenti indicazioni:

- Fornitore
- Destinatario
- Luogo di consegna
- Codice prodotto CLM e eventuale indice di revisione
- Descrizione prodotto e delle specifiche
- Quantità per collo
- Data di produzione
- Numero di identificazione del lotto o commessa


Pulizia

Il fornitore è responsabile della pulizia dei propri prodotti e del loro imballo.

2.2.18 RINTRACCIABILITÀ

Il fornitore deve garantire quantomeno la tracciabilità del lotto dall'inizio della produzione fino alla spedizione per CLM. L'entità della rintracciabilità dovrà essere stabilita in base ad un'analisi dei rischi.

Se applicabili, si dovranno tenere in considerazione i requisiti CLM.

DOC-MQF	Manuale qualità fornitori			
Data emissione:	06/06/2021	Area:	Assicurazione qualità	
Revisione - Data:	2 – 06/06/2021	Tipologia:	Procedura generale per la qualità	Pag. 7/10

2.2.19 RISORSE UMANE

• Capacità

Le risorse umane necessarie, se richiesto, dovranno essere pianificate per tempo in base alle dimensioni del progetto in esame.

La pianificazione dovrà essere eseguita in modo tale da garantire una capacità produttiva adeguata entro l'inizio della produzione di serie. In caso di prodotti specifici CLM potrebbe richiedere il nominativo di un rappresentante della sicurezza prodotto.

• Qualifica

Qualora venga allestita una nuova isola/stazione di lavoro, il personale dovrà essere idoneamente istruito sulla nuova situazione. Una verifica corrispondente potrebbe essere richiesta da CLM.

2.2.20 VALIDAZIONE INTERNA PRODOTTO / PROCESSO

Il fornitore dovrà validare internamente il processo e il prodotto prima dell'inizio della produzione.

Facendo ciò dovranno essere garantite la disponibilità e l'idoneità degli elementi sottoelencati:

- Studi di capacità (se previsti)
- Simulazioni di errore completate e documentate (es. verifica degli strumenti di controllo automatici, se previsti)
- Documenti di lavoro completi e validi (es. fogli di lavoro, parametri di processo, piani di controllo, piani di ispezione, ecc.)
- Materiali
- Piani di manutenzione
- Strumenti di controllo
- Mezzi di trasporto
- Schede imballo

L'ispezione dovrà essere effettuata sulla base di una lista di controllo appropriata. Dovranno essere incluse tutte le attività di costruzione e montaggio. Le deviazioni rilevate dovranno essere documentate.

Dovranno inoltre essere definite le responsabilità per l'implementazione di misure correttive e di miglioramento e fissate delle scadenze.

2.2.21 REALIZZAZIONE DEI PROTOTIPI

Un rapporto di prova dovrà essere presentato con la prima consegna di prototipi. Nel rapporto dovranno essere verificate e documentate tutte le caratteristiche a disegno su un numero di particolari stabilito. Oltre a questo, il referente della qualità CLM, definirà i documenti necessari caso per caso.

2.2.22 PIANIFICAZIONE DELLE ATTIVITÀ DI AUDIT

Il fornitore dovrà emettere un programma di audit che definisca il regolare svolgimento e l'estensione degli audit interni di prodotto e di processo secondo le linee guida delle norme VDA/AIAG.

Si dovranno inoltre tenere in considerazione gli audit presso i subfornitori.

2.2.23 CAPACITÀ PRODUTTIVA

Su richiesta di CLM, il fornitore dovrà dimostrare con una produzione di prova che la capacità richiesta in termini di volumi può essere rispettata (Run@Rate).

2.2.24 APPROVAZIONE DEL PRODOTTO E DEL PROCESSO (PPAP)

Prima dell'inizio del Processo di Approvazione dei particolari (PPAP), sarà necessario accertarsi che tutte le attività di processo e di pianificazione della qualità siano state completate.

Il Processo di Approvazione dei Particolari (PPAP) viene svolto secondo la Sezione 3.


Se ritenuto necessario, previo avviso, CLM effettuerà approvazioni di processo/prodotto presso il fornitore.

2.2.25 PROCESSO DI MIGLIORAMENTO CONTINUO

Uno dei compiti più importanti prima dell'inizio della produzione e durante la produzione di serie è lo sviluppo e l'applicazione di misure per il miglioramento continuo dei processi.

Per questo sarà necessario prendere in considerazione i punti seguenti:

- Aumento della capacità di processo riducendo le deviazioni
- Aumento della produttività
- Centrazione dei processi
- Riduzione frequenza dei controlli
- Prevenzione delle rilavorazioni e degli scarti
- Analisi dei reclami

DOC-MQF	Manuale qualità fornitori			
Data emissione:	06/06/2021	Area:	Assicurazione qualità	
Revisione - Data:	2 – 06/06/2021	Tipologia:	Procedura generale per la qualità	Pag. 8/10

2.3 STATO DEL PROGETTO

I rapporti di avanzamento del progetto costituiscono la base per una regolare valutazione del progetto. CLM si riserva il diritto di verificare l'avanzamento del progetto.

SEZIONE 3 / PROCESSO DI APPROVAZIONE PRODOTTO E PROCESSO

3.1 CAMPIONI PRIMARI

I campioni primari o la prima fornitura di materiale deve essere realizzato e collaudato in condizioni di produzione di serie (macchinari, attrezzature, impianti e apparecchiature di collaudo, condizioni di lavoro).

I risultati delle prove relative a tutte le caratteristiche devono essere documentati in un rapporto di prima campionatura in accordo con CLM. Le campionature dovranno essere consegnate entro la data concordata, essere accompagnate da un rapporto di prima campionatura e dai documenti richiesti dal livello di approvazione.

È necessaria una chiara identificazione dei campioni primari.

Se non diversamente richiesto in ordine di campionatura, la documentazione (PPAP) deve essere eseguita seguendo le linee guida VDA/AIAG PPAP.

Per le caratteristiche di materiale e/o di trattamenti superficiali, dovranno essere consegnati tutti i certificati, i test eseguiti e richiesti nell'ordine di campionatura. CLM si riserva il diritto di rilevare in un secondo tempo difetti nelle deviazioni dalle specifiche che non sono stati rilevati durante il Processo di Approvazione dei Particolari di Produzione (PPAP).

3.2 RICHIESTA DI CAMPIONATURA

In accordo con i sopraccitati standard e normative, è richiesta una campionatura nei seguenti casi:

- Ordinati per la prima volta;
- Dopo un cambio di un sub-fornitore;
- Dopo la modifica di prodotti, per tutte le caratteristiche interessate alla modifica;
- Dopo un blocco delle consegne;
- A seguito di interruzione della produzione per oltre un anno;
- Dopo la modifica dei processi di produzione o in caso di modifica e/o nuove attrezzature;
- In seguito a trasferimento dello stabilimento di produzione o di macchine di lavorazione;
- Utilizzo di materiali e disegni alternativi;

Eccezioni all'approccio e al campo di applicazione saranno consentiti solo in accordo con la Qualità CLM.

3.3 LIVELLI DI APPROVAZIONE

Di norma viene applicato il livello di approvazione 3, salvo diverse indicazioni da parte di CLM e/o accordi scritti.

3.4 PRIMA CAMPIONATURA SECONDO SPECIFICA DEL CLIENTE

Le misurazioni dovranno essere effettuate in base ai disegni che CLM fornirà al proprio fornitore.

I dettagli delle misurazioni dovranno essere concordati con la qualità CLM.

Le caratteristiche identificate e definite nella Sezione 2.2.2 dovranno essere documentate con la prima campionatura.

3.5 REGISTRAZIONE DEI DATI RELATIVI AI MATERIALI (IMDS)

La registrazione dei dati relativi ai materiali nell'IMDS (International Material Data System www.mdsystem.com) è un prerequisito necessario per il Processo di Approvazione dei Particolari di Produzione destinati al settore Automotive (PPAP).

3.6 DOCUMENTAZIONE RELATIVA ALLA PRIMA CAMPIONATURA

La documentazione relativa alla prima campionatura in base al livello di approvazione richiesto dovrà essere fornita insieme ai campioni iniziali.

Una documentazione incompleta o inadeguata porterà ad una valutazione negativa del fornitore e a possibili reclami. I campioni primari privi di una documentazione completa non saranno impiegati.


3.7 NON CONFORMITÀ NEI CAMPIONI PRIMARI

Documenti, registrazioni e campioni primari potranno essere presentati solo se tutte le specifiche sono state soddisfatte.

Nel caso di non conformità, il fornitore dovrà prima ottenere il benestare da CLM allegando alla documentazione una richiesta di deroga ufficiale.

3.8 CONSERVAZIONE DEI CAMPIONI DI RIFERIMENTO

È opportuno che il fornitore conservi in archivio i campioni di riferimento della prima campionatura.

DOC-MQF	Manuale qualità fornitori			
Data emissione:	06/06/2021	Area:	Assicurazione qualità	
Revisione - Data:	2 – 06/06/2021	Tipologia:	Procedura generale per la qualità	Pag. 9/10

SEZIONE 4 / ULTERIORI REQUISITI

4.1 CONSERVAZIONE DOCUMENTI

Il fornitore è tenuto a definire e a mantenere i periodi di conservazione per i documenti, le registrazioni e i campioni di riferimento secondo la normativa vigente.

4.2 RIQUALIFICAZIONE DEL PRODOTTO

Salvo diversi accordi con CLM, tutti i prodotti dovranno essere sottoposti a controlli dimensionali e a prove funzionali una volta all'anno. La riqualifica dovrà essere pianificata dal fornitore e documentata nel piano di controllo.

La riqualifica si basa sulle specifiche valide del cliente. Il controllo dimensionale e le prove funzionali normalmente riguardano:

- Dimensioni
- Materiale
- Funzione

Altri elementi di verifica dovranno essere concordati con lo stabilimento CLM. I risultati dovranno essere documentati e messi a disposizione per le valutazioni del cliente.

In caso di risultati negativi delle prove, il fornitore dovrà contattare immediatamente CLM. Dovranno essere specificati i rischi, la causa del difetto e l'azione correttiva.

4.3 APPROVAZIONE IN DEROGA

Nel caso di non conformità rispetto alle specifiche, sarà necessaria la richiesta di deroga utilizzando la modulistica CLM per ottenere il rilascio prima della consegna.

Il documento di concessione di deroga dovrà essere applicato in evidenza su ogni collo oggetto di deroga.

4.4 COMUNICAZIONI

CLM auspica che i fornitori siano disponibili per il supporto tecnico, presso la propria sede, presso CLM e in caso di situazioni particolarmente critiche anche presso i clienti.

Per rendere fluida la corrispondenza, il fornitore deve rendere chiari i referenti e/o le figure coinvolte nella realizzazione del progetto/prodotto (organigramma completo aziendale o relativa al progetto specifico: direzione, logistica, commerciale, qualità, tecnico, acquisti, ecc.).

La comunicazione relativa ai prodotti CLM tra il fornitore e i clienti di CLM deve avvenire esclusivamente in accordo con CLM.

SEZIONE 5 / VALUTAZIONE FORNITORI

Sono inseriti nella lista dei fornitori qualificati, fornitori consolidati che, sulla base dell'analisi periodiche di monitoraggio, delle Non Conformità e del numero di consegne effettuate nello stesso periodo, hanno un grado di affidabilità accettabile.

Nella Valutazione Fornitore vengono considerati tutti aspetti in relazione alla capacità di soddisfare i seguenti requisiti:

- Condizioni economiche
- Qualità del prodotto e/o servizio
- Completezza della documentazione tecnica (certificati di collaudo, ddt, fatture, ecc.)
- Puntualità nella consegna e/o evasione dei servizi concordati
- Professionalità del personale tecnico
- Gestione delle emergenze

5.1 VALUTAZIONE FORNITORI MATERIE PRIME, SEMILAVORATI E PRODOTTI FINITI E PRINCIPALI SERVIZI

La valutazione del sistema di gestione per la qualità è una condizione necessaria per l'inserimento del fornitore nella lista dei fornitori autorizzati CLM.

Il fornitore deve avere un Sistema di gestione per la Qualità certificato da un ente accreditato di parte terza, almeno secondo la norma ISO EN 9001. La certificazione secondo uno standard Automotive (es: ISO/TS-IATF 16949) è fortemente raccomandata e rappresenta un elemento di vantaggio.

Se il fornitore non possiede ancora una certificazione di parte terza come sopra prescritto, ma in presenza di un piano per raggiungere la certificazione, al posto della certificazione di parte terza del fornitore, sono riconosciute valutazioni di parte seconda di clienti nazionali o internazionali di chiara fama, appartenenti al settore Automotive o sarà oggetto di audit fornitore da parte di CLM.


L'accettazione delle suddette valutazioni non intende escludere ulteriori requisiti specifici del sistema qualità o dello sviluppo del prodotto.

A garanzia della continuità della fornitura, la valutazione del fornitore deve comprendere una valutazione della capacità produttiva / logistica, della sostenibilità finanziaria e della sostenibilità ambientale con il rispetto di tutte le prescrizioni di legge applicabili.

5.2 CONTROLLO E VALUTAZIONE DELLE FORNITURE

La valutazione della fornitura avviene attraverso 4 parametri:

- Qualità del prodotto;
- Puntualità di consegna;
- Rispetto delle condizioni di fornitura (es: invio certificati di analisi, caricamento MDS, ecc.);
- Altri aspetti organizzativi

DOC-MQF	Manuale qualità fornitori			
Data emissione:	06/06/2021	Area:	Assicurazione qualità	
Revisione - Data:	2 – 06/06/2021	Tipologia:	Procedura generale per la qualità	Pag. 10/10

5.3 QUALITÀ DEL PRODOTTO

Misura la capacità del fornitore di fornire prodotti e/o servizi conformi ai requisiti tecnico/qualitativi specificati (specifiche, capitolati, normative, disegno). Tale valutazione è effettuata in sede di entrata merci dalla logistica in accettazione in collaborazione con l'ente qualità. In caso di mancato rispetto di quanto sopra CLM provvede a emettere reclamo ufficiale al partner.

5.4 PUNTUALITÀ DI CONSEGNA

È la misura di capacità del fornitore a fornire i particolari nei tempi definiti in fase di conferma d'ordine, con imballo e identificazione corretta. CLM richiede che vengano comunicati in maniera tempestiva eventuali ritardi sulla data di consegna prestabilita.

5.5 RISPETTO DELLE CONDIZIONI DI FORNITURA

CLM considera complete soltanto le forniture comprensive di tutta la documentazione per la qualità o cogente richiesta in fase di ordine, la quale deve essere recapitata entro la consegna della merce.

5.6 ALTRI ASPETTI ORGANIZZATIVI

Esso misura, inoltre, la capacità del fornitore di rispondere alle "esigenze contingenti" (flessibilità) ed il supporto tecnico sia in termini propositivi (miglioramento) che come capacità di risposta nella risoluzione dei problemi.

5.7 CONDIZIONI GENERALI PER LA CONFERMA D'ORDINE

Le condizioni di cui sopra saranno accettate all'atto della conferma d'ordine. All'interno del sito www.clmbz.it sono presenti le nostre Condizioni Generali di Acquisto, la nostra Privacy Policy e il nostro Codice Etico per il download.