

 Corporate	<b>STANDARD di QUALITÀ</b>	<b>QS-C-001 it</b>	Rev. 01
	<b>REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI</b>		Data rev. 08/03/2016
			Pagina 1 / 16

Redazione
-----------

Redatto da	Qualità (C.Tomasini)	data	08/03/2016
------------	----------------------	------	------------

Controllo
-----------

Controllato da	Qualità WAM Industriale (P.Menini), Acquisti WAMGROUP (G.Cerruti, M.Benatti), Acquisti WAM Industriale (S.Bulgarelli)	data	07/03/2016
----------------	---	------	------------

Approvazione
--------------

Approvato da	Operations (A.Davoli, N.Manzali)	data	08/03/2016
--------------	----------------------------------	------	------------

Registro cambiamenti al documento
-----------------------------------

Rev. 00	sostituita PG01 7.4
Rev. 01	Modulazione dei requisiti secondo la tipologia del fornitore
Rev. 02	

Sommario del contenuto
------------------------

Lo scopo di questa QS è quello di stabilire una serie di procedure, prassi e aspettative relative alla qualità dei prodotti acquistati dal Gruppo WAM. I requisiti stabiliti nel presente documento permettono di impostare la relazione tra il Gruppo WAM e tutti i suoi Fornitori di materiali diretti su basi di qualità e coerenza.

Indice
--------

1. Scopo 2. Applicabilità 3. Riferimenti 3.1. Normativi 3.2. Gerarchia dei documenti 4. Definizioni 4.1. Entità 4.2. Altra terminologia 5. Requisiti del fornitore di prodotti realizzati secondo specifiche / disegni del Gruppo WAM 5.1. Requisiti minimi del Sistema di Qualità 5.2. Approvazione del fornitore 5.3. Omologazione Fornitore/Famiglia Merceologica, requisiti generali 5.4. Qualificazione delle Attrezzature 5.5. Qualificazione del lotto campione 5.6. Caratteristiche Critiche 5.7. Piano di Controllo 5.8. Controllo di processo 5.9. Revisione dettagliata di Disegni e Fattibilità	5.10. Trasmissione delle Specifiche ai fornitori 5.11. Ispezione alla Produzione e Campione di Produzione 5.12. Procedura di richiesta deroga fornitori 5.13. Procedura Non Conformità: gestione del materiale 5.14. Procedura Non Conformità: azione correttiva 5.15. Imballaggio e conservazione 6. Requisiti del fornitore di articoli commerciali e materie prime 6.1. Requisiti minimi del Sistema di Qualità 6.2. Approvazione del fornitore 6.3. Omologazione di un articolo specifico 6.4. Ispezione alla Produzione e Campione di Produzione 6.5. Procedura Non Conformità: gestione del materiale 6.6. Imballaggio e conservazione 6.7. Controllo della fornitura 6.8. Trasmissione delle Specifiche ai fornitori 7. Moduli 7.1. Esempio di un Modulo per Piano di Controllo 7.2. Modulo I.S.I.R. 7.3. Elenco argomenti per verifica del Sistema Qualità del Fornitore
--	--

Riservatezza del documento
----------------------------

Distribuzione ai <b>FORNITORI</b>	<b>PERMESSA</b>
Distribuzione ai <b>CLIENTI</b>	<b>NON PERMESSA</b>

1. Scopo
----------

- 1.1. Questo standard di qualità fornisce i requisiti generali di qualità per tutti i fornitori di materiali diretti del Gruppo WAM.
- 1.2. Definiamo "materiali diretti" tutte le materie prime, semilavorati, prodotti finiti e prodotti commerciali acquistati che diventano parte dei prodotti finali del Gruppo WAM o sono venduti insieme a essi ai clienti del Gruppo WAM.
- 1.3. Questo documento rappresenta un supporto per tutti i tipi di Accordi /Contratti di fornitura del Gruppo WAM, semplici ordini di acquisto inclusi.



Corporate

# STANDARD di QUALITÀ QS-C-001 it

## REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI

Rev. 01

Data rev. 08/03/2016

Pagina 2 / 16

## 2. Applicabilità

2.1. Questo documento è applicabile ai Fornitori esterni di materiali diretti.

## 3. Riferimenti

### 3.1. Normativi

ISO 9001:2008	7.4	Approvvigionamento
ISO 9001:2008	7.5	Produzione ed erogazione del servizio
ISO 9001:2008	7.6	Tenuta sotto controllo delle apparecchiature di monitoraggio e di misurazione
ISO 9001:2008	8.2.3	Monitoraggio e misurazione dei processi
ISO 9001:2008	8.2.4	Monitoraggio e misurazione del prodotto
ISO 9001:2008	8.3	Tenuta sotto controllo del prodotto non conforme
ISO 9001:2008	8.5.2	Azioni correttive
ISO 9001:2008	8.5.3	Azioni preventive
EN 10204:2004		Prodotti metallici – Tipi di documenti di controllo

### 3.2. Gerarchia dei documenti

- 3.2.1. L'ordine di acquisto è il documento attraverso il quale il Gruppo WAM fa pervenire i requisiti al fornitore.
- 3.2.2. In caso di conflitto tra i documenti, l'ordine di priorità dalla massima alla minima è il seguente:
- *Ordine d'Acquisto*
  - *Accordo / Contratto di Fornitura*
  - *Disegno del pezzo*
  - *Specifiche tecniche*
  - *Specifiche del materiale*
  - *Ciclo di processo*

## 4. Definizioni

### 4.1. Entità

- 4.1.1. Fornitore: A meno che non sia specificato diversamente, ci si riferisce a gruppi, società, imprese individuali o singoli imprenditori a cui il Gruppo WAM rilascia un Ordine di Acquisto.
- 4.1.2. Fornitore/Famiglia Merceologica: la combinazione tra un'azienda e la Famiglia Merceologica fornita; ogni qualvolta questa espressione viene utilizzata la conseguenza logica è che se una delle due parti dell'espressione cambia, ci sarà un soggetto diverso (cioè fornitore "A" fornisce le materie prime "X" e "Y" - "A/X" non è uguale ad "A/Y").
- 4.1.3. Gruppo WAM: ai fini di questo standard di qualità, Gruppo WAM significa qualsiasi società coordinata da WAMGROUP SpA.
- 4.1.4. WAMGROUP SpA: ai fini di questo standard di qualità, WAMGROUP SpA rappresenta la società denominata WAMGROUP S.p.A.
- 4.1.5. Team di Qualificazione del Gruppo WAM: team di professionisti composto da persone appartenenti a una qualsiasi tra le società del gruppo WAM

 Corporate	<b>STANDARD di QUALITÀ</b>	<b>QS-C-001 it</b>	Rev. 01
	<b>REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI</b>		Data rev. 08/03/2016
			Pagina 3 / 16

che mira a coordinare e sostenere le attività di qualifica fornitori; questa squadra è attivata e guidata dagli Uffici Acquisti del Gruppo WAM.

- 4.1.6. Supplier Quality Engineer (SQE): Rappresentante del Gruppo WAM che definisce i requisiti di qualificazione e di qualità della produzione e che rappresenta l'interfaccia chiave con il fornitore per quanto riguarda qualificazione, miglioramenti del processo, materiale, trattamento del materiale non conforme, azioni correttive e audit di sorveglianza; la funzione SQE può essere coperta dal Plant Quality Manager in caso di organizzazioni di piccole dimensioni.
- 4.1.7. Acquisitore: rappresentante del Gruppo WAM che negozia prezzi e altri termini e condizioni di fornitura; insieme con l'Approvvigionatore, l'Acquisitore è anche il contatto ufficiale tra il fornitore e il Gruppo WAM.
- 4.1.8. Approvvigionatore: rappresentante del Gruppo WAM che emette gli Ordini di Acquisto per la qualificazione e la produzione, esegue il relativo follow-up delle attività per assicurarsi che la fornitura arrivi quando necessario; assieme all'Acquisitore, l'Approvvigionatore è a sua volta il contatto tra fornitore e il Gruppo WAM.

#### 4.2. Altra terminologia

- 4.2.1. Piano di Controllo: descrizione scritta del piano di campionatura e delle misure per mantenere le variazioni sotto controllo e all'interno dei limiti di accettabilità (un esempio di piano di controllo è presente nel capitolo 7).
- 4.2.2. Processo Speciale: processo i cui risultati non possono essere pienamente verificati attraverso successiva ispezione non distruttiva e verifica del prodotto e in cui gli errori di processo possono diventare evidenti solo dopo aver utilizzato il prodotto (e.g.: saldatura).
- 4.2.3. Caratteristiche Critiche: caratteristiche del prodotto o parametri del processo di produzione che possono pregiudicare la sicurezza e la conformità alle normative, funzioni e prestazioni del prodotto.
- 4.2.4. Relazione di prima campionatura dei prodotti (ISIR): strumento utilizzato dal Fornitore per dimostrare di aver compreso e soddisfatto i requisiti del cliente; è composto da 2 documenti: disegni con annotati i numeri di riferimento ("pallinati") ed elenco dei controlli. I disegni con annotati i numeri di riferimento sono disegni in cui ogni dimensione è identificata con un numero progressivo. I controlli elencati devono essere eseguiti su 3 pezzi, riferendosi al disegno con annotati i numeri di riferimento.
- Se per alcuni motivi e in alcuni casi particolari, i 3 pezzi non dovessero essere sufficienti o dovessero essere troppi, il numero di pezzi può essere modificato dalla filiale locale del Gruppo WAM (il fornitore sarà informato in anticipo circa questo cambiamento)
- Il modulo ISIR è disponibile nel Capitolo 7.

 Corporate	<b>STANDARD di QUALITÀ</b>	<b>QS-C-001 it</b>	Rev. 01
	<b>REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI</b>		Data rev. 08/03/2016
			Pagina 4 / 16

## 5. Requisiti del fornitore di prodotti realizzati secondo specifiche / disegni del Gruppo WAM

### 5.1. Requisiti minimi del Sistema di Qualità

I fornitori devono mantenere un sistema documentato, anche se semplice, al fine di assicurare il controllo e la conformità ai requisiti dei disegni e delle specifiche del Gruppo WAM.

Il Gruppo WAM dà preferenza ai fornitori che dimostrano di essere orientati verso gli argomenti e fattori di seguito elencati nel Capitolo 7. Il Gruppo WAM, tuttavia, si impegna a spingere i suoi fornitori a rispettare tali requisiti, essendo pienamente convinto che la qualità sia un fattore chiave.

Nota:

- una copia di una certificazione ISO 9001 versione 2008 o 2015 valida (o simile, cioè ISO TS 16949) è un modo efficace per il fornitore di dimostrare il proprio impegno per la qualità.
- l'SQE del Gruppo WAM potrebbe eseguire un audit del sistema di qualità secondo ISO 9001:2008 per valutare il divario esistente e/o i miglioramenti ottenuti in quest'area.

*5.1.1.* Nel capitolo 7 è disponibile un elenco dei controlli utilizzati dall'SQE del Gruppo WAM nella valutazione del sistema qualità

*5.1.2. Controllo dei Processi Speciali:* i fornitori devono avere parametri specifici, documentati e controllati per ogni processo speciale eseguito. I processi speciali includono ma non sono limitati a:

- 5.1.2.1. Zincatura*
- 5.1.2.2. Brasatura*
- 5.1.2.3. Pressofusione*
- 5.1.2.4. Fucinatura e forgiatura a caldo*
- 5.1.2.5. Trattamento termico*
- 5.1.2.6. Nitrurazione / cementazione*
- 5.1.2.7. Verniciatura*

*5.1.3. Requisiti di approvazione specifici per il processo di saldatura:* per i Fornitori che eseguono saldature classificate: EN ISO 5817 livello qualità "B", è richiesta certificazione come costruttore qualificato. Questa certificazione può essere effettuata da un ente terzo.

### 5.2. Approvazione del fornitore

Al fine di ricevere un ordine di acquisto da una delle società del Gruppo WAM, un fornitore deve essere approvato dal Gruppo WAM. I criteri di approvazione possono includere, ma non sono limitati a:

- 5.2.1.* firma di un accordo di riservatezza,
- 5.2.2.* conferma della conformità al codice etico del Gruppo WAM,
- 5.2.3.* prove documentate del sistema di qualità,
- 5.2.4.* capacità tecniche (per i prodotti implementati);
- 5.2.5.* sostenibilità finanziaria,
- 5.2.6.* attitudine al servizio ai clienti,
- 5.2.7.* valore strategico.

Una volta completato con successo il processo di approvazione, un codice fornitore sarà assegnato al fornitore.

Il processo di approvazione di un fornitore effettuato da una società appartenente al Gruppo WAM, sarà valido per tutte le società del Gruppo WAM.

 Corporate	<b>STANDARD di QUALITÀ</b>	<b>QS-C-001 it</b>	Rev. 01
	<b>REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI</b>		Data rev. 08/03/2016
			Pagina 5 / 16

### 5.3. Omologazione Fornitore/Famiglia Merceologica, requisiti generali

Una volta approvato, il fornitore deve essere qualificato per processi specifici o famiglie merceologiche. Attraverso il processo di qualificazione, il fornitore dimostra la capacità di fornire in maniera ripetibile componenti di alta qualità, in conformità ai requisiti e le aspettative delle società del Gruppo WAM che le acquista. Un programma di qualificazione è definito e documentato dal Team di Qualificazione del Gruppo WAM.

Quando il programma di qualificazione è stato completato in maniera soddisfacente, il fornitore sarà qualificato per fornire processi specifici o famiglie merceologiche.

La qualificazione è richiesta, ma non è limitata ai seguenti casi:

- 5.3.1. Prima fornitura a una delle società appartenenti al Gruppo WAM;
- 5.3.2. Fornitura di un prodotto diverso da quello per il quale è stato qualificato;
- 5.3.3. Il fornitore ha modificato in modo significativo un processo di fabbricazione;
- 5.3.4. Il fornitore ha cambiato ubicazione / la struttura dell'impianto produttivo;
- 5.3.5. Problemi di qualità generati dal fornitore che hanno messo in dubbio l'attuale qualifica;
- 5.3.6. A incontestabile discrezione del Gruppo WAM.

### 5.4. Qualificazione delle Attrezzature

- 5.4.1. Se un'attrezzatura è fabbricata in assenza di disegni specifici dal Gruppo WAM, il programma di qualificazione richiede al fornitore di produrre un lotto campione con la nuova attrezzatura; la stessa procedura deve essere seguita in caso di cambi di utensile o di un intervento maggiore di manutenzione che può essere considerato come una sorta di cambio attrezzatura.

Il lotto campione deve essere tra 5 e 30 pezzi; l'ispezione sarà registrata utilizzando il modulo ISIR - Relazione di Prima Campionatura dei Prodotti (fare riferimento al capitolo "moduli"). Sia i pezzi che il modulo ISIR devono essere spediti al Gruppo WAM per revisione e approvazione.

Le presenti regole generali possono essere modificate solo se espressamente indicato nel contratto tra le parti (o specificato nell'ordine di acquisto).

- 5.4.2. Se un'attrezzatura è fabbricata basandosi su disegni specifici del Gruppo WAM, il programma di qualificazione richiede di inviare al Gruppo WAM un rapporto completo sulla misurazione dell'attrezzatura per revisione e approvazione.

Dopo aver ricevuto una approvazione formale da parte del Gruppo WAM, il fornitore è autorizzato a utilizzare l'attrezzatura.

Se la qualificazione dell'attrezzatura è respinta, il fornitore deve mettere in atto le azioni correttive per correggere la situazione, comunicando in anticipo al Gruppo WAM il piano di azione e le tempistiche previste.

### 5.5. Qualificazione del lotto campione

Il programma di qualificazione richiede al fornitore di fabbricare un lotto campione.

Il lotto campione deve contenere tra 1 e 3 pezzi (eccezioni in quantitativi sono possibili e saranno preventivamente comunicati dal Team di Omologazione del gruppo WAM); l'ispezione sarà registrata utilizzando il modulo ISIR - Relazione di Prima Campionatura dei Prodotti (fare riferimento al capitolo "moduli"). Sia i pezzi che il modulo ISIR devono essere consegnati al Gruppo WAM per revisione e approvazione.

I risultati della qualifica vengono comunicati al fornitore da parte del Team di Qualificazione.

 Corporate	<b>STANDARD di QUALITÀ</b>	<b>QS-C-001 it</b>	Rev. 01
	<b>REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI</b>		Data rev. 08/03/2016
			Pagina 6 / 16

Se il lotto campione di qualificazione viene respinto, il fornitore non può fornire gli articoli. Il Team di Qualificazione potrebbe decidere di richiedere al fornitore di produrre un altro lotto campione.

Eccezioni all'obbligo di compilazione del modulo ISIR devono essere approvate sia dall'Ufficio Tecnico WAMGROUP SpA che dal Responsabile Qualità WAMGROUP SpA

#### 5.6. Caratteristiche Critiche

Il fornitore deve dimostrare la capacità di processo (o il metodo, per esempio poka yoke) per mantenere le Caratteristiche Critiche sotto controllo.

NOTA: l'analisi o i metodi di controllo potrebbero essere definiti con il supporto del Team di Qualificazione.

#### 5.7. Piano di Controllo

Nel caso in cui il Piano di Controllo sia impostato dal Gruppo WAM, il fornitore deve dimostrarsi in grado di rispettarlo; il modulo di controllo, sviluppato secondo il Piano di Controllo, deve essere a disposizione del Team di Qualificazione prima che la regolare produzione abbia inizio.

Nel caso in cui il Piano di Controllo non sia definito dal Gruppo WAM, il fornitore dovrà svilupparlo e farlo approvare dal Team di Qualificazione prima che la regolare produzione abbia inizio.

In entrambi i casi il fornitore deve comunque gestire correttamente dispositivi gli strumenti di misurazione, adottando un approccio sistematico; in qualsiasi momento il Team di Qualificazione può chiedere di verificare l'idoneità, la robustezza e l'attuazione di questo sistema.

Il **PIANO di CONTROLLO** deve includere almeno i seguenti elementi:

- 5.7.1. identificazione dei componenti (nr. codice e indice di revisione),
- 5.7.2. identificazione del lotto,
- 5.7.3. caratteristiche (nominali e tolleranze) da verificare e la relativa frequenza di ispezione.

Le Caratteristiche Critiche devono essere controllate con una frequenza compatibile con la capacità del processo; se la capacità del processo non è nota, la frequenza di controllo deve essere elevata (per esempio 100% con strumenti poka yoka).

#### 5.8. Controllo di processo

Il fornitore deve misurare e registrare i dati in base al Piano di Controllo concordato; se la frequenza di controllo delle Caratteristiche Critiche è definita in modo coerente con la capacità di processo, il fornitore deve effettuare controlli regolari, altrimenti il controllo sarà eseguito secondo il Piano di Controllo.

I dati registrati dal fornitore devono essere a disposizione del SQE o qualsiasi altro rappresentante Qualità del Gruppo WAM per almeno 2 anni.

#### 5.9. Revisione dettagliata di Disegni e Fattibilità

Prima della fabbricazione degli articoli, al fornitore potrebbe essere richiesto di partecipare ad una revisione dettagliata del disegno assieme al Team di Qualificazione del Gruppo WAM, per assicurarsi della conoscenza approfondita del fornitore riguardo ai requisiti di disegno e specifiche durante il processo di qualificazione.

In ogni caso, prima di iniziare a realizzare il primo campione, il fornitore deve comunicare tutte le specifiche eventualmente non chiare e indicare tutte le caratteristiche che presentano criticità in fase di realizzazione.

#### 5.10. Trasmissione delle Specifiche ai fornitori

É responsabilità del fornitore rivedere, assieme al rappresentante dell'approvvigionamento e/o al SQE, i metodi di comunicazione più opportuni per il loro business.

 Corporate	<b>STANDARD di QUALITÀ</b>	<b>QS-C-001 it</b>	Rev. 01
	<b>REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI</b>		Data rev. 08/03/2016
			Pagina 7 / 16

È inoltre responsabilità del fornitore rivedere le revisioni delle specifiche con un rappresentante e/o con il SQE in maniera continuativa, al fine di garantire che le revisioni corrette siano utilizzate nei processi.

Quando riceve un nuovo ordine di acquisto, il fornitore deve assicurarsi di essere in possesso della più recente revisione delle specifiche e/o dei disegni.

#### 5.11. Ispezione alla Produzione e Campione di Produzione

Il Gruppo WAM può decidere di ispezionare le parti e /o collaudare sottogruppi presso il Fornitore durante la fase di trasformazione, test o controllo finale. I requisiti dell'ispezione alla produzione e del campione di produzione devono essere individuati e coordinati dal SQE, Quality Assurance, Rappresentante della Qualità o altro rappresentante designato del Gruppo WAM.

Sarà responsabilità del fornitore notificare in anticipo al Gruppo WAM quando il materiale sarà pronto per l'ispezione; la notifica anticipata deve avvenire almeno 20 giorni (se non diversamente approvato dal Gruppo WAM) prima di pianificare l'ispezione/test/campione di produzione.

#### 5.12. Procedura richiesta di deroga fornitori

Il fornitore deve inviare via email la richiesta di deviazione al SQE (se non localmente disponibile, al Quality Manager), per il materiale che viene identificato come non conforme; lo stesso tipo di richiesta di deroga deve essere presentata anche dal fornitore in caso di:

- approvazione del materiale suggerito come alternativa,
- proposte di modifica processo,
- presunti errori nei disegni,
- proposte di modifica disegni,
- altre deviazioni dai requisiti dell'ordine.

La richiesta di deroga deve comprendere:

- 5.12.1. la descrizione completa del problema,
- 5.12.2. il numero del disegno,
- 5.12.3. l'identificazione della zona interessata,
- 5.12.4. le specifiche del materiale,
- 5.12.5. la caratteristica interessata,
- 5.12.6. i processi speciali coinvolti nella riparazione (se applicabile).

Il materiale non conforme non può essere accettato o riparato in assenza di approvazione preventiva del Gruppo WAM.

Il fornitore non deve considerare approvata la richiesta di deroga prima del ricevimento di una copia della deroga; solo dopo aver ricevuto la deroga, il fornitore potrà agire di conseguenza, compreso lo spedire prodotti e/o componenti accettati in deroga (in altre parole, il permesso di deroga per articoli esistenti).

#### 5.13. Procedura Non Conformità: gestione del materiale

In accordo con il fornitore, il Gruppo WAM si riserva il diritto di:

- 5.13.1. provvedere a riparare per conto suo (o utilizzando un fornitore locale) la fornitura non-conforme; in questo caso il Fornitore deve riconoscere al Gruppo WAM i costi relativi documentati e coprirli;
- 5.13.2. in caso di outsourcing (il che significa subfornitura, conto lavoro, ecc. ...), rimborsare al Gruppo WAM il costo relativo ai pezzi danneggiati, a meno che non sia diversamente indicato nel contratto di acquisto;
- 5.13.3. ritornare al Fornitore la fornitura non-conforme; in questo caso il Fornitore deve organizzare il relativo prelievo e trasporto e coprirne le spese;

 Corporate	<b>STANDARD di QUALITÀ</b>	<b>QS-C-001 it</b>	Rev. 01
	<b>REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI</b>		Data rev. 08/03/2016
			Pagina 8 / 16

5.13.4. provvedere allo smaltimento della fornitura non conforme; in questo caso il fornitore deve riconoscere i costi del materiale scartato.

Al fine di evitare i fermi di produzione, il Gruppo WAM si riserva il diritto di selezionare e/o riparare il quantitativo minimo di materiale non-conforme necessario per la produzione; il fornitore rimborserà il Gruppo WAM per il lavoro realizzato per conto del fornitore stesso.

In ogni caso il fornitore deve assicurare al Gruppo WAM che metterà in atto tutte le azioni necessarie per evitare il rischio di fermo produttivo del Gruppo WAM; se non fosse possibile evitarlo, il fornitore dovrà riconoscere i costi di non-produzione documentati.

#### 5.14. Procedura Non Conformità: azione correttiva

Tutti i fornitori sono tenuti a identificare la causa e le azioni per il contenimento, correzione e prevenzione di eventuali non conformità per evitare la possibilità che si ripetano.

Tutti i rapporti vengono monitorati dal Gruppo WAM e si richiede un riscontro. Azioni aperte oltre il periodo specificato possono portare alla decadenza della qualifica del fornitore.

Un'azione correttiva deve includere:

5.14.1. **Identificazione della causa/e principale/i** della non conformità;

5.14.2. **Piano di azione a breve e lungo termine**, come segue:

5.14.2.1. Contenimento, sono tutte le azioni volte a identificare, localizzare e contenere qualsiasi componente o materiale spedito o ancora in processo di produzione e che possono presentare non conformità simili. Se il materiale in questione dovesse essere già stato spedito verso lo stabilimento del Gruppo WAM, o essere già presente presso lo stabilimento del Gruppo WAM o presso la sede del Cliente, il SQE deve essere contattato immediatamente. Queste azioni devono essere messe in atto entro 1 giorno lavorativo;

5.14.2.2. Azioni correttive per risolvere le non conformità in essere. Queste azioni sono destinate a minimizzare l'impatto della non-conformità sul Cliente in termini di qualità e puntualità di consegna. Il lasso di tempo per l'implementazione di queste azioni è di massimo 3 mesi, a meno che non sia stato altrimenti concordato;

5.14.2.3. Azioni preventive, se applicabili / fattibili, pensate per eliminare le cause principali ed evitare che in futuro si ripetano. Il Fornitore deve fornire e mantenere prove documentate che le azioni siano state effettuate. Il lasso di tempo per l'implementazione di queste azioni è di massimo 3 mesi, a meno che non venga altrimenti concordato

5.14.3. **Responsabile e data di completamento** delle azioni implementate.

Se la non conformità è erroneamente imputata a un fornitore, ciò va segnalato nella richiesta di azione correttiva e inviato sia all'Approvvigionatore che al SQE (o Responsabile Qualità).

#### 5.15. Imballaggio e conservazione

Nel caso tali requisiti siano stati definiti, la conservazione e l'imballaggio devono rispettare i disegni e/o le specifiche del Gruppo WAM, a meno che non sia stato altrimenti specificato nell'ordine di acquisto.

Nel caso in cui l'imballo non sia definito dal Gruppo WAM, il Fornitore deve presentare una proposta al SQE e all'Approvvigionatore. È comunque responsabilità del Fornitore garantire che la fornitura arrivi a destinazione integra e pronta per l'uso. Il requisito "pronto per l'uso" deve includere accorgimenti per un ragionevole periodo di stoccaggio a destinazione prima dell'uso.

 Corporate	<b>STANDARD di QUALITÀ</b> <b>QS-C-001 it</b>  <b>REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI</b>	Rev.    01
		Data rev.    08/03/2016
		Pagina    9 / 16

## 6. Requisiti del fornitore di articoli commerciali e materie prime

### 6.1. Requisiti minimi del sistema di qualità

Nel caso in cui la merce fornita sia subordinata a specifiche tecniche e/o altri requisiti WAM (es.: certificati, record di tracciabilità, ecc.) il Gruppo WAM potrebbe richiedere - a sua discrezione - i requisiti del Sistema Qualità come descritto nel paragrafo 5.1

### 6.2. Approvazione del fornitore

Nel caso in cui la merce fornita sia subordinata a specifiche tecniche e/o altri requisiti WAM (es.: certificati, record di tracciabilità, ecc.) il Gruppo WAM potrebbe richiedere - a sua discrezione - la qualificazione del fornitore secondo alcuni o tutti i criteri di cui al paragrafo 5.2

### 6.3. Omologazione di un articolo specifico

Se richiesto, il fornitore deve provvedere tutta la documentazione necessaria a dimostrare la conformità alle specifiche del Gruppo WAM, alle norme internazionali e alla legislazione vigente. Quando richiesto, il fornitore deve far eseguire un test di qualificazione da parte di un laboratorio di terza parte.

### 6.4. Ispezione alla Produzione e Campione di Produzione

Il Gruppo WAM può decidere di ispezionare le parti e /o collaudare sottogruppi presso il Fornitore durante la fase di trasformazione, test o controllo finale. I requisiti dell'ispezione alla produzione e del campione di produzione devono essere individuati e coordinati da SQE, Quality Assurance, Rappresentante della Qualità o altro rappresentante designato del Gruppo WAM.

Sarà responsabilità del fornitore notificare in anticipo al Gruppo WAM quando il materiale sarà pronto per l'ispezione; la notifica anticipata deve avvenire almeno 20 giorni (se non diversamente approvato dal Gruppo WAM) prima di pianificare l'ispezione/test/campione di produzione.

### 6.5. Procedura Non-Conformità: gestione del materiale

In accordo con il fornitore, il Gruppo WAM può:

- 6.5.1. ritornare al Fornitore la fornitura non-conforme; in questo caso il Fornitore deve organizzare il relativo prelievo e trasporto e coprirne le spese;
- 6.5.2. provvedere allo smaltimento della fornitura non conforme; in questo caso il fornitore deve riconoscere i costi del materiale scartato.

In ogni caso il fornitore deve assicurare al Gruppo WAM che metterà in atto tutte le azioni necessarie per evitare il rischio di produzione fermo produttivo del Gruppo WAM; se non fosse possibile evitarlo, il fornitore dovrà riconoscere i costi di non-produzione documentati.

### 6.6. Imballaggio e conservazione

È comunque responsabilità del fornitore garantire che la fornitura arrivi a destinazione integra e pronta per l'uso. Il requisito "pronto per l'uso" deve includere accorgimenti per un ragionevole periodo di stoccaggio a destinazione prima dell'uso.

### 6.7. Controllo della fornitura

In caso di fornitura di materie prime, il fornitore deve rilasciare un Certificato 3.1 secondo EN 10204:2004 per ogni consegna, al fine di garantire al Gruppo WAM la correttezza della fornitura.

 Corporate	<b>STANDARD di QUALITÀ      QS-C-001 it</b>  <b>REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI</b>	Rev.    01
		Data rev.    08/03/2016
		Pagina    10 / 16

#### 6.8. Trasmissione delle Specifiche ai Fornitori

---

Quando i fornitori ricevono un nuovo ordine di acquisto, nel caso in cui la merce fornita sia subordinata alle specifiche tecniche e/o di altri requisiti WAM, è responsabilità del fornitore assicurarsi di essere in possesso della più recente revisione delle specifiche e/o disegni.



Corporate

# STANDARD di QUALITÀ QS-C-001 it

## REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI

Rev. 01

Data rev. 08/03/2016

Pagina 11 / 16

### 7. Moduli

#### 7.1. Esempio di un modulo per Piano di Controllo

CONTROL PLAN		WAMGROUP®									
<input type="checkbox"/> Prototype <input type="checkbox"/> Pre-launch <input type="checkbox"/> Prod.		Date (Orig.)    Date (Rev.)									
Control Plan #		Process name									
Component/Product Code (revision):		Component/Product Name (description)									
Control Plan Created By:											
Part/Process Number	Process Name/Operation Description	Machine/Device, Jig, Tools, for Mfg	Characteristics		Special Char.	Product Process Specification/Tolerance	Methods			Reaction Plan	
			NO.	PRODUCT			PROCESS	Evaluation Measurement Technique	Sample Size		FREQ.



 Corporate	<b>STANDARD di QUALITÀ</b>	<b>QS-C-001 it</b>	Rev. 01
	<b>REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI</b>		Data rev. 08/03/2016
			Pagina 13 / 16

### 7.3. Elenco argomenti per verifica del Sistema Qualità del Fornitore

<b>Sezione 1: Responsabilità del Management</b>
<p>Il Sistema di Gestione della Qualità (SGQ) del Fornitore è stato certificato da un Ente terzo.</p> <p>Gli obiettivi di Qualità e le responsabilità sono chiaramente definite, diffusamente comunicate, misurate e comprese all'interno dell'azienda.</p> <p>Il Management ha investito opportunamente al fine di raggiungere e mantenere un molto buono livello di Qualità nei processi aziendali e nei prodotti (Advanced Quality Planning, Azioni Correttive, Miglioramento continuo, Training, Strumenti di Misura, 5S, Lean, 6 Sigma, Manutenzione preventiva, etc.).</p> <p>Il Fornitore è disponibile a mostrare apertamente al Cliente i dettagli di costo della propria offerta e a discutere con quest'ultimo la costificazione delle voci offerte (parti, attrezzature, imballaggi, etc.).</p> <p>I lavoratori del Fornitore che operano nei principali uffici in contatto con il Cliente (Vendite, Progettazione, Qualità) sono in grado di parlare fluentemente in inglese.</p> <p>Il Fornitore ha sottoscritto un'assicurazione per le attrezzature e gli strumenti di proprietà del Cliente custoditi presso il proprio stabilimento.</p> <p>Il Fornitore è in possesso delle autorizzazioni necessarie per consegnare i propri prodotti al di fuori del proprio Paese.</p>
<b>Sezione 2: Sistema Qualità</b>
<p>Vengono utilizzati i Piani per il Controllo Qualità Prototipi e Prodotti. Campioni di Riferimento sono usati durante il processo produttivo a supporto del Piano di Controllo. Il Piano di Controllo dispone di un ben definito Piano di Reazione ai risultati emersi nella fase di controllo.</p> <p>I Piani Qualità comprendono l'identificazione di meccanismi di controllo, di processi di controllo, di strumenti ed attrezzature di controllo, delle competenze necessarie, etc.</p> <p>Il Sistema Qualità comprende documentazione aggiornata quale istruzioni di lavoro, specifiche di controllo e tecniche di test.</p> <p>Il Fornitore ha implementato un sistema per omologare e tenere sotto controllo le performance dei propri Fornitori.</p> <p>Il Fornitore dispone di un sistema per controllare i materiali in ingresso.</p> <p>Le Registrazioni di Qualità vengono mantenute sotto controllo e sono adeguate a verificare la conformità alle specifiche, la conformità alle procedure operative e a fornire le evidenze di attività di problem-solving e relativi risultati.</p>
<b>Sezione 3: Acquisti</b>
<p>Il Fornitore ha definito una procedura di omologazione dei propri Fornitori.</p> <p>Esiste un sistema di valutazione delle performance dei propri Fornitori (Vendor Rating) almeno per quelli di Materiale Grezzo e Componenti Critici.</p> <p>Il Fornitore ha definito una procedura di omologazione delle prestazioni dei propri Fornitori.</p> <p>Le non conformità vengono evidenziate e documentate ai propri Fornitori.</p> <p>Per tutte le forniture il Fornitore richiede ai propri Fornitori i certificati relativi al materiale grezzo e li controlla debitamente.</p>



Corporate

# STANDARD di QUALITÀ QS-C-001 it

## REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI

Rev. 01

Data rev. 08/03/2016

Pagina 14 / 16

Il Fornitore ha definito una procedura per il controllo dei materiali e/o dei componenti acquistati.

Controlli di Qualità vengono realizzati al momento dell'accettazione delle forniture in arrivo in accordo con una procedura definita chiaramente.

I risultati dei controlli di accettazione sono registrati e disponibili per essere esaminati

### Sezione 4: Controllo di processo

Un Piano dettagliato di Controllo dei Processi è disponibile presso il Fornitore con parametri di processo ben identificati, fasi di ispezione dei processi e di controllo dei test, piani di reazione e parametri critici.

Il settaggio del Processo e i parametri di Controllo sono documentati e monitorati durante il processo produttivo. I risultati dei controlli di processo sono registrati e a disposizione per essere esaminati.

Le attrezzature critiche (stampi, modelli, matrici, attrezzature, etc.) sono verificate prima dell'utilizzo e mantenute in modo opportuno.

Per il controllo dei processi e la verifica della conformità del prodotto all'interno del flusso produttivo vengono adoperati strumenti di misura tarati che dimostrino un'adeguata precisione rispetto alla tolleranza da misurare.

Il Fornitore conserva un elenco dei cespiti di proprietà del Cliente (ad esempio, maschere, attrezzature, strumenti, calibri ed altri dispositivi) conservati presso il proprio stabilimento e fornisce periodicamente ai propri Clienti i certificati di "benestare all'utilizzo".

Il materiale in ingresso, i prodotti in produzione e quelli finiti sono adeguatamente identificati e segregati.

Se richiesto dal Cliente, il Fornitore è in grado di garantire la tracciabilità dei suoi prodotti (in termini sia di materiali utilizzati per produrli, sia delle attrezzature adoperate con i relativi certificati di taratura e manutenzione).

L'Identificazione del Prodotto è adeguata ad identificare chiaramente il prodotto nel caso venga trovato nello stabilimento del materiale difettoso.

### Sezione 5: Controllo delle Attrezzature di Collaudo

Esiste una procedura di gestione/accettabilità degli strumenti di misura.

Esiste un registro degli strumenti di misura che riporta il loro stato di calibrazione / taratura. Esiste una matricola sugli strumenti.

Gli strumenti di misura e controllo della Qualità, inclusi quelli utilizzati per le ispezioni, sono sufficienti per assicurare la conformità ai requisiti elencati nel piano di qualità di prodotto.

Taratura e manutenzione preventiva sono documentate ed eseguire ad intervalli regolari.

È definita una scadenza della taratura degli strumenti.

Strumenti di misura non tarati o difettosi sono opportunamente identificati ed isolati.

Esiste un ambiente adeguato dedicato alla metrologia, separato dal resto dell'officina.

### Sezione 6: Controlli dei materiali in ingresso, del Prodotto Finito e del Prodotto Non Conforme

Una procedura per il controllo dei prodotti finiti è stata definita.



Corporate

# STANDARD di QUALITÀ QS-C-001 it

## REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI

Rev. 01

Data rev. 08/03/2016

Pagina 15 / 16

Un piano di qualità è stato definito per i prodotti finiti (fornite un esempio i termini di frequenza di controllo, tipologia di campionatura, tipologia di controllo).

Prodotti sospettati di non conformità sono adeguatamente identificati per prevenire un utilizzo anche futuro, eliminati dal normale flusso di processo con quando possibile le relative registrazioni.

I prodotti identificati come non conformi sono soggetti ad un'analisi da parte di personale designato e qualificato prima di un'eventuale reintroduzione nel normale processo produttivo.

Per utilizzare un prodotto non conforme è necessaria una previa autorizzazione formale da parte del Cliente.

Esiste una procedura documentata che definisce l'identificazione, la segregazione e posizionamento dei prodotti non conformi.

I passi opportuni vengono intrapresi per evitare la ricorrenza delle non conformità.

Un efficace processo che identifica le non conformità è stato definito e viene largamente implementato. Il processo permette di riconoscere se la non conformità è dovuta a un problema "consolidato", una causa "sistematica" (e di conseguenza si ripeterà nel tempo) o è dovuta ad un problema casuale, una causa accidentale (e probabilmente non si verificherà nuovamente).

### **Sezione 7: Contenimento, Azioni Correttive e Preventive**

Il Fornitore ha definito una procedura per la gestione delle lamentele ricevute da parte del Cliente.

Esiste un "feedback" per i manager, sistematico e documentabile, relativo alle lamentele ricevute da parte del Cliente.

Esiste un sistema formale di azioni preventive e correttive al fine di assicurare un'efficace chiusura e follow-up dei problemi e lamentele sia da parte del Cliente che interne.

Esiste un adeguato processo di contenimento dei problemi durante la definizione delle azioni correttive e preventive.

L'analisi delle cause (Root cause analysis) e l'aggiornamento del piano di controllo sono parte integrante del sistema di azioni correttive del Fornitore. L'analisi è documentata in modo appropriato.

Viene eseguito un efficace controllo per la verifica delle cause prime (root cause(s)). Quando vengono implementate misure preventive, l'effetto è verificato e monitorato al fine di assicurare che gli obiettivi auspicati vengano ottenuti.

### **Sezione 8: Controllo della Documentazione**

Esiste una procedura documentata per definire i requisiti per la creazione e la revisione della documentazione di controllo

Le release della documentazione relativa alle specifiche ed al processo di produzione sono sotto controllo.

E' stata definita e viene implementata una procedura di gestione delle modifiche documentali che assicura che gli utilizzatori dei documenti siano informati delle eventuali modifiche.

La storia delle revisioni (incluse le ragioni delle modifiche) viene conservata per la documentazione sotto controllo.

Il sistema di controllo dei documenti assicura la disponibilità della revisione aggiornata delle specifiche Cliente (disegni, tabelle e specifiche tecniche), delle procedure ed istruzioni operative presso il punto di utilizzo o ad una ragionevole distanza da esso.

### **Sezione 9: Logistica**

Il Fornitore ha definito procedure per la movimentazione, l'immagazzinamento e l'imballaggio dei prodotti.



Corporate

**STANDARD di QUALITÀ QS-C-001 it****REQUISITI di QUALITÀ FORNITORI**

Rev. 01

Data rev. 08/03/2016

Pagina 16 / 16

I prodotti Work In Progress (WIP) sono identificati adeguatamente per quanto concerne il loro status, etichettati in modo leggibile e durevole e immagazzinati appropriatamente.

L'imballo finale è etichettato adeguatamente per assicurare l'identificazione e la segregazione da parte dei magazzinieri e degli addetti alla ricezione materiali presso il Cliente.

Nel caso di fornitura di materie prime (i.e. lamiere, tubi, trafilati e laminati), l'imballo finale è:

- realizzato secondo le specifiche del Cliente
- uno standard adottato dall'azienda fornitrice
- varia a seconda dei materiali disponibili in azienda al momento dell'imballaggio

Nel caso di fornitura di altre merci, l'imballo finale è:

- dedicato allo specifico prodotto / Cliente (al limite su specifiche del Cliente stesso)
- uno standard adottato dall'azienda
- varia a seconda dei materiali disponibili in azienda al momento dell'imballaggio

L'etichettatura a codice a barre è disponibile.

Presso il Fornitore l'intero processo relativo alla catena di fornitura (dalle vendite alla pianificazione, approvvigionamenti, controllo delle giacenze di magazzino, produzione) è definito per garantire il rispetto dei tempi di fornitura (lead time) concordati e, di conseguenza, la puntualità delle consegne.

Metriche sono definite ed utilizzate per misurare la puntualità delle consegne. Viene utilizzato un processo definito per informare con anticipo il Cliente qualora esista la possibilità di un ritardo di consegna. Un piano d'emergenza fa parte della procedura nel caso il Fornitore non rispetti una data di spedizione stabilita.

**Sezione 10: Produzione**

Il Fornitore di norma conferma gli ordini di acquisto ricevuti dai Clienti.

Il Fornitore ha definito una procedura di manutenzione dei macchinari ed attrezzature produttive e stabilito il relativo programma tempificato.

Il Fornitore ha formalizzato le istruzioni per il processo di produzione (cicli di lavoro, parametri di processo,...) e le ha rese disponibili nelle postazioni di lavoro.

Sulle postazioni di lavoro sono presenti gli strumenti necessari al controllo delle fasi in corso.

L'ambiente di lavoro è adeguato in termini di pulizia, ordine, illuminazione e salubrità.

**Sezione 11: Eccellenza Operativa**

Specifiche di qualità prodotto / Campioni di riferimento / Istruzioni operative e specifiche relative agli attrezzaggi di processo sono visibili nelle aree di lavoro.

L'Identificazione visiva dei materiali (Grezzi, WIP e Finiti) viene utilizzata per identificare l'inventario, gli strumenti, i processi, i flussi, etc.

I metodi di Analisi del Valore sono utilizzati per identificare possibili risparmi nei costi del materiale o alternative di progetto.

Strumenti di Problem Solving vengono utilizzati per la risoluzione di problemi. Vengono adoperati l'Approccio "Definire, Misurare, Analizzare, Migliorare e Controllare" (DMAIC) 6 Sigma / il Diagramma a Liscia di Pesce / il Design Failure Mode Effect Analysis (DFMEA or FMEA) / l'approccio "Pianificare-Fare-Controllare-Agire" (PDCA) o altre metodologie di Problem Solving sistematico.