

CAPITOLATO PER FORNITURA DI PROCESSI IN OUTSOURCING

Data Revisione

09/01/09

SPECIFICA CS_0001

La presente specifica tecnica si associa alle "Condizioni generali di acquisto CS" (modello M014 inviato assieme all'ordine di acquisto).

Tale specifica definisce le indicazioni necessarie alla fornitura di un processo eseguito in outsourcing.

Movimentazione del materiale

La movimentazione del materiale fornito a CS viene effettuata con contenitori di proprietà di CS. Tali contenitori possono essere bacinelle di ferro (lagerfix), cassoni di ferro, scatole di cartone o secchi di plastica. Il materiale deve essere reso a CS dopo lavorazione negli stessi contenitori ricevuti.

Identificazione del materiale in uscita

Il materiale da lavorare è accompagnato da DDT CS riportante:

- ⌘ codice del particolare da lavorare;
- ⌘ commessa (lotto di produzione) del particolare;
- ⌘ descrizione del particolare;
- ⌘ quantità da lavorare;
- ⌘ peso del materiale spedito;
- ⌘ quantità dei contenitori spediti;
- ⌘ eventuali note o specifiche da seguire (schede tecniche di lavorazione o specifiche tecniche per processo da eseguire)

Il documento di trasporto ha valore di ordine al fornitore.

Assieme al DDT, il materiale è accompagnato da scheda tecnica di lavorazione indicante le specifiche da rispettare in sede di lavorazione richiesta.

Identificazione del materiale in entrata

Il materiale lavorato deve essere accompagnato da DDT fornitore riportante:

- ⌘ codice del particolare lavorato;
- ⌘ commessa (lotto di produzione) del particolare lavorato (*"Codice particolare" e "Numero commessa" è opportuno che vengano indicati in maniera da non dare adito ad errori in fase di lettura, la cosa migliore è che vengano indicati sulla stessa riga del DDT*);
- ⌘ altri dati o riferimenti dei particolari lavorati.

Validazione in sede di ricezione materiale

Al rientro del materiale da lavorazione esterna, CS verificherà la corrispondenza dei dati riportati sul DDT fornitore in ordine di:

- ⌘ codice e commessa (lotto di produzione) del particolare lavorato (*Opportuno che vengano indicati assieme*);
- ⌘ quantità del materiale lavorato (verifica del peso del materiale);
- ⌘ quantità di contenitori rientrati.

Tali dati vengono verificati con la commessa cartacea presente presso il magazzino ed indicante il materiale in conto lavorazione.

Nel frattempo, il materiale viene identificato con la BAC di lavorazione esterna (colore BIANCO) indicando:

- ⌘ codice e commessa del particolare lavorato;
- ⌘ quantità del materiale lavorato;
- ⌘ eventuali note.

Avanzamento del materiale a fasi successive di lavoro

Il materiale rimane in attesa presso il magazzino fino a validazione da parte del LAB Qualità CS per la lavorazione eseguita. La verifica viene eseguita su un lotto di campionamento preso dal materiale lavorato in accordo alla istruzione CQ010.

L'avanzamento del materiale alle fasi successive avviene solamente dopo firma di verifica da parte di CQ.

CAPITOLATO PER FORNITURA DI PROCESSI IN OUTSOURCING

Data Revisione

09/01/09

Riqualificazione del processo in outsourcing

Sulla base della procedura PPAP, anche per i processi in outsourcing si prevede la riqualificazione del processo stesso.

La stessa prevede che annualmente o in sede di variazione del processo di outsourcing, venga inviato da parte del fornitore un lotto di qualificazione accompagnato dalla documentazione inviata come PPAP.

E' discrezione di Carbosint di eseguire annualmente o quando ritenuto indispensabile, verifiche particolari della lavorazione in outsourcing (ad es. con l'esecuzione di un provino metallografico per lavorazioni quali impregnazione in resina, verniciatura cataforesi, TT, etc.).