

	Descrizione processo : EMISSIONE ORDINI AI FORNITORI E GESTIONE MATERIALI 		N°: PR02
	Path: \\Ugo\company\AQ\Procedure e processi\PR\PR02E1R6.doc		
N° edizione: 1	N° revisione: 6	Riferimento normativo: <u>Paragrafo 7.4.1 e 7.4.2 della norma UNI EN ISO 9001:2000</u>	Pagina 4 di 9

3. ALLEGATO PR02-3 Prescrizioni generali per la fornitura

3.1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Scopo del presente documento è di definire i principi che regolano i rapporti, tra la TEKEL Instruments ed i propri fornitori per quanto riguarda la qualità e l'affidabilità richieste, per i prodotti di fornitura esterna, e rappresenta parte integrante delle Condizioni Generali di Fornitura. Allo scopo di renderlo disponibile a tutti i fornitori il documento stesso è pubblicato in rete all'indirizzo: www.tekel.it; ove il fornitore ne faccia esplicita richiesta Tekel potrà spedire copia cartacea del presente documento o trasmetterne il relativo file il formato "pdf".

Il documento definisce inoltre i criteri di classificazione delle caratteristiche, le modalità per ottenere il benessere di fornitura e le modalità di collaudo in accettazione arrivi, adottate dalla Qualità Tekel Instruments.

3.2 TERMINI E DEFINIZIONI

I termini e le definizioni utilizzati sono quelli riportati nella norma [UNI EN ISO 9000:2000](#) "Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e terminologia".

3.3 RESPONSABILITA'

La definizione delle prescrizioni generali richieste al fornitore, a fronte di un ordine di acquisto di Tekel Instruments, è a cura del responsabile della qualità (AQ). Tutte le attività previste nel presente documento, il cui svolgimento è richiesto al fornitore, avvengono sotto la responsabilità del servizio acquisti (ACQ).

3.4 GENERALITÀ

La qualità e l'affidabilità di un prodotto sono il risultato dell'azione coordinata di tutte le funzioni che compongono un'azienda.

Le principali attività che concorrono al loro ottenimento sono:

- il progetto;
- la definizione dei cicli di lavorazione e di collaudo;
- la scelta del macchinario (attrezzature di lavorazione e strumenti di controllo);
- l'addestramento del personale;
- il controllo dei fornitori;
- la raccolta e la diffusione delle informazioni;
- le eventuali azioni correttive.

3.5 REQUISITI E RESPONSABILITÀ DEL FORNITORE

3.5.1 SISTEMA DI ASSICURAZIONE DELLA QUALITÀ

Il fornitore deve disporre di un sistema di assicurazione della qualità, attuato secondo le prescrizioni della norma [UNI EN ISO 9000:2000](#) o norme equivalenti, tale da consentirgli di assicurare la conformità del prodotto fornito a tutte le prescrizioni di qualità richieste e/o concordate dalla/o con la Tekel Instruments.

3.5.2 DOCUMENTAZIONE TECNICA E FLUSSO INFORMATIVO

Il fornitore deve disporre di tutta la documentazione tecnica inviatagli dall'ufficio Acquisti Tekel Instruments, e provvedere tempestivamente agli aggiornamenti che gli pervengono.

Qualora risulti sprovvisto di taluni documenti, dovrà richiederne copia al medesimo ufficio.

Sulla base della documentazione ricevuta (disegni, norme, capitolati, ecc.) il fornitore dovrà procedere, se necessario, all'aggiornamento del suo sistema di assicurazione della qualità.

Gli enti tecnici della TEKEL Instruments sono disponibili per fornire ulteriori informazioni o chiarimenti in merito a disegni, norme, capitolati, prove e mezzi di controllo.

		Descrizione processo : EMISSIONE ORDINI AI FORNITORI E GESTIONE MATERIALI 	N°: PR02
		Path: \\Ugo\company\AQ\Procedure e processi\PR\PR02E1R6.doc	
N° edizione: 1	N° revisione: 6	Riferimento normativo: <u>Paragrafo 7.4.1 e 7.4.2 della norma UNI EN ISO 9001:2000</u>	Pagina 5 di 9

3.5.3 MEZZI DI PRODUZIONE, CONTROLLO E PROVA DEL FORNITORE

Il fornitore deve disporre di mezzi di produzione, di controllo e di prova in quantità e condizioni tali da garantire i requisiti di qualità ed affidabilità del prodotto.

Non disponendo di mezzi idonei per eseguire direttamente ed autonomamente taluni dei controlli e delle prove, prescritti dalla documentazione ricevuta, il fornitore deve segnalare all'ufficio Acquisti della Tekel Instruments, prima di procedere con la fornitura, le caratteristiche che non è in grado di verificare.

3.5.4 CERTIFICATO DI QUALITÀ E/O DI AUTOCERTIFICAZIONE

Il fornitore deve allegare, a ciascun lotto inviato, il relativo Certificato di Qualità e Conformità (ove applicabile) o di Autocertificazione debitamente compilato.

N.B. Le forniture che pervengono prive del Certificato di Qualità e Conformità (se previsto) o almeno di una dichiarazione di conformità, sono considerate in difetto dall'Assicurazione Qualità; i casi particolarmente gravi, di reiterata mancanza di documentazione, sono oggetto d'Osservazione di Collaudo con segnalazione sul grafico della Qualità Forniture e possono essere rese come Scarto.

3.5.5 MARCATURA DEL PRODOTTO

Il fornitore deve attenersi alle eventuali prescrizioni di marcatura del prodotto riportate sulla documentazione tecnica fornitagli e/o sull'ordine di acquisto.

3.5.6 MODIFICHE

Il fornitore non deve accettare e/o eseguire modifiche se non autorizzato dall'ufficio Acquisti Tekel Instruments.

Il fornitore non deve introdurre in produzione alcuna modifica (materiali, dimensioni, lavorazione, trattamenti ecc.) senza aver prima ricevuto un benestare ufficiale TEKEL Instruments, tramite l'ufficio Acquisti, che autorizzi la modifica.

3.5.7 QUALITÀ E CONFORMITÀ DELLA FORNITURA

Tutti i lotti di prodotto devono essere sottoposti alla verifica della qualità.

Eccettuato il caso in cui sia prescritto un collaudo al 100 %, il fornitore può scegliere il tipo di campionamento da adottare, purché questo garantisca quanto prescritto e/o concordato.

Resta inteso che l'intero lotto può essere scartato qualora presso la Tekel Instruments si riscontri la presenza di:

- anche un solo elemento "non accettabile" (di scarto);
- mancanza, incompletezza o non rispondenza della documentazione prevista in allegato al lotto.

Il riscontro di una di queste condizioni può generare un'osservazione di collaudo, da parte dell'assicurazione qualità, con segnalazione al fornitore .

Inoltre a fronte di un lotto giudicato di scarto secondo le modalità suddette, qualora il prodotto fosse totalmente o parzialmente recuperabile con operazioni di ripresa e/o selezione e ciò si rendesse necessario per contingenti necessità di produzione, il fornitore viene invitato a provvedere in merito.

Il rifiuto o la non disponibilità di intervento del fornitore in tempi utili, oppure la necessità di disponibilità immediata del materiale in produzione, autorizza la Tekel Instruments ad eseguire la rilavorazione del prodotto, addebitando al fornitore il costo corrispondente. Tekel Instruments si riserva inoltre la possibilità di addebitare, al fornitore, eventuali costi ulteriori generati dalla non conformità del materiale quali ad esempio: selezione o collaudo del lotto non conforme, fermi di produzione, penalità richieste a Tekel dai propri clienti per ritardi di consegna.

Il materiale giudicato di scarto dov'essere ritirato entro 5 giorni, in caso contrario verrà reso al fornitore con addebito delle spese di trasporto.

		Descrizione processo : EMISSIONE ORDINI AI FORNITORI E GESTIONE MATERIALI 	N°: PR02
		Path: \\Ugo\company\AQ\Procedure e processi\PR\PR02E1R6.doc	
N° edizione: 1	N° revisione: 6	Riferimento normativo: Paragrafo 7.4.1 e 7.4.2 della norma UNI EN ISO 9001:2000	Pagina 6 di 9

3.5.8 DEROGHE ED ADEGUAMENTI DELLA DOCUMENTAZIONE

Qualora il fornitore, per proprie esigenze di produzione, non possa rispettare quanto prescritto dalla documentazione Tekel Instruments, prima di procedere dovrà chiederne autorizzazione all'ufficio Acquisti. In funzione delle conseguenze che il mancato rispetto delle prescrizioni comporta, la Tekel Instruments può:

- negare l'autorizzazione a procedere
- concedere l'autorizzazione a procedere, con limite di tempo e/o quantità
- concedere l'autorizzazione a procedere, modificando le proprie prescrizioni secondo quanto richiesto dal fornitore.

3.5.9 AZIONI CORRETTIVE

Nel caso in cui il fornitore riceva, tramite l'ufficio acquisti o l'assicurazione qualità, una segnalazione di prodotto riscontrato non accettabile, dovrà immediatamente adottare tutti i provvedimenti necessari ad eliminare le cause che hanno provocato il difetto, dandone comunicazione scritta alla Tekel Instruments per specificarne: le cause, le azioni correttive adottate e la relativa data di attuazione.

3.6 COMPETENZE TEKEL INSTRUMENTS

3.6.1 VALUTAZIONE PREVENTIVA DEL FORNITORE PER OMOLOGAZIONE

Ogni fornitore selezionato dall'ufficio acquisti Tekel Instruments deve essere qualificato ed omologato, secondo le modalità previste dalla procedura [PR06](#) "Valutazione fornitori", a cura dell'assicurazione qualità. La restituzione del questionario compilato non rappresenta un requisito cogente per la valutazione di fornitori di componenti a catalogo, che possono essere comunque inseriti nell'albo dei fornitori omologati.

Ove necessario Tekel Instruments visiterà lo stabilimento del fornitore, ed emetterà una relazione valutativa indicante il livello di idoneità riscontrato.

3.6.2 VALUTAZIONE DEL FORNITORE IN SEDE DI FORNITURA

Ogni fornitore omologato ed autorizzato a fornire sarà seguito lungo tutto il corso della fornitura, per valutarne in continuo le prestazioni e l'affidabilità (vedi processo [PR06](#)).

3.6.3 SEGNALAZIONI DELLA QUALITÀ DELLE FORNITURE

La Tekel Instruments, in base ai risultati dei collaudi sul prodotto ricevuto effettuati presso i propri stabilimenti, segnalerà al fornitore le eventuali anomalie riscontrate tramite i seguenti documenti:

- osservazione di collaudo
- situazione delle forniture

Il contenuto dei documenti suddetti sarà comunicato al fornitore, oltre che per iscritto, anche telefonicamente onde permettere una maggiore tempestività nell'attuazione delle azioni correttive.

3.6.4 PROVVEDIMENTI PER ANDAMENTO QUALITATIVO INSUFFICIENTE

Qualora dall'andamento qualitativo del prodotto ricevuto risulti un "servizio qualitativo insufficiente" e/o un degrado nel livello di affidabilità del fornitore, la Tekel Instruments si riserva di adottare i provvedimenti ritenuti più opportuni (lettera di richiamo, convocazione del fornitore, verifica tecnico/qualitativa presso di esso, riduzione o annullamento degli ordini in corso, ecc.).

3.6.5 CONVOCAZIONE DEL FORNITORE E VERIFICHE ISPETTIVE

A seguito di quanto espresso al [§ 3.6.4](#), l'ufficio acquisti Tekel Instruments, con il supporto o su proposta dell'assicurazione qualità, ha la facoltà di convocare il fornitore, segnalando gli argomenti da esaminare; a conclusione dell'incontro redigerà un verbale relativo ai provvedimenti concordati, di cui darà copia sia al fornitore sia all'assicurazione qualità, che ne verificherà l'attuazione.

In caso di particolare gravità e/o ripetitività di situazioni anomale, l'assicurazione qualità può decidere di effettuare verifiche o ispezioni presso il fornitore per valutare le cause del peggioramento qualitativo.

		Descrizione processo : EMISSIONE ORDINI AI FORNITORI E GESTIONE MATERIALI 	N°: PR02
		Path: \\Ugo\company\AQ\Procedure e processi\PR\PR02E1R6.doc	
N° edizione: 1	N° revisione: 6	Riferimento normativo: <u>Paragrafo 7.4.1 e 7.4.2 della norma UNI EN ISO 9001:2000</u>	Pagina 7 di 9

Tali verifiche, preventivamente concordate tra l'ufficio acquisti Tekel Instruments ed il fornitore, saranno condotte congiuntamente da tecnici Tekel Instruments e tecnici del fornitore, il quale dovrà mettere a disposizione la propria attrezzatura di controllo e di prova con il relativo personale.

Al termine della verifica l'assicurazione qualità redigerà un verbale delle risultanze, che trasmetterà all'ufficio Acquisti affinché adottati i provvedimenti più opportuni.

3.7 MODALITÀ E REQUISITI DELLA FORNITURA

3.7.1 AVVIO DELLA FORNITURA

La fornitura di un prodotto di prima fornitura, nuovo o modificato, deve sempre essere autorizzata, tramite l'ufficio acquisti, dall'assicurazione qualità Tekel Instruments mediante un "benestare di fornitura", emesso a seguito di campionatura di prodotto presentata dal fornitore.

Con il benestare, la Tekel Instruments, a seguito di controlli e/o prove, stabilisce l'idoneità all'utilizzo di un determinato prodotto autorizzando di conseguenza il fornitore a produrre.

Il fornitore che produce prima di ottenerne il benestare, lo fa a proprio rischio.

3.7.2 CASI SOGGETTI A CAMPIONATURA

Sono soggetti a campionatura iniziale, limitatamente a prodotti non acquistati a catalogo, i seguenti casi di fornitura:

- prodotto nuovo
- prodotto già in uso, costruito con nuova attrezzatura
- prodotto già in uso, costruito da nuovo fornitore
- prodotto già in uso, sul quale è stata introdotta una modifica
- prodotto già in uso, costruito con attrezzatura sulla quale è stata fatta una manutenzione straordinaria
- prodotto già in uso, costruito con diverso ciclo produttivo e/o diverso materiale.

3.7.3 MODALITÀ DI CAMPIONATURA

Per ottenere il benestare di un prodotto il fornitore, a seguito di regolare "ordine" o "richiesta" emesso dall'ufficio Acquisti Tekel Instruments, deve presentare una campionatura del prodotto stesso.

La campionatura deve pervenire all'assicurazione qualità ed accompagnata, ove applicabile, da regolare certificato di qualità e conformità (CQC) e da certificato di analisi chimica del materiale, indicante:

- il motivo della campionatura
- la relazione di collaudo del fornitore indicante i controlli eseguiti ed i relativi risultati
- i valori di Cm, Cmk, Cp, Cpk per le caratteristiche richieste (solo se esplicitamente richiesto da Tekel Instruments in sede di emissione dell'ordine di acquisto).

Nel caso di prodotto costruito con stampo a più figure, ognuna di esse deve essere chiaramente identificabile mediante numero, lettera o altro segno atto allo scopo.

3.7.4 NUMEROSITÀ DELLA CAMPIONATURA

Salvo accordi diversi le campionature devono pervenire nelle seguenti quantità:

- se il prodotto è costruito con attrezzatura a più figure, n° 5 elementi per figura;
- negli altri casi n° 5 elementi, prelevati consecutivamente.

Nel caso in cui l'Assicurazione Qualità lo ritenga opportuno, può richiedere un'ulteriore e più consistente campionatura per l'esecuzione di prove d'applicazione, montaggio, laboratorio, prodotto finito etc.

3.7.5 RELAZIONE DI COLLAUDO E BENESTARE DI FORNITURA

Il risultato del collaudo di ogni campionatura, positivo o negativo, sarà trasmesso alla direzione generale, all'ufficio acquisti e tramite quest'ultimo al fornitore, mediante una comunicazione scritta in cui sono riportate tutte le indicazioni necessarie e vincolanti. Un eventuale ordine di fornitura emesso, a fronte di una campionatura di prodotto collaudata con esito positivo, può ritenersi sostitutiva della comunicazione scritta al fornitore.

	Descrizione processo : EMISSIONE ORDINI AI FORNITORI E GESTIONE MATERIALI 		N°: PR02
	Path: \\Ugo\company\AQ\Procedure e processi\PR\PR02E1R6.doc		
N° edizione: 1	N° revisione: 6	Riferimento normativo: <u>Paragrafo 7.4.1 e 7.4.2 della norma UNI EN ISO 9001:2000</u>	Pagina 8 di 9

3.7.6 DOCUMENTAZIONE

La fornitura è regolamentata dall'ordine di acquisto e dalla documentazione tecnica (disegni, capitolati, norme, tabelle e prescrizioni varie) che l'ufficio acquisti Tekel Instruments invierà al fornitore prima dell'inizio della fornitura stessa.

Nel corso di quest'ultima, eventuali variazioni a quanto prescritto dalla documentazione, perverranno al fornitore mediante comunicazione scritta, tramite il medesimo ufficio.

3.7.7 TRASPORTO ED IMBALLO

Il prodotto deve essere fornito in contenitori o imballi preventivamente concordati con l'ufficio acquisti Tekel Instruments.

In mancanza e/o in deroga a quanto sopra, il prodotto deve comunque essere fornito in contenitori o imballi che: preservino il prodotto da danneggiamenti o deterioramenti e diano sufficienti garanzie antinfortunistiche durante il periodo di trasporto, movimentazione e immagazzinamento.

3.8 CLASSIFICAZIONE DELLE CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

3.8.1 CLASSE DI IMPORTANZA

Ad ogni caratteristica considerata viene assegnata una "Classe d'importanza", determinata dalle conseguenze che l'eventuale scostamento di tale caratteristica dalle prescrizioni può comportare sul complesso su cui il prodotto viene montato.

La Tekel Instruments contraddistingue le seguenti "classi di importanza":

- CRITICA
- IMPORTANTE
- SECONDARIA

3.8.2 CLASSIFICAZIONE DELLE CARATTERISTICHE

Di norma, per classificare l'importanza delle caratteristiche, la Tekel Instruments adotta i criteri riportati nel Prospetto 1.

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

Quando non compare nessun simbolo la caratteristica è classificata come "SECONDARIA".

Le classi di importanza, attribuite a caratteristiche comuni, cioè presenti in prodotti diversi (es. dimensioni, senza tolleranza, errori di forma, rugosità, aspetto, ecc.), sono invece indicate sui documenti tecnici, richiamando il riferimento alle norme applicabili.

PROSPETTO 1 – Criteri per l'attribuzione della Classe di Importanza

Possibili conseguenze sul complesso finito	Classe	Simbolo
Lo scostamento dalle prescrizioni può comprometterne l'efficienza/utilizzazione	Critica	Ⓒ
Lo scostamento dalle prescrizioni può causarne la riduzione parziale dell'efficienza/utilizzazione	Importante	⊕
Lo scostamento dalle prescrizioni può causare solo problemi di entità minore	Secondaria	-

3.9 MODALITÀ OPERATIVE PER IL COLLAUDO DI ACCETTAZIONE ARRIVI

3.9.1 COLLAUDO ACCETTAZIONE ARRIVI

Tutti i prodotti di fornitura esterna sono sottoposti dall'assicurazione qualità al collaudo accettazione arrivi per verificarne le caratteristiche qualitative, facendo da sbarramento ai lotti non accettabili.

		Descrizione processo : EMISSIONE ORDINI AI FORNITORI E GESTIONE MATERIALI 	N°: PR02
		Path: \\Ugo\company\AQ\Procedure e processi\PR\PR02E1R6.doc	
N° edizione: 1	N° revisione: 6	Riferimento normativo: Paragrafo 7.4.1 e 7.4.2 della norma UNI EN ISO 9001:2000	Pagina 9 di 9

3.9.2 SPECIFICHE PER IL CONTROLLO

3.9.2.1 DISEGNI E NORME

Per il collaudo di dimensioni, trattamenti ed ogni altra caratteristica qualitativa dei prodotti di fornitura esterna, la Qualità fa riferimento ai disegni e norme emessi o riconosciuti dalla Tekel Instruments e distribuiti ai fornitori dall'ufficio acquisti.

3.9.2.2 CICLO DI CONTROLLO

Per ogni prodotto, o raggruppamenti di prodotti omogenei, l'assicurazione qualità prepara un ciclo di controllo nel quale è indicata ogni caratteristica da collaudare con la relativa frequenza, quantità di campionamento, mezzi di controllo, richiami a norme e capitoli specifici ed ogni ulteriore informazione idonea a definire compiutamente e rendere razionale il collaudo.

L'assicurazione qualità cura inoltre l'aggiornamento dei cicli apportando tutte le varianti che si rendessero utili in funzione di conformità alle specifiche del cliente, esigenze di produzione, ecc., indicando la data di variazione. Nel caso in cui gruppi omogenei di componenti siano riconducibili a criteri comuni di controllo, l'assicurazione qualità emette specifiche istruzioni di lavoro ([IL51](#) e [IL54](#)) in luogo di specifici cicli di controllo.

3.9.3 COLLAUDO STATISTICO DELLA QUALITÀ DELLE FORNITURE

3.9.2.3 METODO DI COLLAUDO

Se non diversamente notificato e/o concordato, la Tekel Instruments collauda i lotti di normale fornitura esterna secondo il collaudo statistico per variabili/attributi, mediante campionamento a quantità fissa.

3.9.2.4 NUMEROSITÀ DEL CAMPIONE

La numerosità del campione è determinata dalla numerosità del lotto e dalla criticità del prodotto, ed è definito nelle istruzioni di lavoro [IL51](#) e [IL54](#).

3.9.4 OSSERVAZIONE DI COLLAUDO

A seguito di ogni rilevamento di difettosità, per la relativa contestazione sarà emessa un'osservazione di collaudo (modulo [MPG04B](#)), sulla quale saranno indicati in maniera dettagliata i difetti riscontrati e gli estremi utili al fornitore per identificare il lotto.

Il contenuto di questo documento in taluni casi sarà anche trasmesso telefonicamente, allo scopo di consentire una maggiore tempestività nell'attuazione d'eventuali azioni correttive.

4. MODULI RICHIAMATI

Codice	Descrizione	Supporto
M006	Metodo: Richiesta offerta Fornitore	Metodo (*)
M012	Modulo fax	Cartaceo / Word
M073	Metodo: ORF ordine a fornitore	Metodo (*)
MPG04B	Rapporto di non conformità a fornitore	Informatico

(*) Modulo disponibile esclusivamente in formato elettronico su sistema informatico "Metodo"