

  InterCar S.p.A.	CAPITOLATO D'ACQUISTO MATERIE PRIME	CAPACQ-01	Rev. 1
		DATA	01/09/2009
		PAGINA	1 / 7

1 Scopo

Definire i principi che regolano i rapporti tra InterCar S.p.A. ed i Fornitori in merito alla Qualità ed all'affidabilità richieste per i prodotti di fornitura esterna e fornire una integrazione alle Condizioni Generali di Acquisto riportate sul retro degli ordini. Illustrare i rapporti con il Fornitore individuando e ripartendo le competenze operative interne / esterne sin dallo sviluppo di un nuovo prodotto.

InterCar S.p.A. si riserva la facoltà di richiedere ai suoi Fornitori la conformità ad eventuali requisiti specifici richiesti dal Cliente.

2 Requisiti dei sistemi qualità

I Fornitori di materiali diretti devono garantire almeno i requisiti espressi ed applicabili riportati nella specifica tecnica ISO/TS 16949 od in alternativa ai requisiti specificati nei manuali QS-9000. E' responsabilità del Fornitore operare in accordo ai documenti sopra richiamati nella loro ultima revisione; pertanto InterCar richiede ai propri Fornitori la certificazione ISO 9001 versione.

3 Rispetto dei regolamenti su sicurezza, salute ed ambiente

I prodotti e/o materiali e/o servizi ed i processi utilizzati per la fabbricazione di prodotti/componenti/servizi destinati a InterCar devono essere conformi ai regolamenti/leggi applicabili in vigore nel paese di produzione e vendita.

Il Fornitore deve inoltre garantire la completa conformità alle disposizioni ambientali, elettriche, elettromagnetiche, di radioattività e relative alla sicurezza del prodotto/componente/servizio ed alla salute.

Il Fornitore deve garantire al proprio interno un processo di informazione a tutta la struttura aziendale sulla sicurezza del prodotto e sulla responsabilità dell'azienda in caso di prodotto difettoso.

Il Fornitore deve garantire la conformità dei propri prodotti ai requisiti imposti dalla Direttiva Europea 2000/53/CE e relativo annesso II tramite dichiarazione scritta (vedere modulo allegato o tramite inserimento dei dati nel sistema IMDS). Tale dichiarazione deve essere allegata anche in fase di campionatura di un nuovo prodotto o in caso di modifica di un prodotto in esercizio che interessi il materiale di almeno uno dei componenti che costituiscono il particolare finito.

4 Classificazione delle caratteristiche

A ciascuna caratteristica, prevista per il prodotto, viene attribuita una classe di importanza determinata dalle possibili conseguenze che l'eventuale scostamento dalle prescrizioni tecniche può provocare sul prodotto. Tale classificazione è indispensabile per definire il livello qualitativo da attribuire ad ogni singola caratteristica (orientando il Fornitore sulla scelta del processo produttivo adeguato e conducendo ad una distribuzione più razionale/mirata dei controlli).

  InterCar S.p.A.	CAPITOLATO D'ACQUISTO MATERIE PRIME	CAPACQ-01	Rev. 1
		DATA	01/09/2009
		PAGINA	2 / 7

POSSIBILI CONSEGUENZE SUL PRODOTTO DOVUTE ALLO SCOSTAMENTO DALLA PRESCRIZIONI TECNICHE	CLASSE DI IMPORTANZA	SIMBOLO SUL DISEGNO	
		CLIENTE	INTERCAR
Lo scostamento dalle prescrizioni specifiche può compromettere l'efficienza e/o l'utilizzazione del prodotto (sicurezza e/o conformità alle legislazioni)	REPORT	Spec. Cliente	 / C
Lo scostamento dalle prescrizioni specifiche può compromettere l'efficienza e/o l'utilizzazione del prodotto (funzionamento, prestazioni, affidabilità, costi indotti, immagine, ecc.)	CRITICA	Spec. Cliente	
Lo scostamento dalle prescrizioni specifiche può avere come conseguenza la riduzione parziale dell'efficienza e/o dell'utilizzabilità del prodotto	IMPORTANTE	Spec. Cliente	+ , I
Lo scostamento dalle prescrizioni specifiche può provocare solo inconvenienti di entità minore	SECONDARIA	Spec. Cliente	-

5 Sistemi di produzione e controllo del processo

Il Fornitore, nella sua autonomia per la scelta e nello sviluppo dei mezzi produttivi necessari, deve disporre di mezzi idonei a garantire i volumi produttivi ed i requisiti di qualità ed affidabilità del prodotto, accertandone preventivamente l'adeguatezza e garantendone la sua costanza nel tempo.

Documentazione tecnica: verificare di essere in possesso di: disegno aggiornato, specifiche tecniche - norme - capitolati tecnici InterCar o Cliente finale (riportate a disegno che interessano la lavorazione da eseguire), istruzioni operative InterCar, secondo quanto citato sull'ordine; per i fornitori che lavorano con supporti informatici o modelli matematici verificare di essere in grado di gestire i linguaggi di programmazione inviati/richiesti da InterCar o dal Cliente finale.

Analisi fattibilità: da eseguirsi già in fase di offerta, comunicando a InterCar eventuali problematiche di reperimento materiali, di esecuzione processo produttivo o di eventuali difficoltà di mantenimento di caratteristiche.

Se l'analisi comporta la necessità di inoltrare una RICHIESTA DI MODIFICA questa deve essere inviata al servizio Acquisti, il quale provvederà a farla pervenire agli enti interessati.

In base all'esito della stessa il Fornitore potrà proseguire l'analisi per l'offerta.

Attrezzature di produzione e controllo: pianificare attività per disegno e costruzione attrezzature e calibri specifici.

FMEA di progetto: solo per Fornitori di prodotto a progetto proprio.

FMEA di processo: deve essere eseguita su specifico processo o su specifico prodotto su richiesta InterCar.

Piano di controllo: deve essere predisposto in accordo alle richieste QS 9000/ISO TS 16949, presentato all'eventuale convocazione ed aggiornato a seguito dei risultati degli studi di capacità di processo preliminari.

Sul piano di controllo devono essere indicati:

Tutti i controlli previsti nel processo (controlli di set-up, controlli di accettazione, controllo ispettivi, controlli finali, ecc.).

L'identificazione delle caratteristiche di sicurezza e di controllo utilizzando i simboli specifici riportati sul disegno.

Le frequenze di controllo che verranno variate in base alla capacità di processo.

I mezzi di controllo utilizzati per ogni singola misurazione.

  InterCar S.p.A.	CAPITOLATO D'ACQUISTO MATERIE PRIME	CAPACQ-01	Rev. 1
		DATA	01/09/2009
		PAGINA	3 / 7

Elaborazioni di Cp – Cpk dove previste con documento di registrazione dei rilievi eseguiti.

Piano di reazione su rilevamenti non conformi.

Le modalità per accertare l'adeguatezza qualitativa di un processo produttivo sono il rilievo delle capacità della macchina/processo.

Gli indicatori Cm/Cmk e Pp/Ppk devono essere $\geq 1,67$.

Gli indicatori Cp/Cpk devono essere $\geq 1,33$.

(Eventuali richieste specifiche vi saranno comunicate).

Nel caso in cui il sistema/mezzo di produzione non sia qualitativamente adeguato devono essere introdotti dei controlli al 100%.

Il Fornitore deve disporre di adeguati mezzi di controllo/attrezzature di prova e deve garantirne l'adeguatezza e le verifiche/tarature periodiche.

Non disponendo di mezzi idonei per eseguire direttamente ed autonomamente alcuni controlli, il Fornitore può affidare l'esecuzione delle prove ad un laboratorio esterno che deve essere qualificato in accordo alla specifica ISO/IEC 17025 o equivalente nazionale. La documentazione di controllo e le relative registrazioni devono essere sempre disponibili per una loro visione da parte di InterCar.

Subforniture: devono essere comunicati i Subfornitori, con le relative valutazioni, previsti per eventuali lavorazioni.

Addestramento personale: devono essere documentati corsi di addestramento per personale addetto a processi / controlli speciali (saldature, ecc.). Deve esistere (documentato) un affiancamento del personale neo assunto.

Manutenzione preventiva: deve esistere un piano di manutenzione preventiva delle macchine / impianti ed attrezzature.

Audit - Valutazione c/o Fornitori

InterCar si riserva la facoltà di eseguire, con eventualmente la presenza del proprio Cliente, c/o gli stabilimenti dei Fornitori ed eventualmente c/o i Subfornitori degli stessi, visite atte a:

- Visionare tutta la documentazione archiviata c/o di essi.
- Verificare l'applicazione delle procedure / istruzioni InterCar e la validità e rispetto dei piani di controllo.
- Valutare il processo di lavorazione e controllo (Audit di processo).
- Verificare lo stato di avanzamento lavori prima dell'avviamento del processo produttivo.
- Verificare l'efficacia delle azioni correttive in caso di difettosità gravi.
- Eseguire Audit di Sistema o richiedere Certificazioni di parte terza.
- Svolgere prove di Run & Rate


6 Campionatura

Il Fornitore deve presentare una campionatura / certificato nei seguenti casi: nuovo prodotto; modifica prodotto; nuova attrezzatura; rifacimento attrezzatura; benessere negativo a precedente campionatura; cambi stabilimento; modifica del processo; modifica materiale / Subfornitore; modifica trattamento, stop fornitura per più di dodici mesi; correzione non conformità precedentemente segnalata. Il certificato deve contenere tutte le caratteristiche funzionali – dimensionali – materiali – trattamenti come specificato da disegni e/o normative in essi richiamati.

La numerosità della campionatura deve essere per:

  InterCar S.p.A.	CAPITOLATO D'ACQUISTO MATERIE PRIME	CAPACQ-01	Rev. 1
		DATA	01/09/2009
		PAGINA	4 / 7

- Stampi e modelli: un numero di campioni uguale al numero di cavità, figure dell'attrezzo;
- altri componenti/lavorazioni: due campioni (a meno di richieste particolari).
Dopo l'avvenuta accettazione scritta della campionatura inviata, il Fornitore può procedere alla produzione ed alla spedizione del prodotto nei tempi e nelle quantità previste.
La documentazione allegata (CQC) alla campionatura deve prevedere (PPAP livello 2; se altro sarà riportato su ordine)
 - Rilievi dimensionali
 - Prove di laboratorio sui materiali
 - Prove funzionali (se richieste a disegno)


Nel caso di particolari di sicurezza (identificati da  sul disegno) la documentazione deve prevedere inoltre:

- Process FMEA (ev. solo condivisione)
- Griglia di controllo

Il Fornitore non può eseguire alcuna modifica sul prodotto o sul processo senza preventiva e formale autorizzazione di InterCar.

I campioni devono essere spediti in modo separato, ben evidenziati alla c.a. del Responsabile Accettazione Arrivi apponendo su tutti i lati dell'imballo i cartelli identificativi compilati (vedere allegato "Cartello per campioni") indicandoli in bolla corredati di tutta la documentazione necessaria altrimenti la campionatura non sarà considerata valida. L'esito positivo della campionatura è inoltre condizione vincolante per il pagamento delle eventuali attrezzature (vedere paragrafo 11).

7 Rintracciabilità del prodotto

Per determinati prodotti individuati sulla documentazione InterCar dal simbolo  (con caratteristiche report) o da simbologia Cliente, il Fornitore deve evidenziare tali prodotti e relative caratteristiche sui documenti specifici (cicli di controllo, griglia di controllo, documentazione dei controlli,..) con il simbolo suddetto o simbologia Cliente.

Deve controllare il prodotto/caratteristiche ed il relativo processo con mezzi e modalità adeguate a garantire al 100% il livello di conformità richiesto. Deve disporre inoltre di un sistema che consenta di individuare e risalire in modo inequivocabile, per ogni lotto di produzione, alla data di fabbricazione, agli esiti di controllo/prova a cui è stato sottoposto il prodotto stesso ed alle eventuali azioni correttive (tempo di archiviazione minimo 15 anni).

Ogni lotto dovrà essere corredato del certificato di qualità e conformità comprovante la conformità del prodotto e delle sue caratteristiche e le informazioni relative alla rintracciabilità del lotto.

8 Non conformità

La non conformità genera nel sistema produttivo interno InterCar o esterno (Cliente) un disturbo. E' fondamentale nella gestione di una non conformità che il Fornitore

 InterCar S.p.A.	CAPITOLATO D'ACQUISTO MATERIE PRIME	CAPACQ-01	Rev. 1
		DATA	01/09/2009
		PAGINA	5 / 7

supporti InterCar sia nella fase di contenimento del problema sia nell'evitare che in futuro si ripeta. La necessità primaria di InterCar è gestire il problema con il Fornitore. Quando del materiale non conforme viene rilevato nello stabilimento InterCar viene emesso il documento "Scheda di non conformità fornitore". Il Fornitore deve intervenire subito, prendendo contatti con Controllo Qualità ed informare InterCar quanto prima su:

- Azioni correttive a breve termine o di contenimento (entro 24 h da ricevimento della notifica di non conformità)
- Motivo dello scarto
- Azioni correttive a medio-lungo termine e tempi di implementazione (entro 10 giorni)
- Verifica dell'efficacia delle azioni correttive
- Identificazioni del primo lotto inviato con azioni avviate con apposito cartello "OK – RIF. NCO N°" e CQC allegato

In caso di mancata risposta o risposta non soddisfacente il materiale consegnato dal Fornitore successivamente alla segnalazione potrà essere reso di scarto da parte InterCar.

9 Deroghe

E' importante segnalare in anticipo eventuali problemi sui lotti di fornitura richiedendo a InterCar eventuale deroga od informando sull'invio di materiale "sospetto". Un problema gestito in anticipo è quasi sempre risolvibile senza creare particolari problemi. Richieste verbali non saranno accettate.

Mai inviare particolari non conformi senza preventiva richiesta di deroga, identificare sempre il lotto (sia sugli imballi che sui documenti di trasporto) con il numero di deroga. La richiesta di deroga deve essere inviata alla Qualità InterCar.

10 Identificazione ed imballo

Il Fornitore deve attenersi alle specifiche di imballo riportate sugli ordini di acquisto ed informare preventivamente gli uffici Qualità / Acquisti in caso di modifiche che potrebbero pregiudicare l'accettazione del materiale.

Ogni contenitore deve essere identificato con un'etichetta che deve contenere almeno le seguenti informazioni: codice particolare; quantità; nome fornitore; lotto/data di produzione (secondo comunque le indicazioni fornite da InterCar/Cliente finale); dette informazioni devono essere riportate anche sul d.d.t. unitamente al numero d'ordine al codice fornitore e se la consegna avviene a saldo dell'ordine od in acconto. L'imballo deve essere idoneo e garantire i particolari da urti, ammaccature, ossido e sporcizia. Va inoltre garantito l'eventuale grado di contaminazione previsto a disegno/specifica.

I contenitori non devono assolutamente essere riempiti troppo per evitare danneggiamento dei particolari durante movimentazione o durante impilamento dei cassoni. Cassoni non conformi saranno resi di scarto.

11 Gestione attrezzature

Per le attrezzature di produzione presso il Fornitore (sia di proprietà del Fornitore che di InterCar) deve esistere un apposito documento/registro riportante lo stato di modifica del disegno associato all'attrezzatura e deve esistere un sistema che

  InterCar S.p.A.	CAPITOLATO D'ACQUISTO MATERIE PRIME	CAPACQ-01	Rev. 1
		DATA	01/09/2009
		PAGINA	6 / 7

garantisca la rintracciabilità sugli invii a InterCar relativi a lotti prodotti dopo rifacimenti / riparazioni / modifiche all'attrezzatura.

Le attrezzature di fusione/stampaggio/lavorazione, quando pagate da InterCar, si intendono in prestito d'uso presso il Fornitore, contraddistinte dalle targhette di identificazione allegate all'ordine.

Il pagamento all'ordine che avverrà nella forma prevista nell'ordine, è subordinata al benessere alla campionatura ed alla presentazione da parte del Fornitore di:

Documentazione fotografica dell'attrezzatura

Dimensioni d'ingombro e peso delle attrezzature

- Stato di fornitura (in caso di grezzo) emesso dal fornitore e approvato da Ufficio Tecnico InterCar

12 Performance Fornitori

I Fornitori approvati di materiali diretti in fornitura sono valutati periodicamente mediante un sistema di misura della performance in termini di:

livello di servizio (spedito vs. ordinato ovvero % consegnato)

qualità delle forniture (% forniture non conformi, % scarto nelle forniture)

Ogni anno vengono definiti e trasmessi gli obiettivi per singolo Fornitore / famiglie di prodotto. Nel caso in cui la performance non sia in obiettivo il Fornitore deve definire un piano di azioni che assicuri il raggiungimento degli obiettivi prestabiliti.

13 Condizioni di fornitura/stato di fornitura

Il particolare/le modifiche devono essere realizzati/e secondo il disegno e le specifiche in esso richiamate inviati con lettera ufficiale;

Dal punto di vista tecnico/qualitativo l'unico riferimento è il disegno del componente e le relative specifiche, oltre alle eventuali integrazioni riportate negli ordini.

Per la fornitura del grezzo, almeno un mese prima della campionatura, dovrà essere presentato il disegno dello stato di fornitura per il benessere da parte del Ns. Ufficio Tecnico con il quale dovrà essere concordata la posizione di eventuali alette di staffaggio per la lavorazione.

14 Tipologia ordini/modalità di evasione

Esistono due tipologie di ordini:

Ordini aperti/a programma;

Ordini chiusi.

Gli ordini appartenenti al primo caso riportano il numero d'ordine uguale al codice fornitore e nella colonna quantità riportano la dicitura "A PROGRAMMA"; per la quantità e le consegne dei componenti di questa tipologia di ordini ci si deve attenere al programma consegne inviato mensilmente da Logistica InterCar.

Gli ordini appartenenti al secondo caso riportano le quantità di pezzi ordinati, e l'esatta data di consegna.

Quantità e date sono vincolanti ed essenziali e rispetto ad esse non sono ammessi né ritardi né anticipi e la quantità consegnata non deve essere né superiore né inferiore alla quantità ordinata (quantità eccedenti verranno respinte). Eventuali deroghe e/o condizioni aggiuntive saranno valide solo se sarà stato prontamente informato il proprio referente logistico per iscritto entro i 5 giorni successivi alla trasmissione dell'ordine / programma e si sarà ottenuta deroga scritta dallo stesso.

  InterCar S.p.A.	CAPITOLATO D'ACQUISTO MATERIE PRIME	CAPACQ-01	Rev. 1
		DATA	01/09/2009
		PAGINA	7 / 7

Nulla ricevendo nei termini sopra riportati si intenderanno tacitamente accettate le condizioni riportate nell'ordine con particolare riguardo le tempistiche.

La mancata osservanza di tali condizioni potrà essere causa di aggravii di costo per solleciti, fermi produttivi, ritardi nell'evasione degli ordini Clienti, trasporti urgenti e perdite di fatturato che InterCar si riserva eventualmente di addebitare al Fornitore.

Eventuali lead time / lotti minimi verranno accettati solo se preventivamente concordati in fase di trattativa e regolarmente riportati sugli ordini iniziali.

In caso contrario InterCar non riterrà valida alcuna segnalazione da parte dei Fornitori.

15 Obblighi di riservatezza

Il Fornitore si impegna a non riprodurre, utilizzare o comunque sfruttare informazioni riservate, disegni, norme, marchi, emblemi o brevetti di InterCar e/o suoi Clienti che InterCar nel corso del rapporto mette a disposizione del Fornitore, fatta eccezione per riproduzioni preventivamente concordate per iscritto.

16 Trattamento dei dati personali

Il Fornitore e InterCar acconsentono ai sensi degli art. 10 e 11 L.675/96 a che i propri dati personali siano oggetto di trattamento dall'altra parte, purché tale trattamento avvenga ai fini dell'esecuzione del rapporto di fornitura e nel pieno rispetto delle disposizioni della citata legge e della normativa riguardante la tutela dei dati personali di volta in volta vigente.

17. Responsabilità civile

Se durante l'utilizzo di uno qualsiasi dei veicoli su cui un Cliente InterCar abbia montato o fatto montare un Prodotto fornito dal Fornitore InterCar, dovesse verificarsi un sinistro da cui derivino danni a cose o persone, resta fin d'ora inteso che, qualora il sinistro derivi dal Prodotto difettoso, il Fornitore terrà InterCar manlevata ed indenne da qualsiasi azione e/o pretesa avanzata da terzi, così come da ogni spesa od onere che InterCar dovesse sostenere in connessione o in conseguenza a tali azioni e/o pretese.

18 Condizioni di pagamento

I termini di pagamento sono unicamente quelli convenuti ed espressi nell'ordine.

Ai sensi del D.L. n.231 del 9 ottobre 2002, InterCar non riconoscerà alcun interesse su eventuali lievi ritardi che occasionalmente potrebbero verificarsi anche per cause non imputabili ad InterCar stessa.

19 Documentazione di riferimento

Rapporto non conformità a fornitore

Richiesta di deroga

Scheda imballo

Certificato di Qualità e Conformità

Certificato di conformità alla direttiva 2000/53/CE per prodotti già in produzione

Certificato di conformità alla direttiva 2000/53/CE da allegare alla campionatura