



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01

rev.: 1

data: 25/10/2018

pag: 1/20

ente emittente	autore	verifica qualità centrale	approvazione dir. generale	data	processo
qualità centrale	Massimo Lombardo	Umberto Garofalo	Antonio Affinita	25/10/2018	ACQ
<input checked="" type="checkbox"/>	16949	<input type="checkbox"/>	14001	<input type="checkbox"/>	18001

INDICE

1. SCOPO
2. DEFINIZIONI
3. RESPONSABILITÀ
4. GENERALITÀ
5. ALLEGATI

* nota bene: le modifiche, rispetto alle versioni precedenti, sono evidenziate nel documento con carattere colore blu e in giallo

Rev.	Data	autore	Redazione / modifica*
1	25/10/2018	Massimo Lombardo	aggiornato par. 1 ; inserito logo Selmat
0	25/05/2018	Domenico Ferrara	prima emissione a seguito di emissione IATF

la presente procedura è di proprietà del GRUPPO SAPA, nessuna parte del presente documento può essere riprodotta o diffusa, con qualsiasi mezzo, senza il permesso scritto della DG.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 rev.: 1

data: 25/10/2018 pag:2/20

1. SCOPO

Il Gruppo SAPA, del quale SELMAT fa parte, si prefigge l'obiettivo di conseguire la puntuale attuazione di quanto stabilito dalle Condizioni Generali di Acquisto (P.I. 09.02), in termini di "Affidabilità, Qualità e Controlli" da parte della propria Supply Chain.

Le prescrizioni riportate nella presente procedura sono finalizzate a:

- ✚ Definire uniformemente i principi che regolano i rapporti tra il Gruppo SAPA e le aziende che ne fanno parte e quelle comunque sue consociate (di seguito nominate, complessivamente, come SAPA) ed i Fornitori, in merito alla Qualità ed all'Affidabilità richieste per i prodotti e servizi di fornitura esterna e per integrare le linee guida presenti nelle Condizioni Generali di Acquisto P.I. 09.02., fermo restando che quanto definito nel presente Accordo è vincolante solo tra e per i Soggetti di volta in volta Parti dei singoli rapporti di fornitura stipulati
- ✚ Illustrare la definizione delle responsabilità nei rapporti con il Fornitore, individuando e ripartendo competenze operative e gestionali interne/esterne, sin dallo sviluppo di un nuovo prodotto/modifica di un prodotto esistente.
- ✚ Esplicare cosa si richiede al Fornitore per lo sviluppo di strumenti necessari a gestire, pianificare, verificare e documentare il controllo del prodotto/servizio, anche attraverso il controllo del processo.
- ✚ Definire i requisiti e le responsabilità per la QUALIFICAZIONE / BENESTARE del prodotto, al fine di valutarne la completa conformità alle specifiche tecniche di SAPA e del Cliente finale, incluse le prestazioni e l'affidabilità della campionatura approntata in fase di avviamento della fornitura, per consentire la successiva autorizzazione alla consegna prima della spedizione presso lo stabilimento SAPA.
- ✚ Porre le condizioni necessarie affinché tutti i fornitori abbiano i mezzi e le risorse necessarie per provvedere ad una AUTOCERTIFICAZIONE, che dia evidenza di conformità del prodotto/servizio approvvigionato, in modo che siano eliminabili le verifiche sistematiche dei lotti e delle prestazioni erogate agli stabilimenti di produzione di SAPA.
- ✚ Creare le condizioni affinché ci sia la garanzia che tutti i lotti consegnati / i servizi espletati siano esenti da difettosità.
- ✚ Definire le responsabilità in materia di rivalsa economica, a fronte di materiali e/o servizio non conforme.

2. DEFINIZIONI

Si richiamano, in generale, le definizioni riportate dalle norme di riferimento.

Abbreviazioni

DT: Direzione Tecnica
 ACQ: Acquisti Centrali
 FMEA: Failure Mode and Effect Analysis
 CQC: Certificato di Qualità e Conformità
 QS: Qualità Stabilimento
 QC: Qualità Centrale
 SGI: Sistema Gestione Integrata
 LOG: Logistica Stabilimento
 FABB: Produzione Stabilimento
 PPAP: Production Part Approval Process
 IMDS: International Materials Data System
 RNC: Rapporto di Non Conformità
 NBH: New Business Hold
 DG: Direzione Generale
 DS: Direzione Stabilimento
 M.O.: Manodopera
 SRS: Supplier Rating System
 RSGQ: Responsabile Sistema Gestione Qualità

3. RESPONSABILITÀ

Le responsabilità delle attività descritte nella corrente procedura vengono dettagliate nei paragrafi successivi.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01

rev.: 1

data: 25/10/2018

pag:3/20

4. GENERALITÀ

La Qualità e l’Affidabilità di un prodotto/servizio sono il risultato del coinvolgimento e coordinamento multidisciplinare di tutti gli Enti/funzioni che compongono SAPA, inclusi i Fornitori ed i Sub-fornitori.

Le principali attività che concorrono al loro ottenimento sono: la progettazione, la definizione dei cicli di lavorazione e controllo, la selezione delle infrastrutture e degli impianti (attrezzature di produzione, strumenti di controllo, mezzi di prova, etc.), l’addestramento mirato del personale, la qualifica ed il monitoraggio dei Fornitori, la raccolta, la comprensione e la diffusione delle informazioni documentate necessarie, lo sviluppo e l’attuazione di eventuali azioni correttive e/o migliorative.

4.1 REQUISITI E RESPONSABILITÀ DEL FORNITORE

4.1.1 Documentazione tecnica del Fornitore

Il Fornitore deve disporre di informazioni documentate scritte, accessibili, comprensibili ed aggiornate, al fine di garantire il rispetto dei requisiti di qualità ed affidabilità dei prodotti/servizi destinati a SAPA (disegni costruttivi, cicli di fabbricazione e collaudo, specifiche dei materiali, relazioni di prova, capitolati tecnici per la realizzazione di stampi, calibri, attrezzature, etc.).

Tali informazioni documentate devono essere messe a disposizione dalla DT, Ente o funzione interessata di SAPA.

4.1.2 Documentazione relativa a sostanze presenti nei materiali/prodotti forniti a SAPA

Fermo restando che i prodotti/servizi in outsourcing devono essere conformi alle leggi Nazionali ed Internazionali in tema di sicurezza, ecologia, ambiente ed ai requisiti cogenti applicabili nel paese di ricezione, spedizione e destinazione indicato dal cliente finale, il fornitore deve produrre:

- all’atto delle contrattazioni preliminari, la documentazione relativa alle sostanze chimiche già presenti nei prodotti o suscettibili a svilupparsi successivamente;
- prima della consegna dei Campioni per il Benessere, le informazioni definitive relative alla composizione elementare dei materiali costituenti i prodotti / componenti, al fine di rispettare la Direttiva Europea sulle vetture a fine vita (DIR 2000/53/CE) e successive modifiche ed aggiornamenti.

NB: Salvo accordi diversi, queste informazioni devono essere inserite, da parte del fornitore impiegato, direttamente sul Sistema I.M.D.S. (International Material Data System).

NOTA: In particolare si ricorda che il Cadmio e l’Amianto devono essere assenti, salvo che il loro impiego non sia specificatamente prescritto a disegno.

Qualora il cliente finale di SAPA definisca dei controlli speciali per i prodotti aventi requisiti cogenti ed acquistati dall’esterno, il fornitore interessato sarà tenuto a garantire l’attuazione e la continuità di questi controlli presso la propria sede.

Supplementare per il cliente FIAT – Requisiti cogenti

In riferimento al par. 8.4.2.2 del documento “Customer Specific Requirements for IATF 16949”, i suppliers che forniscono prodotti per il cliente finale FCA sono tenuti ad effettuare la registrazione dei dati dei particolari realizzati nel sistema IMDS e a darne evidenza a SAPA.

Con riferimento al “Conflict Minerals” del 21/07/2016, i fornitori che realizzano prodotti contenenti stagno, tantalio, tungsteno ed oro dovranno informare SAPA in merito all’eventuale impiego di tali minerali nei particolari realizzati ed approvvigionati da SAPA stessa, al fine di consentire alla DT di poterne effettuare l’iscrizione nella piattaforma iPoint Conflict Minerals Platform (iPCMP) del cliente FCA.

4.1.3 Informazioni tecniche da SAPA

Il Fornitore è tenuto a ricevere, comprendere, conservare e diffondere all’interno della sua organizzazione le informazioni documentate trasmesse da SAPA (disegni, norme, capitolati, tabelle, CSR e documentazione tecnica del cliente finale, etc.), provvedendo tempestivamente ad eventuali aggiornamenti di tali documenti; qualora il supplier fosse sprovvisto dei documenti tecnici di input dovrà richiederli alla DT SAPA, informando la QC della possibile mancanza.

Sulla base della documentazione ricevuta, il Fornitore dovrà procedere, se necessario, all’adeguamento e/o all’aggiornamento della documentazione interna del proprio sistema di gestione qualità.

Il Fornitore, salvo che per attività critiche e previa approvazione formale da parte della DT, QC di SAPA, non può trasmettere o consentire l’utilizzo a terzi della documentazione tecnica di SAPA, senza autorizzazione scritta rilasciata da SAPA stessa.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 | rev.: 1

data: 25/10/2018 | pag:4/20

La DT è disponibile a fornire ulteriori informazioni o chiarimenti in merito a disegni, capitolati, tecnologie di lavorazione, attrezzature, prove, mezzi e modalità di controllo, condividendo il flusso informativo con QC e ACQ. Il Fornitore deve garantire che le informazioni documentate di input trasmesse da SAPA e quelle sviluppate internamente siano disponibili ed aggiornate presso i siti ove vengono effettuate operazioni di produzione, di assicurazione e controllo qualità.

NOTA: Il Fornitore è tenuto ad accettare, comprendere e diffondere nella propria organizzazione la documentazione tecnica SAPA di riferimento richiamata dalla presente procedura, dai disegni e dalle specifiche tecniche oggetto della fornitura.

4.1.4 Fattibilità

Il Fornitore di nuovi prodotti/processi/servizi dovrà preventivamente garantire alla SAPA la sua capacità di:

- realizzare ed industrializzare il prodotto in conformità a tutte le specifiche tecniche ed ai volumi produttivi previsti;
- poter rispettare i requisiti e le caratteristiche relative al prodotto / servizio da erogare (approvvigionamento di stampi, di calibri, attrezzature di produzione e controllo, etc.), inclusi i requisiti del cliente;

Tale evidenza dovrà essere formalizzata:

- prima della consegna a SAPA della campionatura per benessere e/o qualificazione;
- mediante analisi preliminare, da sottoporre alla DT, della documentazione tecnica sviluppata in relazione al servizio da espletare (schede tecniche degli stampi, manuali delle attrezzature, cronoprogramma delle forniture, etc.).

In assenza di comunicazioni formali da parte del Fornitore e conseguenti accordi con SAPA, si intende che TUTTE le caratteristiche riportate sulla documentazione tecnica sono REALIZZABILI e che il Fornitore ne garantisce il rispetto, sia nelle campionature e nella produzione di serie per i prodotti richiesti, sia nell'erogazione del servizio per cui viene coinvolto.

È responsabilità del fornitore approfondire con gli enti pertinenti di SAPA l'uso e l'applicazione del componente da realizzare, la finalità del servizio da espletare.

4.1.5 Sistema di Gestione della Qualità

Il Fornitore DEVE, come minimo, disporre dei seguenti strumenti atti ad assicurare la qualità delle forniture (prodotti e servizi):

4.1.5.1 F.M.E.A.

Il Fornitore di prodotti con progettazione propria e/o di prodotti critici o complessi dovrà valutare le potenziali cause ed effetti di difettosità derivanti dall'attuazione del progetto/processo stesso.

Per l'analisi di queste potenziali difettosità, il Fornitore dovrà utilizzare il metodo F.M.E.A. come strumento idoneo a contribuire all'eliminazione del rischio mediante un'analisi sistematica di possibili modalità di guasto, valutate in base alla gravità, alla probabilità e possibilità di individuazione.

Premesso che la F.M.E.A. è uno strumento applicabile sia nella progettazione che nel processo di fabbricazione, si precisa che:

- ✚ SAPA richiede la **F.M.E.A di progetto** per tutti i prodotti progettati dal fornitore (esclusi quelli a catalogo).
- ✚ SAPA richiede la **F.M.E.A di processo** per tutti i prodotti con indicate, a disegno, le caratteristiche classificate (Key Characteristics, Report, Safety, etc.), che deve essere completata prima dell'attrezzamento di produzione; qualora nella F.M.E.A. di processo siano presenti cicli di lavorazione critici che richiedano l'esecuzione di operazioni "speciali", il Fornitore dovrà tener presente e valutare la necessità di certificare, in fase di qualificazione, anche i componenti prodotti con tali operazioni.

La metodologia di riferimento per l'adozione di questo strumento di prevenzione dovrà essere conforme a quanto previsto dalla documentazione riconosciuta dal settore automobilistico (Norma FIAT 00270 F.M.E.A. di progetto di 2ª generazione, Norma FIAT 00271 F.M.E.A. di Processo, AIAG Manual – Potential Failure Mode and Effects Analysis FMEA, ANFIA Manual – AQ-009 FMEA, VDA Volume 4 Chapter Product and Process FMEA).



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 rev.: 1

data: 25/10/2018 pag:5/20

4.1.5.2 Pianificazione dei sistemi di produzione e dell'erogazione del servizio

Il Fornitore, in autonomia per ciò che attiene la scelta e lo sviluppo del sistema industriale e dei mezzi produttivi e di controllo necessari, deve disporre:

- di mezzi e competenze idonee a garantire i requisiti di qualità ed affidabilità del prodotto, verificandone l'adeguatezza e le performance nel tempo mediante rilevazione ed analisi della capacità di processo, in particolare per le caratteristiche classificate indicate sulla documentazione tecnica fornita da SAPA, con apposita simbologia/identificazione;
- delle infrastrutture e della struttura aziendale che consenta la conformità dei servizi erogati per conto di SAPA.

I criteri che permettono di verificare l'idoneità di un mezzo nel realizzare le caratteristiche del particolare, nel rispetto delle tolleranze prescritte, devono essere riconducibili ai requisiti menzionati nel Capitolato FIAT Auto 9.01102/08 e sul AIAG Manual – Statistical Process Control (SPC).

4.1.5.3 Pianificazione dei controlli sul processo produttivo

Il Fornitore deve garantire un'ottimale gestione dei processi di fabbricazione ed assemblaggio tramite controlli sistematici e continui dei parametri del processo produttivo; pertanto il supplier è tenuto a monitorare e a mantenere sotto controllo la totalità delle caratteristiche critiche del processo produttivo, effettuando e conservando le opportune registrazioni.

Gli strumenti necessari per verificare che il processo produttivo mantenga, nel corso della produzione, le condizioni iniziali sono:

- ✚ **Controlli per variabili:** consentono, tramite carte di controllo (X-R), di individuare i fattori che determinano la variabilità di un processo e, di conseguenza, di attivare gli interventi correttivi più adeguati, al fine di prevenire la produzione di prodotti non conformi;
- ✚ **Controlli per attributi:** consentono, con il supporto di altri tipi di carte (P, C, etc.), di utilizzare le informazioni, raccolte in via preliminare tramite i controlli per attributi effettuati (P, NP), per adottare azioni correttive atte a ridurre con sistematicità le difettosità emerse. Questi controlli sono da attuare quando, a seguito di diagnosi, si deduce che non sono riconducibili a controlli per variabili.

4.1.5.4 Sub – forniture

Il Fornitore selezionato da SAPA è direttamente responsabile della conformità dei prodotti approvvigionati presso i propri fornitori (Sub-Fornitori) o a questi affidati per lavorazioni e/o trattamenti, dell'adeguatezza dei servizi da loro realizzati.

Il Fornitore selezionato da SAPA deve rendere disponibile le informazioni documentate riguardante i controlli in accettazione con relativi cicli di collaudo, le azioni correttive attuate per eventuali non conformità e le modifiche autorizzate da SAPA, i manuali ed il corredo tecnico attinente il servizio da realizzare.

Fermo restando la validità delle Condizioni Generali d'Acquisto in tema di controllo delle sub-forniture, si precisa che il Fornitore selezionato da SAPA, accertata preventivamente l'idoneità del proprio sub-fornitore, trasmetta a questi la documentazione pertinente inclusi i CSR del cliente finale, deve far sì che il sub-supplier adegui il Sistema di Gestione della Qualità in modo equivalente al proprio, secondo i requisiti citati nella presente procedura e quelli facenti parte del SGI di SAPA.

Il Fornitore selezionato da SAPA dovrà attivarsi nel coinvolgimento dei propri sub-fornitori nel sistema I.M.D.S. e sarà responsabile dei dati ivi inseriti (salvo formali accordi diversi).

Qualunque sia il sistema adottato deve sempre e comunque essere garantita a SAPA l'attuazione di tempestivi interventi correttivi in presenza di prodotti/servizi non conformi dei sub-fornitori e devono essere comunicate alla QS/QC e DT di SAPA i criteri di valutazione adottati per l'analisi delle anomalie e gli eventuali interventi sulle stesse.

Nel corso della fornitura eventuali sostituzioni di sub-fornitori, dichiarati in fase di PPAP, devono essere segnalate alla DT, QS/QC, ACQ di SAPA.

La segnalazione di tali variazioni dovrà essere fatta con le modalità previste al par. 4.1.5.11.

4.1.5.5 Pianificazione dei controlli sul prodotto (Griglia di Controllo, Piano di controllo)

Il Fornitore è tenuto a predisporre ed a presentare alla DT, QS/QC di SAPA, prima dell'avvio delle forniture a regime, un piano illustrante tutti i controlli programmati per il prodotto fornito, corredato di studi ed analisi, per dimostrare l'idoneità del processo produttivo, dei metodi di misura adottati e per assicurare la conformità del prodotto costante nel tempo.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 | rev.: 1

data: 25/10/2018 | pag:6/20

Tale Piano di Controllo, di cui è proposto il mod. GDC000 'Griglia di controllo' in Allegato 3 alla presente procedura (oppure analogo) dovrà prevedere per ogni caratteristica del prodotto considerata:

- la descrizione della caratteristica da verificare con relativa classificazione di importanza;
- la fase del processo in cui è previsto il controllo;
- la frequenza di esecuzione del controllo stesso in rapporto alla variabilità/affidabilità del processo produttivo proprio e/o del sub-fornitore;
- lo strumento di controllo/attrezzo di prova adottato;
- il campione di riferimento impiegato, l'eventuale ciclo di collaudo ed il supporto documentale impiegato per la registrazione degli esiti dei controlli.

Su questo piano devono essere inclusi i controlli funzionali, prestazionali e di affidabilità da effettuarsi sul prodotto finito prima della consegna a SAPA, in particolare le verifiche eseguite sulle caratteristiche chiave o speciali.

Qualora il ciclo di fabbricazione preveda operazioni "speciali" aggiunte al normale ciclo base produttivo approvato da SAPA, queste devono essere comprese nel piano di controllo e condiviso sempre con SAPA; il Gruppo si riserva il diritto di valutarlo e condividerlo con il cliente qualora ne faccia richiesta, sia nella versione originale che in caso di successive modifiche.

4.1.5.6 Mezzi di controllo

Il Fornitore selezionato da SAPA deve disporre di efficienti metodi statici e criteri di monitoraggio per le attività attinenti alla produzione e l'erogazione di servizi, di adeguati mezzi di controllo / attrezzature di prova, in quantità e tasso tecnologico tale da assicurare l'esecuzione e l'adeguatezza di tutti i controlli e prove, atti a garantire il rispetto delle caratteristiche del prodotto ai requisiti previsti dalla documentazione tecnica SAPA e da quella del cliente, in ogni fase del processo produttivo.

Non disponendo di mezzi o criteri idonei per eseguire direttamente ed autonomamente specifici controlli e prove prescritte dalle informazioni documentate trasmesse da SAPA o dal customer, il fornitore deve:

- ⚡ Segnalare, mediante opportuni canali, ad ACQ, DT e QS/QC di SAPA le caratteristiche che non è in grado di esaminare, notificando il laboratorio qualificato ed accreditato a cui intende affidare l'esecuzione, dando l'evidenza di accreditamento secondo ISO / IEC 17025 ed idoneità del campo di certificazione dello stesso alla tipologia di test da svolgere.
SAPA si avvale della facoltà di non accettare il laboratorio segnalato dal Fornitore.
- ⚡ Trasmettere copia dei rapporti/certificati di prova alla DT, QC/QS di SAPA, interessati alla verifica della campionatura o dei lotti (come specificato su relativo ordine) destinati alla produzione, allegandoli, per i casi previsti, al CQC che accompagna il documento di trasporto.
- ⚡ Archiviare e conservare accuratamente la documentazione di prova originale per il tempo prescritto.
- ⚡ Comunicare alla DT, QS/QC di SAPA eventuali incongruenze, scostamenti, disallineamenti nell'avanzamento delle attività operative.

Pertanto:

- ⚡ l'accettazione del prodotto è prerogativa della Qualità di Stabilimento SAPA;
- ⚡ l'accettazione del servizio (consegna stampi, attrezzature, mezzi di produzione e controllo) è della DT SAPA.

4.1.5.7 Sistemi di controllo

Il Fornitore selezionato, quando richiesto, deve essere in grado di poter dimostrare agli enti preposti di SAPA che, sempre in anticipo rispetto alla fase di spedizione dei lotti di fornitura o al completamento delle attività relative al servizio da erogare, ha utilizzato le informazioni generate dai sistemi, dai mezzi di controllo e dalle attrezzature di prova, con interventi tempestivi ed efficaci, ha monitorato le operazioni ed attuato azioni correttive per garantire la conformità del servizio da approvvigionare.

4.1.5.8 Mezzi di produzione, di controllo e di prova, forniti da SAPA in prestito d'uso

Il Fornitore selezionato deve utilizzare e preservare con cura i mezzi di produzione, di controllo e di prova forniti da SAPA, **ottemperando a quanto previsto dalle Condizioni Generali di Acquisto** e, quindi, assicurandone la costante efficienza mediante la gestione della manutenzione ordinaria, senza sottoporli a trasformazioni, modifiche o manomissioni, salvo diverso accordo fra le parti.

Qualora le condizioni dei mezzi di produzione, di prova e controllo richiedano una manutenzione straordinaria o eventuali modifiche, anche a seguito di difettosità riscontrate sul prodotto con questi fabbricati, prima di procedere all'esecuzione di qualsiasi intervento, il Fornitore dovrà informare tempestivamente gli ACQ e la DT di SAPA, allo scopo di ricevere il benestare all'esecuzione di tali azioni e le istruzioni sui provvedimenti da adottare.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 rev.: 1

data: 25/10/2018 pag:7/20

Ad ogni modo è responsabilità del Fornitore verificare la conformità del prodotto ottenuto con tali mezzi e segnalare agli ACQ, DT e QS/QC di SAPA le eventuali anomalie riscontrate; analogo obbligo è valido anche per gli interventi di manutenzione straordinaria sui mezzi di proprietà SAPA.

4.1.5.9 Sistema di raccolta/imballo/trasporto del prodotto

La scelta del mezzo di raccolta/imballo può avere un effetto significativo sulla qualità del prodotto.

È responsabilità del Fornitore adottare un imballaggio appropriato concordato con la DT di SAPA, per preservare i prodotti sino al punto di utilizzo.

Eventuali variazioni alle modalità stabilite dovranno essere autorizzate, per iscritto, da ACQ in collaborazione con le funzioni QS e LOG degli stabilimenti SAPA interessati.

4.1.5.10 Identificazione del prodotto

Il Fornitore selezionato da SAPA deve disporre di un sistema che garantisca:

- ✚ l'identificazione, la tracciabilità delle materie prime e dei semilavorati in giacenza nei propri magazzini, la corretta gestione degli stock;
- ✚ la distinzione del prodotto "conforme", "non conforme" e sospetto durante l'intero ciclo produttivo;
- ✚ l'individuazione del prodotto finito, deliberato o da controllare.

Nel caso di prodotto fabbricato anche per altri Clienti, il Fornitore dovrà apporre un contrassegno sui contenitori del prodotto costituente la "scorta di sicurezza" destinata a SAPA.

All'atto della spedizione il Fornitore deve applicare a ciascun contenitore del lotto l'apposita Scheda di Identificazione Prodotto (SIP), debitamente compilata e nel numero di copie richieste, secondo il format condiviso con lo stesso supplier, salvo diversa indicazione, comprensivo del relativo codice a barre.

In caso di campionatura, di prodotto modificato o di prodotto con deroga, oltre alla corretta compilazione del documento di trasporto e della scheda SIP, i contenitori dovranno essere adeguatamente identificati mediante un cartello aggiuntivo di colore specifico, che dia evidenza della modifica e /o varianza applicata per quella tipologia di prodotto.

4.1.5.11 Modifiche

Il Fornitore selezionato da SAPA non può eseguire alcuna modifica sul prodotto / servizio, senza preventiva e formale autorizzazione di SAPA.

Il Fornitore che per proprie esigenze interne intenda proporre modifiche al prodotto / servizio (sia per progetto proprio che di SAPA) dovrà accompagnare la richiesta di modifica con la certificazione delle prove eseguite per la sua riqualificazione così come eseguite per il prodotto ante-modifica, provvedere a dare evidenza documentale del beneficio ottenibile dall'attuazione della modifica al servizio.

La modifica potrà essere effettuata solo dopo che SAPA abbia valutato la proposta di modifica ed eventualmente comunicato il proprio benessere che, ovviamente, non costituirà un giudizio di merito sulle scelte tecniche / tecnologiche di esclusiva competenza del Fornitore.

Il prodotto/servizio modificato potrà essere fornito solo dopo che la QS/DT abbia comunicato il proprio benessere.

Per le modifiche richieste da SAPA, per quelle proposte dal Fornitore ed autorizzate dal Gruppo, il supplier deve disporre di un sistema di identificazione atto ad individuare la data di introduzione delle modifiche sul prodotto/servizio e/o nel ciclo produttivo (materiali, lavorazioni, trattamenti, etc.), alle quantità interessate e dovrà provvedere ad aggiornare i documenti tecnici interessati.

Anche le modifiche di processo esterno o del progetto del Fornitore su richiesta SAPA devono essere identificate e trasmesse in anticipo allo stabilimento del Gruppo interessato all'invio della fornitura.

Il Fornitore è tenuto infine a segnalare ad ogni stabilimento SAPA interessato dalla fornitura, le spedizioni iniziali di prodotto modificato, riportando la dicitura MODIFICA sui documenti di spedizione e di accompagnamento del lotto (Rimesso di consegna o Bolla di accompagnamento, Scheda di Identificazione Prodotto e C.Q.C) e sui contenitori spediti, in tutti i casi in cui la modifica comporti o meno variazioni al numero di disegno.

NOTA: sono da assimilare alle modifiche di processo anche le variazioni di sub-Fornitore.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01

rev.: 1

data: 25/10/2018

pag:8/20

4.1.5.12 Varianze rispetto alle specifiche tecniche

Non potranno in nessun caso essere oggetto di fornitura per SAPA i prodotti/servizi con variazioni rispetto alle specifiche tecniche relativamente a caratteristiche critiche o soggetti a vincoli legislativi (vedere Tabella a pag. 20).

Per i prodotti/servizi diversi da quelli sopra descritti, qualora il Supplier rilevi modifiche rispetto alle specifiche tecniche tali che non alterino le caratteristiche del prodotto sarà tenuto a richiedere a SAPA (DT o DS) l'autorizzazione alla consegna di questi prodotti o erogazione di servizi, specificando:

- ✚ Stabilimento SAPA utilizzatore.
- ✚ Numero di disegno e denominazione del particolare.
- ✚ Natura e caratteristiche dello scostamento.
- ✚ Numero di pezzi oggetto dello scostamento e periodo di durata dello stesso).
- ✚ Modalità tecniche per l'esecuzione delle attività correlate al servizio da espletare.

In caso di prodotto destinato a più stabilimenti SAPA, le quantità dovranno essere specificate per singolo plant.

Gli Enti e le funzioni SAPA preposte, valutata la conformità del prodotto, concederanno l'autorizzazione alla consegna evidenziando eventuali vincoli per il Fornitore ed eventuali maggiori oneri di impiego a carico dello stesso (costi indotti).

La Scheda di Identificazione Prodotto dovrà riportare, nella casella "indicazioni supplementari", la dicitura VR per tutti i contenitori di pezzi interessati alla varianza.

SAPA con tale autorizzazione potrà:

- ✚ ove ritenga opportuno, segnalare di aver modificato le proprie prescrizioni adeguandole alle richieste del Fornitore;
- ✚ segnalare di non aver modificato le proprie prescrizioni e, quindi, precisare o la quantità di pezzi ed il periodo di validità dell'autorizzazione.

4.1.5.13 Registrazione e conservazione dei risultati di controllo e prova

Il fornitore deve mantenere un adeguato sistema di registrazione dei risultati ottenuti, applicando specifici controlli sulla propria produzione, e provvedere alla conservazione di queste registrazioni per il tempo prescritto: 15 anni per le caratteristiche dei prodotti soggetti a vincoli cogenti e per le caratteristiche critiche e di 2 anni per le altre tipologie di caratteristiche.

Il supplier dovrà attivarsi verso i propri sub-Fornitori al fine di garantire la corretta gestione delle caratteristiche critiche ai requisiti sinora definiti.

Tutta la documentazione, compresa quella dei sub-fornitori, deve essere disponibile su richiesta di SAPA.

4.1.5.14 Rintracciabilità del prodotto

Per determinati prodotti indicati, sulla documentazione tecnica di SAPA e/o del cliente, con il simbolo REPORT (o equivalente) o per vincoli cogenti, il Fornitore deve porre in atto quanto segue:

- ✚ Evidenziare con lo specifico simbolo tali prodotti e relative caratteristiche sui relativi documenti.
- ✚ Controllare il prodotto/caratteristiche ed il relativo processo con mezzi e modalità stabilite ed adeguate al fine di garantire al 100% il livello di conformità richiesto.
- ✚ Disporre di un sistema che consenta di identificare e risalire, in modo inequivocabile e per ciascun lotto di produzione, alla data di fabbricazione, agli esiti di controllo e prova a cui è stato sottoposto il prodotto ed alle eventuali azioni correttive adottate; questo sistema dovrà essere condiviso e sottoposto a QS/QC di SAPA per approvazione.
- ✚ Garantire analogo impegno per prodotti/caratteristiche realizzati da sub-fornitori.

4.1.5.15 Marcatura del prodotto

Il Fornitore selezionato da SAPA deve attenersi ai requisiti di marcatura del prodotto che sono descritte nella documentazione tecnica di SAPA e/o sull'ordine di acquisto.

4.1.5.16 SUPPLIER RISK WARNING

Nell'ipotesi in cui vi sia il rischio che anche un solo requisito delle condizioni di fornitura stabilite non venga rispettato, oppure, che vi siano modifiche significative alle normali condizioni di fornitura, il Supplier è vincolato a darne immediato avviso a SAPA entro e non oltre 24 ore a decorrere dal momento in cui tali rischi siano stati identificati.

La gestione dell'eventuale rischio sarà gestita secondo i criteri stabiliti nella P.I.: 10.08 "Emergenze".



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 rev.: 1

data: 25/10/2018 pag:9/20

Supplementare per il cliente FIAT – Monitoraggio della qualità delle forniture

In riferimento al documento "Supplier Quality Package" del cliente FCA, SAPA è tenuta ad assicurare il rispetto dei requisiti correlati alla stabilità dei processi e la qualità dei particolari realizzati dalla propria supply chain, nel dettaglio:

1. Comunicare proattivamente a FCA eventuali modifiche o variazioni.
2. Richiedere autorizzazione a FCA prima di effettuare eventuali variazioni al processo.
3. Richiedere autorizzazione a FCA prima di procedere all'attuazione di modifiche legate ai siti di produzione dei fornitori e sub-fornitori, ove per modifiche si intende la variazione di facility ed attrezzature correlate alla produzione del prodotto esternalizzato.
4. Monitorare le problematiche dei sub-fornitori e darne immediata comunicazione a FCA.
5. Notificare a FCA potenziali problematiche e/o anomalie relative agli approvvigionamenti;

in particolare l'organizzazione è obbligata a richiedere autorizzazione al customer FCA, in via preliminare, per eventuali modifiche al processo di produzione eseguito in outsourcing presso i propri fornitori (variazioni del sito di riferimento, modifica di impianti ed attrezzature, etc.)

Eventuali violazioni da parte dei fornitori di SAPA ai requisiti previsti dalla specifica sopra menzionata saranno gestite mediante:

- diagnosi della anomalia riscontrata e della relativa gravità;
- condivisione con il supplier imputato delle azioni immediate di contenimento da attuare per ripristinare le normali condizioni di fornitura;
- applicazione di "stati speciali" al fornitore al fine di garantire lo sviluppo e l'attuazione di interventi efficaci finalizzati alla rimozione completa delle cause che hanno determinato la violazione riscontrata.

4.2 MODALITA' E REQUISITI DELLA FORNITURA

4.2.1 Avvio della fornitura

In conformità a quanto previsto dalle Condizioni Generali di Acquisto (P.I. 09.02) si precisa che la fornitura di un prodotto di nuova progettazione, di prima fornitura e/o di prodotti modificati, deve sempre essere autorizzata, formalmente per iscritto, dalla QS mediante benestare di autorizzazione alla fornitura.

Il Benestare viene concesso in base ai risultati dei controlli e delle prove certificati dal Fornitore, mediante il C.Q.C. ed il referto di laboratorio sulla materia prima o altra documentazione richiesta da SAPA in fase di ordine ed alle eventuali verifiche di idoneità all'impiego e/o conformità alle prescrizioni, stabilite dagli Enti / funzione di stabilimento SAPA, in merito alle campionature di prodotto presentate dal Fornitore.

La fornitura di servizi dovrà essere esaminata e, eventualmente, approvata dalla funzione / Ente SAPA richiedente prima di procedere all'erogazione del servizio stesso.

4.2.2 Concessione del benestare di fornitura e dell'eventuale qualificazione del prodotto

Per ottenere il benestare di fornitura di un prodotto e l'eventuale qualificazione, il Fornitore, a seguito di regolare ordine ricevuto dagli ACQ, deve presentare una campionatura le cui caratteristiche sono indicate nell'ordine stesso o nei documenti tecnici ricevuti da SAPA ed inerenti le attività menzionate nell'ordine.

Con la campionatura il Fornitore deve presentare i referti delle analisi svolte su lotti di materia prima utilizzata, il Certificato di Qualità e Conformità sul quale, oltre alle indicazioni di carattere generale, dovrà segnalare se trattasi di prodotto ottenuto con attrezzatura "provvisoria" o "definitiva".

Nel caso di esemplari destinati alla Qualificazione, se il campione è correlato ad un prodotto di progetto del Fornitore o da questi costruito su licenza di SAPA e per cui questa dispone del solo disegno di ingombro, il Gruppo si riserva di richiedere anche i disegni relativi ai singoli componenti ed altri documenti tecnici relativi al prodotto stesso (certificati di omologazione ministeriale, etc.).

Gli Enti / funzioni di SAPA interessate, in base ai risultati delle prove, ai controlli dichiarati dal Fornitore sul CQC e a quelli effettuati da SAPA, concederanno il Benestare e l'eventuale Qualificazione al prodotto realizzato con l'attrezzatura "definitiva".

La comunicazione al supplier dell'avvenuta concessione del Benestare di fornitura e dell'eventuale Qualificazione (incluso gli esiti delle prove) è fatta per iscritto da QS con mod. PDB000 'Piano di benestare'.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 | rev.: 1

data: 25/10/2018 | pag:10/20

Supplementare per il cliente FIAT – Controlli della progettazione e sviluppo

In relazione al par. 8.3.4 del documento "Customer Specific Requirements for IATF 16949" del cliente FCA, SAPA effettua il processo di approvazione dei prodotti approvvigionati secondo le metodologie stabilite dal Cliente; qualora tali criteri risultino non applicabili sarà responsabilità di SAPA richiedere la convocazione del SQE del Customer per la validazione dei processi.

4.2.2.1 Campionatura per accertamento idoneità progetto (prototipi)

Questa campionatura dovrà essere approntata e fornita per i prodotti che richiedono una preventiva definizione in fase di sperimentazione (Delibera Tecnica).

La campionatura potrà essere costruita anche con mezzi ed attrezzature differenti da quelli previsti per la relativa produzione di serie.

Supplementare per il cliente FIAT – Pianificazione dei prototipi

In relazione al par. 8.3.4.3 del documento "Customer Specific Requirements for IATF 16949" del cliente FCA, i fornitori del Gruppo SAPA devono effettuare la consegna di prototipi con relativo CQC.

4.2.2.2 Campionatura per accertamento conformità prodotto/processo (serie)

Questa campionatura sarà approntata solo quando i prodotti abbiano superato l'eventuale fase di Delibera Tecnica.

La campionatura dovrà essere costituita da prodotti prelevati da una serie pilota realizzata dal Fornitore con i mezzi e le attrezzature definitive che verranno adottate per la produzione di serie ed accompagnata dalla documentazione richiesta dal P.P.A.P. (vedi par. 4.2.3.1).

È responsabilità del supplier accertare, tramite appropriati controlli e prove, la completa conformità alle specifiche tecniche della campionatura approntata prima del suo inoltro a SAPA.

SAPA potrà richiedere di assistere, con propri incaricati, allo svolgimento di tali controlli e prove presso il sito del Fornitore stesso.

Tale campionatura dovrà essere presentata agli Enti / funzioni SAPA preposte per essere sottoposta ai controlli e alle prove finalizzate al conseguimento dell'autorizzazione alla fornitura, includendo i dati della capacità del processo produttivo adottato per le Caratteristiche Classificate.

Il Fornitore è tenuto a garantire la conformità dei prodotti alle specifiche tecniche (Capitolati, Norme, Tabelle, etc.), sia in fase di avviamento delle forniture che, successivamente, nelle eventuali campionature per nuove qualificazioni degli stessi (ad es. modifiche).

Il supplier deve sviluppare la pianificazione e dei piani di controllo per i prototipi da realizzare; questi deve utilizzare, ogni qualvolta sia possibile, gli stessi fornitori, attrezzature e processi produttivi che verranno utilizzati nella produzione.

4.2.2.3 Autorizzazione alla fornitura dei particolari unificati

(BENESTARE o QUALIFICAZIONE DEL PRODOTTO)

La qualificazione per i particolari normalizzati e/o standardizzati, quando prevista, viene concessa da SAPA che provvede, tramite la QS o la DT, all'accertamento della conformità a tutte le caratteristiche richieste dalla propria Tabella/Catalogo e dalle Norme relative.

Quando ritenuto necessario, la DT può intervenire per una verifica dell'idoneità del particolare, mediante un supplemento di prove mirate, al fine di accertare la possibilità di un eventuale impiego per una specifica applicazione.

La notifica della concessa Qualificazione e/o Benestare, avviene come indicato al par. 4.2.4

4.2.2.4 Autorizzazione alla fornitura (qualificazione) dei prodotti chimici-materiali diretti indefiniti

Ai fini dell'igiene, della sicurezza del lavoro e dell'energia, il Fornitore certifica la conformità di prodotti chimici (vernici, solventi, protettivi, mastici adesivi, sigillanti, detergenti, lubrificanti, sgrassanti, fosfatanti, liquidi freno, etc.), consegnando a SAPA all'atto delle contrattazioni preliminari, il documento "SOSTANZE PRESENTI DA DICHIARARE NELLA COMPOSIZIONE DEL PRODOTTO", indicando la composizione chimica completa.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01

rev.: 1

data: 25/10/2018

pag:11/20

In conformità alle richieste legislative locali (vedi il D.Lgs. 52/97 e al D.Lgs. 285/98), il Fornitore dovrà fornire gratuitamente, su supporto cartaceo o per via elettronica, la scheda informativa in materia di sicurezza redatta conformemente alle disposizioni legislative locali ed è tenuto, altresì, a trasmettere, ove sia venuto a conoscenza di ogni nuova informazione al riguardo, una scheda aggiornata.

Per questi prodotti è, comunque, indispensabile l'invio delle informazioni relative alla composizione chimica (se richiesto tramite I.M.D.S.) all'atto della consegna delle campionature per benessere a produrre.

4.2.3 Autorizzazione alla fornitura del prodotto

(BENESTARE o QUALIFICAZIONE DEL PRODOTTO)

La formalizzazione dell'autorizzazione alla fornitura da parte di SAPA avviene:

- ⚡ in base alla certificazione dei controlli/prove effettuati dal Fornitore, tramite P.P.A.P e/o C.Q.C., ed ai referti di prova / laboratorio con la presenza del logo ACCREDIA;
- ⚡ a seguito di eventuali controlli/prove che SAPA abbia ritenuto di effettuare;
- ⚡ mediante l'invio delle informazioni relative alla composizione chimica del prodotto e, se previsto, la trasmissione dei dati tramite sistema I.M.D.S

4.2.3.1. P.P.A.P. processo di approvazione dei particolari di produzione

Il P.P.A.P. (Production Part Approval Process) è un metodo utilizzato nella presentazione delle campionature di componenti automobilistici (ved. Manuale P.P.A.P. AIAG).

Questo strumento ha lo scopo di assicurare che tutte le esigenze richieste dal Cliente siano state adeguatamente comprese dal fornitore e che il suo processo sia capace di mantenere nel tempo la qualità e le quantità definite dalla documentazione contrattuale.

Livelli di Procedura di Benestare

SAPA deciderà il livello adeguato della procedura di benessere in relazione ai requisiti del prodotto che dovrà essere fornito; la decisione presa in merito al livello da attuare non rende automatico che il medesimo sia scelto anche per le campionature di altri codici.

La scelta dei livelli effettuata da SAPA, sarà basata su fattori quali:

- ⚡ Conformità del Fornitore con i requisiti IATF 16949 o similari.
- ⚡ Risultato all'ultimo audit di processo eseguito.
- ⚡ Criticità del componente.
- ⚡ Esperienze passate dei precedenti benestari.
- ⚡ Esperienza del Fornitore riferita ad un componente specifico.

I livelli di procedura di benessere sono:

1° LIVELLO: Dovrà essere semplicemente presentata una richiesta di approvazione al Cliente.

(Nel caso in cui debba essere valutato anche l'aspetto estetico del prodotto, il Fornitore dovrà presentare un rapporto sull'estetica).

2° LIVELLO: Alla richiesta di approvazione presentata al Cliente, dovranno essere allegati dei campioni del prodotto in oggetto, corredati da una documentazione minima.

3° LIVELLO: Alla richiesta di approvazione presentata al Cliente, dovranno essere allegati dei campioni del prodotto in oggetto, corredati da una documentazione dettagliata.

4° LIVELLO: Dovrà essere presentata una richiesta di approvazione al Cliente (non sono richiesti campioni), corredata da una documentazione dettagliata.

5° LIVELLO: Alla richiesta di approvazione presentata al Cliente, dovranno essere allegati dei campioni del prodotto in oggetto, corredati da una documentazione dettagliata che verrà riesaminata presso lo stabilimento del Fornitore.

Nota: consultare la Tabella "Requisiti della procedura di benessere" per vedere i requisiti esatti richiesti da ogni livello.

IL 3° LIVELLO È IL LIVELLO DI DEFAULT CHE DEVE ESSERE UTILIZZATO PER TUTTE LE RICHIESTE DI APPROVAZIONE, A MENO CHE SAPA SIA DI PARERE DIVERSO.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 rev.: 1

data: 25/10/2018 pag:12/20

REQUISITO		Livello di procedura di benessere				
		1° livello	2° livello	3° livello	4° livello	5° livello
1	Richiesta di benessere	S	S	S	S	R
2	Approvazione estetica	S	S	S	S	R
3	Campione di riferimento Master	R	S	S	R	R
4	Documentazione progetto	R	S	S	S	R
	Documentazione prog. dei particolari	R	S*	S*	S*	R
5	Documenti modifiche (se esisenti)	R	S	S	S	R
6	Risultati dimensionali	R	S	S	S	R
7	Supporti di controllo	R	R**	R**	R	R
8	Risultati dei test	R	S	S	S	R
9	Diagrammi flussi di processo	R	R	S	S	R
10	FMEA progetto	R#	R#	S#	S#	R#
	FMEA processo	R	R	S	S	R
11	Piano di controllo	R	R	S	S	R
12	Studi sulla capability di processo	R	R	S	S	R
13	Studi di sistemi di misurazione	R	R	S	S	R
14	Approvazione del progetto	R	R	S	S	R

S	Presentare la documentazione alla Qualità di Stabilimento SAPA. Tenerne una copia presso lo Stabilimento di produzione.
R	Trattenere richiesta presso lo Stabilimento. Renderla immediatamente disponibile su richiesta dell'incaricato SAPA.
*	A meno che SAPA non vi rinunci.
**	Presentare se richiesto da SAPA.
#	Da applicare nel caso in cui il Fornitore sia in co-design e/o progettista del componente



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 rev.: 1

data: 25/10/2018 pag:13/20

4.2.3.2. Certificato di Qualità e Conformità (CQC)

Il C.Q.C., debitamente compilato e firmato, è il documento che riporta tutte le caratteristiche tecniche richiamate dal disegno e dai documenti collegati e che deve essere allegato, oltre i normali documenti di consegna, alle campionature di prodotto (nuovo o modificato), ad ogni lotto omogeneo di fornitura di serie o dietro eventuale specifica richiesta di SAPA.

Con il C.Q.C. il supplier si assume la responsabilità di certificare la qualità del prodotto consegnato, dichiarando che la conformità delle forniture alle prescrizioni richieste è garantita da sistematici controlli a cui il prodotto viene sottoposto relativamente a: dimensioni, prestazioni, materiali, etc., riportando, per ciascuna caratteristica controllata, sia i valori prescritti che misurati.

Nelle fasi di produzione di serie è concesso al fornitore, previo accordo formale con SAPA, di certificare unicamente le Caratteristiche Classificate (Key Characteristics o Chiave) e di inviare il documento solo su richiesta, assumendosi la responsabilità di mantenere copia del C.Q.C., presso il proprio stabilimento, relativo ai vari lotti omogenei di produzione. Qualora il Fornitore abbia affidato l'esecuzione di taluni controlli ad altri enti qualificati al C.Q.C. dovrà essere allegata copia delle relazioni di prova da questi rilasciate.

NB: sul documento DEVONO essere chiaramente evidenziati gli scostamenti rispetto alle prescrizioni.

4.2.4 Documenti attestanti l'autorizzazione alla fornitura

- Per quanto riguarda il **Benestare**, il documento che notifica la concessione del benessere dimensionale è la "Pratica di Benestare" mod. PDB000.
- Per quanto riguarda la **Qualificazione** se prevista, viene notificata sempre mediante il documento "Pratica di Benestare" mod. PDB000.

Si precisa che devono essere qualificati prodotti "Significativi" del processo di produzione.

Nell'analisi della "Significatività" del processo occorre tener conto sia dei cicli "base" che dei cicli che prevedono operazioni "speciali"; nel caso di presenza di questi cicli, il Fornitore deve segnalare, nella fase di condivisione del piano di prova alla DT, la presenza dei differenti cicli allo scopo di decidere insieme quali siano i particolari da qualificare (ciclo base, ciclo speciale, entrambi) e di tener conto della presenza dei diversi cicli sia nel prelievo di campioni da qualificare che nella definizione della griglia di controllo del processo.

Per i componenti soggetti a vincoli legislativi, se il progetto è del Fornitore, l'autorizzazione alla fornitura è subordinata alla consegna agli Stabilimenti (in copia) dei Certificati di omologazione ministeriale richiesti direttamente dai Fornitori come dispositivi a sé stanti, prima dell'omologazione su vettura richiesta da SAPA.

4.2.5 Campioni di riferimento

Sono adottati per i prodotti per cui SAPA ha emesso il solo disegno di ingombro e/o capitolato specifico, oppure, aventi caratteristiche vincolanti non esprimibili o qualificabili a disegno (es.: colore, aspetto, etc.).

Tali campioni possono essere istituiti ed utilizzati dagli Enti interessati per il confronto di conformità del prodotto e nei casi di contestazione, dovranno, pertanto, essere sostituiti ogni qualvolta il prodotto subisca modifiche riguardanti le caratteristiche rappresentate nel campione stesso o rinnovati secondo le scadenze di apposito programma, nel caso di prodotti soggetti ad invecchiamento, deperibili o alienati.

La campionatura di riferimento sarà identificata con cartellino di approvazione firmato per accettazione dalla Qualità SAPA e dal Fornitore.

È cura del Fornitore provvedere alle attività di approvazione.

4.2.6 Informazioni sulla composizione chimica del prodotto

Salvo accordi diversi, il fornitore deve inserire nell'International Materials Data System (I.M.D.S.: <http://www.mdssystem.com>), i dati relativi alla composizione chimica, tenendo conto dei vincoli specificati nella tabella di riferimento presente nel sistema IMDS stesso.

Tale tabella è costituita da un elenco di sostanze vietate e/o da monitorare per legge ed è stata ricavata dalle normative Clienti; le informazioni inviate tramite il sistema I.M.D.S. hanno il duplice scopo di certificare l'assenza nel prodotto delle sostanze vietate e consentire di dimostrare la conformità dei veicoli alle prescrizioni della Direttiva europea 2000/53/CE – Veicoli Fuori Uso.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
 A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 rev.: 1

data: 25/10/2018 pag:14/20

4.3 COMPETENZE SAPA

4.3.1 Valutazione dell'idoneità del Fornitore

Prima di stipulare un rapporto di fornitura con un nuovo Fornitore o estendere ad un Fornitore già introdotto la fornitura per una nuova linea di prodotto, oppure, durante il corso della fornitura per variazioni nella struttura del Fornitore (tecnologia, organizzazione del personale) o qualità delle forniture di prodotto, SAPA sottopone il supplier ad una verifica congiunta di sistema e processo, al fine di valutare l'idoneità della struttura organizzativa e produttiva a soddisfare i requisiti di qualità ed affidabilità del prodotto oggetto di fornitura.

L'espletamento di tale attività avviene secondo quanto prescritto nelle procedure SAPA o secondo criteri definiti dal Cliente finale di SAPA. Il corredo documentale del cliente finale SAPA che definisce i requisiti del prodotto / servizio realizzato dal supplier sarà trasmesso e condiviso con il fornitore all'acquisizione dell'ordine e/o prima di procedere alla realizzazione del prodotto /servizio da erogare per SAPA.

Supplementare per il cliente VW – Audit di Seconda Parte

In relazione ai par. 7.2.4 e 8.4.2.4.1 del documento "Customer Specific Requirements" del cliente VW, i fornitori del Gruppo SAPA impiegati per la realizzazione dei prodotti destinati a questo customer verranno auditati mediante la pianificazione e la conduzione di verifiche di processo, secondo le linee del "Formel Q – Capability", applicando il metodo VDA 6.3.

4.3.2 Verifica conformità forniture

SAPA si riserva la facoltà di effettuare controlli di conformità sui lotti di prodotti forniti sia alla consegna, sia durante il processo produttivo, nei propri stabilimenti e/o in quelli dei Clienti.

Resta inteso che l'intero lotto consegnato potrà essere rifiutato qualora SAPA riscontri, nel campione sottoposto a verifica:

- uno scarto fisico, cioè, la presenza anche di un solo elemento non conforme, avente almeno una delle caratteristiche controllate fuori dai limiti prescritti;
- uno scarto statistico su almeno una caratteristica chiave/significativa analizzata per variabili superiore a quello definito accettabile, se il Fornitore non è in grado di dimostrare che il suo processo è tenuto sotto controllo (capacità di processo Cpk) e, quindi, non possono verificarsi condizioni reali di superamento dei limiti prescritti in tutto il lotto (es.: selezione 100%).

4.3.2.1 Segnalazione della qualità delle forniture (Rapporto di Non Conformità)

SAPA, a seguito dei controlli effettuati presso gli Stabilimenti sul prodotto ricevuto, provvederà a segnalare al Fornitore le eventuali anomalie rilevate che hanno determinato la non conformità, la non accettabilità del prodotto o disturbi alla regolarità del flusso produttivo, tramite il Rapporto di non Conformità (**mod. RNC000** in allegato 1 alla presente).

a) Quando espressamente richiesto il Fornitore dovrà dare conferma scritta dei provvedimenti adottati utilizzando il modulo Reclamo Cliente **mod. RC000** (in allegato 5 alla P.I. 10.41) o documento analogo, ad esempio 8D, entro 5 giorni lavorativi alla QS richiedente e per conoscenza alla QC - SAPA per notificare:

- ⚡ La causa dell'anomalia riscontrata con il metodo dei "cinque perché".
- ⚡ L'azione correttiva (temporanea e/o definitiva) predisposta.
- ⚡ La data di attuazione del provvedimento correttivo.
- ⚡ La verifica dell'efficacia.

b) Allegare il CQC al primo lotto consegnato dopo l'attuazione del provvedimento correttivo, riportando in questo documento quanto segue:

- ⚡ Tipo e frequenza dei controlli effettuati sul prodotto.
- ⚡ Verifica sia sulle caratteristiche indicate non conformi nel rapporto di non conformità, sia su quelle ad esse correlabili.
- ⚡ Criteri adottati per accertare la conformità del lotto oggetto del rapporto di non conformità e per definirne l'omogeneità.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 rev.: 1

data: 25/10/2018 pag:15/20

4.3.3 Grafico delle forniture

Questo documento riporta l'andamento qualitativo delle forniture; il suo inoltro al supplier avviene nel caso in cui, nel mese corrente, sia stato emesso un "Rapporto di non Conformità" riportante unità da inserire a grafico e, in ogni caso, a fine anno come consuntivo delle prestazioni qualitative offerte.

Sul documento sono riportate le totalità delle unità rifiutate (rese di scarto o accettate in deroga per esigenze di produzione), rapportate alla totalità delle unità entrate senza distinzione di codici differenti, nonché il prelativo punteggio SRS.

Nel grafico non sono conteggiate le quantità facenti parte di specifiche "RICHIESTE DI VARIANZA" da parte del Fornitore ed accettate dalla SAPA.

Se il supplier su tali situazioni rilevi delle inesattezze può richiederne la rettifica, segnalando, per iscritto, i dati contestati alla QS emittente.

4.3.3.1 Richiesta di rettifica situazione Qualità delle Forniture

Il fornitore può richiedere la rettifica dei dati riportati nel "Grafico Forniture" quando siano fondate le motivazioni, con comunicazione formale riferita al Rapporto di non Conformità oggetto di contenzioso, fornendo le evidenze documentali per la richiesta della rettifica stessa.

4.3.4 Provvedimenti a seguito di andamento qualitativo insufficiente

Qualora dall'andamento qualitativo del prodotto consegnato risulti un "Servizio qualitativo insufficiente", SAPA si riserva di adottare i provvedimenti ritenuti più opportuni (lettera di richiamo, convocazione del Fornitore, verifica tecnica qualitativa presso il Fornitore, sfilamento Fornitore, etc.). I provvedimenti che la SAPA può intraprendere sono i seguenti:

- ⚠ CSL1= Controlled Shipping Level 1 (Contenimento effettuato dal Fornitore)
- ⚠ CSL2= Controlled Shipping Level 2 (Contenimento effettuato da Società Parte Terza)
- ⚠ CSL3= Controlled Shipping Level 3 (Problem solving effettuato da Società Parte Terza)
- ⚠ NBH= New Busines Hold

NOTA: quanto sopra non esclude l'applicazione contemporanea di penali aggiuntive.

4.3.4.1 CSL1= Controlled Shipping Level 1

Il CSL1 si applica ad un Fornitore per una determinata linea di prodotto e comporta la sospensione dell'autocertificazione delle forniture.

Lo scopo è quello di proteggere gli Stabilimenti SAPA dall'arrivo di forniture di prodotti non conformi ed avviare le azioni correttive presso il sito produttivo del fornitore.

In caso di grave anomalia ripetuta in breve tempo per più di una volta il DS ed il RSGQ pongono in CSL1 il Fornitore per il controllo di uno o più specifici difetti.

Una volta definita la necessità di porre un Fornitore in CSL1, lo stesso viene formalmente informato tramite invio della lettera di apertura CSL1 dalla QC e dagli ACQ di SAPA.

Nella lettera sono indicate le caratteristiche interessate da controllare al 100%, la data di avvio ed i criteri di uscita, compreso il periodo o il n° di lotti per il quale durerà il CSL 1.

Il CSL1 si attua con un controllo realizzato dal Fornitore stesso sul 100% dei prodotti in spedizione dallo stabilimento del Fornitore a SAPA; di questi esiti il Fornitore deve informare settimanalmente lo stabilimento SAPA interessato.

Criteri di uscita: per prendere in considerazione la revoca del contenimento, si considera il non ripetersi di uno o più specifico difetto per cui il fornitore è stato posto in CSL1 per una durata di almeno 25 giorni lavorativi senza difetti (per produzioni inferiori a 2 lotti/mese il CSL 1 viene mantenuto per almeno n° 8 lotti diversi).

Durate del CSL1 maggiori di quanto sopra previsto sono a discrezione dello Stabilimento SAPA interessato.

La decisione della sospensione del CSL1 è della DS, previa approvazione della QC che valuterà le evidenze prodotte dal supplier.

È facoltà dello Stabilimento SAPA interessato richiedere/effettuare un eventuale Audit di Processo prima di chiudere il CSL1.

A decisione presa la QC e gli ACQ SAPA inviano lettera al Fornitore e copia agli Enti Centrali SAPA interessati.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
 A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 rev.: 1

data: 25/10/2018 pag:16/20

4.3.4.2 CSL2= Controlled Shipping Level 2

Il CSL2 è simile al CSL1 ma si attua con alcune differenze fondamentali.

Se si verifica che le precedenti azioni intraprese da un Fornitore si siano dimostrate inefficienti o se viene "sfiduciato" a seguito di ripetute anomalie o per audits/visite negativi, si stabilisce di implementare l'azione in modo grave, richiedendo al fornitore di far effettuare il controllo da una Società esterna e presso il proprio sito.

Il Fornitore viene formalmente informato congiuntamente dalla QC e dagli ACQ SAPA con lettera alla Direzione del Fornitore e copia agli Enti Centrali SAPA interessati.

Il Fornitore è tenuto a firmare un Verbale di Accordo; in questo caso non sarà il supplier ma la Società terza che invierà periodicamente a SAPA i verbali dei risultati dei controlli effettuati.

La Società esterna qualificata dovrà essere pagata direttamente dal Fornitore.

4.3.4.3 CSL3= Controlled Shipping Level 3

Il CSL3 si applica, in aggiunta al CSL2, quando il Fornitore dimostra inadeguatezza nel problem solving e nell'eliminazione del difetto.

Anche nel caso di CSL3 il Fornitore deve utilizzare un Ente Terzo Certificato che, in aggiunta alle attività richieste dal CSL2, fornisce il supporto necessario sull'intero processo per l'identificazione delle cause di base, la definizione dei piani d'azione correttive e per la rimozione dei difetti.

4.3.4.4 Varie sulle modalità applicative

Durante tutte le fasi del contenimento il Fornitore è tenuto a segnalare tutti i lotti spediti a SAPA, allegando CQC con sopra riportati i valori relativi alle caratteristiche del prodotto da fornire, con l'evidenza della/le caratteristiche per cui è stato avviato il contenimento.

Nell'ipotesi che il Fornitore non dovesse presentarsi alla riunione per la sottoscrizione del Verbale di Accordo per CSL2, la QC e gli ACQ SAPA provvederanno, comunque, ad emettere Verbale al Fornitore dandone copia agli Stabilimenti di SAPA interessati.

Nel corso del periodo di applicazione del CSL, la QS o altro Ente SAPA, può eseguire la disamina dell'efficacia delle azioni verbalizzando, alla fine di eventuali visite ispettive, i commenti e/o le conclusioni.

La conclusione del periodo di CSL deve essere sancita da una comunicazione al Fornitore emessa dalla QC, con condivisione di ACQ SAPA.

Quando il Fornitore viene assoggettato al regime di CSL 2 deve informare il proprio Ente di certificazione, effettuando la notifica a SAPA; nel caso in cui il Fornitore non lo abbia fatto SAPA è autorizzata ad informare tale Ente della ripetuta inaffidabilità.

4.3.4.5 New Business Hold (NBH)

In situazione di grave o perdurante inadeguatezza di un prodotto/servizio erogato il fornitore verrà penalizzato con l'esclusione dall'assegnazione di nuovi prodotti/servizi della stessa linea per un periodo non inferiore a 12 (dodici) mesi su nuovi progetti.

Questo stato è denominato New Business Hold (NBH) ed i fattori che concorrono all'inserimento in NBH sono i seguenti:

- ✚ Il Fornitore che per 2 (due) audit di processo consecutivi ottiene un risultato pari a 2 (rischio Job Stopper), indicato sulla modulistica attinente.
- ✚ Il Fornitore che, nell'arco di 12 mesi dalla convocazione, dovesse essere posto da SAPA in CSL2 per più di due volte.
- ✚ A seguito di continue lamentele sulla qualità del prodotto e/o servizio formalizzate da una delle direzioni SAPA (DG, DS, DT, ACQ, QC).

I criteri di uscita sono conseguenti all'evidenza formale che i fattori che hanno portato al NBH siano stati completamente risolti allo scadere del 12 mese e saranno verificati direttamente presso il sito del Fornitore dalla QC e dagli ACQ SAPA o loro incaricati.

4.3.5 Convocazione del Fornitore

A seguito di "servizio qualitativo insufficiente" non contemplato nei punti menzionati nel par. 4.3.4, gli ACQ di SAPA, con il supporto o su proposta della QC, possono convocare in situ il Fornitore segnalando gli argomenti da esaminare.

A seguito della convocazione, SAPA redige un MOM (all.4 alla P.I. 10.43) relativo agli argomenti trattati ed ai provvedimenti concordati; il verbale sarà trasmesso al Fornitore che dovrà dare conferma scritta agli ACQ e alla QC dei provvedimenti intrapresi.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
 A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 rev.: 1

data: 25/10/2018 pag:17/20

A seguito di gravi e/o ripetute situazioni anomale riscontrate dalle QS e condivise con la QC nel corso della fornitura, le stesse possono decidere degli interventi urgenti di risanamento qualitativo da effettuarsi mediante le verifiche o ispezioni tecniche presso lo Stabilimento del Fornitore, al fine di valutare le cause che possono aver determinato un "Servizio Qualitativo insufficiente" per un determinato prodotto.

Tali verifiche, preventivamente concordate tra ACQ, QC e Fornitore, saranno condotte congiuntamente da incaricati SAPA e dal Fornitore, il quale dovrà mettere a disposizione la propria attrezzatura di controllo e di prova con il relativo personale.

A seguito della verifica i tecnici SAPA redigono una relazione sulle anomalie riscontrate nel processo produttivo e sui provvedimenti concordati, che gli Acquisti SAPA formalizzano mediante comunicazione scritta al Fornitore il quale, entro 10 giorni lavorativi dal ricevimento, dovrà dare conferma, per iscritto, sui provvedimenti pianificati precisando la relativa tempistica di attuazione.

4.4 ADDEBITI E RIVALSE

4.4.1 Costi indotti in produzione e/o per la fornitura di servizi

Le forniture di prodotti devono essere esenti da difettosità e consegnate nei tempi concordati; il rispetto delle tempistiche di consegna riveste particolare rilevanza anche per la fornitura di stampi, calibri ed attrezzature.

Ogni non conformità in questo senso può generare costi non preventivati e di cui la responsabilità economica ricade sul Fornitore che li ha generati.

La definizione di queste fasi permette al plant SAPA di recuperare allo stesso i costi indotti causati dall'utilizzo di particolari risultati anomali nel corso o dopo l'utilizzo in produzione (es.: risanamenti, selezioni, smontaggi, etc.), di mancate o ritardate consegne oppure spese generate dalle violazioni delle scadenze per la consegna delle attrezzature o non efficace funzionalità di queste.

Pertanto:

Tipologie di Costo	Costo di riferimento unitario	Note
Ammenda per gestione RNC (Rapporto di Non Conformità)	300 euro / RNC	La cifra indicata copre i costi per la gestione di un RNC ovvero: <ul style="list-style-type: none"> ⬇ tempo per analisi preliminare ⬇ tempo per preparare la documentazione tecnica a supporto della spiegazione del problema ⬇ preparazione e spedizione dell'eventuale pezzo difettoso ⬇ notifica del RNC ⬇ monitoraggio del fornitore ⬇ Analisi del report 8D ⬇ Valutazione dell'efficacia delle azioni correttive
Ammenda per controlli supplementari	N/A	Nel caso di lotti non accompagnati dalla prevista certificazione di conformità alla documentazione tecnica (C.Q.C., certificato dei materiali, etc.) o qualora questa sia incompleta è facoltà della SAPA procedere d'ufficio all'esecuzione delle verifiche di conformità non eseguite con i propri enti interni. NB: nel caso di impegno da parte di Ente terzo, sarà addebitato l'intero importo della fattura relativo alle ore di M.O. specializzata impiegate e ai relativi disagi provocati, maggiorata di 100 euro per le spese di gestione.
Costo Lavoro per selezioni in SAPA	35 euro / ora	Costo orario per l'impiego di M.O. specializzata.
Costo lavoro per rilavorazioni in linea di produzione di SAPA	35 euro / ora	Costo orario per l'impiego di M.O. specializzata.
Ammenda per occupazione del Magazzino	20 euro al m ² / giorno	Costo giornaliero per lo spazio occupato in magazzino da lotti sospesi o scartati, in attesa di un intervento del fornitore.
Rottamazione di componenti non ri-utilizzabili	N/A	Il costo varia in base al tipo di componenti da rottamare
Fermo linea produttiva in SAPA	N/A	Il costo varia in base alla tipologia di linea di produzione, al tipo di prodotto ed al sito produttivo

la presente procedura è di proprietà del GRUPPO SAPA, nessuna parte del presente documento può essere riprodotta o diffusa, con qualsiasi mezzo, senza il permesso scritto della DG.



titolo

Quality Agreement

SELMAT
 A SAPA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 rev.: 1

data: 25/10/2018 pag:18/20

Tipologie di Costo	Costo di riferimento unitario	Note
Trasporti speciali al cliente finale	N/A	Qualora, per ritardi nelle consegne rispetto a quanto previsto nel Programma Ordini, si rendano necessari trasporti eccezionali per il rispetto delle tempistiche di fornitura al Cliente della SAPA, gli oneri derivanti saranno totalmente ribaltati al fornitore. Eventuali fermi linea del Cliente, saranno ribaltati in solido al fornitore con l'importo pari alla fattura del Cliente maggiorata di 100 euro (cento) per le spese di gestione.
Sostituzione del prodotto finito presso il cliente finale (0km)	N/A	È il costo caricato dal cliente finale a SAPA per gestire la sostituzione dei componenti difettosi trovati nella sua linea. Il costo varia in base al cliente ed al suo sito produttivo e sarà maggiorato di 100 euro (cento) per le spese di gestione.
Fermo linea produttiva presso il cliente finale	N/A	Il costo varia in base alla tipologia di linea di produzione, al tipo di prodotto ed al sito produttivo del cliente finale
Costi in garanzia	N/A	Vedi capitolo 6.2
Campagna di Servizio e Campagna di Richiamo	N/A	Tali attività sono eseguite dal cliente finale, da SAPA o da un ente terzo concordato fra le parti, con l'obiettivo di appianare una situazione critica da un punto di vista qualitativo su tutti i prodotti potenzialmente coinvolti: <ul style="list-style-type: none"> - sul veicolo prima della spedizione al concessionario: campagna di servizio - sul campo: campagna di richiamo Il costo varia in base al cliente finale ed alla tipologia di prodotto finito.
Audit reattivi o visite urgenti presso il fornitore	2000 euro	Audit o visite presso i siti produttivi del fornitore a seguito di situazioni critiche o degradazioni del processo produttivo. La cifra comprende le spese per 2 persone
Ritardi nell'avanzamento delle commesse	N/A	Vengono applicate delle penali in relazione al numero di giorni di ritardo causati dal fornitore di servizi; per i dettagli fare riferimento alle "Condizioni Generali d'Acquisto".

4.4.2 Comportamento prodotto in garanzia

SAPA, in base alle informazioni ricevute dal Cliente sugli interventi effettuati in garanzia e quando è accertata la responsabilità del fornitore, provvederà a segnalare sia la tipologia delle anomalie che l'attribuzione dei costi indotti, tramite documenti parziali e riepilogativi d'addebito. Se necessario richiederà l'intervento del Fornitore in ambito analisi tecnica con il Cliente Finale; qualora possibile SAPA direttamente o tramite Società delegata metterà a disposizione del supplier i particolari sostituiti in garanzia di propria competenza.

Il Fornitore è tenuto, in funzione della propria capacità diagnostica, ad effettuare l'analisi per individuare le cause di anomalie e predisporre gli opportuni piani di azioni correttive.

I costi derivanti dall'attività saranno totalmente ribaltati al Fornitore; eventuali attività connesse a "campagne di richiamo" o interventi di "risanamento" sulla rete saranno analizzate con il Fornitore e ribaltate totalmente come da fattura del Cliente Finale.

SAPA si riserva la facoltà di concedere alla propria compagnia di assicurazione il diritto di rivalersi sul Fornitore, in caso di intervento economico su campagne di risanamento o richiami dalla rete assistenziale, di vetture/prodotti difettosi.



Quality Agreement

4.5 CLASSIFICAZIONE DEL PRODOTTO E DELLE SUE CARATTERISTICHE

Tutte le caratteristiche indicate sulla documentazione tecnica DEVONO essere rispettate.

È altrettanto corretto affermare che non tutte le caratteristiche hanno la stessa importanza nella missione del componente; per questo motivo alcune caratteristiche vengono "classificate" e viene attribuita loro una "Classe di Importanza" determinata da:

- ✚ dalle conseguenze che l'eventuale scostamento di tale caratteristica dalle specifiche/prescrizioni tecniche può provocare sia sul prodotto, che sul complessivo e/o veicolo al quale il prodotto è destinato;
- ✚ dalla probabilità che tali conseguenze si possano manifestare (es. caratteristica più o meno dimensionata rispetto ai propri margini di processo);
- ✚ dalla probabilità che tale scostamento si possa verificare (es. caratteristica più o meno facilmente ottenibile con i normali processi produttivi).

Tale classificazione è indispensabile per stabilire il dettaglio del grado di controllo da attribuire alle caratteristiche del prodotto e del processo.

Questa identificazione

- ✚ orienta nella scelta di un processo produttivo adeguato (es. macchinario, cicli, manutenzione e messe a punto periodiche, etc.);
- ✚ determina una distribuzione razionale dei controlli da eseguire (es. attrezzature, tarature periodiche degli strumenti, piani di campionamento, tipologie di controllo di prodotto/processo e relativi cicli).

Ai fini di cui sopra l'importanza alle caratteristiche è attribuita dalla DT SAPA o dal Fornitore co-designer che adotta i criteri riportati nel prospetto sotto riportato (Classificazione delle Caratteristiche).

NOTA: normalmente SAPA attribuisce ai prodotti una classificazione basata sulla documentazione del Cliente Finale e che tiene conto dell'importanza che rivestono ai fini della funzionalità del complesso al quale sono destinati.

È responsabilità del Fornitore chiarire questi aspetti (di criticità e di identificazione) prima della industrializzazione del prodotto.

Le classi di importanza attribuite a caratteristiche specifiche o critiche sono di regola riportate direttamente sui documenti tecnici relativi al prodotto (disegni, capitolati, specifiche, schede prodotto, etc.).

4.6 PRESCRIZIONI SULLA QUALITÀ

Premesso che la produzione deve essere impostata nel rispetto dei requisiti delle informazioni documentate (capitolati, norme, disegni, etc.) e che l'impegno dei Fornitori sia di mantenere zero difetti per tutte le caratteristiche, la classificazione e/o definizione della classe di importanza di alcune caratteristiche è necessaria/utile per definire i piani di controllo del processo produttivo presso il Fornitore.

Al fine di garantire un processo capace in presenza di controllo statistico occorre che il Fornitore definisca:

- ✚ le caratteristiche "classificate" (Chiave, Key, etc.) di prodotto/processo correlate a quelle definite dai documenti tecnici contrattuali;
- ✚ gli obiettivi di capacità di macchina e di processo (Cm, Cmk, Cp, Cpk) durante lo sviluppo dei processi produttivi;
- ✚ un piano di controllo (Control Plan) che assicuri il raggiungimento degli obiettivi di qualità e produttività richiesti da SAPA.

La **capacità del processo (Capability)** richiesta per una determinata caratteristica, è riferita alla classe funzionale del prodotto secondo il seguente prospetto:
















titolo

Quality Agreement

SELMAT
 A SAFA GROUP COMPANY

P.I. 09.01 rev.: 1

data: 25/10/2018 pag:20/20

Definizione	Classe Importanza	Principali simbologie di identificazione						CM CMK
		Fiat	GM	Ford	PSA	VW	D.C.	
È una caratteristica del prodotto per cui una variazione ragionevolmente prevedibile può incidere in modo significativo sulla sicurezza dello stesso o sulla sua conformità con le leggi del governo.	Safety Sicurezza							>1.67
Lo scostamento dalle prescrizioni può compromettere l'efficienza e/o l'uso del prodotto (sicurezza e/o conformità alle legislazioni, integrità funzionamento, affidabilità, costi indotti, immagine, etc.).	Critica							>1.67
Lo scostamento dalle prescrizioni specifiche può avere come conseguenza, la riduzione parziale dell'efficienza e/o dell'utilizzabilità del prodotto.	Importante							>1.67
Lo scostamento dalle prescrizioni specifiche può provocare solo inconvenienti di entità minore.	Secondaria							>1.33
Una caratteristica individuata come caratteristica "chiave" o "Key", è da tenere sotto controllo in quanto una sua variazione oltre i limiti di specifica (non conformità), può compromettere aspetti importanti del prodotto. Essa può essere anche associata ad una delle classificazioni sopra riportate.	Chiave Key							>1.67

5. ALLEGATI

allegati

Documento	Titolo	Responsabile di archiviazione	Periodo di conservazione	Supporto per l'archiviazione
all. 1 mod. RNC000 (A-B-C)	Allarmi qualità – logistico - servizio	RSGQ/LOG	2 anni	cartaceo/elettronico
all. 2 mod. CQC000	Certificato qualità e conformità	RSGQ	2 anni	cartaceo/elettronico
all. 3 mod. GDC000	Griglia di Controllo	RSGQ	2 anni	cartaceo/elettronico
all. 4 mod. PDB000	Piano di benessere	RSGQ	2 anni	cartaceo/elettronico
all. 5 mod. RAP000	Richiesta addebito / penali	RSGQ	2 anni	cartaceo/elettronico

NB: Tali moduli sono indicativi e possono essere soggetti a modifiche.