

## Indice

1. SCOPO.....	2
2. CAMPO DI APPLICAZIONE .....	2
3. DEFINIZIONI .....	2
4. PRESCRIZIONI GENERALI.....	3
5. ATTREZZATURE E PRODOTTI DI PROPRIETÀ DI PRIMA ELECTRO .....	4
6. VISITE ED ISPEZIONI PRESSO IL FORNITORE.....	4
7. MODIFICHE DI PRODOTTO .....	4
8. MODIFICHE DI PROCESSO .....	5
9. TRASFERIMENTI PRODUTTIVI.....	5
10. PERFORMANCE DI QUALITA' (DIFETTOSITÀ / QRATE).....	5
10.1. Difettosità di processo interno del Fornitore .....	5
10.2. Diagramma di Flusso del Processo Produttivo.....	5
10.3. Piano di Controllo .....	5
11. CAMPIONATURE .....	6
11.1. Zero Difetti .....	6
11.2. Controllo delle forniture e Free Pass (accettazione diretta delle Forniture) .....	6
12. DIFETTOSITÀ DELLE FORNITURE .....	7
12.1. Gestione delle Non Conformità (NC).....	7
12.2. Revoca Benestare a Produrre .....	7
12.3. Risarcimento dei costi della NC.....	9
13. DEROGA .....	10
14. GARANZIA.....	10
15. RESPONSABILITA' DA PRODOTTO.....	10
16. RICEVIMENTO MATERIALE .....	10
17. STOCCAGGIO.....	10
18. RINTRACCIABILITÀ.....	11
18.1. Part Number.....	11
18.2. Serial Number.....	12
18.3. Note Generali.....	12
19. CHIARIMENTI.....	12
20. TRADUZIONI .....	12
21. CAPITOLATO PER LA REALIZZAZIONE E IL COMODATO D'USO DELLE ATTREZZATURE.....	13
21.1. Campo di Applicazione .....	13
21.2. Riferimenti.....	13
21.3. Tabella delle Responsabilità.....	13
22. MODALITÀ OPERATIVE .....	14
22.1. Realizzazione delle attrezzature.....	14
22.2. Processo di Campionatura .....	14
22.3. Gestione e conservazione delle attrezzature .....	15
22.4. Modifiche.....	15
22.5. Responsabilità e Validità .....	15

## 1. SCOPO

Il presente Allegato si propone di fissare le prescrizioni che regolano i rapporti tra Prima Electro S.p.A. (di seguito brevemente “Prima Electro”) ed il Fornitore in merito alla qualità ed affidabilità delle forniture.

L’obiettivo di Prima Electro è la creazione di un network di fornitura capace di assicurare e supportare la crescita qualitativa dei Prodotti Contrattuali: il Fornitore è pertanto tenuto ad osservare le prescrizioni qui contenute al fine di scongiurare l’insorgere di NC e di implementare azioni di miglioramento continuo dei Prodotti Contrattuali per garantire un Prodotto Contrattuale a zero difetti.

## 2. CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Allegato trova applicazione a tutte le forniture di Materiali Diretti.

Le prescrizioni di cui al presente allegato si intendono sempre applicabili ad ogni ordinazione. In caso di contrasto con quanto previsto nelle condizioni speciali di fornitura, queste ultime dovranno prevalere soltanto se sottoscritte dalla funzione Qualità di Prima Electro.

Tutte le prescrizioni ivi contenute, in quanto parte essenziale dell’ordine, si intendono accettate dal Fornitore indipendentemente dalla sottoscrizione della copia dell’ordine da parte del Fornitore medesimo.

Qualsiasi clausola inserita dal Fornitore nelle fatture, nelle sue conferme d’ordine, nella sua corrispondenza ed in ogni altra documentazione, contraria o comunque contrastante con le prescrizioni ivi contenute si dà per non apposta.

## 3. DEFINIZIONI

Cliente:	Acquirente e/o consumatore del Prodotto Prima Electro spa
Articolo:	Componente e/o assieme / gruppo destinato a far parte tal quale del Prodotto Prima Electro. E’ definito unicamente da un Codice Articolo assegnato da Prima Electro spa
Audit di Processo:	verifica ispettiva sistematica, periodica e documentata eseguita da Prima Electro su tutte o alcune fasi del processo produttivo del Fornitore mediante check-list di controllo/ riscontro, al fine di verificare l’idoneità del Prodotto Contrattuale in relazione ai requisiti di qualità qui previsti. Tale attività include la verifica di eventuali non conformità aperte e riscontrate durante le visite precedenti (follow-up)
Azione di Contenimento / Tampono:	azione per eliminare gli effetti di una non conformità rilevata o di altre situazioni indesiderabili rilevate
Azione di Correttiva:	azione per eliminare gli effetti di una non conformità rilevata o di altre situazioni indesiderabili rilevate
Azione Preventiva:	azione per eliminare la causa di una non conformità potenziale o di altre situazioni potenziali indesiderabili
Esito / Benestare Campionatura:	Benestare emesso da Prima Electro spa (Qualità) a fronte dell’esito positivo delle prove e controlli funzionali, dimensionali ed estetici (se richiesti) effettuati su di un limitato numero di esemplari dello stesso articolo che si intende acquistare, al fine di valutare la rispondenza ai requisiti richiesti
Causali di scarto	Descrizione del difetto rilevato
Contestazione	Richiesta formale di risarcimento danni a causa di non conformità rilevate sul prodotto / materiali forniti
Deroga	Accettazione straordinaria di Materiali Diretti nonostante il mancato soddisfacimento di un requisito specificato
Diagramma di Flusso	Elenco schematizzato delle fasi del processo di produzione dalla materia prima alla spedizione.

Difetto	mancato soddisfacimento di un requisito specificato
Difetti Critici	Difetti che possono generare danni a persone, animali e/o cose. Il Fornitore garantisce che le Forniture siano esenti da tali difetti
Difettosità (Qrate)	Valore, espresso in PPM, del rapporto tra n° dei pz rilevati non conformi e il numero dei pz forniti moltiplicato per un milione, in un determinato periodo di riferimento.
Documentazione Tecnica	Disegni, specifiche tecniche e di controllo
Fornitura:	Prodotto o Famiglia di prodotti oggetto degli ordini di Prima Electro spa.
GSC-Online:	Global Supply Chain. Prima Electro web portal per la gestione del rapporto di fornitura (ordini, contratti, listini, qualità, ecc.)
Livello Standard:	Stato in cui si trova una Fornitura o un Processo Produttivo senza problemi qualitativi.
Materiali Diretti	Componenti, pre-assemblati, trattamenti, lavorazioni, articoli, destinati ad essere incorporati nel Prodotto finito Prima Electro e lo stesso prodotto finito.
Non Conformità (NC):	non soddisfacimento dei requisiti specificati. Viene emesso il Rapporto di Non Conformità (RNC)
Piano di Controllo	Documento di registrazione della qualità dove vengono indicate le caratteristiche da controllare, gli strumenti da utilizzare, il valore misurato, l'esito del controllo e dove viene apposta la firma di chi effettua i controlli
PPM:	(parti per milione): unità di misura indicante parti per milione
Prodotto Contrattuale	Prodotto o Famiglia di prodotti oggetto degli ordini di Prima Electro. Nella presente specifica il termine "Prodotto Contrattuale" è sinonimo di "Materiale Diretto"
Qualifica del Processo Produttivo:	Verifica / audit documentato eseguito da Prima Electro su tutte le fasi del processo produttivo nuovo o modificato del Fornitore, al fine di verificarne l'idoneità a garantire i requisiti di qualità attesi da Prima Electro.
RNC	Rapporto di Non Conformità dove sono raccolte tutte le informazioni riguardanti il prodotto / componente rilevato Non Conforme
R&D	Research & Development / Ricerca e sviluppo
Revoca Benestare a Produrre	Blocco delle consegne del Fornitore a causa di una deriva del processo di produzione del Fornitore e/o di quantità Non Conformi consegnate che hanno già o rischiano di compromettere le attività di assemblaggio e/o la qualità dei prodotti Prima Electro spa
Supplier Quality Supervisor	Soggetto facente parte del personale Prima Electro, Area / Struttura organizzativa della Qualità, di riferimento per il Fornitore.

#### 4. PRESCRIZIONI GENERALI

- Il Fornitore è pienamente responsabile della qualità del Prodotto Contrattuale nel rispetto della Documentazione Tecnica.
- E' responsabilità del Fornitore garantire che la Documentazione Tecnica necessaria alla definizione / realizzazione del Prodotto Contrattuale sia completa, aggiornata divulgata ed osservata nonchè resa disponibile sul posto di utilizzo.
- Il Fornitore deve assicurare la qualità di ciascun lotto di Prodotto Contrattuale consegnato, attraverso l'esecuzione di adeguati controlli di processo nonché collaudi finali, con registrazione ed archiviazione dei risultati.
- Il Fornitore deve pianificare ed eseguire periodicamente un'attività di "ispezione" sui Prodotti Contrattuali finiti, pronti per la spedizione a Prima Electro già sottoposti ai controlli di processo e ai collaudi finali, adeguati alle caratteristiche del Prodotto Contrattuale.
- In occasione di: a) cambio di lavorazione che comporti un nuovo settaggio dei parametri macchina, b) ogni riavvio impianto a seguito fermate, c) ogni inizio turno, d) cambio delle attrezzature della lavorazione, il Fornitore deve effettuare e registrare il "benestare primo pezzo", consistente nell'eseguire

i controlli previsti nel Piano di Controllo su tutte le caratteristiche interessate alla lavorazione,. I risultati devono essere registrati ed archiviati.

- Il Fornitore deve garantire che impiegherà per tutti i processi/collaudi relativi alla fornitura, personale adeguatamente addestrato e qualificato.
- Il Fornitore deve garantire l'utilizzo di strumenti di misura tarati secondo una procedura che garantisce la riferibilità della catena metrologica ai campioni nazionali / internazionali di riferimento.
- Il Fornitore deve assicurare la continua funzionalità degli impianti, macchinari ed attrezzature di produzione, predisponendo l'organizzazione del servizio di manutenzione per interventi ordinari (manutenzione preventiva) e straordinari (pronto intervento), con pianificazione documentata degli interventi da eseguire e registrazione degli interventi effettuati.
- Il Fornitore deve individuare le aspettative di durata (vita) delle attrezzature di lavoro (es. stampi per plastica, pressofusione, lamiere). Dall'analisi delle varie manutenzioni ordinarie deve emergere la variazione delle frequenze di manutenzione.
- Il Fornitore deve garantire a Prima Electro l'accesso ai dati raccolti, registrati, archiviati nel corso della sua attività.

## 5. ATTREZZATURE E PRODOTTI DI PROPRIETÀ DI PRIMA ELECTRO

In caso di utilizzo da parte del Fornitore di attrezzature/campioni/prodotti di proprietà di Prima Electro per la realizzazione della fornitura, dei controlli o dei collaudi, troverà applicazione il "Capitolato per la Realizzazione e il Comodato d'uso delle Attrezzature" (**Capitolo 21: "Capitolato per la Realizzazione e il Comodato d'uso"**).

Il Fornitore è tenuto a conservare e servirsi diligentemente delle attrezzature / campioni / prodotti di proprietà di Prima Electro, anche attraverso l'identificazione degli stessi per mezzo di appositi codici. Sono ad esclusivo carico del Fornitore tutti gli eventuali danni che dovessero derivare dall'uso improprio delle attrezzature/campioni/prodotti.

Il Fornitore è responsabile della manutenzione ordinaria, ovvero di quegli interventi atti a mantenere nel tempo le suddette attrezzature/prodotti/campioni in uno stato di conservazione, pulizia ed efficienza. Qualora le attrezzature/prodotti/campioni vengano smarriti, danneggiati o vengano riscontrati inadeguati all'utilizzo, ne deve essere data immediata comunicazione scritta a Prima Electro SpA.

## 6. VISITE ED ISPEZIONI PRESSO IL FORNITORE

Prima Electro potrà verificare, tramite visite ispettive ed Audit di Processo, l'organizzazione del Fornitore, al fine di valutare il sistema di assicurazione della qualità e di controllo dei processi, nonché la conformità dei Prodotti Contrattuali, potendo a tal fine utilizzare gli strumenti di controllo e di test del Fornitore.

Il Fornitore si obbliga a consentire l'accesso al personale delegato da Prima Electro ad effettuare suddette ispezioni, previa comunicazione scritta della visita da parte di Prima Electro.

Tali ispezioni non sono sostitutive ai controlli di qualità del Fornitore e non riducono in alcun caso la responsabilità del Fornitore nei confronti di Prima Electro, o la facoltà di Prima Electro di rifiutare il Prodotto Contrattuale pervenuto rilevatosi non conforme.

## 7. MODIFICHE DI PRODOTTO

Non può essere eseguita nessuna modifica sul Prodotto Contrattuale ovvero sui suoi materiali senza preventiva formale autorizzazione da parte di Prima Electro.

Fatta salva ogni ulteriore azione di rivalsa per i danni eventualmente subiti, il mancato rispetto della presente disposizione potrà essere causa di revoca del benessere a produrre.

## 8. MODIFICHE DI PROCESSO

Il Fornitore deve comunicare preventivamente per iscritto a Prima Electro le modifiche relative al processo produttivo suscettibili di impattare su sicurezza, affidabilità, prestazioni, funzionalità ed estetica dei Prodotti Contrattuali.

La comunicazione, indirizzata all'attenzione del Supplier Quality Supervisor, dovrà essere corredata dalla descrizione delle prove ed attività eseguite dal Fornitore per garantire che la modifica in oggetto non impatti negativamente sul livello di qualità del Prodotto Contrattuale.

Fatta salva ogni ulteriore azione di rivalsa per i danni eventualmente subiti, il mancato rispetto della presente disposizione potrà essere causa di revoca del benessere a produrre.

## 9. TRASFERIMENTI PRODUTTIVI

Qualora il Fornitore intenda trasferire il sito produttivo dei Prodotti Contrattuali, dovrà richiedere con congruo anticipo preventiva autorizzazione scritta a Prima Electro, che potrà eventualmente richiedere una nuova Qualifica del Processo Produttivo del Fornitore. L'eventuale autorizzazione rilasciata da Prima Electro non costituirà una rinuncia a far valere le garanzie relative alla sussistenza dei requisiti di qualità dei Prodotti Contrattuali.

Fatta salva ogni ulteriore azione di rivalsa per i danni eventualmente subiti, il mancato rispetto della presente disposizione potrà essere causa di revoca del benessere a produrre.

## 10. PERFORMANCE DI QUALITÀ (DIFETTOSITÀ / QRATE)

### 10.1. Difettosità di processo interno del Fornitore

Il Fornitore deve raccogliere sistematicamente e rendere accessibili a Prima Electro tutti i dati relativi alla Difettosità del processo produttivo dei Prodotti Contrattuali, consuntivata su base mensile. La relativa documentazione resa disponibile a Prima Electro dovrà riportare i valori di Difettosità, suddivisi nelle diverse causali.

### 10.2. Diagramma di Flusso del Processo Produttivo

Il Fornitore deve predisporre e mantenere aggiornato il Diagramma di Flusso relativo al Processo Produttivo dei Prodotti Contrattuali. Tale documento deve comprendere tutte le fasi di lavorazione a partire dal ricevimento merci, compresi i punti di rilavorazione / riparazione, controllo, imballaggio e spedizione. Il Diagramma di Flusso dovrà essere mantenuto costantemente aggiornato a seguito di modifiche al Processo Produttivo, ferma restando la piena ed esclusiva responsabilità del Fornitore in merito alla scelta ed alla impostazione del ciclo produttivo, il Diagramma di Flusso ed i suoi successivi aggiornamenti devono essere consegnati a Prima Electro.

### 10.3. Piano di Controllo

Tutti i controlli eseguiti dal Fornitore sui Prodotti Contrattuali devono essere riportati su di un documento riepilogativo di sintesi denominato "Piano di Controllo" (detta anche "Scheda di Controllo Lotto"), che contenga le seguenti informazioni:

- Codice Articolo con descrizione e revisione;
- Fase di lavoro (correlata al Diagramma di Flusso del Processo Produttivo);
- Controlli da eseguire con indicato il parametro / la caratteristica da controllare;
- Quantità e frequenza di controllo effettuato;
- Strumento/i idoneo/i per l'esecuzione del controllo e indicazione della precisione dello stesso in riferimento alla caratteristica da controllare;
- Responsabile del controllo e sottoscrizione in calce alle avvenute misurazioni;
- Riferimento ad eventuali istruzioni/specifiche del Fornitore e/o di Prima Electro a cui fare riferimento;
- Box note per indicare le azioni da intraprendere o intraprese a fronte del rilevamento di una non conformità o deviazione del processo.

Il Piano di Controllo deve essere mantenuto costantemente aggiornato a seguito dell'analisi del Processo Produttivo e delle informazioni di ritorno da Prima Electro e deve comprendere tutte le fasi del Processo Produttivo; dalla fase di ricevimento materiali fino alla spedizione del prodotto finito.

Quando necessario Prima Electro può richiedere la consegna dei Piani di Controllo.

## 11. CAMPIONATURE

Il Fornitore è tenuto ad inviare i campioni richiesti da Prima Electro unitamente alla documentazione richiesta di cui sotto. I campioni devono essere realizzati con i mezzi e le attrezzature definitive che verranno adottati per la produzione normale di serie.

E' responsabilità del Fornitore accertare preventivamente, tramite appropriati controlli e prove, la completa conformità dei campioni inviati alle specifiche.

Il Fornitore deve allegare alla campionatura la seguente documentazione tecnica:

- *Cartellino Identificativo CAM*

Corrisponde al documento identificativo di campionatura pre-compilato all'interno del quale sono riportate tutte le informazioni, compresa quella relativa al magazzino / indirizzo di consegna Prima Electro.

Il Fornitore deve inserire il numero del Documento di Trasporto (DDT) con la relativa data associata. Inoltre è indispensabile applicare un adesivo azzurro riportante la dicitura "campionatura". Nel caso il Fornitore non sia in possesso di tale cartellino, è tenuto a contattare il Buyer di riferimento per la spedizione.

- *Scheda Rilievi Dimensionali*

Corrisponde al documento di campionatura pre-compilato (sono indicate tutte le caratteristiche a disegno da controllare) all'interno del quale il Fornitore deve inserire tutte le caratteristiche controllate (dimensionali, durezza, spessore di rivestimento, ecc.) compreso il certificato della materia prima del materiale base

- *Report delle prove funzionali / prestazionali*

Corrisponde al rapporto di effettuazione delle prove funzionali e prestazionali previste con l'indicazione dei risultati ottenuti.

La QUALITÀ Prima Electro effettua il controllo e le prove sulla base delle specifiche tecniche.

Terminata la fase di controllo, Prima Electro comunica al Fornitore l'esito:

- Conforme
- Non Conforme Accettato in Deroga da ri-campionare SI
- Non Conforme Accettato in Deroga da ri-campionare NO
- Scartato

### 11.1. Zero Difetti

L'esito positivo della campionatura non esonera né diminuisce la responsabilità e le garanzie del Fornitore in merito alla completa conformità dei Prodotti Contrattuali alle specifiche tecniche in modo da soddisfare l'obiettivo Zero difetti (Zero reclami) richiesto dalla Prima Electro.

Per raggiungere l'obiettivo il Fornitore deve perseguire politiche di miglioramento continuo attraverso programmi che coinvolgano i subfornitori, il controllo del processo produttivo, la gestione del personale e delle attitudini, l'affidabilità dei processi e la soddisfazione del cliente.

### 11.2. Controllo delle forniture e Free Pass (accettazione diretta delle Forniture)

I Prodotti Contrattuali verranno messi direttamente a disposizione delle linee produttive di Prima Electro, senza subire, di norma, alcun controllo in accettazione (Regime di "Free Pass") ad eccezione dei materiali realizzati su specifica/disegno della PE per i quali è previsto un controllo a campione in fase di accettazione arrivi.

Con ogni consegna, il Fornitore dichiara e garantisce, sotto la sua esclusiva responsabilità, che tutti i Prodotti Contrattuali consegnati a Prima Electro sono Conformi al Pattuito, sono stati prodotti con materiali,

mezzi e processi di produzione idonei e sono stati controllati mediante procedure di controllo tali da assicurare la sicurezza e conformità ai requisiti specificati.

In ogni caso, la presa in consegna e/o il ricevimento e/o pagamento da parte di Prima Electro dei Prodotti Contrattuali consegnati non possono, in nessun caso, essere interpretati come accettazione, quantitativa o qualitativa, di tali Prodotti.

In considerazione della complessità del processo produttivo e distributivo di Prima Electro, il termine per la denuncia da parte di Prima Electro di eventuali difetti dei Prodotti Contrattuali viene stabilito in 60 (sessanta) giorni lavorativi a far parte dalla scoperta della difettosità di tali prodotti. Prima Electro potrà esercitare tale diritto durante il periodo di tempo che intercorre tra il ricevimento del Prodotto Contrattuale ed il termine del periodo di garanzia che Prima Electro è tenuta a garantire per legge ai propri acquirenti.

## **12. DIFETTOSITÀ DELLE FORNITURE**

La Prima Electro definisce Non Conforme il materiale non in linea con i requisiti richiesti e/o non assemblabile che comporta conseguenze sulla sicurezza oppure determina un problema funzionale bloccante sia perchè genera problemi di affidabilità / qualità sul mercato sia perchè genera un guasto/difetto estetico che causa insoddisfazione nel Cliente/Utente.

### **12.1. Gestione delle Non Conformità (NC)**

Le NC compromettono o rischiano di compromettere l'evasione dei programmi di produzione/assemblaggio generando disturbi/fermi della linea di assemblaggio mettendo a rischio le spedizioni ai clienti Prima Electro, il percepito di qualità ed affidabilità del prodotto sul mercato.

Tali problemi devono essere tempestivamente affrontati e risolti per scongiurare fermi produttivi e/o delle spedizioni. Qualora si riscontri una NC nel campione di Prodotto Contrattuale estratto dal lotto sottoposto a verifica o durante la fase di assemblaggio o su informazione proveniente dal mercato, Prima Electro potrà esercitare, a sua scelta, una o più delle seguenti facoltà:

- ottenere, a spese del Fornitore, l'immediata sostituzione dei Prodotti non conformi o, a scelta di Prima Electro, dell'intero lotto di cui fanno parte.
- respingere, a spese e a rischio del Fornitore, l'intero lotto dei Prodotti non conformi, senza richiederne la sostituzione, quando la stessa non abbia utilità per Prima Electro.
- selezionare e recuperare, a spese del Fornitore, i Prodotti non conformi, con lavorazioni supplementari, nei casi di urgenza o nei casi in cui il Fornitore non sia in grado di provvedere alla immediata selezione e/o sostituzione o nei casi concordati con il Fornitore.

Questa tipologia di problema viene gestita mediante contestazione formale, pertanto in tutti i casi di NC rilevata sul Prodotto Contrattuale, Prima Electro si riserva di quantificare i costi e richiedere al Fornitore il risarcimento dei danni correlati alla difettosità del Prodotto Contrattuale.

In caso di NC ripetute Prima Electro si riserva di comunicare al Fornitore la "Revoca Benestare a Produrre" (vedi paragrafo 12.2).

Tutte le NC vengono classificate, registrate sul data base delle NC interno e notificate al fornitore via e-mail con il rapporto di NC riportato nella pagina seguente.

### **12.2. Revoca Benestare a Produrre**

In caso di decadimento qualitativo dei Prodotti Contrattuali, inadempienza del Fornitore alle disposizioni della presente Specifica, Prima Electro potrà a suo insindacabile giudizio Revocare il Benestare a Produrre per un singolo o tutti i Prodotti Contrattuali. Con conseguente divieto di consegna degli stessi. Tale provvedimento, resterà in vigore fino a quando non saranno ripristinate le condizioni di garanzia di qualità ed affidabilità del Prodotto Contrattuale con esito conforme della campionatura.

Il perdurare di tale disposizione sancirà l'esclusione del Fornitore dal parco fornitori di Prima Electro.

	<b>RAPPORTO DI NON CONFORMITÀ N° XXX/12</b>		Allegato <b>QES.02.02</b>
	<input type="checkbox"/> RICEVIMENTO MERCI <input type="checkbox"/> MANUFACTURING <input type="checkbox"/> SICUREZZA	<input type="checkbox"/> COLLAUDO ACCETTAZIONE <input type="checkbox"/> SISTEMA QUALITA' <input type="checkbox"/> AMBIENTALE	

**Sezione A**

Rilevatore:	Ente:	Data:	Firma:
Fornitore:	N°	Del:	N° Ordine:
Codice:	Descrizione:		
Q.tà consegnata:	Q.tà controllata:	AQL:	Q.tà non conforme:
<b>NON CONFORMITÀ RILEVATA:</b>			
<b>MATRICOLE COINVOLTE:</b>			
<b>Probabili cause:</b>			

**Sezione B**

Incaricato:	Data:	Enti in copia: <input type="checkbox"/> QD <input type="checkbox"/> QES <input type="checkbox"/> OPE <input type="checkbox"/> P&L <input type="checkbox"/> PROC <input type="checkbox"/> ENG <input type="checkbox"/> S&M
<b>AZIONI DA INTRAPRENDERE PER LA RISOLUZIONE DELLA NON CONFORMITÀ</b>		
<input type="checkbox"/> Scartare il lotto/prodotto	<input type="checkbox"/> Collaudare al 100% e scartare le parti difettose	
<input type="checkbox"/> Chiedere deroga al Responsabile QD	<input type="checkbox"/> Autorizzare la riparazione del prodotto	<input type="checkbox"/> Aprire un'azione correttiva
<input type="checkbox"/> Altro:		
<b>MODALITÀ AZIONI RICHIESTE:</b>		
<input type="checkbox"/> Non Conformità Chiusa <input type="checkbox"/> Aperta	Risoluzione immediata NC <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Richiesta Azione Correttiva N° __/__/__ <b>Firma PROC e/o QD:</b>

**Sezione C**

<b>RELAZIONE CONCLUSIVA:</b>			
Azione eseguita <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Ore impiegate:	Data:	Firma Incaricato:
Verifica <input type="checkbox"/> Positiva <input type="checkbox"/> Negativa	Non Conformità <input type="checkbox"/> Chiusa <input type="checkbox"/> Aperta	Data chiusura:	Visto QES:

**12.3. Risarcimento dei costi della NC**

Il costo associato alla gestione di ogni NC viene mensilmente calcolato e tiene conto dell'impatto che l'attività di gestione delle NC ha sulla struttura Prima Electro.

Ogni trimestre Prima Electro comunicherà mediante ordine, l'eventuale importo associato ai costi della NC. Tali costi saranno decurtati dall'importo dovuto da Prima Electro per la fornitura secondo accordi che dovranno intercorrere con la funzione Acquisti PE.

Nella pagina seguente si riproduce un esempio di modulo che Prima Electro utilizzerà per la denuncia delle NC del trimestre, con sintesi dei costi per la relativa gestione.

		COSTI DELLA NON QUALITA'		Modulo ACQ10.01	
FORNITORE:		PERIODO:		2011	
<b>Note di scarto (costo gestione)</b>					
		<b>Qtà</b>	<b>U.M.</b>		
Numero note di scarto nell'anno			n.		
Tempo fisso gestione nota di scarto (30 min/nota)		30,0	min		
Tempo variabile gestione nota		-	min		
Costo orario		67,00	€/ora		
Numero di spedizioni materiale a fornitore			n.		
Costo spedizione materiale a fornitore		31,00	€		
Numero viaggi / interventi presso il fornitore			n.		
Costo viaggio / intervento presso il fornitore		51,00	€		
	<b>Sub Totale</b>		-		€
<b>Scarti in Produzione (smontaggio/sostituzione + gestione)</b>					
		<b>Qtà</b>	<b>U.M.</b>		
Numero pezzi scartati nell'anno in produzione prima del montaggio		-	n.		
Numero pezzi scartati nell'anno in produzione dopo il montaggio		18	n.		
Tempo smontaggio / sostituzione/ accantonamento		540,0	min		
Tempo gestione invio in garanzia a fornitore (20 min)		20,0	min		
Costo orario		67,00	€/ora		
Costo spedizione a fornitore (forfait x pezzo)		1,00	€		
	<b>Sub Totale</b>		643,3		€
<b>Riparazioni in garanzia al fornitore</b>					
		<b>Qtà</b>	<b>U.M.</b>		
Numero di pezzi resi		74	n.		
Tempo medio gestione scarto (sostituzione+gestione)		30,0	min		
Costo orario		67,00	€/ora		
Costo spedizione (forfait x pezzo)		1,00	€		
	<b>Sub Totale</b>		2.553,00		€
<b>Reclami Clienti (costo gestione + costo interventi)</b>					
		<b>Qtà</b>	<b>U.M.</b>		
Numero di reclami ricevuti		10	n.		
Tempo medio gestione reclamo		4,0	ore		
Numero di interventi c/o Cliente		2	n.		
Tempo medio intervento		20,0	ore		
Costo orario		67,00	€/ora		
Costo trasferta (forfait: spese viaggio + "live expenses" )		500,00	€		
	<b>Sub Totale</b>		6.360,00		€
<b>Puntualità (costi indotti)</b>					
		<b>Qtà</b>	<b>U.M.</b>		
Indice di puntualità dell'anno		79,0			
Fatturato dell'anno		173.979,00	€		
Coefficiente applicato		2	%		
	<b>Sub Totale</b>		3.479,58		€
		<b>Totale extra-costi indotti da non qualità del fornitore</b>		<b>13.036</b>	€

Firma del Fornitore per accettazione .....

### **13. DEROGA**

Qualora il Fornitore rilevi una NC all'interno del processo produttivo del Prodotto Contrattuale, lo stesso può richiedere formalmente a Prima Electro accettazione in deroga, comunicando il codice, quantità lotto, descrizione della NC, azioni già implementate per l'eliminazione della NC, lotto / data dalla quale le forniture torneranno nel regime di pieno rispetto delle specifiche.

Solo la QUALITÀ Prima Electro può rilasciare eventuale deroga (formale) a quanto richiesto.

Il materiale dovrà essere consegnato in Prima Electro con specifica indicazione di accettazione in deroga applicata sull'imballo/materiale, con riferimento alla comunicazione rilasciata dalla QUALITÀ Prima Electro.

### **14. GARANZIA**

Il Fornitore deve garantire la conformità al pattuito dei Prodotti Contrattuali ed il loro buon funzionamento secondo i termini fissati nelle condizioni generali di acquisto di Prima Electro S.p.A. di cui il presente documento è parte integrante.

### **15. RESPONSABILITA' DA PRODOTTO**

Il Fornitore deve garantire il rispetto di tutte le normative, leggi e regolamenti inerenti la tutela della sicurezza, della salute e dell'ambiente e/o di norme costruttive e/o omologative, ecc..

In caso di accertata Difettosità, non conformità con prescrizioni normative o regolamentari, non affidabilità o mancanza di sicurezza dei Prodotti Contrattuali, il Fornitore sarà obbligato a tenere indenne Prima Electro nei confronti delle autorità competente e/o del terzo presunto danneggiato.

### **16. RICEVIMENTO MATERIALE**

Il Fornitore è responsabile della qualità e della corrispondenza del Prodotto Contrattuale a quanto richiesto da Prima Electro, e si impegna pertanto al ritiro di tutto il materiale non conforme, emettendo regolare nota di accredito per il costo del Prodotto Contrattuale e rimborsando Prima Electro per tutti gli eventuali costi aggiuntivi sostenuti secondo quanto contemplato al capito Costi della NC.

Prima Electro si riserva di controllare, senza vincoli di tempo, nelle reali condizioni di impiego, la perfetta efficienza e funzionalità dei Prodotti Contrattuali ricevuti. Eventuali osservazioni o contestazioni saranno riportate sull'apposito modulo di non conformità rilasciato da Prima Electro (RNC).

Non si applicano i termini di decadenza di cui all'art. 1495 c.c., riservandosi Prima Electro di eccepire vizi e mancanze del Prodotto fornito anche oltre i termini ivi previsti.

### **17. STOCCAGGIO**

Il Fornitore dovrà garantire adeguate modalità di stoccaggio di materie prime, semilavorati e prodotto finito onde prevenirne il danneggiamento e deterioramento. Analoghe considerazioni sono da ritenersi valide in merito alla movimentazione interna. In particolare, il Fornitore si impegna a identificare lo stato dei materiali in modo da prevenire i rischi di errata destinazione e impiego (esempio, prototipi, campioni, materiali non conformi e prodotti di serie).

Il Fornitore si atterrà alle specifiche di imballo del Prodotto Contrattuale fornite da Prima Electro. In ogni caso dovrà assicurare l'integrità del Prodotto Contrattuale consegnati tramite una adeguata realizzazione dell'imballo.

## 18. RINTRACCIABILITÀ

Il Fornitore si impegna a garantire la rintracciabilità del Prodotto Contrattuale.

Il Fornitore dovrà gestire tali informazioni e dovrà essere capace di rintracciare le informazioni di fabbricazione, quali attrezzature utilizzate, date di produzione, materiali per ogni serial number / singolo componente.

In caso di rilevata difettosità su componenti, il Fornitore deve essere capace di rintracciare il lotto di fabbricazione dello stesso e il relativo riferimento di rintracciabilità, al fine di individuare i numeri di matricola dei prodotti finiti sui quali è stato assemblato il componente difettoso ai fini di un eventuale richiamo / bonifica.

Di seguito sono riportate le indicazioni sulla gestione delle etichette BARCODE di rintracciabilità da applicare sui componenti a richiesta.

Tutti i componenti che, sui relativi disegni, riportano indicazione di inserimento del BARCODE ed inoltre dove richiesto dal Controllo Qualità (QC) di Prima Electro.

Prima Electro richiede di utilizzare il formato “3 OF 9 CODE” equivalente del “CODE 39”. Le informazioni di interesse Prima Electro sono le seguenti:

- Codice Fornitore
- Codice articolo
- Numero lotto di produzione componente
- Serial Number componente

Le informazioni sopra elencate dovranno essere raggruppate in due codici definiti:

Part Number	Serial Number
Codice Fornitore	Numero lotto di produzione componente
Codice articolo	Serial Number componente

secondo lo schema di seguito riportato:



### 18.1. Part Number

La stringa di codifica denominata Part Number (codice alfanumerico) dovrà avere una dimensione compresa tra 16 e 22 caratteri e sarà comunicata dal Controllo Qualità di Prima Electro (in quanto deve rispecchiare due codifiche interne).

Per componenti di dimensione tale da non poter permettere l'applicazione di entrambe le etichette sul corpo del componente la presente marcatura potrà essere (previo accordi con il QUALITÀ di Prima Electro) applicata sul collo di supporto del componente stesso.

Esempio: “Per le eprom, l’etichetta Part Number, potrà essere applicata sulla stecca che contiene i componenti consegnati”

### 18.2. Serial Number

La stringa di codifica denominata Serial Number (codice numerico) dovrà avere una dimensione di 12 caratteri (6 “sei” caratteri utilizzati per l’identificazione del numero di lotto, seguiti da 6 “sei” caratteri giustificati a destra utilizzati per l’identificazione del progressivo del componente all’interno del lotto).

Nel caso in cui venga ritenuto il numero progressivo non significativo (da valutare in accordo con le indicazioni fornite dal QUALITÀ di Prima Electro) lo spazio destinato a tale identificazione dovrà essere compilato con “0000”.

### 18.3. Note Generali

All’inizio ed alla fine del codice si deve inserire il simbolo “\*”:

Esempio: \*0E000188-FRA\*

\*F00003\*

\*01000003\*

Le etichette dovranno riportare i dati di rintracciabilità scritti con il carattere BARCODE (CODE 39) e riproposti, nella zona immediatamente sottostante, in formato “Arial”; le dimensioni saranno compatibili allo spazio offerto dal componente ma non inferiori a:

- Dimensioni minime formato BAR CODE altezza mm 3
- Dimensione minima font Arial “6”

Copie delle etichette dovranno essere preventivamente inviate al QUALITÀ Prima Electro per la verifica della loro compatibilità con le attrezzature di lettura in uso.

Ogni articolo deve essere dotato di una etichetta applicata direttamente sul componente più una copia removibile allegata.

La seconda copia dell’etichetta è allegata da Prima Electro alla “Scheda di lavorazione e controllo” che accompagna il prodotto finito.

Nel caso di forniture di articoli “complessi” (composti da varie schede chiuse all’interno di scatole o griglie) le seconde copie dei codici dei vari componenti dovranno essere allegate in un foglio applicato alla scatola o griglia stessa.

I due codici sopra descritti (Serial Number e Part Number) potranno essere inseriti in due etichette distinte così come in una unica etichetta, avendo comunque l’accortezza di non posizionare i BARCODE uno a seguito dell’altro ma sempre il Part Number posizionato verticalmente sopra al Serial Number.

Qualsiasi variazione a quanto descritto nella presente specifica deve essere concordata con il Controllo Qualità Prima Electro che dovrà dare conferma alla realizzazione di tali variazioni.

Esempio: “Per le eprom, per ciò che riguarda il serial number, potrebbe essere di maggior importanza poter risalire alla versione ed alla lingua di programmazione in sostituzione di numero progressivo”

## 19. CHIARIMENTI

La QUALITÀ Prima Electro si rende disponibile verso il Fornitore per chiarimenti, ogniqualvolta lo stesso abbia incertezze sulle modalità da adottare per ottemperare alle prescrizioni della presente Specifica.

## 20. TRADUZIONI

Prima Electro potrà fornire traduzioni della presente Specifica in lingua Inglese. Nel caso di controversie relative all’interpretazione delle disposizioni della presente Specifica l’unico riferimento applicabile sarà tuttavia la versione italiana.

## 21. CAPITOLATO PER LA REALIZZAZIONE E IL COMODATO D'USO DELLE ATTREZZATURE

Lo scopo della presente specifica è quello di definire le modalità operative e le responsabilità per la corretta esecuzione e gestione delle attrezzature di fabbricazione.

Prima Electro S.p.A. Strada Carignano, 48/2 - 10024 Moncalieri (TO) d'ora innanzi il "Committente"

Per "Fornitore di Attrezzatura" si intende il fornitore che realizza attrezzature necessarie per produrre componenti secondo le specifiche tecniche indicate dal Committente.

Per "Fornitore di Prodotto Finito" si intende il fornitore dei componenti realizzati in serie mediante l'utilizzo delle attrezzature prodotte dal fornitore di attrezzature.

Ove il medesimo fornitore risulti sia fornitore di attrezzatura che fornitore di prodotto finito al medesimo si applicheranno le norme che concorrono l'una e l'altra figura.

### 21.1. Campo di Applicazione

La presente specifica si applica a tutte le attrezzature di fabbricazione esse siano di:

- Saldatura, curvatura, stampaggio a caldo / freddo, profilatura;
- Stampaggio ad iniezione, per colata, termoformatura, estrusione di materiale plastico;
- Fusione, estrusione, pressofusione in lega di alluminio, microfusione, Ecc.

di proprietà Prima Electro.

Per tutto quanto non previsto si fa riferimento alle "Condizioni generali d'acquisto per prodotti di classe 1".

Il presente "capitolato" si intende applicabile ad ogni ordine del Committente che concerne quanto oggetto della relativa disciplina anche se non espressamente richiamato.

### 21.2. Riferimenti

- Condizioni generali d'acquisto per prodotti di classe 1;
- Check List di Qualifica Attrezzature IO31/01-01;
- PSQ 27 "Gestione delle Campionature"
- Modulo di Qualifica Attrezzatura

### 21.3. Tabella delle Responsabilità

DESCRIZIONE	QA	R&D	ACQ	FORNITORE
Offerta con specificate le caratteristiche della attrezzatura richiesta dal Committente				X
Ordine di acquisto			X	
Controllo campionatura e certificazione del prodotto realizzato da Attrezzatura				X
Marcatura / Identificazione attrezzatura (riferimenti del cespite, cod. componente, ecc.)				X
Qualifica Attrezzatura	X			
Modifica delle attrezzature		X		
Gestione delle Attrezzature				X
Manutenzione ordinaria				X
Manutenzione straordinaria			X	X

## 22. MODALITÀ OPERATIVE

### 22.1. Realizzazione delle attrezzature

Il Committente conferisce al Fornitore di Attrezzatura l'incarico di realizzare le Attrezzature indicate nell'Ordine di acquisto.

Dette Attrezzature dovranno essere eseguite in conformità a quanto stabilito dalle specifiche tecniche rilasciate dal Committente, garantendo altresì la loro compatibilità con le macchine con le quali dovranno funzionare, e ciò anche in termini di sicurezza.

La realizzazione delle Attrezzature sarà eseguita dal Fornitore di Attrezzatura con propria organizzazione di tutti i mezzi e fattori produttivi necessari ed opportuni e con gestione a proprio rischio.

Il prezzo e le condizioni di pagamento sono quelle stabilite nell'Ordine. Ogni pagamento è comunque subordinato alla avvenuta qualifica delle Attrezzature effettuata dal Committente, se non diversamente specificato nell'ordine.

Tutte le spese della manodopera sono a carico del Fornitore di Attrezzatura che si assume tutti gli obblighi e gli oneri assicurativi, antinfortunistici, assistenziali, previdenziali e quant'altro imposto per legge o per contratto, essendone il solo responsabile. Nessuna spesa od onere aggiuntivo graverà sul Committente, il quale ha il solo obbligo di corrispondere i compensi stabiliti nell'Ordine.

Sarà sempre in facoltà del Committente apportare alle Attrezzature da eseguire tutte quelle variazioni che si rendessero opportune e/o necessarie in rapporto allo scopo per cui tali Attrezzature vengono realizzate.

Per tali variazioni, il Fornitore di Attrezzatura e il Committente concorderanno eventuali compensi e proroghe sul tempo utile per dare le attrezzature finite.

Il Committente ha diritto di controllare in ogni momento lo svolgimento dell'opera.

Non sono ammessi la cessione delle attività previste dalla presente specifica per la fase di realizzazione delle attrezzature, né il subappalto, senza il consenso scritto del Committente. Anche allorché il Committente abbia prestato il proprio consenso, il Fornitore di Attrezzatura rimarrà comunque responsabile in solido per le attività prestate dai suoi cessionari e/o subcontraenti.

### 22.2. Processo di Campionatura

Successivamente il Fornitore del Prodotto Finito eseguirà il controllo dei primi campioni realizzati con l'utilizzo della attrezzatura e ne verificherà la conformità alle specifiche tecniche (tutte le caratteristiche indicate a disegno ed eventuali allegati tecnici).

Nel caso il componente risultasse Non Conforme alle specifiche, il Fornitore di Attrezzatura dovrà ripristinare a proprie spese e cura le attrezzature finché avvenga il rispetto delle caratteristiche indicate nelle specifiche tecniche. Il Fornitore del Prodotto Finito consegnerà il suddetto prodotto campione al Committente (conforme alle specifiche tecniche) insieme alla documentazione di controllo e relativo certificato del materiale.

Il Committente eseguirà a sua volta, successivamente, la campionatura dopo aver ripetuto la procedura che precede fino alla realizzazione di un campione di prodotto conforme alle specifiche tecniche, dei Prodotti realizzati con le nuove Attrezzature, verificandone la conformità alle specifiche tecniche.

A campionatura conclusa sarà inoltrato dal Committente tramite fax e/o e-mail l'esito della campionatura. Il Committente rilascerà in caso di campionatura con esito positivo, il documento di qualifica delle Attrezzature sulla base delle verifiche effettuate mediante la check list di controllo. In caso di esito negativo il Fornitore di Attrezzatura sarà tenuto a modificare le attrezzature immediatamente fino alla produzione di campioni conformi alle specifiche tecniche.

Le Attrezzature che superano positivamente la fase di qualifica di cui al punto che precede, divengono di proprietà del Committente anche nell'ipotesi in cui permangano presso il Fornitore. Sulle attrezzature dovrà essere applicato il contrassegno del Committente (con l'identificazione del numero di cespite dell'Attrezzatura e codice articolo) che dovrà essere comunicato dal Committente.

- Prima Electro;
- Codice articolo;
- N° Cespite (XS.....);

La procedura che precede dovrà essere seguita in ogni caso e per ogni ordine.

### **22.3. Gestione e conservazione delle attrezzature**

Le Attrezzature Produttive che abbiano superato positivamente la fase di qualifica di cui sopra, potranno essere concesse in comodato d'uso al Fornitore di Prodotto Finito nel caso in cui il fornitore che ha realizzato l'attrezzatura risulti diverso.

Il Fornitore di prodotto finito le utilizzerà esclusivamente per eseguire l'incarico di fornitura che il Committente gli potrà commissionare in base alle Condizioni Generali di acquisto concordate.

Il Fornitore di Prodotto Finito si impegna ad usare le attrezzature ed a curarne la conservazione con la diligenza del buon padre di famiglia, attenendosi alle eventuali istruzioni del Committente ed ottemperando alle leggi ed alle disposizioni, anche locali, che ne regolano il funzionamento, anche in tema di sicurezza. Il Fornitore di Prodotto Finito provvederà quindi a tutte le attività di manutenzione ordinaria. Le operazioni di manutenzione straordinaria rimarranno a carico del Committente.

Senza il consenso scritto del Committente, il Fornitore di Prodotto Finito non potrà apportare modifiche o alterare il funzionamento delle Attrezzature, né farne un uso non conforme alla loro naturale destinazione d'uso.

Lo spostamento delle Attrezzature dal luogo in cui esse si trovano deve essere previamente notificato per iscritto al Committente. In caso di danneggiamento e/o mancata restituzione, anche parziale, delle Attrezzature, qualunque ne sia il motivo, il Fornitore di Prodotto Finito dovrà corrispondere al Committente il relativo risarcimento pari, al minimo, al costo di realizzazione salvo il maggiore danno.

Il Fornitore di Prodotto Finito è inoltre tenuto a tutelare i diritti del Committente verso terzi e quindi si obbliga, tra l'altro, a:

rendere evidente che la proprietà dell'Attrezzatura è del Committente;

informare immediatamente il Committente di qualsiasi azione giudiziaria o amministrativa che in qualche modo interessi le Attrezzature;

informare immediatamente il Committente in caso di danni alle Attrezzature e non sottoporle a pegno, vincolo o privilegio di sorta, né consentire ad altri di farlo.

Il Fornitore di Prodotto Finito deve, in ogni caso, tenere un comportamento idoneo a preservare gli interessi del Committente e, in particolare, si impegna ad avvertire il Committente nel caso in cui si rendessero necessari o anche solo opportuni particolari interventi di modifica o di manutenzione straordinaria delle Attrezzature.

### **22.4. Modifiche**

Il Committente potrà richiedere in ogni momento che siano apportate alle Attrezzature tutte quelle modifiche o addizioni che servano a migliorarne o adeguarne le prestazioni con riguardo all'uso cui le stesse sono destinate. In tal caso, su richiesta del Committente, il Fornitore di Attrezzatura formulerà un apposito preventivo di spesa in relazione alle richieste del Committente e potrà procedere con le attività previste come da preventivo solo dopo aver ottenuto l'approvazione scritta del Committente, pena la perdita del diritto ad ogni compenso o indennizzo per l'attività svolta.

Per l'esecuzione delle attività di modifica e/o addizione approvate dal Committente varranno le norme di cui alla presente specifica per la "realizzazione delle attrezzature" se non espressamente derogate per iscritto dalle Parti.

In tutti i casi in cui le Attrezzature subiscono modifiche o addizioni o vengono in qualunque altro modo variate, si dovrà procedere alla ripetizione del processo di campionatura. Solo in caso di esito positivo della campionatura il Fornitore di Attrezzatura avrà diritto al compenso pattuito nel preventivo già approvato se non diversamente specificato nell'ordine.

### **22.5. Responsabilità e Validità**

Il Fornitore di Prodotto Finito esonera espressamente il Committente da ogni responsabilità, ivi compresa quella di cui all'art. 1812 c.c.. In particolare, il Fornitore di Prodotto Finito espressamente dichiara che l'uso delle Attrezzature verrà reso oggetto di propria analisi dei rischi connessi con l'ambiente ed il modo di

utilizzo, in adempimento agli obblighi di legge in tema di sicurezza e igiene del lavoro, assumendosi la completa responsabilità per incidenti o contestazioni derivanti dal mancato rispetto di tali norme anche in relazione a mutate condizioni ambientali o di utilizzo che dovessero insorgere successivamente all'inizio d'uso. Si impegna altresì, per la motivazione di cui sopra, ad avvertire il Committente delle mutate esigenze per l'eventuale installazione di ulteriori dispositivi di sicurezza nel rispetto della rilevante normativa.

Le Attrezzature saranno riconsegnate al Committente presso la sua sede nello stesso stato di fatto e di diritto in cui esse sono state inizialmente consegnate, salvo il normale deperimento d'uso, a semplice richiesta del Committente.

La presente specifica risulta valida ed operativa con l'accettazione mediante firma della stessa.

La sottoscrizione di tale specifica rende valida la presente per qualsiasi ordine per la realizzazione di attrezzatura presente e futura che venga proposta al Fornitore.

In caso di modifiche alla presente specifica sarà cura del Committente comunicare al Fornitore le modifiche apportate e richiedere ulteriore sottoscrizione.

Letto, accettato e sottoscritto il

**Luogo e data**

**Timbro e firma**

---

---