

SOMMARIO

SOMMARIO	1
1. GENERALITA'	2
1.1.1. Criteri di qualifica.....	2
1.1.2. Sviluppo sistema qualità fornitore	2
1.1.3. Attività di Valutazione	2
1.1.4. Valutazione annuale.....	2
1.1.5. Verifiche Ispettive.....	2
1.1.6. Verifica del prodotto approvvigionato	3
2. Gestione delle lavorazioni esterne	5
3. Gestione delle NC in relazione alle lavorazioni esterne	5
4. Accettazione delle condizioni di qualità	5

COPIA CONTROLLATA N°

DOC.	REV N°	DATA	DESCRIZIONE	EMISSIONE	VERIFICA	APPROVAZIONE
M180	0	16/10/2008	Emissione	RQ	UA	AD
Firma e data						

1. GENERALITA'

Le presenti Condizioni Generali di Qualità (successivamente denominate CGQ) sono da considerarsi applicabili a tutti i fornitori di Carbosint per lavorazioni esterne, servizi, materiali diretti e di consumo, prodotti finiti ed attrezzi di produzione.

1.1.1. Criteri di qualifica

I Fornitori Carbosint sono qualificati in base ai seguenti criteri:

- valutazione della certificazione del sistema qualità rilasciata da ente riconosciuto (sito internet www.sincert.it)
- qualificazione da parte di Carbosint in caso di fornitore non certificato (audit di processo annuale)
- valutazione della capacità di fornire prodotti certificati da enti riconosciuti
- valutazione dei risultati qualitativi ottenuti nelle precedenti forniture (verifica delle quantità lavorate nei due semestri annui con corrispondenti NC e tempi di consegna)

1.1.2. Sviluppo sistema qualità fornitore

Indipendentemente dalla qualificazione del sistema qualità fornitore da parte di Carbosint, è richiesta obbligatoriamente la certificazione almeno secondo UNI EN ISO 9001:2008 entro il terzo anno dalla qualifica avvenuta. Qualità CS rimane a disposizione per attività di sviluppo documentazione e/o metodologie di processo.

1.1.3. Attività di Valutazione

La valutazione dei fornitori (prodotti e/o servizi) è eseguita sulla base del “ **Vendor rating fornitori**”. I parametri di valutazione sono i seguenti:

Se fornitori di prodotti:

SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
QUALITÀ/PREZZO
IMBALLO
DOCUMENTAZIONE
INDICE RITARDI
COLLABORAZIONE/DISPONIBILITÀ

Se fornitori di servizi:

SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
TRATTAMENTO ECONOMICO
COLLABORAZIONE / DISPONIBILITÀ
VALUTAZIONE ORGANIZZATIVA
QUALITÀ DEL SERVIZIO
INDICE RITARDI NELLA FORNITURA

1.1.4. Valutazione annuale

La valutazione annuale fornitori comporta la conferma dei fornitori precedentemente qualificati e inseriti nei settori di appartenenza, l'inserimento dei nuovi fornitori, oppure la rimozione di quei fornitori per i quali sono venuti a mancare i presupposti per il prosieguo dei rapporti commerciali.

1.1.5. Verifiche Ispettive

E' facoltà di Gestione Qualità pianificare le Verifiche Ispettive, quando applicabile e necessario, presso i Fornitori in funzione di gravi N.C. occorse a causa di :

- ◇ qualità del prodotto
- ◇ affidabilità del fornitore
- ◇ necessità di emettere ed attivare azioni correttive

Il risultato della verifica ispettiva si formalizza inoltre, se necessario, per mezzo della compilazione del Rapporto di Verifica ispettiva esterna (“M185 Audit processo ANFIA”).

1.1.6. Verifica del prodotto approvvigionato**Garanzie di qualità e affidabilità del prodotto fornito**

Il fornitore garantisce che i particolari forniti, siano esenti da vizi, difetti e non conformità qualitative rispetto alla documentazione tecnica fornita da Carbosint (disegni, schede tecniche, specifiche, capitolati, norme) e alle normative di legge e/o cogenti. Il materiale deve sempre essere accompagnato, salvo diversa indicazione, da un attestato di conformità in accordo alla EN 10204.

Prove, controlli, collaudi al ricevimento

Le verifiche e i collaudi delle forniture sono eseguiti sulla base di piani di campionamento in accordo alla norma UNI 2859. Nessun particolare viene considerato e/o accettato in free-pass, tranne le materie prime (polveri), per le quali si esegue una validazione annua (delle polveri più utilizzate) con analisi presso laboratori certificati ISO/IEC 17025.

Controllo statistico di processo

Salvo diversa indicazione da parte di Carbosint, tutte le caratteristiche identificate sulle schede e/o specifiche tecniche con il simbolo GOCCIA (all'interno del quale si possono trovare differenti lettere di identificazione a seconda della importanza o criticità della caratteristica, vedi tabella a seguire), dovranno essere sottoposte a controlli SPC (controllo statistico di processo).

Per ogni lotto prodotto, dovrà essere calcolata la capacità del processo descritta dall'indice di capacità qualitativa Cpk con il quale viene espressa la capacità effettiva di un processo di mantenere una determinata caratteristica in modo costante all'interno dei limiti di specifica prefissati. La stessa, va calcolata in condizione di normale produzione di serie per un intervallo di tempo sufficiente affinché possano agire tutti i fattori di influenza del processo.

La valutazione del processo, potrà ritenersi positiva se $Cpk \geq 1,33$.


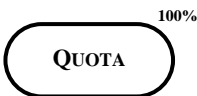

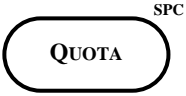




Nel caso in cui la capacità di processo fosse inferiore a quanto sopra, la spedizione del lotto va preventivamente concordata con il responsabile qualità Carbosint.

Le registrazioni delle attività di SPC vanno conservate e rese disponibili per la consultazione da parte di personale Carbosint in occasione degli audit periodici di processo.

Verifica di prodotto e di processo

E' possibile che Carbosint richieda la disponibilità del fornitore per visite del prodotto approvvigionato presso la sede del fornitore stesso.

E' inoltre richiesta la disponibilità del fornitore qualora un Cliente Carbosint voglia visitare o auditare gli stabilimenti del fornitore stesso.

CARATTERISTICA	SIMBOLOGIA INTERNA	DESCRIZIONE DELLA CARATTERISTICA E DEFINIZIONE DELLA MODALITÀ DI CONTROLLO
Critica	Gocciatura 	Caratteristiche rilevanti per la sicurezza o per il rispetto di requisiti di legge o norme.
	E sulla quota 	SI RICHIEDE UN COLLAUDO AL 100% DELLA CARATTERISTICA STESSA.
Significativa	Gocciatura 	Caratteristiche che possono influenzare la funzione del particolare o la possibilità/capacità di montaggio.
	E sulla quota 	SI RICHIEDE UN COLLAUDO IN SPC DELLA CARATTERISTICA STESSA.
Alto impatto o Importante	Gocciatura 	Caratteristiche rilevanti per il prodotto in generale (produzione o utilizzo) e per la relativa funzionalità.
	E sulla quota 	SI RICHIEDE UN COLLAUDO DELLA CARATTERISTICA NEL PIANO DI CONTROLLO, NON NECESSARIAMENTE IN SPC.
Di Processo	Gocciatura 	Caratteristiche che sono influenzate da parametri di processo (ne sono un esempio le apparecchiature di produzione quali stampi con la loro usura, le presse con le loro regolazioni, i forni, oppure le lavorazioni quali riprese meccaniche, trattamenti termici/galvanici, impregnazioni).
	Nessuna indicazione sulla quota	SI RICHIEDE UN COLLAUDO DELLA CARATTERISTICA NEL PIANO DI CONTROLLO, NON NECESSARIAMENTE IN SPC.
Funzionale o Fisica	PRODUZIONI DI SERIE: Nessuna indicazione di gocciatura e sulla quota	Caratteristiche considerate secondarie nella progettazione del particolare e influenzate solo marginalmente dal processo.
	CAMPIONATURE 	IL COLLAUDO DELLA CARATTERISTICA VIENE STABILITO ASSIEME A UT CS.

dove "XX" indica il numero progressivo della caratteristica da misurare/controllare.

Qualora la scheda dovesse riportare gocciature con all'interno solo numeri (vecchia simbologia utilizzata da CS), le quote sono da considerarsi secondo la classificazione T di cui sopra.

2. Gestione delle lavorazioni esterne

Prezzi e/o listini delle lavorazioni

Prezzi e/o listini per le lavorazioni esterne, devono essere approvati da Carbosint. Nessuna modifica potrà essere accettata, se non precedentemente concordata con Carbosint.

Condizioni di fornitura delle lavorazioni

Il capitolato di fornitura (Scheda tecnica di lavorazione esterna e/o specifica tecnica) è elaborato da UT Carbosint, o concordato con UT fornitore. Tali schede vengono inviate al fornitore assieme ad ogni spedizione del materiale da lavorare, e indicano tutte le specifiche che devono essere rispettate. Il mancato rispetto delle stesse, comporterà l'avvio della procedura di gestione di non conformità da parte di AQ Carbosint. Qualsiasi fornitura non rispondente alle specifiche, deve essere previamente concordata con AQ Carbosint. Nel caso in cui Carbosint non riceva alcun riscontro negativo riguardante le specifiche/schede tecniche **entro tre giorni dal ricevimento**, le stesse verranno ritenute accettate in tutte le proprie forme. La lavorazione in outsourcing è soggetta al rispetto delle Condizioni generali di Acquisto CS (M014) e alla specifica tecnica CS_001 che definisce le richieste per l'identificazione del materiale da lavorare/lavorato. Il fornitore si ritiene responsabile per qualsiasi tipo di inadempienza del suo operato.

3. Gestione delle NC in relazione alle lavorazioni esterne

In sede di collaudo in accettazione CS compila una scheda di accettazione con le caratteristiche verificate della lavorazione in oggetto. Nel momento in cui vengano riscontrate anomalie rispetto alle specifiche richieste, CS emette un rapporto NC interno a cui associa un rapporto di NC fornitore che invia al fornitore stesso magari seguito o anticipato da mail riportante foto o spiegazioni più dettagliate. Il fornitore è tenuto a rispondere a CS con le cause individuate per la NC e le azioni correttive da attuare per evitare il ripetersi della NC.

Qualora CS, per urgenze logistiche, debba eseguire selezioni interne o rilavorazioni del materiale, si riserva il diritto di addebitare le ore di rilavorazione, le ore di eventuali selezioni, e gli scarti risultanti da tale selezione. Gli scarti rimangono poi a disposizione del fornitore per eventuali analisi e/o riprese a suo carico.

I trasporti in caso di NC si considerano a carico esclusivo del fornitore della lavorazione.

4. Accettazione delle condizioni di qualità

Le presenti condizioni di qualità fanno parte del capitolato al fornitore, costituito dalle condizioni generali di acquisto M014, il capitolato di fornitura CS_001 e le condizioni di qualità stesse. Tale documentazione segue ogni ordine al fornitore e viene considerata accettata in toto qualora non si ricevano obiezioni entro 10 gg dal primo invio/ricevimento.