



In caso di stampa la copia è da ritenersi non controllata, pertanto è necessario verificare l'aggiornamento nell'apposito Sito Web

Rev.	Data emissione	Redatto da	Approvato da
6	01/01/2018	R.Rota/E.Colombo 	Ing. G. Dell'ORTO 
<b>PROCESSO DI RIFERIMENTO</b>		ACQUISTI	
<b>PUNTO NORMA</b>		8.4	
<b>STATO</b>		Attiva	
<b>ISTRUZIONI OPERATIVE</b>		0	

Elenco revisioni		
N°	Data	Modifica
0	20.02.1995	<b>EMISSIONE</b>
1	28.11.1995	<b>Limitata trasmissione procedura a gruppo 1 della Vendor List</b>
		<b>Aggiornato rif. norma UNI (par.3.2)</b>
		<b>Aggiunta possibilità di richiesta autovalutazione dei fornitori (par.6.1)</b>
		<b>Aggiunto simbolo per prodotti soggetti a rintracciabilità (par.6.3.10)</b>
2	12.09.2000	<b>Variate sigle enti</b>
3	12.09.2003	<b>Aggiunti moduli PAPS</b>
4	02.09.2005	<b>Modificato punti 3.8 – 5.2.4 – 5.5.1 – 5.6.2</b>
5	21.12.2012	<b>Modificato par. 2.2 con riferimento alle condizioni generali d'acquisto</b>
		<b>Modificati par. 5.2.2 e 5.2.4,</b>
		<b>Inglobati par. 5.2.5 e ex par. 5.2.6,</b>
		<b>Introdotta ritiro merce nc al par. 5.4.7,</b>
6	01/01/2018	<b>Adeguamento IATF</b>

**Sommario**

1. SCOPO .....	3
2. APPLICAZIONE .....	3
3. DEFINIZIONI .....	3
4. RESPONSABILITA' .....	3
5. PROCEDURA .....	4
5.1. Selezione e valutazione nuovi fornitori : .....	4
5.2. Omologazione del prodotto fornito (Processo di Campionatura) .....	4
5.3. Regolamentazione delle forniture .....	6
5.4. Accettazione materiali DELL'ORTO .....	8
5.5. Valutazione performance fornitore, Auditing e reporting .....	10
5.6. Sviluppo del Sistema di Gestione per la Qualità fornitore .....	12
5.7. Fornitura in AQP (Assicurazione Qualità Prodotti) o "free pass" .....	13
5.8. Gestione delle attrezzature di proprietà Dell'Orto in prestito d'uso presso i fornitori .....	13

## 1. SCOPO

Scopo della presente procedura è definire le modalità di fornitura, i principi che regolano i rapporti fra Dell'Orto e fornitori in relazione alla qualità e le responsabilità relative alle forniture.

## 2. APPLICAZIONE

- La presente procedura si applica a qualsiasi fornitura di materiali, particolari, premontaggi e prodotti finiti che entrano a far parte dei prodotti Dell'Orto oppure vengono commercializzati da Dell'Orto e a qualsiasi fornitore.
- La presente procedura costituisce parte integrante delle Condizioni Generali di Acquisto e degli ordini e/o contratti stipulati da e fra le Parti; tali Condizioni saranno considerate accettate in caso di mancato feedback da parte del fornitore entro 5 gg dal ricevimento dell'ordine e si applicheranno a tutte le forniture di prodotti o servizi da parte del Fornitore fino ad una nuova edizione delle stesse.

## 3. DEFINIZIONI

- Dell'Orto: ovunque in questa procedura si trovi Dell'Orto si intende Dell'Orto S.p.A.
- Fornitore: per fornitore si intende qualsiasi ente esterno al quale Dell'Orto emette ordine per fornire uno o più particolari per i propri prodotti.
- Valutazione fornitori: processo mediante il quale si identifica la capacità di un fornitore a fornire prodotti alla Dell'Orto.
- Fornitore qualificato: fornitore valutato da Dell'Orto come idoneo alla fornitura.
- Vendor List: elenco strutturato dei fornitori qualificati.
- Omologazione: processo mediante il quale si giudica un particolare e si concede il benestare alla sua fornitura di serie.
- Accettazione: processo mediante il quale si effettua il controllo qualitativo delle forniture di serie.
- Fornitura in AQP (Assicurazione Qualità Prodotto): fornitura di serie per la quale il fornitore garantisce totalmente la qualità e l'affidabilità del prodotto fornito, formalizza tale impegno mediante certificazione della qualità e conformità di ogni lotto; la Dell'Orto perciò di regola non esegue un controllo accettazione per assicurare l'assenza di difetti su quanto consegnato. (Termine equivalente a free-pass)

## 4. RESPONSABILITA'

L'applicazione della presente procedura all'interno della Dell'Orto è di responsabilità di S.Q., per quanto riguarda gli aspetti qualitativi, e di UA per quanto attiene agli aspetti contrattuali col fornitore.

## 5. PROCEDURA

### 5.1. Selezione e valutazione nuovi fornitori:

La scelta e la valutazione dei fornitori da parte della Dell'Orto, sono regolamentati dalla procedura PQ4.1: "Procedura per la selezione ed il monitoraggio periodico dei fornitori".

In seguito alla valutazione positiva, i fornitori vengono inseriti all'interno della propria Vendor List e sono attivabili per Ordini di Campionatura.

### 5.2. Omologazione del prodotto fornito (Processo di Campionatura)

- A seguito dell'avvenuto inserimento del fornitore nella Vendor List, Dell'Orto può procedere ad effettuare un ordine di campionatura (identificato dal sistema gestionale "OC" in caso di Acquisto; "OK" in caso di Conto Lavorazione);
- Ogni prodotto dovrà essere campionato se:
  - a. prodotto nuovo o modificato
  - b. non ha superato tutti i requisiti nella prima approvazione
  - c. viene realizzato con un processo nuovo o modificato
  - d. e comunque in tutti i casi in cui il fornitore produca per la prima volta il particolare ordinato.Sulle campionature per variazione dell'esponente di modifica/versione vengono campionate e verificate solo le quote oggetto di modifica.
- Il fornitore procede nel seguente modo:
  - a. esamina la documentazione fornita (disegni, specifiche, ecc.) e procede allo studio di fattibilità; in caso di DEVIATION, sottopone a UTP e DIP la richiesta di MODIFICA DISEGNO;
  - b. effettua la campionatura , considerando i seguenti requisiti:
    - i particolari oggetto della richiesta di approvazione dovranno essere estratti da un lotto equivalente da 1 ad 8 ore di produzione e comunque non inferiore a 300 particolari consecutivi, salvo diversamente concesso dal Cliente) .
    - La produzione significativa dovrà essere realizzata nel sito ed al regime di produzione stabiliti per la produzione di serie, con attrezzature, impianti, strumenti di controllo, processi, materiali ed operatori individuati per la produzione di serie.
    - In caso di produzioni simultanee di particolari derivanti da linee parallele di produzione, stampi con più figure, ecc., i prodotti di ciascuna linea, cavità o altro dovranno essere verificati separatamente.
  - c. sottopone la campionatura alla Dell'Orto (SQ FORNITORI), allegando la documentazione PPAP per l'approvazione, definita secondo il livello concordato. La documentazione standard richiesta è sotto elencata

In caso di stampa la copia è da ritenersi non controllata, pertanto è necessario verificare l'aggiornamento nell'apposito Sito Web

DOCUMENTAZIONE RICHIESTA	Richiesto		
	Si	No	
PSW compilato in ogni sua sezione (richiesta di approvazione)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
PFMEA (intestazione)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Rendere disponibile in caso di Audit
Process flow chart	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Report dimensionale	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Su 5 pezzi numerati estratti dal lotto di campionatura
Disegno pallinato	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pallinare anche trattamenti, materiali, note,..
Report funzionali	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Quando previsto (motori, componentistica elettronica,...)
Certificati Materiali	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Certificati trattamenti/rivestimenti	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Elenco componentistica sub-fornitori / benestari	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Capability di processo su quote speciali secondo IQ3.1.15	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50 pezzi
MSA sugli strumenti utilizzati nel controllo di Caratteristiche speciali	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Control plan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Particolare attenzione va posta alle caratteristiche SPECIALI (che vanno identificate nel CP)
Scheda imballo	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ove prevista
IMDS (indicare numero su PSW e caricare IMDS a portale)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<a href="https://www.mdssystem.com/imdsn/t/faces/login">https://www.mdssystem.com/imdsn/t/faces/login</a>
Run at Rate (CAPACITA' PRODUTTIVA)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Foto attrezzature di proprietà Dell'ORTO	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

- d. Nel caso in cui il fornitore ravvisi caratteristiche fuori specifica (dimensionali, materiali, ecc..), sottopone a SQ FORNITORI una RICHIESTA DI DEROGA che viene valutata a livello interfunzionale (UTP, DIP, SQ)

- e. Il S.Q., al ricevimento della campionatura, esaminerà la documentazione del fornitore, farà eseguire le opportune verifiche col supporto di altri enti ed emetterà mediante Rapporto di Campionatura le osservazioni di controllo ed uno dei possibili giudizi:
- **BENESTARE CAMPIONI:** prodotto conforme al disegno e/o alle specifiche tecniche richieste, documentazione esaustiva. Si può procedere alla produzione di serie.
  - **BENESTARE CONDIZIONATO:** prodotto che presenta delle discordanze rispetto al disegno ed alle specifiche di entità ritenute tollerabili ma comunque da eliminare nei tempi tecnici concordati; campionatura consegnata con documentazione PPAP non completa/errata; Si può procedere alla produzione di serie, previo eliminazione delle anomalie. Richiede nuova campionatura per le dimensioni oggetto di Deviation
  - **NON BENESTARE:** prodotto che presenta rispetto al disegno discordanze non accettabili; in tal caso, i pezzi vengono resi al fornitore che deve ricampionare.
- f. In casi particolari l'analisi della campionatura potrà essere effettuata direttamente presso il fornitore, durante un Audit specifico;
- g. In seguito a BENESTARE (PIENO o CONDIZIONATO), SQ e DIP cambiano lo stato in ALNUS da 20 a 30

### 5.3. Regolamentazione delle forniture

- a. Il fornitore è responsabile della qualità dei suoi prodotti e si pone sempre l'obiettivo di consegnare alla Dell'Orto prodotti privi di difetti.
- b. La fornitura è regolamentata dall'ordine di acquisto, dalle Condizioni Generali di Acquisto e dalla documentazione tecnica (disegni, specifiche, procedure).
- c. L'Ufficio Acquisti emette ordini di acquisto solo a fornitori definiti idonei in accordo con S.Q. e perciò presenti nella Vendor List (vedi procedura PQ 4.1). L'U.A. si assicura di possedere tutte le informazioni necessarie prima di emettere un ordine e, prima di inviarlo, ne controlla la completezza.
- d. Gli ordini d'acquisto sono approvati da D.G.
- e. Durante la fornitura ogni modifica sul prodotto verrà segnalata al fornitore tramite comunicazione scritta da U.A.: nessuna altra modifica o variazione rispetto alla documentazione tecnica può essere autorizzata né dovrà essere presa in considerazione dal fornitore.

In caso di stampa la copia è da ritenersi non controllata, pertanto è necessario verificare l'aggiornamento nell'apposito Sito Web

- f. Eventuali deroghe da quanto specificato dalla documentazione tecnica potranno essere concesse solo col benessere del S.Q. Nessuna variazione potrà essere accettata se non autorizzata-registrata nelle modalità indicate.
- g. La fornitura dovrà essere consegnata nella sede richiesta dall'ordine.
- h. Ogni fornitura deve essere contrassegnata da un cartellino di identificazione in cui dovranno comparire le seguenti voci, debitamente compilate dal fornitore:
- i. fornitore (nome/codice);
  - ii. codice materiale con esponente di modifica e descrizione;
  - iii. quantità fornita;
  - iv. numero ordine;
  - v. data consegna.
- Nel caso la fornitura costituisca un reintegro di materiale a fronte di un reso (per sostituzione o rilavorazione), ciò deve essere evidenziato dal fornitore sulla bolla di consegna.
- i. Qualora i dati indicati non corrispondessero a quanto richiesto, il magazzino arrivi provvederà a segnalare le differenze a U.A.
- j. Qualora concordato con S.Q., ogni fornitura deve essere corredata di un certificato di qualità e conformità riportante gli estremi del lotto consegnato e i valori rilevati su un campione estratto dal lotto stesso per le quote principali e dati relativi alla materia prima utilizzata.
- k. Nel caso in cui il particolare fornito sia definito rintracciabile da Dell'Orto (simbolo R sul disegno) il fornitore assicura che al suo interno sia efficace ed operante un sistema che consenta la rintracciabilità e il controllo dei lotti in caso di segnalazione di anomalia da parte della Dell'Orto. Ciò deve essere possibile per almeno 10 anni dalla data di fornitura.
- l. Sia nel caso di componentistica di acquisto pieno che nel caso in cui vengano prodotti particolari, premontaggi ecc. utilizzando merce in conto lavorazione da Dell'Orto, il fornitore rispetta il principio F.I.-F.O. (First In - First Out) nel corso della utilizzazione.
- m. I diversi esponenti di modifica non devono essere mischiati tra loro.
- n. Quando il materiale in conto lavoro è accompagnato da documentazione di identificazione predisposta da Dell'Orto, questa non va separata dal materiale stesso e deve essere restituita a Dell'Orto; nei casi previsti va compilata dal fornitore per la parte di competenza.
- o. In particolare i fornitori che eseguono processi speciali (ossia processi i cui risultati non possono essere completamente accertati mediante successivi controlli, collaudi e prove del prodotto o quando carenze nel processo possano emergere solo in fase di utilizzazione del prodotto) devono documentare le fasi di qualificazione e monitoraggio di tali processi e permetterne a Dell'Orto la consultazione.

In caso di stampa la copia è da ritenersi non controllata, pertanto è necessario verificare l'aggiornamento nell'apposito Sito Web

- p. I prodotti devono giungere alla Dell'Orto con imballi idonei atti ad assicurarne l'integrità totale. Su richiesta Dell'Orto il fornitore dovrà concordare il tipo di imballo da utilizzare.
- q. Il trasporto verso la sede di consegna dei prodotti forniti non deve pregiudicare l'integrità degli stessi.

#### 5.4. Accettazione materiali DELL'ORTO

- Il metodo dell'accettazione materiali è regolamentato dalla procedura *PQ 10.4: Procedura per i controlli in Accettazione*.
- L'accettazione delle forniture è organizzata nel seguente modo:
  - a. il magazzino riceve le forniture, effettua le operazioni connesse allo scarico e al carico dei materiali, confronta quanto consegnato con quanto richiesto dall'ordine e controlla la quantità; dispone il materiale in una zona a disposizione del Controllo Accettazione;
  - b. il Controllo Accettazione effettua i controlli necessari per valutare la conformità e la idoneità della fornitura, poi rende il materiale disponibile per l'utilizzo.
  - c. Possono in taluni casi essere previsti controlli aggiuntivi ai normali controlli di routine:

Processo	Metodo	Verifica
Stampaggio plastico	Prova di montaggio	Funzionalità meccanica
Pressofusione	Raggi x	Porosità
Gomma	Test in ozono	Invecchiamento materiale
Trattamenti	Attacco con Nital	Profondità trattamento termico
Elettronica	Test elettrici	Funzionalità elettrica

- d. A seguito dei controlli fatti, S.Q.- Controllo Accettazione emette un giudizio sulla conformità e sull'accettabilità del lotto consegnato. Se il materiale risulta conforme, viene accettato nel sistema gestionale.



- e. Nel caso vengano riscontrate anomalie, SQ notifica al fornitore un **Rapporto di Non Conformità che può avere diverse causali:**
- Se il materiale presenta non conformità secondarie che non ne pregiudicano l'utilizzo, viene accettato in deroga con **codifica D1**; viene inviato un Rapporto di Controllo al fornitore per notificare l'anomalia riscontrata.
  - Se il materiale presenta non conformità inaccettabili, S.Q. concorda con Ufficio Pianificazione e Ufficio Tempi e Metodi, in funzione delle esigenze produttive e di costo, la destinazione del lotto, scegliendo tra le seguenti opzioni:
    - rilavorazione interna alla Dell'Orto, con addebito al fornitore (**codifica D2**).
    - restituzione al fornitore senza reintegro (**codifica R1**).
    - restituzione al fornitore e sostituzione con la stessa quantità entro 5 gg. lavorativi (**codifica R2**).
    - rottamazione a cura della Dell'Orto; il fornitore invia nota di accredito e non reintegra la quantità scartata (**codifica R3**).
- In tutti questi casi S.Q.- Controllo Accettazione emette un Rapporto di Controllo riportante gli estremi del particolare difettoso, l'anomalia riscontrata e la decisione presa sul lotto.
- Il Rapporto di Controllo viene inviato elettronicamente via mail al fornitore da SQ - Controllo Accettazione e alle funzioni interne Dell'Orto (ufficio acquisti, ufficio amministrazione, ufficio tempi e metodi).
- f. Nei casi di cui al punto precedente al fornitore verrà inviato il "**Rapporto di Non Conformità**" con la segnalazione dei difetti e delle decisioni relative, il fornitore dovrà restituire entro 5 gg il modulo 8D o equivalente debitamente compilato indicando causa del difetto, azioni correttive, tempistica di introduzione.
- g. La Dell'Orto si riserva la possibilità di verificare il prodotto acquistato direttamente presso il fornitore; in questi casi U.A. ed S.Q. informano per iscritto il fornitore circa le modalità di tali controlli e quelle di rilascio del prodotto.
- h. Per i materiali con difetti occulti, ossia quei difetti non rilevabili al controllo di accettazione e che possono evidenziarsi nei vari stadi dei processi produttivi (esempio difetti fusione), il Controllo Accettazione provvederà ad isolarli, ad informare il fornitore e verranno considerati come i materiali NON CONFORMI forniti sopra descritti.
- i. Il fornitore è responsabile anche qualora un difetto si evidenzi quando il prodotto è già pervenuto al cliente finale della Dell'Orto. La Dell'Orto si riserva di chiedere l'intervento del fornitore presso un proprio cliente per porre rimedio a una difettosità da lui causata o di addebitare al fornitore stesso i costi sopportati a causa di quel difetto.

## 5.5. Valutazione performance fornitore, Auditing e reporting

5.5.1. Con frequenza mensile SQ elabora tramite il sistema Gestionale ALNUS il report di valutazione fornitore che viene poi inviato tramite posta elettronica

5.5.2. I parametri considerati nel monitoraggio periodico del fornitore sono i seguenti:

- **LIVELLO QUALITA' LOTTI:** considera il numero di RNC emesse nel mese di riferimento; qualora il fornitore non abbia ricevuto RNC, questo parametro risulterà 100%; qualora ne abbia ricevuto una, diventa il 50%; qualora ne abbia ricevute più di una, diventa 0%;
- **LIVELLO QUALITA' CODICI:** % di pezzi NC sul totale consegnato
- **LIVELLO DI SERVIZIO:** % di lotti consegnati on-time rispetto al pianificato (considerando un range di accettabilità di +/- 5 giorni lavorativi.

5.5.3. Casistiche particolari che possono insorgere durante la fornitura di serie sono:

- **DISRUPTION (FERMO LINEA) CLIENTE:** eventuali disruption presso gli stabilimenti di ricevimento del cliente, inclusi i fermi piazzale ed il blocco delle spedizioni, rappresentano eventi talmente rari e di gravità eccezionale che sono gestiti di volta in volta attraverso interventi mirati
- **STATI SPECIALI, RITORNI DI GARANZIA e CAMPAGNE DI RICHIAMO:** qualora presenti, sono inseriti all'interno del monitoraggio periodico ed al fornitore ne viene data informazione attraverso le vie opportune

Entrambe le situazioni sopra indicate, qualora presenti, costituiscono parte integrante del monitoraggio periodico del fornitore.

5.5.4. La valutazione complessiva del fornitore avviene tramite una media geometrica dei suddetti tre parametri, con pesi rispettivi di 25-25-50, equiparando in tal modo il peso della Qualità con quello del Livello di Servizio. La classificazione è la seguente:

- **Global Rating  $\geq$  75 (class A):**  
Fornitore pienamente soddisfacente: mantenere il livello raggiunto e applicare attività di miglioramento continuo.  
*Satisfactory supplier : keep the reached level and carry out continuous improvement activities*
- **50  $\leq$  Global Rating < 75 (class B)**  
Fornitore parzialmente soddisfacente: il fornitore deve definire un piano di azioni correttive, che può essere richiesto da Dell'Orto, per ri-portare l'indicatore al livello superiore.  
*Partly satisfactory: the supplier has to determine a corrective actions plan, sometimes required by Dell'Orto, to bring the indicator back to the higher level.*
- **Global Rating < 50 (class C)**  
Fornitore CRITICO: il fornitore deve predisporre un piano di azioni correttive da sottoporre a Dell'Orto che ne valuterà l'efficacia mediante apposito audit; è facoltà di dell'Orto sospendere le forniture in caso persista un livello qualità e/o servizio insufficiente.

*CRITICAL SUPPLIER/ NOT SATISFACTORY the supplier has to determine and submit to Dell'Orto a corrective actions plan; a Dell'Orto audit will evaluate the efficacy; in case of never ending and insufficient quality level and/or service, Dell'Orto may stop the deliveries.*

- 5.5.5. U.A. e S.Q. programmano annualmente Audit di verifica ai fornitori, con frequenza dipendente da
- complessità del prodotto/processo del fornitore;
  - andamento della qualità del prodotto e del servizio forniti
  - variazione dei processi / prodotti / tecnologie / materie prime

La pianificazione degli Audit viene formalizzata sul Piano Audit Fornitori. Tali Audit possono richiedere il supporto di enti tecnici DO (DIP, UTM, etc) se l'esame del prodotto o processo lo richieda.

- 5.5.6. La visita di verifica si svolge con le seguenti modalità:

- preparazione/definizione di una lista di riscontro;
- avviso al fornitore, contenente data, motivo, programma della visita e persone partecipanti per Dell'Orto;
- visita allo stabilimento e colloqui col personale del fornitore;
- elaborazione di un documento contenente la sintesi delle anomalie dei prodotti contestati per condivisione dei piani di intervento;
- verbalizzazione : L'Audit prevede successivamente la condivisione all'interno dell'organizzazione di un report con eventuale Action plan, in funzione dell'esito e della valutazione complessiva qui sotto riportata

#### GIUDIZIO FINALE

*Il metodo di classificazione (indicativo) è riportato nella tabella seguente:*

INDICE DI CONFORMITA' GLOBALE	CLASSE
$85 \leq IG \leq 100$	A
$70 \leq IG < 85$	B
$IG < 70$	C

- 5.5.7. I risultati della verifica sono valutati da Resp. SQ che definisce l'esito ed eventuali azioni conseguenti

- 5.5.8. S.Q. conserva l'archivio ufficiale di tutta la documentazione relativa alle visite di verifica.

## 5.6. Sviluppo del Sistema di Gestione per la Qualità fornitore

5.6.1. Dell'Orto sviluppa, in funzione di criteri di priorità (quali le prestazioni della qualità del fornitore e l'importanza dei prodotti forniti) il sistema di gestione per la qualità dei propri fornitori con l'obiettivo della conformità dei SGQ di tali fornitori alla norma di riferimento IATF 16949.

5.6.2. Quanto non derogato dal cliente, la conformità di parte terza alla ISO 9001 certificata da CB (Certification Body) accreditato da ente appartenente al circuito IAF MLA è il primo passo nel raggiungimento di tale obiettivo.

5.6.3. Gli step previsti dal progetto di crescita del SGQ dei fornitori sono:

1. Certificazione ISO 9001 di parte seconda, accettato quando derogato dal cliente;
2. Certificazione ISO 9001 di parte terza;
3. Certificazione ISO 9001 di parte terza e conformità a MAQMSR (Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers)
4. Certificazione ISO 9001 di parte terza e conformità ai requisiti IATF16949 di parte seconda
5. Certificazione IATF 16949 di parte terza

Tali step sono evidenziati all'interno della Vendor list e costituiscono oggetto di Riesame nella Pianificazione degli Audit fornitore.

I criteri di applicazione della roadmap sono commisurati ad una valutazione del rischio della fornitura;

5.6.4. Dell'ORTO richiede ai propri fornitori, attraverso le CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO e la PQ4.2, di attuare e migliorare il proprio SGQ secondo i requisiti definiti dalla ISO9001 secondo gli step di cui sopra. Richiede inoltre un progressivo adeguamento ai requisiti previsti dalla certificazione Ambientale ISO 14001. Tipicamente avviene seguendo le seguenti fasi:

- i. Presentazione istanza
- ii. Presentazione requisiti
- iii. Autovalutazione
- iv. Analisi Autovalutazione
- v. Qualificazione step successivo o eventuali Audit on-site

5.6.5. E' compito del S.Q. con il supporto di U.A. verificare periodicamente, almeno annualmente, la validità dei certificati del sistema di gestione qualità dei fornitori e richiederne l'aggiornamento. In caso di mancato rinnovo sarà necessario definire un piano di intervento.

### 5.7. Fornitura in AQP (Assicurazione Qualità Prodotti) o "free pass"

- a. Nella fornitura in AQP il produttore garantisce totalmente la conformità del proprio prodotto alle richieste Dell'Orto (particolari esenti da difetti) e pertanto la Dell'Orto di regola non effettua il controllo qualitativo.

La fornitura in AQP può essere applicata ad ogni singolo codice.

L'avanzamento nel sistema informatico, avviene come per i lotti in controllo, quindi con le bolle in ingresso si esegue la transazione nel sistema Alnus e vengono caricati (informaticamente) al reparto di destinazione.

- b. Requisiti:

- codici con almeno 10 lotti consegnati in assenza di difetti;

- c. Modalità

La fornitura in AQP si svolge nel seguente modo:

- Il materiale ricevuto è recapitato direttamente al reparto di destinazione.
- Il magazziniere crea la bolla d'ingresso e recapitata al reparto SQ – Fornitori.
- Il Reparto SQ-Fornitori esegue la transazione informatica.
- Il fornitore presenta ad ogni consegna un certificato di qualità e conformità per il lotto in AQP.
- Qualora il Reparto di destinazione ravvedesse delle "NON CONFORMITA'" sul lotto consegnato in regime di AQP, il reparto SQ-Fornitori eseguirà il controllo qualitativo e invierà il Rapporto di Non Conformità al fornitore.
- Il codice oggetto di Rapporto di Non Conformità verrà messo in regime di controllo da parte di SQ-Fornitori per i prossimi 10 lotti consecutivi. Nel caso, nei 10 lotti, non si ravvedano Non Conformità, li ritorna in regime di AQP.

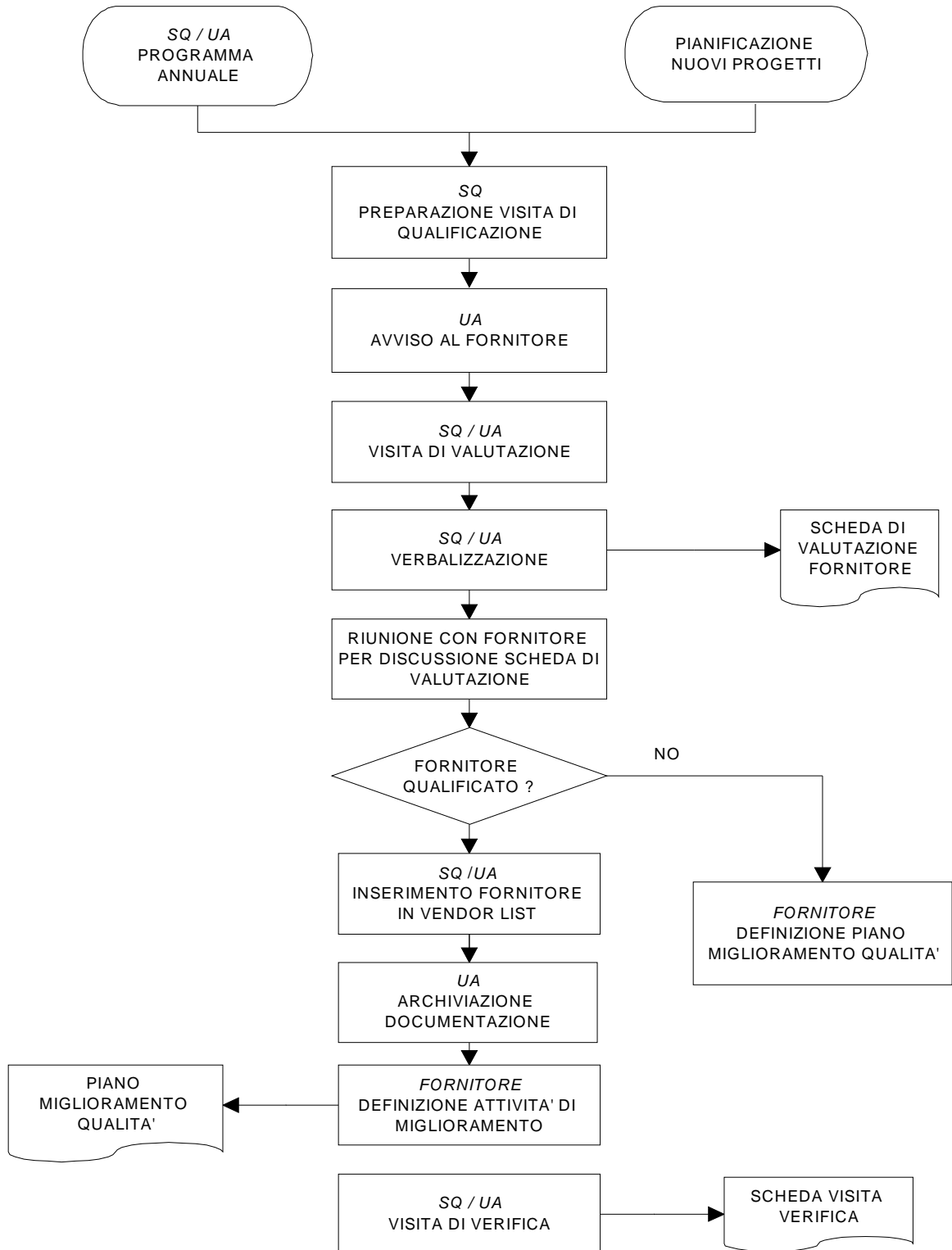
### 5.8. Gestione delle attrezzature di proprietà Dell'Orto in prestito d'uso presso i fornitori

Nei casi in cui a un fornitore vengano assegnate attrezzature di produzione o di controllo in prestito d'uso, il fornitore stesso:

- è responsabile per la perdita, danneggiamento o distruzione dell'attrezzatura
- deve registrarla come proprietà Dell'Orto
- deve custodirla e utilizzarla con cura e provvedere alla manutenzione ordinaria
- deve segnalare a DIP Dell'Orto le riparazioni straordinarie ottenendo benestare scritto
- non può trasferirle fuori dai propri stabilimenti
- non può cederle, prestarle o usarle per altri prodotti
- al termine della produzione deve attenersi alle istruzioni DIP Dell'Orto
- Dell'Orto si riserva la facoltà di effettuare visite per la verifica dello stato delle sue attrezzature.

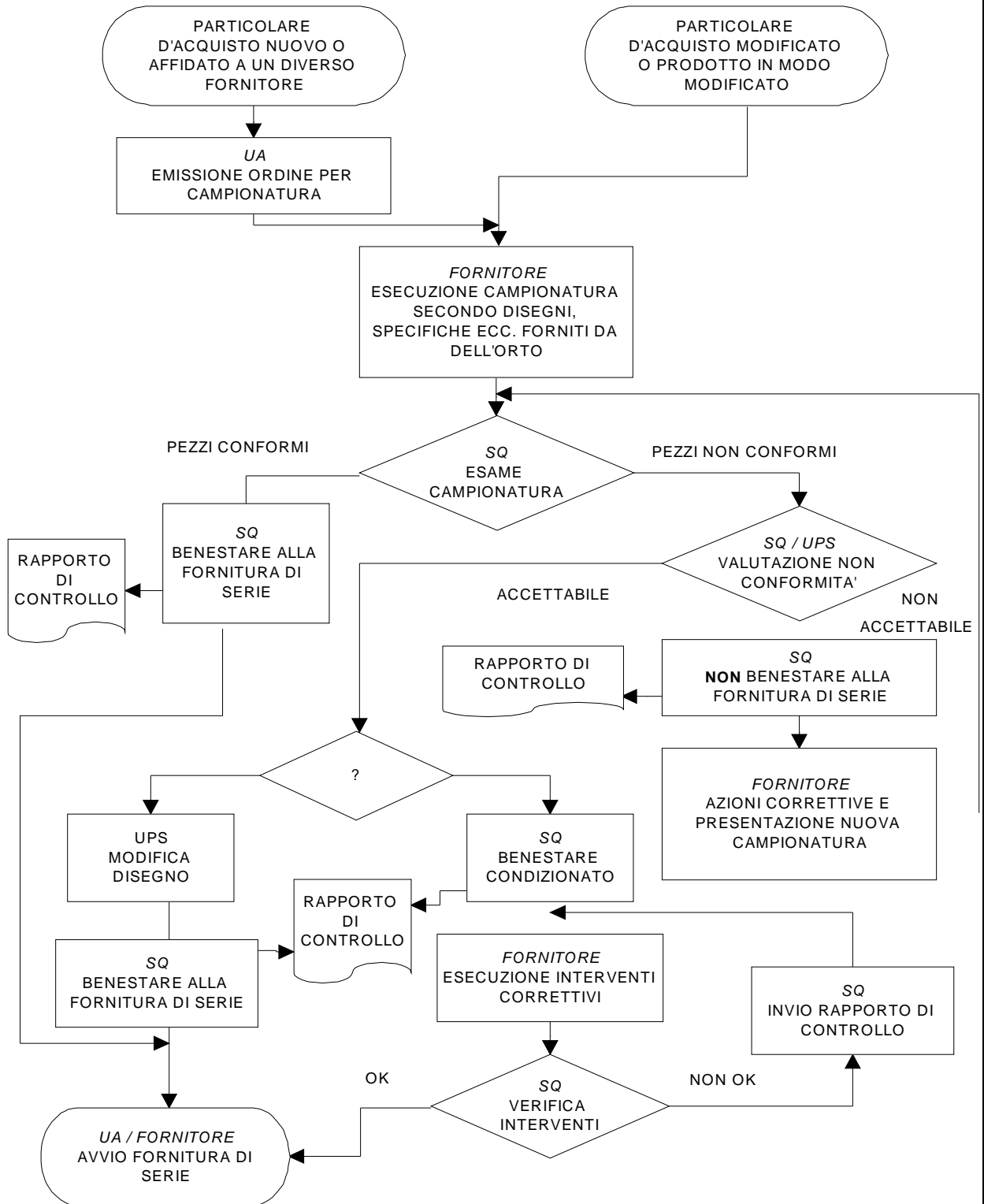
In caso di stampa la copia è da ritenersi non controllata, pertanto è necessario verificare l'aggiornamento nell'apposito Sito Web

• PROCESSO DI SELEZIONE NUOVO FORNITORE

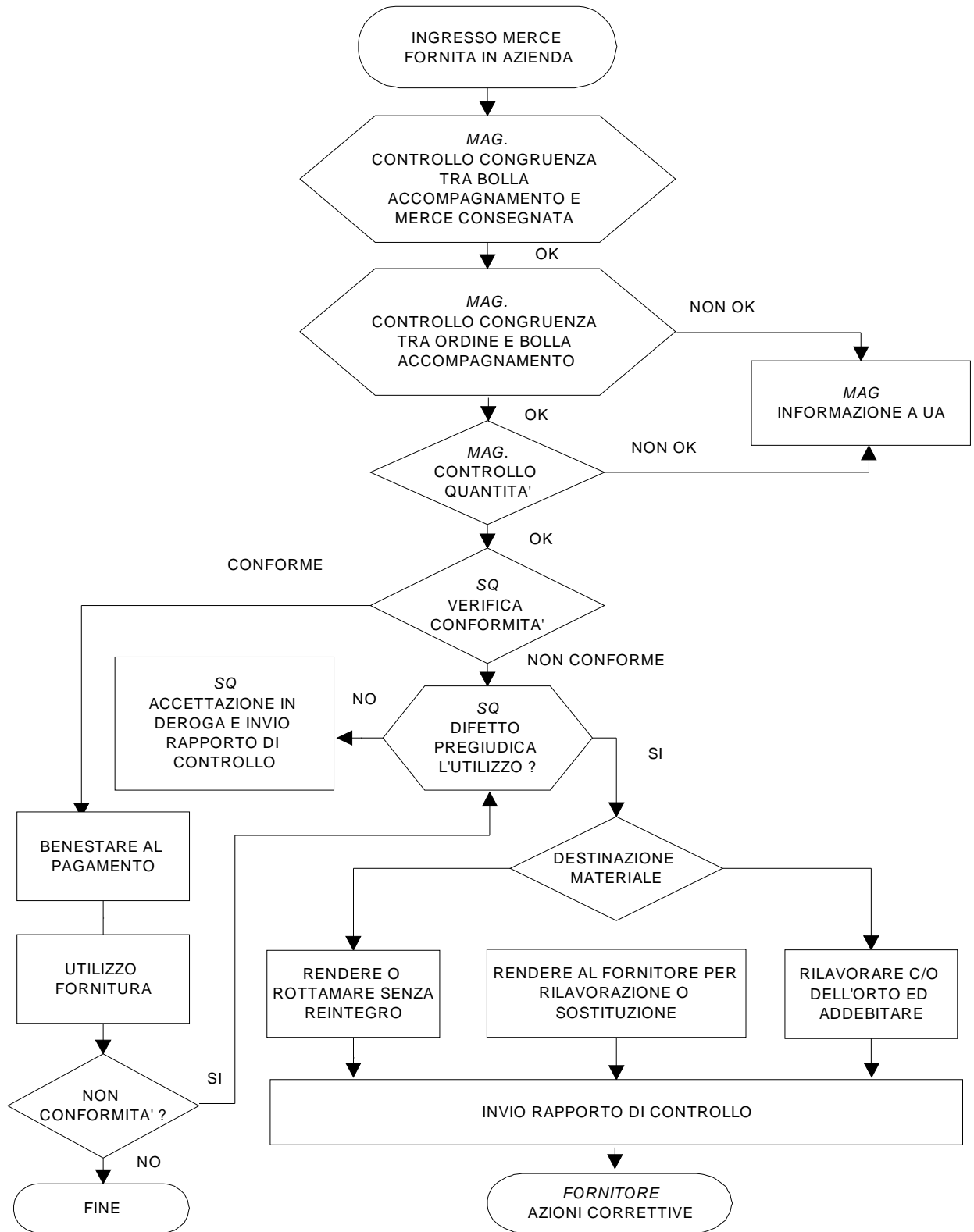


In caso di stampa la copia è da ritenersi non controllata, pertanto è necessario verificare l'aggiornamento nell'apposito Sito Web

### • PROCESSO DI CAMPIONATURA



• PROCESSO DI ACCETTAZIONE FORNITURE





- FORNITURA IN FREE PASS

