

RAW MATERIAL SUPPLY: TECHNICAL SPECIFICATIONS

0	09/01/19	Prima Emissione	Quality Assurance	Quality Assurance	Logistic and Supply chain
REV.	DATE	REASON	PREPAR.	CONTR.	SIGN

1) GENERALITA

Tutti i siti produttivi del gruppo P&C Automotive (denominati nel presente documento come P&C) producono, prodotti destinati a tutti i settori industriali con particolare predisposizione alla realizzazione di componenti critici per il mercato automotive, dove qualsiasi difetto, reale o percepito, causa un'elevata insoddisfazione da parte del cliente.

I costi legati alla sostituzione o alla ripresa dei prodotti difettosi forniti sono alti, specialmente nei casi in cui questi siano già stati montati su vetture immesse sul mercato.

È pertanto interesse di P&C e dei suoi fornitori che la qualità dei materiali forniti sia eccellente e soddisfi nella maniera migliore possibile gli standard di qualità più elevati.

L'accettazione del presente Capitolato di fornitura e ove previste a parziale deroga e previo accordo scritto tra le parti, alle Condizioni Particolari e/o specifiche espresse nell'ordine, impegna il fornitore, previo accordi diversi intercorsi, a:

- Accettare gli incarichi di fornitura;
- Rispettare le tempistiche e gli obiettivi qualità concordati
- Trattare con la massima riservatezza informazioni e dati di cui viene a conoscenza.

Il presente capitolato tratta le norme generali di fornitura, relative alla materia prima destinata alla realizzazione di particolari imbutiti, piegati a freddo, cesoiati destinati successivamente ad essere assemblati.

Il presente capitolato si applica a tutti i fornitori della nostra organizzazione anche a quelli designati dagli stessi clienti a meno di un diverso e specifico accordo definito tra P&C e i suoi clienti con conseguenti relativi differenti accordi tra P&C e propri fornitori.

2) VALUTAZIONE E SISTEMA DI QUALITÀ DEL FORNITORE

Tutti i fornitori di P&C sono qualificati secondo la procedura di corporate CP1 "Sourcing e valutazione fornitori" nella quale sono descritti i modi operativi di qualificazione che tengono comunque conto dei rischi legati alla conformità del prodotto ed a una ininterrotta fornitura dei prodotti da parte di P&C ai propri clienti.

I fornitori sono comunque valutati inizialmente e periodicamente tenendo conto anche delle prestazioni di qualità e consegna ed al tipo di sistema di gestione della qualità sviluppato dal fornitore.

Nell'analisi dei rischi associati all'introduzione di nuovi fornitori P&C tiene comunque conto di:

- Volume d'affari del fornitore
- Stabilità finanziaria
- Complessità del servizio / prodotto richiesto
- Tecnologia richiesta (prodotto o processo)
- Adeguatezza delle risorse disponibili (persone e infrastrutture)
- Capacità di progettazione e sviluppo (compreso il project management, se applicabile)
- Capacità produttiva qualitativa
- Processo di gestione delle modifiche
- Business continuity plan
- Processo logistico
- Servizi cliente

P&C richiede ai propri fornitori di sviluppare, attuare e migliorare un sistema di gestione per la qualità certificato ISO 9001, a meno di precisi accordi con P&C i fornitori sprovvisti di una certificazione parte terza devono pianificare il raggiungimento della stessa in un periodo non superiore a due anni dall'inserimento dello stesso nel pannello fornitori.

La presentazione di un action piano ufficiale del fornitore per il raggiungimento di una certificazione minima ISO 9001 parte terza è un requisito fondamentale, salvo differenti accordi legati a concessioni dei nostri clienti, alla possibilità di potere iniziare a fornire P&C.

Nell'ottica di inserire nel proprio supplier's panel esclusivamente fornitori di comprovata qualità ed affidabilità, P&C incoraggia i propri fornitori all'implementazione di un Sistema Qualità conforme alla norma IATF 16949, che definisce i requisiti per il sistema di gestione per la qualità per la produzione di serie e delle parti di ricambio nell'automotive.

Il fornitore, ferma restando la sua assoluta autonomia nella scelta e nella modalità di sviluppo dei mezzi tecnologici e delle risorse necessari, deve necessariamente disporre degli strumenti atti ad assicurare la qualità dei suoi prodotti /servizi come elencati nel presente Capitolato.

Ogni attività di miglioramento continuo che sia mirata a minimizzare ogni variazione nei processi produttivi e nei prodotti consegnati è fortemente incoraggiata e supportata da P&C.

3) DOCUMENTAZIONE TECNICA DEL FORNITORE.

Il fornitore deve predisporre ed attuare, con tutti gli aggiornamenti necessari, le prescrizioni concernenti l'assicurazione dei requisiti di qualità ed affidabilità dei prodotti e servizi destinati a P&C oltre che mantenerne le registrazioni.

Tali registrazioni devono essere mantenute a disposizione di P&C per 10 anni, ove non presenti particolari CSR, dalla data di emissione.

P&C richiede che ad ogni documento di trasporto siano allegati i relativi certificati di conformità che attestino la qualità della materia prima fornita legandola allo specifico coil in modo da garantirne una precisa rintracciabilità.

È data possibilità di inviare i certificati anche tramite email prima della spedizione.

Ove non espressamente concordato, in deroga a quanto indicato all'atto dal presente capitolato, tutti i certificati di conformità devono essere di tipo 3.1 in accordo a EN 10204.

Per ogni tipo di materiale fornito il fornitore deve sottoporre annualmente la dichiarazione di origine del materiale in accordo alla normativa Europea EC 2015/2447

Nel certificato trasmesso oltre ai valori delle prove meccaniche tra i quali, ma non solo, allungamento, carico di rottura, snervamento devono essere presenti i risultati dell'analisi chimica.

4) INFORMAZIONI TECNICHE FORNITE DA P&C.

P&C nell'ordine di acquisto della materia prima si impegna a inserire le informazioni tecniche specifiche e/o eventuali variazioni di requisiti, quali caratteristiche meccaniche, composizione chimica ecc, normalmente richiesti dalle norme di riferimento indicate nel presente capitolato.

L'inadempienza a quanto indicato nelle predette informazioni tecniche comporta automaticamente l'attivazione della procedura per i prodotti non conformi.

È precisa responsabilità del fornitore richiedere a P&C ogni e qualsivoglia altra documentazione, propria o del Cliente, che si renda necessaria per assicurare la conformità dei prodotti.

Il fornitore deve conservare la documentazione tecnica, con gli eventuali aggiornamenti, e garantirne la disponibilità, nel tempo e nel luogo in cui si effettuano le operazioni di produzione e controllo di qualità sui processi e/o sui prodotti.

Ogni tipologia di materiale deve essere verificata con le rispettive norme indicate dal presente capitolato o sullo specifico ordine.

Ogni norma di utilizzo differente da quelle sotto riportate dovrà essere specificatamente concordata con P&C.

In caso di sostituzione di una norma con un'altra si dovrà prendere come riferimento la nuova norma.

TYPE OF STEEL	RELEVANT RULE	CHEMICAL ANALYSIS
Steel flat cold-rolled products, low-carbon content for drawing or for cold bending.- Supply technical requirements.	UNI EN 10130	YES
Steel uncoated flat cold-rolled products, low-carbon and steel content, high range of strenght for drawing and cold bending.- Dimensional and shape tolerances .	UNI EN 10131	
Steel flat cold-rolled products, cold galvanizing.- Supply technical requirements.	UNI EN 10152	YES

RAW MATERIAL SUPPLY: TECHNICAL SPECIFICATIONS

TS001

ISSUE 1°

Rev 0 on 09/01/19

PAG. 4 OF 13

Stainless steel cold-rolled large strips and sheets.- Dimensional and shape tolerances.	UNI EN 10259	
Low alloy steel flat cold-rolled products, of high range of strength for cold moulding. . General terms of supply..	UNI EN 10268	
Non-alloy steel hot rolled products for structural purposes. – Technical terms of supply.	UNI EN 10025	YES
Steel narrow hot-rolled strips. – Dimensional and shape tolerances.	UNI EN 10048	
Countinously hot-rolled strips and sheets, uncoated, alloy and non alloy steel.- Dimensional and shape tolerances .	UNI EN 10051	
Flat hot-rolled products of high range of strength for cold moulding.- General terms of supply.	UNI EN 10149-1	YES
Flat hot-rolled products of high range of strength steel for cold moulding..- Terms of supply of thermo-mechanical rolled steel.	UNI EN 10149-2	YES
Flat hot-rolled products of high range of strength steel for cold moulding..- Terms od supply of normalised or rolled normalised steel.	UNI EN 10149-3	YES
Stainless steel. – list of stainless steel.	UNI EN 10088-1	
Stainless steel. –Technical terms of supply of strips and sheets for general purposes.	UNI EN 10088-2	
Strips and sheets of low-carbon steel, coated for continuously hot dipping for cold moulding	UNI EN 10327 (substitutes 10142)	
Hot-dip galvanized strips and sheets of steel for structural purposes.- Technical terms of supply.	UNI EN 10147	
Wire rod, rods and steel wire for cold-upsetting and cold-extrusion. –Technical general terms of supply.	UNI EN 10263-1	
Wire rod, rods and steel wire for cold-upsetting and cold-extrusion.- Technical terms of supply with no heat treatment after cold working.	UNI EN 10263-2	
Wire rod, rods and steel wire for cold-upsetting and cold-extrusion. – Technical terms of supply of steel for case-hardening.	UNI EN 10263-3	
Wire rod, rods and steel wire for cold-upsetting and cold-extrusion.-Technical terms of supply of hardened and tempered steel.	UNI EN 10263-4	

Wire rod, rods and steel wire fro cold-upsetting and cold-extrusion.- Technical terms of supply of stainless steel.	UNI EN 10263-5:	
Hot-rolled products of steel for structural purposes.	UNI EN 10025 (substitutes UNI EN 10155)	SI
Steel strips and sheets coated by hot dipping for structural purposes. Technical terms of supply.	UNI EN 10326 (substitutes UNI EN 10154)	
Narrow sheets and strips of metal coating made by cointinuoulsy hot-dipping. – Diemsional and shape tolerances.	UNI EN 10143	
Aluminium and aliminuim alloy. Sheets, strips and plates. - Technical terms of inspection and supply.	UNI EN 485-1	
Aluminium and aliminium alloy. Sheets, strips and plates. Mechanical properties.	UNI EN 485-2	
Aluminium and Aluminium alloy. Sheets, strips and plates.- Dimensional and shape tolerances of hot-rolled products.	UNI EN 485-3	
Aluminium and aluminium alloy. Sheets, strips and plates. Dimensional and shape tolerances of hot-rolled products.	UNI EN 485-4	
Rivestimenti metallici. Rivestimenti elettrolitici di zinco su ferro o acciaio	UNI ISO 2081	

5) FATTIBILITA.

Prima dell'accettazione dell'ordine, il fornitore dovrà preventivamente valutare con P&C (ed eventuali altri partners designati e/o individuati da P&C) la capacità di fornire il prodotto in accordo a tutti i requisiti richiesti nell'ordine.

Eventuali variazioni devono essere approvate da P&C in forma scritta.

Al ricevimento degli ordini di acquisto, il fornitore invierà a P&C la conferma dell'ordine in 48 ore, indicando le settimane di consegna stimate per singolo articolo ordinato.

La mancata osservanza della procedura sopra descritta che potrebbe causare ritardi interruzioni della produzione sia nelle nostre strutture che nelle strutture del cliente, trasporti speciali, consegne divise, o semplicemente generare costi aggiuntivi per la quale P&C non è responsabile saranno addebitati interamente al fornitore.

Nel caso in cui una consegna sia ritardata e causi una perdita economica a P&C tale perdita sarà comunicata al fornitore che provvederà al rimborso.

Le perdite economiche sono, a titolo di esempio, incluse ma non limitate a:

1. Qualsiasi costo connesso a un trasporto urgente / speciale al cliente a causa di default / ritardo nella consegna della materia prima per la realizzazione dei pezzi da parte del fornitore
2. Qualsiasi costo connesso alla rilavorazione con processi non pianificati a causa di default o ritardo nella consegna della materia prima da parte del fornitore (comprensivi di tutti i costi indotti)
3. Qualsiasi danno derivante dal ricevimento di una partita di materia prima incompleta da parte del fornitore (vedi punti 1 e 2)
4. Qualora il fornitore non riesca a fornire il materiale richiesto, o a evadere completamente l'ordine P&C potrà richiedere l'intervento di un fornitore supplementare addebitando tutti i costi indotti (rilavorazioni, differenze di prezzo) al fornitore che non ha potuto evadere l'ordine.

In caso di ordine come sub fornitura (fornitore imposto da cliente) P&C può modificare l'ordine (Quantità e tempistiche) o addirittura annullare l'ordine anche il giorno prima della consegna a seconda delle richieste cliente.

6) CONTROL PLAN

Il fornitore deve predisporre e applicare specifici piani di controllo che possano garantire il controllo della stabilità dei loro processi e l'invio di un prodotto conforme a tutte le specifiche.

7) CAMPIONATURA PER ACCERTAMENTO CONFORMITÀ PRODOTTO.

Nei casi in cui si debba fornire un prodotto nuovo ovvero un tipo di materiale precedentemente mai fornito, sarà onere del fornitore, prima di dare inizio alla fornitura in serie, inviare una campionatura.

Tutte le campionature devono essere identificate con apposito cartellino "CAMPIONATURA" e tale voce deve essere tassativamente specificata sul documento di trasporto.

Ove espressamente richiesto da P&C si dovrà presentare una campionatura completa, ovvero PPAP Livello 4 come indicato nella tabella seguente

Documenti/Requisiti	Livello 1	Livello 2	Livello 3	Livello 4	Livello 5
1 Design Record (ballooned drawing)	R	S	S	S	R
2 Engineering Change Documents, if any	R	S	S	S	R
3 Customer Engineering approval, if	R	R	S	S	R
4 Design FMEA	R	R	S	R	R
5 Process Flow Diagrams	R	R	S	S	R
6 Process FMEA	R	R	S	R	R
7 Control Plan	R	R	S	S	R
8 Measurement System Analysis Studies	R	R	S	R	R
9 Dimensional Results	R	S	S	S	R
10 Material Performance Test Results	R	S	S	S	R
11 Initial Process Studies	R	R	S	S	R
12 Qualified Laboratory Documentation	R	S	S	R	R
13 Appearance Approval Report (AAR), if applicable	S	S	S	R	R
14 Sample Product (5 pieces)	R	S	S	S	R
15 Master Sample	R	R	R	R	R
16 Checking Aids	R	R	R	R	R
17 Records of Compliance with Customer-Specific Requirements	R	R	S	R	R
18 Part Submission Warrant (PSW) Bulk Material Checklist	S	S	S	S	R
19 Self assessment process audit (template QA_Mod007)	S	S	S	S	R

S = The organization shall submit to the customer and retain a copy of records or documentation items at appropriate locations.

R = The organization shall retain at appropriate locations and make available to the customer upon request.

Il ricevimento del benessere da parte di P&C avverrà, tranne, laddove sia presente una deroga scritta, le nuove forniture.

8) IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITÀ DEI PRODOTTI.

Il fornitore deve garantire adeguate modalità di identificazione e di rintracciabilità dei prodotti.

Per Identificazione del prodotto si intende il sistema che consente di riconoscere correttamente il prodotto in qualsiasi parte dell'Azienda esso si trovi (in entrata, nei magazzini o depositi intermedi, lungo il processo produttivo, ecc.). Sul cartellino di identificazione deve essere riportato il codice anagrafico richiamato dall'ordine, e tutta la sua descrizione analitica del materiale.

Per Rintracciabilità del prodotto si intende il sistema che consente di ricostruire la storia del prodotto risalendo, tramite la documentazione ad esso relativa, alle attività ed ai controlli delle fasi significative del ciclo di vita dello stesso, dall'ordine di P&C fino all'Assistenza post vendita.

Il cartellino di identificazione deve altresì riportare il numero di coil o identificativo associato al certificato inviato.

Laddove non fosse possibile si può gestire una specifica lista che associ il numero identificativo riportato sul coil con il

numero indicato sul certificato della materia prima. Ciò è possibile a condizione che tale lista viaggi con la bolla di consegna del materiale.

Sul documento di trasporto (DDT) il fornitore dovrà riportare i pesi (lordo e netto) dei singoli coil o pacchi consegnati ed indicare i codici anagrafici con la loro descrizione e l'ordine di riferimento. Nel caso non fosse possibile si può utilizzare la lista prima menzionata.

9) PROVE, CONTROLLI E COLLAUDI SULLE FORNITURE APPROVATE

Il fornitore è tenuto ad eseguire specifici controlli durante lo svolgimento dei suoi processi al fine di evitare il rischio di consegnare materiale con difetti.

P&C si riserva, in caso di necessità, di richiedere l'esito dei controlli eseguiti.

P&C si riserva il diritto di effettuare sul prodotto in accettazione o durante la lavorazione, tutti i controlli ritenuti necessari.

10.1 Classificazione dei difetti non ammessi

Ogni e qualsivoglia difetto non espressamente ammesso per il tipo di aspetto richiesto è da considerarsi un'anomalia e, per definizione, il lotto che lo contiene è da considerarsi "non conforme".

Si riportano di seguito alcuni difetti tipici non ammessi per alcun tipo di aspetto:

-Deformazioni locali: ammaccature del laminato dovute ad urti da movimentazione, trasporto, immagazzinamento, reggettatura mal eseguita, ecc.

-Macchie: non sono ammesse alterazioni locali di qualsiasi natura (macchie causate dal decappaggio, ecc.);

-Ossidazioni: tracce più o meno estese.

-Inclusioni sotto pelle: in assenza di paglie o sfogliature sono individuabili solo dopo stampaggio in quanto provocano rotture superficiali del componente;

-Soffiature: leggeri rigonfiamenti allungati causati da gas intrappolato nel lingotto;

-Fioritura: ombreggiature simili a "piume" causate da laminazione difettosa che pregiudicano l'impiego del materiale;

-Figure di scorrimento: linee di stiramento causate da skinpassatura carente (difetto ammesso su superfici di aspetto MA non skinpassate).

Il materiale fornito deve possedere inoltre tutte le caratteristiche meccaniche espressamente richieste o dove non richieste fare riferimento alle norme specifiche.

10) CONDIZIONI DI SPEDIZIONE.

Ove non precedentemente concordate, non saranno ammesse e/o consentite consegne parziali per uno stesso ordine ma tutto il quantitativo richiesto dovrà essere raggruppato in una unica spedizione salvo richieste specifiche da parte di P&C.

Tutti i rotoli consegnati, fatti salvi i casi in cui siano state previste, indicate ovvero diversamente concordate con P&C, differenti richieste sull'ordine di acquisto, devono essere disposti su stock con asse verticale. Il fornitore deve far sì che quanto ordinato pervenga a P&C con l'imballaggio e le protezioni più idonee a garantirne l'integrità, come espressamente descritto in questo capitolato, fatti salvi i casi in cui non si sia stato diversamente concordato altro e differente tipo di imballo.

Ogni eventuale danno provocato da un non corretto o insufficiente imballo sarà posto a carico del fornitore.

Il fornitore dovrà rispettare eventuali modalità speciali di imballo ove richieste e/o richiamate da norme tecniche, disegni o dall'ordine stesso.

Il fornitore dovrà fare pervenire il mezzo in un orario adeguato a seconda dello stabilimento di ricevimento.

11.1 Imballaggio

L'imballaggio dei lotti deve essere eseguito in modo tale da consentire il completo utilizzo del lotto in produzione, ivi comprese le lamiere e le spire di estremità (non saranno accettati rotoli la cui spira iniziale sia stata fissata solo con adesivo).

La reggettatura deve essere eseguita prima delle eventuali altre operazioni di imballaggio.

Ove non espressamente richiesto da P&C, non sono ammessi rotoli supportati da una ghiera, di cartone o lamiera.

I rotoli di materiale, ove non richiesto devono essere forniti senza carta protettiva intercalare.

In linea generale i pacchi devono contenere fogli appartenenti allo stesso lotto di fabbricazione.

I bordi devono essere protetti sia dalla reggettatura che da eventuali danni causati dalla movimentazione (vedi schema a).

Il materiale deve essere fissato a pedane di legno a norma di sicurezza.

In tutti i casi non previsti dal presente capitolato, il sistema di reggettatura da adottare dovrà essere concordato tra fornitore e P&C.

11.2 CONDIZIONE DEI BORDI

I rotoli devono essere avvolti con spire pareggiate e comunque con bordi non danneggiabili nelle operazioni di movimentazione o di lavorazione.

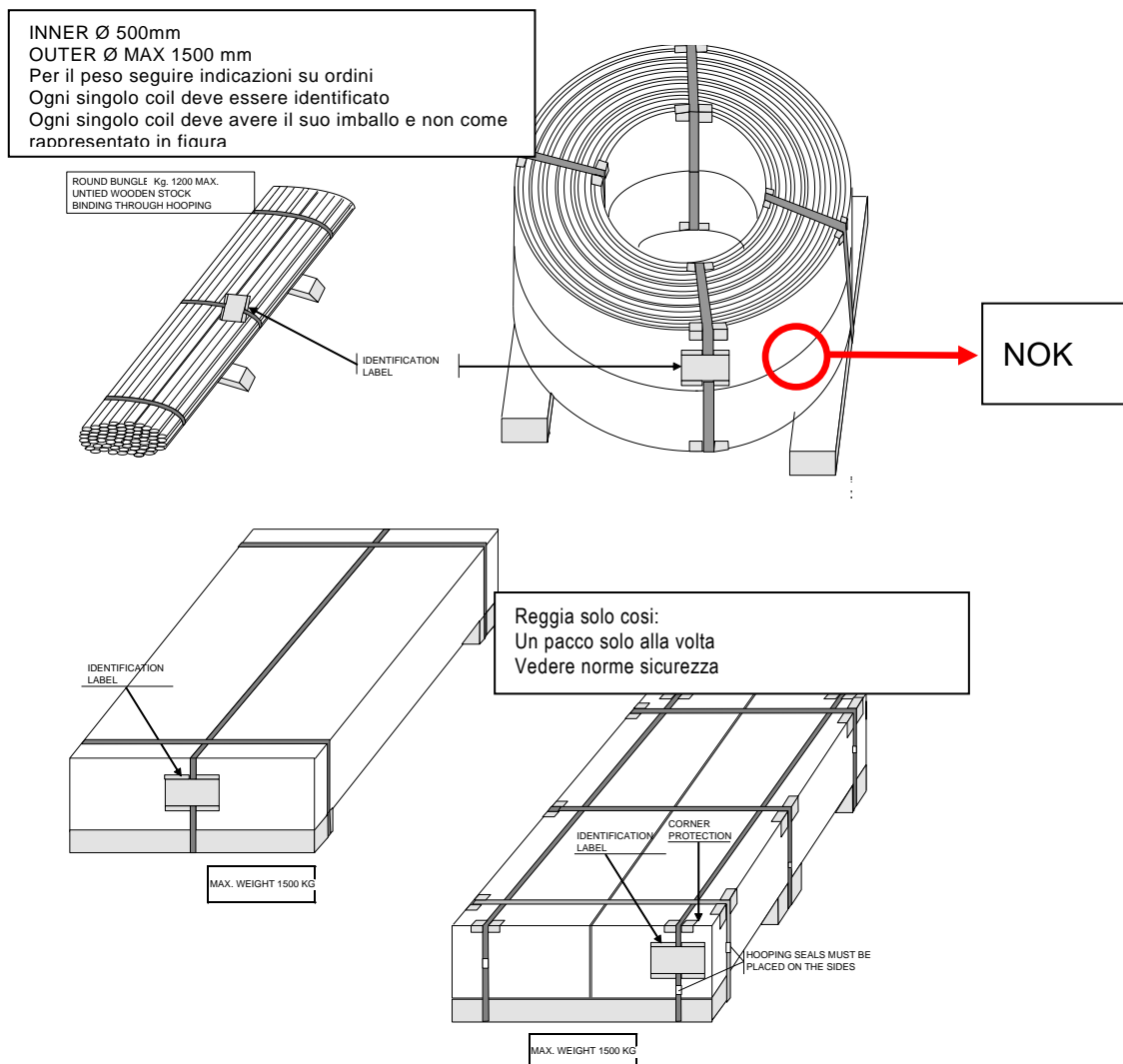
Non sono ammesse sporgenze tali da provocare danni durante le operazioni di movimentazione o di lavorazione.

Nella spira interna dei rotoli sia laminati a caldo che a freddo, compresi i prodotti pre-rivestiti, non sono ammesse pieghe del bordo interno con inclinazione > 40°.

11.3 Movimentazione

La movimentazione di lotti deve essere eseguita in modo tale da consentire il completo utilizzo del lotto in produzione, comprese le lamiere e le spire di estremità; eventuali deformazioni saranno tollerate solo sulla prima e sull'ultima lamiera dei pacchi e sulla prima o sull'ultima spira dei rotoli e solo a condizione che tale evento non sia sistematico.

Outline of the packaging's application



Attenzione in caso di spedizioni dirette ai fornitori di P&C il fornitore deve sempre appurare la validità dei pesi e imballi espressi nel presente capitolato.

11) QUALITA' DELLE FORNITURE

Le consegne del materiale ordinato tramite l'emissione di un regolare programma di fornitura dovranno rispecchiare i quantitativi richiesti, e ove non concordato diversamente con l'ufficio acquisti, le variazioni di quantità sia in eccesso sia in difetto non potranno superare il 10 % del quantitativo ordinato.

Gli ordini dovranno essere evasi dai fornitori consegnando il materiale alla data richiesta sull'ordine. Non sono ammessi giorni di ritardo, salvo diverso e preventivo accordo con P&C circa eventuali modifiche delle date di consegna.

Qualora non venissero rispettati i tempi di consegna e si verificasse un fermo sulla linea produttiva di P&C o del cliente, tutti i costi passivi derivanti da detta ritardata consegna saranno a posti carico del fornitore.

Il fornitore oltre ai danni provocati a P&C risponderà anche delle seguenti penali:

Delay of the delivery	100 € per day
Downtime machine	Depending on the machine used for production
Material certificate not attached to the delivery note	100 €
Delivery of non-compliant coils or parcels	100 € per packaging
Unloading of the truck beyond official hours	100 €
Absence of sampling within agreed terms	100 € per week
Absence of reply to inspection examination	100 € per week
Delivery of coils and parcels with no identification	100 € per packaging
Non-conformity claim	100 €
Report of disturbance	50 €
Non-conformity claim and report of disturbance	100 €

P&C s'impegna a comunicare prontamente al fornitore il difetto riscontrato.

Nel caso di emissione di reclamo ufficiale con spunta della richiesta di presentazione di una azione correttiva completa, il fornitore, previo utilizzo di tecniche strutturate per la risoluzione dei problemi (PDCA, 8D, diagramma di Ishikawa, ecc.), deve far pervenire a P&C, un piano di azioni correttive, mirato all'eliminazione delle cause prime che hanno portato al verificarsi del problema.

Pertanto, dovrà essere fornita:

- entro 24 ore un lotto sostitutivo di materiale conforme
- entro 48 ore: una prima analisi del problema comprensiva di piano di contenimento per evitare che altro materiale difettoso possa essere inviato a P&C;
- azione correttiva completa, con l'analisi delle cause prime, azioni correttive temporanee, azioni correttive definitive, azioni mirate a prevenire la ricorrenza del problema.

Ogni e qualsivoglia ipotesi di non conformità rilevata da P&C sarà tenuta in considerazione, unitamente al tasso logistico, assieme al rischio di fornitura associato al fornitore, per la valutazione periodica di valutazione del fornitore

La qualità delle forniture è così distinta:

- a) Conformità.

Per definizione un lotto di fornitura si intende conforme quando in accettazione o in qualsiasi fase di lavorazione non denuncia alcuna irregolarità nelle caratteristiche prescritte dalle tabelle dei singoli materiali o dal presente capitolato, tenendo anche conto delle prescrizioni delle norme citate.

b) Non conformità.

Per definizione un lotto di fornitura si intende non conforme quando, in accettazione o in qualsiasi fase di lavorazione, denuncia una o più irregolarità nelle caratteristiche prescritte dalle tabelle dei singoli materiali e dal presente capitolato; tali irregolarità possono riguardare l'intero lotto o parte dello stesso.

c) Non conformità accertate in accettazione.

Il magazziniere in accettazione effettua i seguenti controlli:

- controllo del peso del lotto;
- controllo dell'imballaggio e del suo stato di conservazione;
- controllo dei documenti di accompagnamento;
- presenza certificato con analisi chimica e caratteristiche meccaniche

Qualsiasi altro controllo è facoltativo e a discrezione di P&C come specificato nell'allegato.

Qualora il controllo denunciasse una o più irregolarità, il lotto verrà immediatamente respinto e/o accettato "con riserva". Le spese di trasporto dei lotti respinti saranno poste a carico del fornitore.

Nel caso di accettazione in deroga tutti i costi derivanti dalla anomalia accettata saranno addebitati al fornitore

Ove il fornitore non provveda al ritiro del materiale respinto e/o non accettato, lo stesso sarà affidato a un trasportatore con integrale addebito di spese al fornitore inadempiente.

d) Non conformità accettate durante le lavorazioni.

Il controllo accettazione munito di certificato di qualità e conformità emesso dal fornitore può deliberare la materia prima senza ulteriori verifiche.

Lo spessore potrà essere verificato anche durante la produzione per limitare situazioni di pericolo per gli addetti al controllo.

Le eventuali irregolarità che dovessero emergere ovvero essere riscontrate durante o al termine delle lavorazioni saranno disciplinate con le seguenti procedure:

- Non conformità dovute all'aspetto, alla finitura superficiale oppure alle dimensioni (fuori tolleranza)

L'accertamento della non conformità del lotto per la finitura superficiale oppure per le dimensioni comporta la sospensione, da parte di P&C della lavorazione, previa comunicazione al fornitore; questi, entro 30 giorni dalla data della predetta comunicazione, è obbligato a verificare la non conformità del lotto ed a ritirare, a propria cura e spese, il materiale sospeso sotto forma di coils o di sviluppi tranciati, accollandosi il valore dello stesso ed i costi di prima trasformazione fino a quel momento sostenuti da P&C (mano d'opera, energia, eventuali costi di selezione ecc.).

Il materiale sospeso, previo accordo fra le parti, potrà essere utilizzato al meglio.

Previo accordo fra le parti, i componenti difettosi ultimati di stampaggio, pertinenti sia a lotti sospesi sia a lotti interamente lavorati, potranno essere accantonati e segnalati tempestivamente al fornitore che avrà la facoltà di prenderne visione entro due giorni dalla segnalazione.

Non sono ammessi scarti. Al fornitore verrà addebitato l'intero valore del materiale di scarto (fabbisogno) dedotto il valore del rottame in carico a P&C ed inclusi i costi di trasformazione.

Resta, peraltro, inteso che tutti i costi passivi conseguenti a selezioni, ripristini ecc. causati da una anomalia del materiale saranno interamente addebitati al fornitore.

- Non conformità dovute alle caratteristiche meccaniche o tecnologiche o a difetti occulti

L'accertamento della non conformità del lotto per le caratteristiche meccaniche, tecnologiche o per difetti occulti, comporta la sospensione, da parte di P&C, con immediata comunicazione al fornitore. Questi entro trenta giorni dalla data della predetta comunicazione, è obbligato a verificare la non conformità del lotto ed a ritirare a propria cura e spese sia il materiale sospeso. Eventuali pezzi stampati saranno rottamati da P&C dopo che il fornitore ne ha presa visione. Il fornitore si accollerà, il valore dell'intero lotto di fornitura ed i costi di trasformazione fino a quel momento sostenuti da P&C (mano d'opera, energia, collaudo, ecc.). Nel caso in cui il cliente finale dovesse segnalare un difetto riconducibile ad una anomalia del materiale, il fornitore sarà considerato responsabile e tenuto a sostenere tutti i costi passivi causati dalla non conformità.

Successivamente alla segnalazione di “non conformità”, il fornitore dovrà dare conferma scritta circa i provvedimenti e le attività correttive adottate entro il termine richiesto riportato sul rapporto di non conformità, specificando:

- l'azione correttiva (temporanea o definitiva) predisposta;
- la data di attivazione del provvedimento correttivo.

Al fornitore è richiesto di presentare una analisi del problema sotto forma di 8D. Nel caso fosse necessario P&C può fornire un suo specifico format.

Le parti hanno la facoltà di concordare diversamente la definizione del contenzioso e, in particolare l'utilizzo al meglio del materiale sospeso e/o l'eventuale selezione delle parti stampate

- Non conformità non contemplate ai punti precedenti

I danni derivanti a P&C da ogni e qualsivoglia altra irregolarità non contemplata ai punti che precedono (es. saldature di testa difettose ovvero altre irregolarità non segnalate) dovranno essere comunicati al fornitore il quale dovrà procedere secondo l'iter di verifica e correzione precedentemente dispiegato.

NOTA: Indipendentemente dal tempo necessario per la definizione del contenzioso e per l'accertamento delle rispettive responsabilità, il fornitore è tenuto a reintegrare come già definito nei punti precedenti il lotto sospeso.

Qualora il materiale difettoso non venisse ritirato nei tempi concordati, P&C si riserva la facoltà di rottamare il materiale per poi addebitarne i costi a quest'ultimo.

12) DEROGHE E TOLLERANZE.

Qualora il prodotto fornito presenti delle deviazioni rispetto a quanto richiesto dalle specifiche, il fornitore deve avvisare tempestivamente P&C.

In tale caso P&C si impegna, dove possibile, a valutare la richiesta sottoponendola al proprio cliente e a rispondere il prima possibile, indicando l'estensione della deroga concessa nonché le eventuali modalità di identificazione aggiuntiva del materiale in oggetto.

Eventuali costi aggiuntivi legati alla gestione o al trattamento del materiale in deroga saranno interamente a carico del fornitore previo accordi

13) OBIETTIVI DI QUALITÀ

La strategia di P&C prevede un rapporto di stretta collaborazione con i propri fornitori, in un'ottica di reciproco beneficio e di partnership duratura nel tempo.

A tal fine, P&C ha fissato i seguenti obiettivi qualità per il prodotto/servizio fornito:

- Certificazione del sistema qualità fornitore (minimo richiesto ISO 9001)
- Risultati di audit di sistema o processo:
- Performance qualitative:
- Livello di servizio logistico:

Semestralmente P&C provvederà a predisporre un report a consuntivo dei dati relativi alle performance di ogni fornitore e contatterà i soli fornitori che non abbiano raggiunto gli obiettivi prefissati, per la definizione delle azioni correttive necessarie.

Tutti gli altri fornitori saranno oggetto di controllo continuo, nell'ottica di monitorare il processo di miglioramento dei prodotti e dei processi a cui ogni fornitore è chiamato.

Tali valutazioni sono condotte congiuntamente, secondo le specifiche competenze, dall'Assicurazione Qualità e dagli Acquisti di P&C o da personale esterno qualificato, e possono prevedere audit di processo periodici per la verifica ed il mantenimento della qualifica di processo del fornitore.

Le verifiche di conformità del prodotto possono essere effettuate anche da rappresentanti dei Clienti di P&C

In qualsiasi momento si evidenzino serie criticità riguardo la qualità delle forniture o del servizio, P&C può richiedere immediate azioni correttive e/o preventive oppure rivedere sia la classificazione assegnata sia i rapporti commerciali (fino all'eventuale esclusione dall'Albo Fornitori).

14) ACCETTAZIONE E RESCISSIONE DELL'ORDINE

Per accettazione delle clausole e di quant'altro citato o richiamato nell'ordine (incluso il presente Capitolato tecnico, e le altre norme o capitoli e, ove previste a parziale deroga e previo accordo scritto tra le parti, le Condizioni Particolari e/o specifiche espresse nell'ordine), il fornitore dovrà far pervenire a P&C copia del medesimo controfirmato per accettazione entro dieci giorni dalla data della sua emissione e/o del suo invio

Nel caso in cui ciò non si verifichi, la fornitura e gli impegni presi dal fornitore saranno comunque assolti sulla base della tacita accettazione di quanto riportato in ordine.

Il verificarsi di un qualsivoglia evento tale da far presagire al fornitore l'impossibilità, per qualsiasi motivo, di evadere l'ordine, dovrà essere comunicato dal fornitore con la massima tempestività.

15) COMPORTAMENTO CONSONO AL CODICE ETICO AZIENDALE

P&C intende avvalersi solo di fornitori competenti, fidelizzati ed in grado di "fare squadra" con i dipendenti interni in un rapporto di indispensabile e reciproca lealtà, trasparenza e collaborazione.

In ogni caso, nell'ipotesi che il fornitore, nello svolgimento della propria attività per P&C, adotti comportamenti non in linea con i principi generali del presente Codice Etico Aziendale, P&C è legittimata a prendere opportuni provvedimenti fino a precludere eventuali altre occasioni di collaborazione. Le relazioni con i fornitori sono regolate da principi comuni e sono oggetto di un costante monitoraggio da parte di P&C.

La stipula di un contratto con un fornitore deve sempre basarsi su rapporti di estrema chiarezza, secondo le procedure previste.

Devono essere chiariti all'interno delle condizioni di acquisto al fornitore, gli stessi principi etici, regole anticorruzione e quant'altro definito nel presente codice.

Non sono etici i comportamenti di chiunque cerchi di appropriarsi dei benefici della collaborazione altrui, sfruttando posizioni di forza.

Inoltre, P&C intende lavorare solo con fornitori che al suo interno promuova e faccia suo un sistema globale che rispetti le leggi e che garantisca di:

- Non utilizzare lavoro minorile
- Rispettare l'orario di lavoro
- Che non vi siano politiche discriminate nei confronti di nessuno
- Libertà di associazione

RAW MATERIAL SUPPLY: TECHNICAL SPECIFICATIONS

TS001

ISSUE 1°

Rev 0 on 09/01/19

PAG. 13 OF 13

APPROVAL FORM

Dear Supplier,

these specifications and Purchasing conditions and specific Conditions stated in the order, represent the contractual documentation of the supply relationship between your Company and P&C.

We recommend you see the content and to send back this form signed by acceptance within 10 days from the reception.

Possible remarks about the content shall be discussed with the Purchasing dept..

In case of no sign for acceptance, P&C shall consider these specifications as accepted.

Kind regards

P&C

Purchasing dept.

Supplier's stamp and sign:	Date:
----------------------------	-------

To be returned to:

P&C.

Z.I. Villa Zaccheo, 18

64020 Castellalto (Teramo) - ITALY

Tel.: + 39 0861 296039