



Versione italiana



VERSIONE ITALIANA

1	SCELTA DEL FORNITORE	7
1.1.1	Come entrare nella Vendor List	7
1.1.2	Condizioni contrattuali – Accettazione del Manuale fornitori	7
1.1.3	Come rimanere nella Vendor List	8
2	OMOLOGAZIONE DI UN PARTICOLARE	10
2.1.1	Offerta	10
2.1.2	Analisi di fattibilità	10
2.1.3	Timing	10
2.1.4	Presentazione dei prototipi	10
2.1.5	Omologazione dei particolari – Campionatura iniziale	10
2.1.6	Ulteriori campionature	11
2.1.7	Gestione fonti designate dal cliente (“fornitori imposti”)	11
	12	
3	FORNITURA DI SERIE	13
3.1.1	Avvio fornitura	13
3.2	CONTROLLO DEI DOCUMENTI E CONSERVAZIONE DEI DATI	13
3.2.1	Controllo dei documenti	13
3.2.2	Controllo del Manuale Fornitori Cebi Motors	13
3.2.3	Controllo delle registrazioni della qualità e conservazione dei dati	13
3.2.4	Rintracciabilità, Identificazione E Registrosioni	14
3.3	VALUTAZIONE DELLE PRESTAZIONI	14
3.3.1	Vendor Rating	14
3.3.2	Calcolo ppm	16
3.4	CONTROLLO DEL PROCESSO	18
3.4.1	Piano di controllo	18
3.4.2	Elementi del piano di controllo	18
3.4.3	Pulizia tecnica	18
3.4.4	Analisi dei sistemi di misura	18
3.4.5	Modifiche di prodotto/processo	19
3.5	CONDIZIONI DI TRASPORTO E CONSEGNA	19
3.5.1	Requisiti degli imballi	19
3.5.2	Requisiti di etichettatura – compilazione etichetta Odette	21
3.5.3	Riepilogo dei campi da compilare	23
3.6	IDENTIFICAZIONE FORNITURE SPECIALI	26
3.7	PROGRAMMA CONSEGNE	27
3.7.1	Segnalazione logistica	28
3.7.2	Consegne di fine mese ed anticipi di consegna	28
3.7.3	Ricevimento merci	28
	29	
	29	
4	MIGLIORAMENTO CONTINUO	30
4.1	MONITORAGGIO E ANALISI DEL PROCESSO	30
4.1.1	Verifiche ispettive da parte di Cebi Motors e Piano di miglioramento	30
4.1.2	Audit di processo	30
4.1.3	Riqualifica	30
4.1.4	Processi Speciali – CQI	30
4.1.5	Portale fornitori Cebi Motors	30
4.2	OSSERVAZIONE DI COLLAUDO – RISPOSTA 8D	30



4.2.1	Notifica da parte del fornitore a Cebi Motors	30
4.2.2	Notifica da parte di Cebi Motors al fornitore	31
4.3	PROCESSO DI ESCALATION.....	32
4.3.1	Escalation presso I fornitori.....	32

**DOCUMENTO DI ACCETTAZIONE DEL MANUALE FORNITORI CEBI MOTORS**

Il presente documento costituisce parte integrante della documentazione contrattuale, assieme alle specifiche tecniche, agli ordini di acquisto e alle condizioni generali di acquisto, contiene linee guida e requisiti per una fornitura adeguata alle esigenze di Cebi Motors.

Si tratta di un documento controllato e soggetto a possibili modifiche e revisioni dei contenuti; l'ultima edizione è sempre pubblicata all'interno del sito nell'area CEBI MOTORS/CEBI GROUP, viene reso disponibile per la lettura e il download.

Il presente documento è da ritenersi accettato dal fornitore nella sua interezza e senza modifiche, qualora lo stesso cominci a produrre o consegnare i beni oggetto di ordine CEBI MOTORS.

Nel caso abbiate necessità di ricevere chiarimenti in merito, non esitate a contattare l'ufficio Acquisti o il Responsabile Sviluppo Fornitori.

Firma richiesta per i soli fornitori non ancora presenti nella Vendor list (vedasi capitolo 1 – Scelta del fornitore).

Data: _____

Ragione Sociale del fornitore: _____

Nome e Cognome del Legale Rappresentante dell'azienda:

Indirizzo e-mail per il Vendor rating: _____

Timbro e firma del Legale Rappresentante:
.....

**COME CONTATTARE IL PERSONALE CEBI MOTORS**

Telefono +39 049 9006100
Fax +39 049 9006199
E-Mail info.itpd@cebi.com

SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Questo manuale si propone di definire le modalità dei rapporti di fornitura tra Cebi Motors e i suoi fornitori, e di assistere il fornitore stesso nel comprendere le proprie responsabilità nel rapporto con Cebi Motors.

Di seguito sono definiti i sistemi e le procedure di base la cui applicazione è richiesta da Cebi Motors a ciascun fornitore. Eventuali requisiti supplementari possono poi essere definiti di volta in volta ed allegati allo specifico ordine di acquisto.

Il presente manuale ha validità contrattuale tra Cebi Motors ed il fornitore, il quale è pienamente responsabile del fatto che i suoi prodotti – e quelli dei suoi subfornitori – rispettino i requisiti richiesti da Cebi Motors, sia nell'ordine di acquisto che nel disegno e nelle specifiche tecniche.

La Cebi Motors, in ottica strategica, si è dotata di un Sistema di Gestione per la Qualità certificato IATF 16949, integrato con le altre certificazioni in suo possesso: ISO 14001 e OHSAS 18001.

L'obiettivo della seguente certificazione è lo sviluppo di un SGQ che promuova il miglioramento continuo, enfatizzando dalla prevenzione dei difetti, la riduzione della variabilità e delle perdite nella catena di fornitura. Essa definisce quindi i requisiti fondamentali del SGQ per coloro i quali sottoscrivono in presente documento.

Requisito preferenziale per entrare nella Vendor List Cebi Motors è il possesso di certificazione ISO 9001, in corso di validità, rilasciata da un organismo di certificazione di terza parte accreditato.

In virtù di ciò è richiesto al fornitore di acquisire la piena consapevolezza del settore di mercato in cui la Cebi Motors opera e di che cosa questo comporti per il presente rapporto contrattuale.

Rimane certezza che questa strada costituisca un vero vantaggio competitivo per tutte le aziende coinvolte, nell'ottica del miglioramento continuo, vero motore di competitività sul mercato.

**TERMINOLOGIA**

ISO	International Standard Organization
IATF	International Automotive Task Force
UNI	Ente Nazionale Italiano di Unificazione
ANFIA	Associazione Nazionale fra Industrie Automobilistiche
SGQ	Sistema di Gestione per la Qualità
SGI	Sistema di Gestione integrata Qualità e Ambiente
IMDS	International Material Data System (www.mdssystem.com)
ELV	End-of-life vehicle (l'acronimo identifica la normativa Europea relativa allo smaltimento dei componenti a fine vita).
FMEA	Failure Mode and Effect Analysis (Analisi potenziale dei modi e degli effetti dei guasti)
MSA	Measurement System Analysis
APQP	Advanced Product Quality Planning
PPAP	Production Part Approval Process
PPM	Parti per Milione
SPC	Statistic Process Control
Warrant	Dichiarazione di Conformità del Prodotto (PSW)
TFC	Team Feasibility Commitment – Studio di Fattibilità
R&R	Prova di Ripetibilità e Riproducibilità di uno Strumento
R@R	Run @Rate Verifica fisica che il processo di produzione sia in grado di produrre particolari qualitativamente idonei (in accordo con documentazione PPAP) con adeguata capacità produttiva
Cm	Capacità potenziale di macchina
Cmk	Indice di capacità di macchina
Pp	Capacità potenziale preliminare di processo (su breve periodo)
Ppk	Indice di capacità preliminare di processo (su breve periodo)
Cp	Capacità potenziale del processo (di lungo periodo)
Cpk	Indice di capacità del processo (di lungo periodo)
Q+	Caratteristica speciale. È richiesto $Ppk \geq 1.67$ come condizione iniziale (campionatura per benessere) e $Cpk \geq 1.33$ in produzione di serie. In alternativa al secondo requisito, controllo al 100% in linea oppure, se approvato dal cliente dove applicabile, controllo per attributi con frequenza da concordare con Cebi Motors. (necessario inserire la quota nel piano di controllo).
Q-	Caratteristica speciale. È richiesto $Ppk \geq 1.67$ come condizione iniziale, e, in produzione di serie controllo a campione. (necessario inserire la quota nel piano di controllo).
NC	Non conformità
OdC	Osservazione di collaudo (Rapporto di non conformità e modulo per risposta 8D)
8D	Metodo di risposta ad una non conformità con analisi delle cause e proposta di azioni correttive
Prototipo	Particolari prodotti secondo specifiche preliminari, non necessariamente con attrezzature e processi destinati alla produzione di serie.
Campionatura	Particolari prodotti secondo specifiche definitive. Se è "Campionatura iniziale" o "Campionatura per benessere o per omologazione" oppure "Preserie", deve essere prodotta con attrezzature e processi definitivi.
Serie	Produzione con attrezzature e processi definitivi di un codice.
M.P.	Materie Prime.
V.L.	Vendor List.
V.R.	Vendor Rating.
CQAA	Controllo Qualità in Accettazione Arrivi
ETA	Estimated/Expected Time Arrival
CQI	Continuous Quality Improvement: metodi di valutazione dei processi speciali
FIFO	First In First Out



1 SCELTA DEL FORNITORE

Al momento dell'assegnazione di una fornitura, Cebi Motors sceglie i fornitori dalla Vendor List (elenco dei fornitori approvati). Nell'impossibilità di soddisfare le esigenze di approvvigionamento tramite le organizzazioni già presenti nella Vendor List, si rende necessaria l'acquisizione di nuovi fornitori.

Dopo l'identificazione di un'organizzazione come possibile nuovo fornitore per uno specifico particolare o prodotto, avrà inizio il processo di qualifica.

1.1.1 *Come entrare nella Vendor List.*

L'inserimento nella Lista Fornitori Qualificati di Cebi Motors (Vendor List) si ottiene attraverso il seguente procedimento (*sintetizzato dal Diagramma 1*):

- Registrazione del fornitore, per essere esaminati da Cebi Motors, tramite apposito modulo *M027 – Valutazione preliminare fornitore*.

NOTA: *Ogni qualvolta intervengano modifiche ai dati riportati sulla scheda M027, sarà cura del fornitore aggiornare tale scheda ed inviarla nuovamente a Cebi Motors.*

- Valutazione dell'idoneità sulla base di quanto segue:
 - Valutazione del sistema qualità secondo le norme ISO 9001, IATF 16949, ISO 14001 e/o BS OH SAS 18001 da parte di un ente accreditato.
 - Verifiche di Processo da parte di un valutatore Cebi Motors, o di altro ente ritenuto qualificato (casa automobilistica o fornitore di casa auto) per lo stesso processo che interessa Cebi Motors.
 - Disponibilità a fornire su richiesta qualsiasi informazione necessaria all'Ufficio Acquisti e Qualità Fornitori Cebi Motors per verificare la capacità di fornire i prodotti e servizi richiesti. Questo includerà la verifica delle procedure, delle FMEA e delle analisi di capacità di processo oltre ad informazioni finanziarie e commerciali.
 - Capacità critica nell'eseguire analisi di fattibilità e di presentare e rispettare un *timing* di avanzamento dello sviluppo del prodotto.
 - Il fornitore accetta di sottoporre documentazione PPAP in occasione di invio campionature.
 - Il fornitore accetta di sottoporre annualmente – a settembre di ogni anno - documentazione di riqualificazione prodotto.
 - Disponibilità a registrare nel sistema IMDS la composizione dei particolari di propria competenza, in accordo alla "Guida IMDS per Fornitori" disponibile nel portale internet di Cebi Motors.
 - Essere/essere stato fornitore diretto di cliente Cebi Motors.

1.1.2 *Condizioni contrattuali – Accettazione del Manuale fornitori*

Valutata l'idoneità del fornitore, le parti devono sottoscrivere il presente Manuale Fornitori prima che vengano processati gli ordini.

Qualora non venga trasmessa accettazione formale del manuale, ma venga dato inizio alla fornitura, il rapporto contrattuale si intenderà comunque regolato di fatto da quanto previsto dal presente documento e dalle Condizioni Generali di Acquisto.

Sono parte integrante del contratto di acquisto:

1. I termini e le condizioni di qualsiasi accordo scritto stipulato con Cebi Motors.
2. Quanto specificato sull'ordine di acquisto con i suoi termini e Condizioni Generali.
3. Il disegno tecnico e le specifiche tecniche (siano esse un requisito per Cebi Motors, per il cliente di Cebi Motors oppure cogenti)
4. Il presente Manuale Fornitori.
5. Le leggi nazionali ed internazionali relative all'uso di materiale pericoloso e/o nocivo per l'ambiente
6. Qualsiasi richiesta ulteriore specificata per iscritto da Cebi Motors.

Il pagamento sarà effettuato in base a quanto indicato sull'ordine d'acquisto.

Il fornitore deve soddisfare le richieste doganali per assicurare l'efficiente e rapido trasporto delle merci.

In accordo con le dichiarazioni di conformità alle direttive ELV (vehicle end of life) e RoHS (restricted or hazardous substances) richieste dai nostri clienti, è necessario che ogni singolo componente fornito alla Cebi Motors, sia conforme:

- ai limiti massimi indicati dalla Commissione Europea con la decisione n. 525 del 27 giugno 2002, relativa alla direttiva 2000/53/CE, relativi annessi e successive revisioni;
- ai limiti massimi indicati dalla Commissione Europea con la decisione n. 618 del 18 agosto 2005, relativa alla direttiva 2002/95/CE, ora sostituita dalla 2011765/UE, relativi annessi e successive revisioni;
- ai limiti massimi indicati da ogni successivo atto o emendamento della Commissione Europea relativamente agli argomenti ELV e RoHS.



In riferimento a quanto disposto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 e s.m.i. – REACH - concernente la Registrazione, la Valutazione, l'Autorizzazione e la Restrizione delle Sostanze Chimiche; il fornitore di articoli si impegna, in conformità alla normativa stessa, a segnalare l'eventuale presenza di sostanze elencate nella "Candidate List" – Allegato XIV del Regolamento - verificandone periodicamente gli aggiornamenti.

In riferimento al "Mineral Conflict Free", ovvero al tema del fermare i conflitti violenti nella Repubblica Democratica del Congo e nei paesi circostanti anche attraverso una disciplina delle fonti di approvvigionamento di stagno, tungsteno, tantalio, oro e loro minerali, il fornitore si impegna a sottoporsi e sottoporre i subfornitori ad un monitoraggio attraverso la compilazione annuale del modulo CMRT.

Relativamente all'infiammabilità, essendo l'automotive il mercato di riferimento di Cebi Motors, il rispetto delle proprietà dei materiali rispetto all'infiammabilità – nei polimeri ad esempio, ma non solo – rappresenta un requisito il cui mancato rispetto è sempre da intendersi collegato a problematiche di sicurezza del prodotto.

1.1.3 Come rimanere nella Vendor List

La condizione di fornitore qualificato, una volta ottenuta, è comunque subordinata alla qualità delle forniture e al servizio prestato, inclusa la competitività commerciale.

La lista dei fornitori qualificati viene aggiornata periodicamente, sulla base dei risultati del *Vendor Rating* (per dettagli a riguardo si veda più avanti il Paragrafo 3.3, Valutazione delle prestazioni) e dell'analisi del piano di sviluppo proposto dal Fornitore, quando richiesto, nonché dal continuo controllo delle prestazioni da parte del personale Cebi Motors e dall'esito delle verifiche di processo.

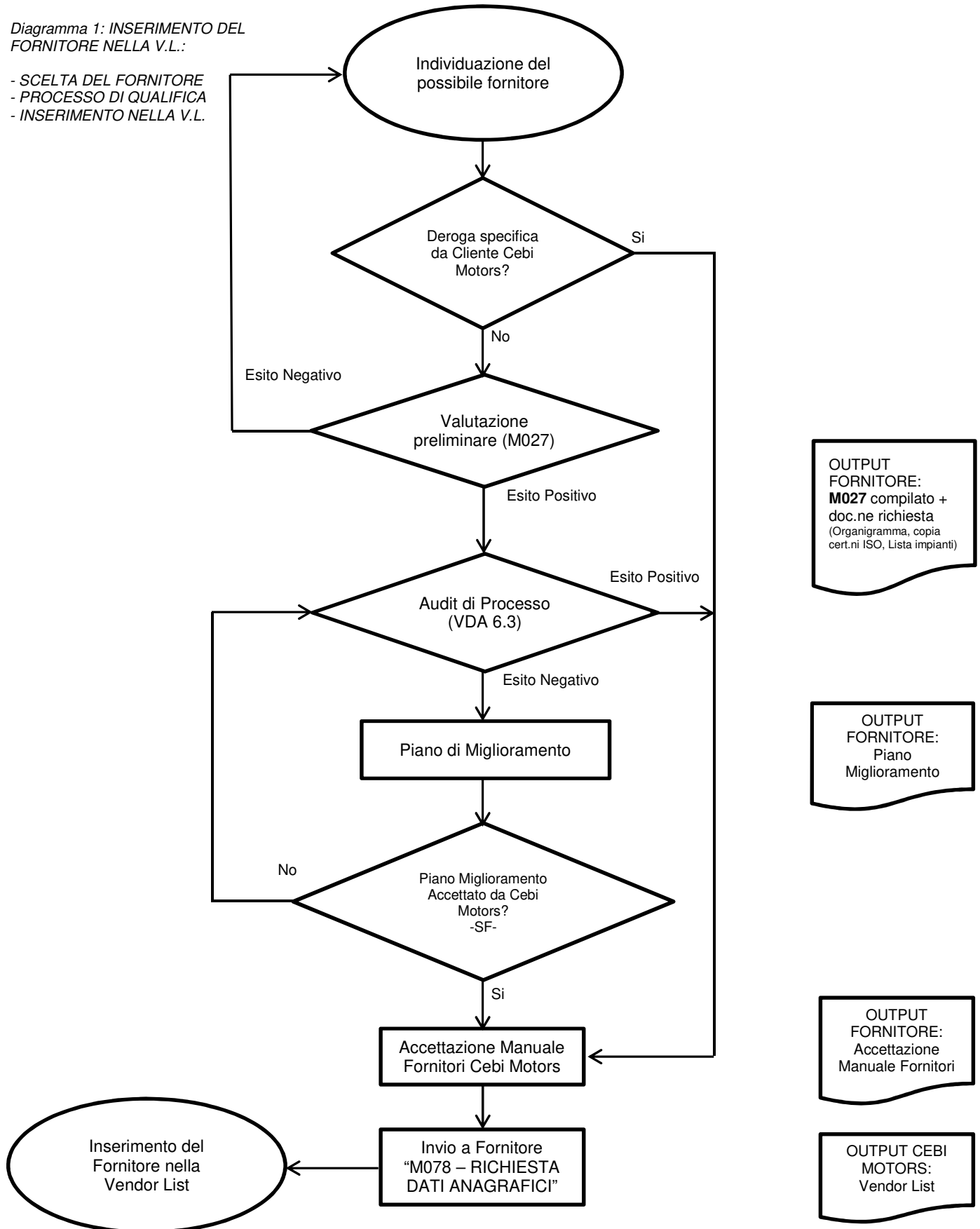
Altri requisiti determinanti per continuare a fornire Cebi Motors sono il rispetto delle condizioni contenute in questo manuale e la partecipazione ai programmi di riduzione costi e di miglioramento continuo.

Il periodo di permanenza nella Vendor List nel caso non vi fossero forniture è di un anno dalla data di inserimento o dalla data dell'ultima fornitura.



Diagramma 1: INSERIMENTO DEL FORNITORE NELLA V.L.:

- SCELTA DEL FORNITORE
- PROCESSO DI QUALIFICA
- INSERIMENTO NELLA V.L.



**2 OMOLOGAZIONE DI UN PARTICOLARE****2.1.1 Offerta**

Una volta scelti dalla Vendor List i possibili fornitori per l'approvvigionamento di un particolare, l'Ufficio Acquisti Cebi Motors provvede ad inviare specifiche tecniche e relativa richiesta di offerta.

Entro i termini richiesti, oltre alle quotazioni, devono pervenire allegate all'offerta un'analisi di fattibilità e una previsione dettagliata delle tempistiche dello sviluppo del prodotto fino all'avvio della fornitura di serie.

La valutazione dell'offerta affinerà la selezione del fornitore (o dei fornitori) con i quali si avvierà il progetto e ai quali verranno indirizzati gli ordini di prototipi e/o campionature.

2.1.2 Analisi di fattibilità

L'analisi di fattibilità serve per valutare se il componente richiesto può essere prodotto in serie, conformemente ai requisiti contenuti nel disegno. Questa valutazione è necessaria per nuovi prodotti o in caso di modifiche al prodotto e/o al processo.

2.1.3 Timing

Per *timing* si intende la pianificazione ed il monitoraggio dell'attività dello sviluppo del prodotto e del processo fino alla produzione di serie di un particolare. Questa pianificazione deve evidenziare come minimo le date delle seguenti attività:

1. presentazione dell'offerta e dell'analisi di fattibilità sulla base di disegni preliminari
2. emissione dell'ordine da parte di Cebi Motors
3. definizione diagramma di flusso del processo
4. realizzazione e consegna dei prototipi
5. FMEA di processo
6. emissione dei disegni definitivi
7. realizzazione attrezzature definitive
8. campionatura iniziale (preserie) – presentazione PPAP
9. inizio produzione di serie

2.1.4 Presentazione dei prototipi

Si intendono prototipi quei particolari prodotti secondo specifiche preliminari, non necessariamente con attrezzature destinate alla produzione di serie.

Servono in genere per testare dal punto di vista tecnico e applicativo l'idoneità di un componente durante le fasi di sviluppo del prodotto.

Possono essere, secondo quanto specificato da Cebi Motors, funzionali o esclusivamente destinati ad analisi dimensionali.

La quantità di prototipi che dovrà essere presentata dipende dalle indicazioni riportate sull'ordine di acquisto.

Il fornitore deve presentare quanto segue come documentazione di accompagnamento ai particolari prototipo:

- chiara identificazione dei particolari come prototipi e riferimento alla richiesta
- quanto richiesto da Cebi Motors tramite modello M051.

2.1.5 Omologazione dei particolari – Campionatura iniziale

Per ogni nuovo prodotto, successivamente alle eventuali fasi di prototipazione, deve essere presentata la campionatura iniziale eseguita con attrezzature e processo definitivi.

I pezzi della campionatura iniziale (ovvero della preserie o della campionatura per benessere) devono obbligatoriamente essere accompagnati dalla documentazione minima seguente:

- garanzia di invio campioni prodotti con attrezzature e processo definitivi con chiaro riferimento a codice parte, indice di modifica, quantità e numero d'ordine Cebi Motors;
- disegno Cebi Motors al quale i componenti si riferiscono con le quote numerate con riferimento ai rilievi dimensionali;
- rilievi dimensionali su tutte le quote (min. 3 campioni per ogni figura o cavità, numerati per consentire ulteriori analisi presso Cebi Motors, ove non diversamente specificato);
- studio di capacità su tutte le quote Q+ e Q- eseguito su minimo 50 pezzi;
- scheda imballo per la fornitura di serie;
- piano di controllo di serie;
- diagramma di flusso dettagliato del processo;
- certificati dei materiali.

NOTA: per le quote Q+ e Q-, dove non specificato diversamente, è richiesto in fase di avvio macchina/processo un Ppk > 1.67 (min. 50 campioni consecutivi per ogni figura o cavità); in produzione di serie il requisito minimo è: controllo a campione per le quote in Q-, e SPC con capacità di processo (Cpk > 1.33) per le quote in Q+.

Laddove non siano raggiungibili le capacità di processo richieste, in fase di avvio (Ppk) e/o di serie (Cpk), in assenza di specifici accordi formalizzati a disegno tra il fornitore e Cebi Motors, il fornitore dovrà prevedere il controllo della caratteristica speciale al 100% o tramite soluzione poka yoke.



Oltre alla documentazione minima obbligatoria sopra elencata, Cebi Motors può richiedere ulteriori informazioni in allegato alla campionatura mediante modulo M051.

Il fornitore è tenuto a presentare una campionatura conforme al primo invio. Ad ogni controllo non previsto, eseguito a cura di Cebi Motors allo stesso indice di modifica, verrà addebitato al fornitore il costo della verifica supplementare tramite modulo di addebito a fornitore.

L'invio di una campionatura conforme (compresa la conformità a quanto richiesto nel modulo M051) è requisito indispensabile per procedere al pagamento della stessa e/o dell'eventuale attrezzatura.

La quantità di campioni sarà un minimo di 30 (almeno 3 con analisi metrologica completa) a meno che non sia notificato diversamente sull'ordine di acquisto per campionatura.

Le procedure di fornitura dei campioni dovranno essere applicate ad ogni attrezzatura, stampo, cavità, o stazione di stampi a cavità multiple, etc.

Tutti i contenitori devono essere segnalati con un'etichetta "Campionatura".

È responsabilità del fornitore garantire che i campioni siano conformi a tutte le specifiche dimensionali prima di essere presentati. In caso non sia possibile raggiungere la conformità dimensionale entro la data della presentazione, il fornitore può richiedere deroga all'Ufficio Acquisti Cebi Motors per una presentazione con allegato piano di intervento.

Di conseguenza all'approvazione del PPAP, Cebi Motors emette benestare al fornitore per lo specifico componente.

2.1.6 Ulteriori campionature

Oltre alla campionatura iniziale per approvazione di nuovi particolari (già descritta precedentemente) ci sono altre occasioni in cui Cebi Motors potrebbe richiedere una campionatura al fornitore:

- a. modifica di progetto;
- b. modifica, sostituzione o trasferimento dell'attrezzatura;
- c. correzione di differenze, le quali possono riguardare: le prestazioni del prodotto rispetto ai requisiti del cliente, problemi dimensionali o di capacità di processo, problemi di approvvigionamento del fornitore, completa approvazione in sostituzione di una approvazione preliminare (es. stampo da una a più cavità), esito negativo di test funzionali o prove di laboratorio.
- d. reintroduzione di un prodotto che non è stato fornito per un periodo superiore ad 1 anno o per riqualifica periodica del particolare;
- e. cambiamento per materiale alternativo;
- f. cambio di fornitore o materiale;
- g. modifica al processo di produzione del componente;
- h. cambio di stabilimento;
- i. **manutenzione straordinaria delle attrezzature: è responsabilità del fornitore informare con congruo anticipo Cebi Motors dell'approssimarsi del fine vita dell'attrezzatura in base alla garanzia concordata in fase di assegnazione commessa con l'ufficio acquisti Cebi Motors.**

2.1.7 Gestione fonti designate dal cliente ("fornitori imposti")

La CEBI Motors si riserva la facoltà di richiedere al fornitore di avvalersi di subfornitori designati da essa ("fonti designate dal cliente" o "fornitori imposti").

In merito alle fonti designate da Cebi Motors, quest'ultima si riserva il diritto di richiedere al fornitore la documentazione attestante la qualifica/valutazione dei fornitori imposti.

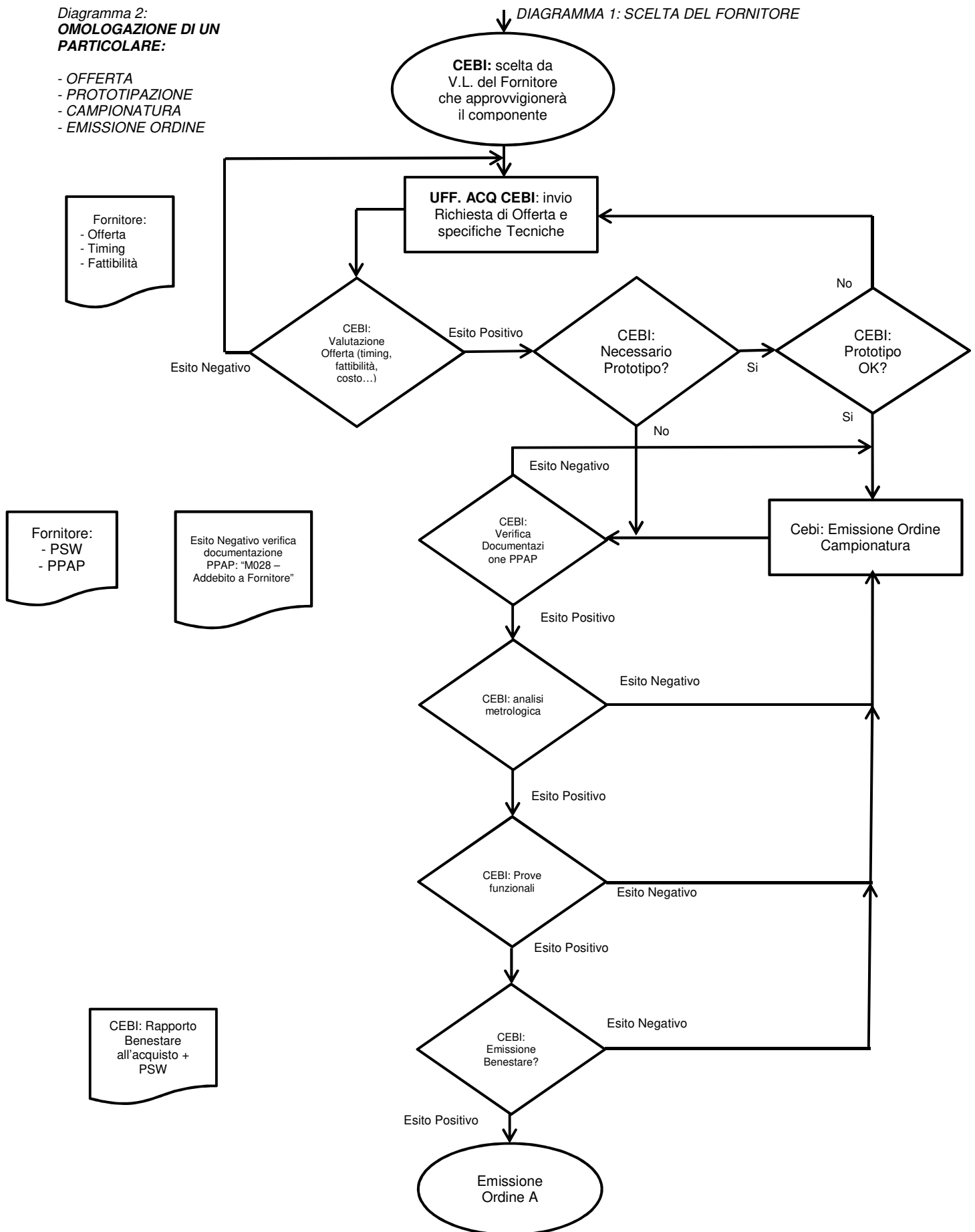
In occasione di non conformità o in fase di verifica della documentazione fornita, Cebi Motors potrebbe concordare con il fornitore un piano di miglioramento del subfornitore imposto ed un eventuale svolgimento di audit di processo congiunto presso il subfornitore (escalation).



Diagramma 2:
OMOLOGAZIONE DI UN PARTICOLARE:

- OFFERTA
- PROTOTIPAZIONE
- CAMPIONATURA
- EMISSIONE ORDINE

DIAGRAMMA 1: SCELTA DEL FORNITORE



**3 FORNITURA DI SERIE****3.1.1 Avvio fornitura**

Il fornitore, prima di poter fornire in serie, deve aver ricevuto da parte di Cebi Motors l'approvazione del PPAP (ovvero conformità a quanto richiesto con il modulo M051) ufficializzata tramite l'invio del rapporto di benessere.

A partire dall'anno 2017 il rapporto di benessere diventa un documento interno Cebi Motors e ad esso subentra il PSW (Part Submission Warrant, la "copertina" del PPAP consegnato dal fornitore), che una volta raggiunta l'approvazione finale deve essere disponibile in archivio sia presso il fornitore che Cebi Motors e da entrambi firmato.

In presenza di non conformità rispetto a quanto richiesto nel modulo M051, Cebi Motors può decidere di emettere un Rapporto di benessere con validità limitata, che riporterà le azioni correttive e i tempi di attuazione.

Le forniture successive all'ottenimento del benessere sono da considerare "produzione di serie", cioè è possibile che non subiscano controlli in accettazione arrivi, ma siano direttamente inviate al processo produttivo (free pass).

I controlli e le analisi in entrata presso Cebi Motors saranno quindi riservati solo a componenti in fase di approvazione, in deroga o a seguito di osservazione di collaudo per verificare l'efficacia di un'azione correttiva.

In caso di fermi produttivi imputabili alla cattiva qualità delle forniture verranno addebitati tutti i costi derivati: a tal proposito vale anche quanto specificato nelle Condizioni Generali.

Per un dettaglio maggiore sulle fasi di sviluppo e approvazione di un particolare e della relativa documentazione, si faccia riferimento ai manuali PPAP e APQP (AIAG), ai quali anche Cebi Motors si riferisce, qualora non prescritto diversamente.

[Ai fornitori che gestiscono componenti con caratteristiche di sicurezza, sarà richiesta da parte di Cebi Motors la compilazione del D-part-self assessment, modulo M092, con anticipo rispetto all'avvio della produzione di serie.](#)

[Cebi Motors si riserva inoltre di auditare il fornitore secondo lo schema VDA 6.3 prima dell'avvio della produzione di serie.](#)

3.2 Controllo dei documenti e conservazione dei dati**3.2.1 Controllo dei documenti**

Documenti quali disegni, specifiche, ordini di acquisto, piani di controllo, documentazione PPAP e in generale le registrazioni della qualità (*) relative a prodotti Cebi Motors, devono essere gestiti e conservati per tutta la durata della fornitura, o per i tempi previsti dalla normativa vigente, e devono essere resi disponibili per consultazione su richiesta di Cebi Motors.

Attenzione: per la tracciabilità, l'archiviazione e conservazione di documenti (e.g.: verbali di controlli), report (e.g.: report di misura) o certificati (e.g.: CoA) il periodo di conservazione è di **15 anni**. Si rimanda all'istruzione I037 per maggiori dettagli.

(*) *Registrazioni della qualità: disegno; specifiche tecniche; riesame del contratto; piano di controllo; certificati conformità MP registrazione misure in accettazione; benessere avvio produzione; carte di controllo; controlli sul prodotto finito; gestione delle non conformità; rintracciabilità degli strumenti di misura.*

Il fornitore deve avere un sistema documentato per controllare il ricevimento, la gestione e l'indice di modifica di ogni disegno. Tale sistema di gestione della documentazione deve garantire l'utilizzo del corretto indice di modifica dei disegni, dei piani di controllo e in generale di tutti i documenti che cambiano con l'indice di modifica, e deve prevedere il ritiro di tutte le copie obsolete.

Il piano di controllo in particolare deve essere sottoposto unitamente ai pezzi della campionatura iniziale, come specificato in precedenza, e a seguito di ogni successiva richiesta. Deve inoltre essere approvato da Cebi Motors, che si riserva anche il diritto di aggiungere controlli o modificarne la frequenza ove lo ritenga opportuno.

[Le modifiche dei piani di controllo dovranno seguire l'iter previsto dalla trigger matrix della VDA volume 2 \(modulo M091\).](#)

Per un dettaglio più approfondito sui contenuti del piano di controllo, si faccia riferimento ai paragrafi 3.7 e 3.8 di questo manuale, oppure alla specifica tecnica IATF 16949 (paragrafo 8.5.1.1 e Appendice A) dalla quale sono tratti.

3.2.2 Controllo del Manuale Fornitori Cebi Motors

Il Manuale Fornitori è un documento controllato e soggetto a possibili modifiche e revisioni dei contenuti; l'ultima edizione è sempre pubblicata nell'area riservata del portale CEBI MOTORS e resa disponibile per la lettura e il download.

Il presente documento è da ritenersi accettato dal fornitore nella sua interezza e senza modifiche, qualora lo stesso cominci a produrre o consegnare i beni oggetto di ordine CEBI MOTORS

3.2.3 Controllo delle registrazioni della qualità e conservazione dei dati

Attenersi a quanto previsto dal paragrafo 7.5.3 della norma ISO 9001.



Nel caso fosse richiesta la tracciabilità del prodotto, il fornitore deve applicare un sistema di gestione per tenere sotto controllo e registrare anche l'identificazione univoca del prodotto.

3.2.4 Rintracciabilità, Identificazione E RegISTRAZIONI

È richiesta ai Fornitori la rintracciabilità a lotti dei prodotti (con focus maggiore per le caratteristiche speciali). I lotti di produzione devono essere consegnati a Cebi Motors in ordine di produzione: la logica FIFO (First in – First out) deve essere seguita.

La rintracciabilità presso il Fornitore deve permettere di (vedasi I037):

- risalire all'origine della fabbricazione: partendo da un lotto, risalire alle sue condizioni di fabbricazione, compresi i prodotti forniti dai sub-fornitori;
- determinare l'insieme interessato: partendo dal ciclo di fabbricazione di un lotto, determinare l'insieme dei lotti interessati dalle stesse caratteristiche e risalire ai clienti a cui sono stati consegnati.

3.3 Valutazione delle prestazioni

Le prestazioni del fornitore vengono valutate mensilmente sulla base di qualità e servizio forniti e della riduzione dei controlli in accettazione Cebi Motors (free-pass). Questi gli indicatori scelti per la valutazione:

- PPM di pezzi scarti
- numero di osservazioni di collaudo
- rapporto tra il numero di lotti respinti o derogati e il totale dei lotti consegnati
- tipo di Sistema di Gestione per la Qualità
- puntualità delle consegne
- rispetto della quantità richiesta nell'ordine di acquisto

Un report mensile verrà inviato ad ogni fornitore; dal suo ricevimento, il fornitore avrà venti giorni di tempo per commentare la valutazione ricevuta. Qualsiasi controversia dovrà avere forma scritta e dovrà essere indirizzata all'Ufficio Acquisti Cebi Motors.

3.3.1 Vendor Rating

Il *Vendor Rating* è la valutazione delle prestazioni del fornitore, calcolato come somma dei punteggi delle voci "qualità fornita", "sistema di gestione qualità", "puntualità" e "quantità" (TABELLA 1).

Il calcolo su base mensile permette di mantenere costantemente aggiornato l'andamento annuale; all'inizio di ogni anno i fornitori vengono riclassificati in base al punteggio complessivo dell'anno precedente (TABELLA 2).

TABELLA 1

QUALITÀ (Quality)		70 punti max / max score				
<u>Q1</u>	Qualità Fornita PPM scarto / Rejections (PPM) (50 punti max. / max score)	0 ppm	> 0 ppm			
		- 0 p	- 5 - (ppm/20)			
<u>Q2</u>	Sistema gestione qualità / Quality & Environment System (20 punti max. / max score)	IATF 16949 ISO 14001	IATF 16949	ISO 9001:2000	Lack of QSM	
		20 p	18 p	12 p	0 p	
Totale Qualità / Overall Quality: Q = Q1 + Q2						
LOGISTICA (Logistics)		30 punti max / max score				
<u>L1</u>	Puntualità / On-time delivery (20 punti max / max score)	-4 punti per ogni giorno di ritardo medio pesato sulle quantità parziali (se il ritardo medio mensile è contenuto in -2/+0 gg il punteggio è 20) - 4 points for every day of delay: the average is weighed on the supplied quantities. (if the monthly delay is -2/+0 days, the score is 20)				
<u>L2</u>	Quantità / Quantity (10 punti max / max score)	> ± 1 %	> ± 5 %	> ± 10 %	> ± 15 %	> ± 20 %
		8 p	6 p	4 p	2 p	0 p
Totale Logistica / Logistic performance: L = L1 + L2						



PENALITA' AUDIT (Audit Penalty)		
<u>P1</u>	Penalità per Audit con esito negativo Penalty for Audit with negative outcome	7 punti di demerito per Audit con punteggio negativo "C" 0 punti di demerito per audit con punteggio "A" o "B" Minus 7 points (penalty) for Audit with negative outcome (score "C") 0 points of penalty for audit with score "A" or "B"
<u>P2</u>	Penalità in caso di mancato soddisfacimento dei requisiti per i report di riqualifica Penalty for low performance for requalification reports	7 punti di demerito con aree rosse della matrice di valutazione 0 punti di demerito con aree non rosse della matrice di valutazione 7 points of penalty if red areas in the evaluation matrix 0 points of penalty no red areas of the evaluation matrix
La penalità è applicata per tutti i mesi successivi alla data di scadenza per la consegna del report di riqualifica e verrà revocata solo a seguito di ricevimento della documentazione ed uscita da area rossa della matrice. Nota Bene: in caso di caratteristiche di sicurezza, il mancato invio del report di riqualifica comporterà la penalizzazione del fornitore (-7 punti). The penalty is applied for all the months following the due date for the delivery of the requalification report and will be revoked only after the documentation has been sent to Cebi Motors and assessment matrix has returned to non-red areas. Remark: in the case of safety characteristics, the missing to send the requalification report will result in the supplier's penalty (-7 points).		
Vendor rating = Q + L+ P		

Q1 – Qualità fornita

Indica la difettosità rilevata complessivamente nelle forniture, basata sui PPM di scarto. I PPM sono calcolati come rapporto tra la quantità di materiale non conforme rispetto alla quantità fornita, moltiplicati per un milione. L'andamento annuale è ricalcolato sulle quantità totali, non mediato sui PPM mensili. Il dato che rappresenta il materiale non conforme è quello che nell'ODC compare nel campo "quantità difettosa"; le quantità difettose entrano nel calcolo del mese in cui la merce viene controllata in Cebi Motors (si fa riferimento alla data chiusura verbale di controllo), quindi potrebbero riferirsi a consegne del mese precedente. Per una trattazione più dettagliata sul calcolo dei PPM si veda il paragrafo 3.3.2 seguente.

Il punteggio espresso come "qualità fornita" va da un massimo di 50 punti (zero difetti) a scalare fino a zero nel caso di 1000 o più PPM scarti.

Il numero di osservazioni di collaudo non entra nel calcolo, ma serve per evidenziare la frequenza con cui si presenta il problema.

Q2 – Sistema gestione qualità

Si è voluto classificare in modo più esplicito i fornitori in funzione della scelta di certificazione che hanno implementato. Per Cebi Motors sono requisiti fondamentali la scelta dei fornitori in base a questo criterio e l'impegno di portare i fornitori strategici alla certificazione IATF.

L1 – Puntualità delle consegne

Dal punteggio massimo viene scalata la media dei ritardi (in giorni), fino ad una penalizzazione massima di 20 punti. Nel caso di più consegne a fronte della stessa riga d'ordine il ritardo di ogni consegna entra nella media con peso la quantità consegnata.

I vari ritardi entrano nel calcolo del mese in cui viene consegnato il materiale.

Ogni giorno di anticipo viene considerato come un giorno di ritardo.

Per anticipi di consegna contenuti entro n.2 giorni non c'è penalizzazione.

L2 – Quantità

Indice del rispetto della quantità ordinata mediato sulle consegne arrivate nel mese in questione. Nel caso di più consegne a fronte della stessa riga d'ordine, per la 2^a consegna la quantità di riferimento non è quella ordinata, ma la differenza tra ordinata ed arrivata con la 1^a consegna; per eventuali consegne successive riferite alla stessa riga d'ordine, si farà riferimento sempre al saldo.

Il fatto che a fronte di una riga d'ordine il fornitore faccia più di una consegna rappresenta per Cebi Motors un disturbo. Raccomandiamo quindi di concordare sempre le date di consegna per iscritto con la nostra programmazione, anche in caso di frazionamento della fornitura.

Nel calcolo delle prestazioni del fornitore si considera concordato quanto riportato nell'ordine.



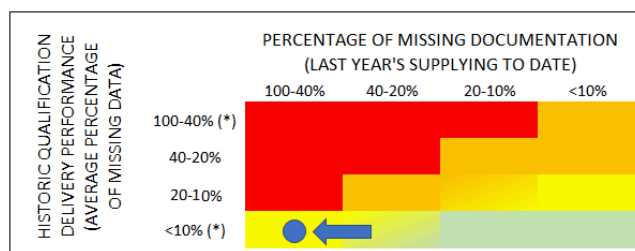
P1 – Penalità Audit

Come descritto nel paragrafo 4.3, Cebi Motors si riserva il diritto di effettuare degli audit di processo presso lo stabilimento produttivo del fornitore. Qualora la valutazione non abbia esito positivo abbiamo ritenuto di doverne tenere conto anche nel calcolo del Vendor Rating, applicando una penalità, al fine di incentivare il fornitore a proporre ed attuare un piano di miglioramento dell'organizzazione.

I fornitori vengono quindi classificati in base al punteggio complessivo. Al momento dell'assegnazione di un particolare da inserire in un nuovo progetto o, nel caso di più fornitori per lo stesso particolare, nella ripartizione percentuale della fornitura, ci si baserà su tale punteggio.

P2 – Penalità Riqualifiche

La regolarità del fornitore in materia di consegna dei report di riqualifica, come da punto 4.1.3 della presente, sarà valutata applicando una penalty di 7 punti (vedasi tabella Penalty P2) nel caso in cui il fornitore ricada in uno dei riquadri rossi della matrice sottostante.



(*)= in case of LESS than 2 years' historic data, it is assumed this delivery performance

TABELLA 2

Classe fornitore	Punteggio vendor rating	Azioni
A – IDONEO	81 – 100	Da preferire nell'assegnazione della fornitura e di eventuali nuovi progetti
B – ACCETTABILE	66 – 80	Deve promuovere attività di miglioramento continuo per entrare in classe A
C – CRITICO	51 – 65	Deve stabilire un piano di sviluppo per rientrare in classe B, non adatto all'assegnazione di nuovi progetti
D – INACCETTABILE	<= 50	Come per classe C, valutare la rimozione dalla vendor list

3.3.2 Calcolo ppm

Allo scopo di penalizzare nella misura corretta i fornitori che hanno carenze qualitative del prodotto, 50 punti su 100 della valutazione fornitore (Vendor rating) vengono assegnati sulla base degli scarti effettivi in PPM. In caso di PPM superiori a 0 vengono sottratti n.5 punti fissi più n.1 punto ogni 20 PPM: si vedano alcuni esempi nella tabella.

0 PPM	1 PPM	20 PPM	100 PPM	900 PPM
50 punti	45 punti	44 punti	40 punti	0 punti

Entra nel calcolo dei PPM tutta e solo la quantità di materiale NON A DISEGNO E NON UTILIZZABILE individuata da Cebi Motors. Questo si applica solo alla produzione di serie (non alle campionature).

SONO PPM scarti: componenti non conformi alle specifiche che devono subire una rilavorazione/riparazione per poter essere utilizzati; componenti che hanno caratteristiche non previste a disegno e risultano inutilizzabili.

NON SONO PPM scarti: componenti con caratteristiche fuori specifica che Cebi Motors decide di utilizzare comunque (deroga); componenti a disegno, ma inutilizzabili.

Indicazioni contenute nell'OSSERVAZIONE DI COLLAUDO:

- Quantità ricevuta: è la quantità che rileva il magazzino MP ad ogni consegna di materiale.
- Quantità respinta: è la quantità per cui si richiede l'azione di contenimento immediata.
- Quantità campionata: è la quantità controllata o utilizzata in produzione in Cebi Motors.
- Quantità difettosa: è il numero di pezzi non conformi rilevati da Cebi Motors tra quelli del punto precedente.

I PPM sono il rapporto tra la quantità difettosa e la quantità ricevuta, moltiplicato per un milione. Un'OdC può essere emessa anche nel caso di "accettato in deroga": in tal caso la quantità difettosa non entra nel calcolo dei ppm.

Se il fornitore identifica, comunica ed implementa opportune azioni di contenimento per un possibile problema prima che venga individuato in Cebi Motors, allora i pezzi scarti non verranno contati come PPM.

Se un'eventuale selezione è gestita completamente dal fornitore non si conteranno come PPM i pezzi scarti selezionati, ma solo quelli eventualmente trovati in Cebi Motors; se invece è gestita da Cebi Motors a carico del fornitore, tutti i pezzi scarti entreranno nel calcolo dei PPM e la quantità difettosa sarà aggiornata di conseguenza.

Ogni singolo contenitore con identificazione non corretta o mancante è considerato come un pezzo nella quantità difettosa.

Danni dovuti ad imballaggi non adeguati o diversi da quelli eventualmente concordati con Cebi Motors e danni dovuti al trasporto, nel caso in cui ne sia responsabile il fornitore, generano PPM nella misura in cui si presentino colli danneggiati e/o pezzi inutilizzabili a seguito del danneggiamento.

Non rispondenza delle quantità, ritardi, consegne incomplete o errate ed altri problemi logistici, non generano PPM ulteriori.



3.4 Controllo del processo

3.4.1 Piano di controllo

Il fornitore deve sviluppare un piano di controllo relativamente al prodotto fornito a Cebi Motors.

Tale piano di controllo deve:

- elencare i controlli utilizzati per il monitoraggio del processo produttivo,
- includere i metodi per il monitoraggio dei controlli esercitati sulle caratteristiche particolari,
- includere le informazioni richieste dal cliente, ove ce ne fossero,
- dare inizio al piano di reazione specificato quando i processi diventano instabili o statisticamente non capaci.

I piani di controllo devono essere riesaminati ed aggiornati quando avviene una modifica che influenza il prodotto, il processo produttivo, le misure, la logistica, le fonti di approvvigionamento o la FMEA.

~~Può essere richiesta approvazione del cliente a seguito di riesame o aggiornamento del piano di controllo.~~

Le modifiche dei piani di controllo dovranno seguire l'iter di approvazione cliente previsto dalla trigger matrix della VDA volume 2 (module M091).

3.4.2 Elementi del piano di controllo

Il piano di controllo, in accordo alla norma IATF appendice A (A1 e A2), deve coprire tre distinte fasi, secondo i casi:

- a) Prototipo
- b) Preserie
- c) Produzione

Il piano di controllo deve contenere i seguenti elementi minimi:

- a. Dati generali
 - numero del piano di controllo
 - data di emissione ed eventuale revisione
 - informazioni del cliente
 - nome e stabilimento dell'organizzazione
 - codice del particolare
 - denominazione del particolare
 - indice di modifica del particolare
 - fase (prototipo, preserie, produzione)
 - persone di riferimento
 - identificazione della fase del processo
 - nome del processo/descrizione dell'operazione
- b. Controllo del prodotto
 - caratteristiche speciali relative al prodotto
 - altre caratteristiche da controllare
 - specifiche/tolleranze
- c. Controllo del processo
 - parametri di processo
 - caratteristiche speciali relative al processo
 - macchine, maschere, attrezzature, utensili per la produzione
- d. Metodi
 - tecniche di valutazione delle misure
 - dispositivi a prova di errore
 - dimensione del campione e frequenza
 - metodi di controllo
- e. Piano di reazione ed azioni correttive

3.4.3 Pulizia tecnica

Per gli articoli nei quali è fatta esplicita richiesta, ovvero dove viene menzionato a disegno il requisito di "Technical cleanliness" secondo procedura P055, è necessario ogni tre mesi misurare e reportare il livello di contaminazione di un piccolo campione delle parti fornite. Il "working level" che emergerà da queste misure verrà utilizzato per monitorare la pulizia, per intervenire in caso di trend negativi e eventualmente per concordare nuovi standard assieme al fornitore, senza tuttavia rappresentare un criterio per approvare o meno singoli lotti di produzione.

3.4.4 Analisi dei sistemi di misura



È richiesta l'evidenza che dimostri che sono stati condotti studi statistici appropriati per analizzare la variabilità dei sistemi di misura. Questa richiesta si applica a tutti i sistemi di misura cui si fa riferimento nel Piano di Controllo approvato. Il fornitore deve disporre di un laboratorio attrezzato per verificare che i requisiti indicati nella documentazione tecnica siano rispettati. Qualora ne sia sprovvisto o necessiti di fare effettuare delle prove da un laboratorio esterno, il fornitore può avvalersi solamente di laboratori accreditati.

3.4.5 Modifiche di prodotto/processo

Il fornitore è tenuto a notificare preventivamente ogni modifica al prodotto e/o al processo di fabbricazione (ad esempio per modifiche relative al sito produttivo, al materiale, al ciclo di produzione, al subfornitore, ecc.) e ad attendere l'approvazione da parte di Cebi Motors che potrebbe richiedere un'ulteriore campionatura per verificare la fattibilità della modifica (vedere paragrafo 2.1.6 per un dettaglio dei casi in cui può essere richiesta una nuova campionatura). Utilizzare il modulo "SCR" per comunicare le modifiche ed ottenere l'approvazione Cebi Motors.

3.5 Condizioni di trasporto e consegna

3.5.1 Requisiti degli imballi

I carichi "pallettizzati" devono essere di formato 1200x800 mm di ingombro ("Europallet") per un massimo di 850 mm di altezza complessiva (bancale compreso).

Il peso lordo di ogni pallet non deve superare i 900 kg.

Qualsiasi collo di peso superiore ai 900 Kg o di formato diverso da quello descritto (salvo accordi specifici e documentati con il cliente) deve essere approvato da Cebi Motors mediante deroga prima di essere spedito.

Il singolo contenitore trasportabile a mano ha un limite massimo di peso lordo di 15 Kg.

È responsabilità del fornitore assicurarsi che tutti i contenitori spediti siano idonei a preservare e garantire inalterate le caratteristiche del prodotto non solo fino in Cebi Motors, ma anche durante il trasporto e la movimentazione all'interno dello stabilimento.

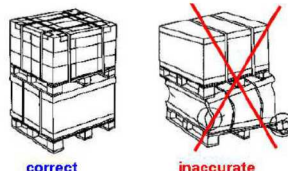
La scelta dell'imballo deve garantire la protezione del prodotto da eventuali danni durante il trasporto.

Il tipo d'imballaggio definito dal fornitore è formalizzato a Cebi Motors tramite l'invio della scheda imballo che fa parte della documentazione PPAP.

Nessun elemento dell'imballaggio deve essere composto o trattato con materiale o sostanze vietate e non deve inoltre emettere o rilasciare sostanze pericolose.

Per la determinazione del pericolo e delle restrizioni poste sul mercato verso l'utilizzo di materiali o sostanze deve essere fatto riferimento al regolamento EC1907/2006 (REACH)

Le unità di carico palettizzate sono sovrapponibili solo se durante tutte le condizioni di trasporto e movimentazione delle stesse, il confezionamento rimane perfettamente integro.

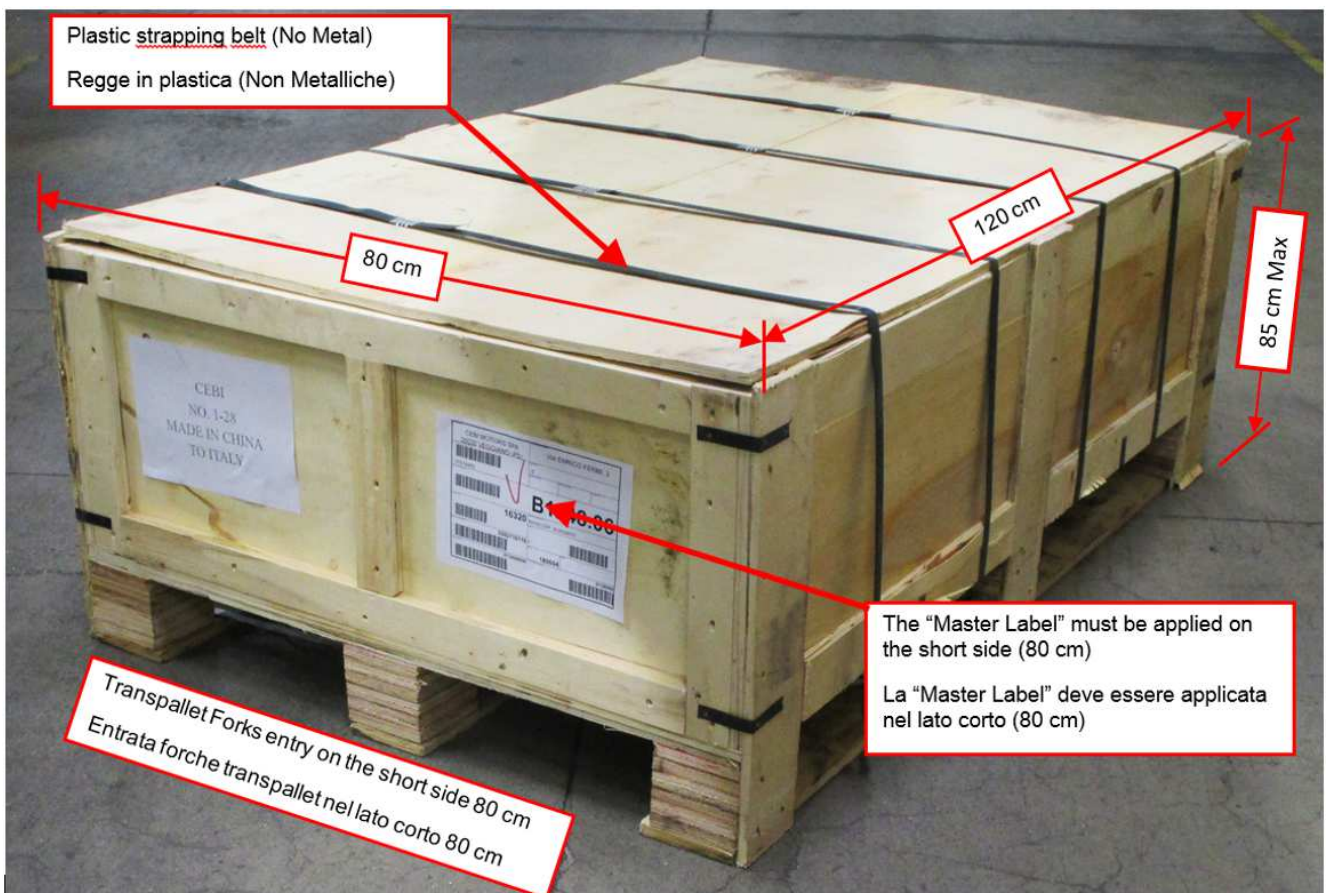


La sovrapponibilità delle unità di carico palettizzate, deve essere sempre indicata nella scheda imballo della documentazione PPAP. Qualora vi siano restrizioni sulla possibilità di sovrapposizione delle unità di carico palettizzate, deve essere sempre specificato anche sulle unità di carico stesse, tramite cartelli specifici o tramite l'utilizzo della simbologia standard:



Meaning of the symbol	Symbol	Function	Comments
Stacking weight limitation		Indicates the maximum stacking load for packages.	ISO 7000, No. 0630
Stacking limitation		Maximum number of identical packages that may be stacked, where n stands for the number of permitted packages.	ISO 7000, No. 2403
Do not stack		Stacking of the packages is not permitted and no loads should be placed on the package.	ISO 7000, No. 2402

In tutti gli imballi, la master label deve essere applicata nel lato corto (80 cm) del bancale.
Il bancale sarà movimentato dal lato corto (80 cm) quindi senza traversarsi in legno nel lato corto.
Utilizzare reggia in materiale plastico (non metallo).
Il bancale deve avere altezza massima di 85 cm compreso il basamento.





Tutti gli imballi in legno, compresi i pallet, consegnati in Cebi Motors devono rispettare le misure fitosanitarie, secondo il protocollo ISPM-15 (International Standards for Phytosanitary Measures) siglato dalla FAO.

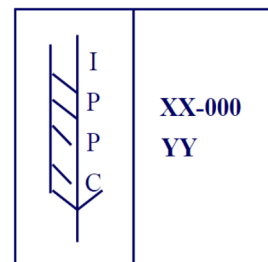
L'ISPM-15 è una normativa internazionale che prevede delle misure fitosanitarie da applicare agli imballaggi in legno nel commercio internazionale. In particolare questa normativa è stata introdotta per ridurre la diffusione di parassiti ed organismi nocivi. Infatti l'imballaggio in legno grezzo è un ottimo materiale ma se non trattato con le opportune procedure può essere la facile casa di organismi nocivi. È per questo che il legno deve essere sottoposto a trattamento termico (HT - Heat Treatment), che prevede un riscaldamento ad una temperatura di almeno 56°C o 133°F per un minimo trenta minuti. Il trattamento ISPM-15 può essere effettuato sull'imballo in legno prima di costruire l'imballaggio o sull'imballaggio già assemblato. Dopo aver eseguito questi processi l'imballaggio deve essere siglato con il marchio IPPC/FAO che ne attesta la conformità allo standard ISPM-15.

XX: codice ISO del paese di provenienza (ad esempio Italia = IT)

000: numero di registrazione univoco assegnato alla società che ha fabbricato o trattato l'imballaggio o il pallet

YY: sigla IPPC che identifica il tipo di trattamento (HT per "trattamento termico")

DB: Le lettere "DB" sono aggiunte per confermare l'uso di legname rotondo scortecciato.



Il trattamento HT secondo la normativa ISPM-15 non è richiesto per spedizioni da Stati Europei. È obbligatoriamente richiesto per spedizione in Cebi Motors provenienti da Stati Extraeuropei.

Ove previsto il fornitore deve rispettare le specifiche di imballaggio richieste esplicitamente da Cebi Motors.

L'identificazione della merce deve essere utilizzata in caso di NC.

Utilizzando le informazioni riportate sulla etichetta della merce (DDT di fornitura, serial number, lotto di produzione, data di produzione ...) il fornitore deve quindi assicurare che sia immediatamente possibile individuare quali sono, o possano essere, i particolari affetti dal problema.

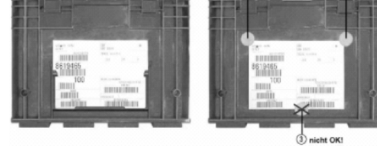
3.5.2 Requisiti di etichettatura – compilazione etichetta Odette

L'etichetta Odette deve essere bianca con inchiostro nero.

L'etichetta e l'inchiostro devono essere resistenti all'acqua e tali da garantire la leggibilità non solo fino all'arrivo in Cebi Motors, ma anche a seguito di una normale movimentazione in magazzino (manipolazione, sfregamento tra due scatole, ecc.). Può trattarsi di etichetta adesiva o di cartellino rinforzato applicato sul lato più corto di ogni confezione e ben visibile verso l'esterno dell'imballaggio.



Vietato



Corretto

L'etichetta di riferimento si intende composta di due parti che indicheremo:

- **Sezione Trasporto:** la fascia superiore che interessa un terzo dell'etichetta in altezza (campi da 1 a 7 nel riepilogo al paragrafo 3.5.3);
- **Sezione Identificativa delle parti:** il resto (campi da 8 a 16 nel riepilogo)

Etichetta Identificativa delle parti

Ogni unità di movimentazione di materiale (la singola confezione trasportabile a mano) deve essere identificata con la seguente etichetta Odette (ver.4 – vedasi inoltre Istruzione operativa I037)

Etichetta "S" per l'identificazione delle parti (TDED = 7102)

Le etichette per l'identificazione delle parti devono essere prodotte ed usate nella produzione e/o immagazzinamento della parte, prima della spedizione (es. singola scatola).

Le etichette per l'identificazione delle parti contengono solo le informazioni sul prodotto.

Questa etichetta può avere diverse dimensioni in funzione della grandezza dei pacchi e riportare i campi indicati da compilarsi secondo riepilogo paragrafo 3.5.3

- Dimensioni std: 210x102 mm - Campi da 8 a 16 (nel riepilogo al paragrafo 3.5.3) [Esempio 1](#)
- Dimensioni per pacchi piccoli: 210x48 mm - Campi 8 - 9 - 12 - 15 (nel riepilogo al paragrafo 3.5.3) [Esempio 2](#)
- Dimensioni per pacchi piccoli: 110x96 mm - Campi 8 - 9 - 12 - 15 (nel riepilogo al paragrafo 3.5.3) [Esempio 3](#)
- Dimensioni per pacchi piccolissimi 84x54 mm - Campi 8 - 9 - 12 - 15 (nel riepilogo al paragrafo 3.5.3) [Esempio 4](#)

Esempio 1 (dimensioni non originali)

CODICE ARTICOLO (P)		B0000.00	
QUANTITA' (Q)		576	DESCRIZIONE ARTICOLO
CODICE FORNITORE (V)		3301000100	ARTICOLO PROVA
N. SERIE (MG)		900348130531	CODICE ARTICOLO FORNITORE
N. LOTTO PRODUZIONE (H)		0000	4549795
		DATA (C)	NOTE
		130531	

Esempio 2 (dimensioni non originali)

CODICE FORNITORE (V)	NUMERO DI SERIE (S)
3301000100	3080554
CODICE COMPONENTE (P)	QUANTITA' (Q)
B0000.00	1000



Esempio 3 (dimensioni non originali)

B0000.00	
CODICE COMPONENTE (P)	B0000.00
QUANTITA' (Q)	1000
CODICE FORNITORE (V)	3301000100
NUMERO DI SERIE (S)	3080554

Esempio 4 (dimensioni non originali)

CODICE COMPONENTE (P)	3301000100	NUMERO DI SERIE (S)	3080554
QUANTITA' (Q)	B0000.00	CODICE FORNITORE (V)	1000

- Il numero di serie sull'etichetta, codificato a barre, deve avere l'identificativo "S".

Etichetta di trasporto

Al momento della spedizione deve essere stampata un'etichetta principale (Master Label) per l'identificazione dell'unità di trasporto. L'etichetta deve essere di formato A5 (148 x 210 mm), bianca con inchiostro nero (v.1037).

Etichetta principale multipla "M" per carichi omogenei (TDED = 7246)

Questo tipo di etichetta deve essere usata quando un'unità di trasporto (p.es. pallet composto da scatole di stesse parti) contiene pacchi/confezioni di contenuto omogeneo (stesso codice). Ciascun pacco/confezione è precedentemente etichettato con una etichetta per "l'identificazione delle parti"

La quantità sull'etichetta principale deve essere la somma delle quantità contenute in tutti i pacchi.

Il numero di serie sull'etichetta, codificato a barre, deve avere l'identificativo "M"

Dimensione A5 210x148 mm

Nota:

Nel caso di pacchi misti (parti di codici diversi), ognuno identificato con un'etichetta tipo S per l'identificazione delle parti, ma caricati sulla stessa unità di trasporto (p.es. pallet contenente scatole di diversi codici), l'unità di trasporto deve essere etichettata con tante etichette "M" quanti sono i diversi codici contenuti.

Ogni etichetta Odette deve essere completa di codici a barre secondo lo standard "Code 39".

Per ciascun codice a barre, il testo codificato deve cominciare con un asterisco seguito da una lettera (**identificatore**) che serve da guida per la lettura ottica e identifica univocamente il tipo di informazione contenuta in quel campo: di seguito l'indicatore sarà riportato tra parentesi dopo la nota "codice a barre obbligatorio". Né l'asterisco, né la lettera di identificazione campo devono comparire nel testo leggibile, ma solo in quello codificato a barre. Un altro asterisco chiude il campo nel codice a barre.

Le etichette Odette devono contenere le informazioni riportate di seguito nel riepilogo al paragrafo 3.5.3. Per tutti gli altri concetti generali e specifici non trattati nei paragrafi 3.5.2 e 3.5.3 si rimanda alla normativa Odette Versione 4

3.5.3 Riepilogo dei campi da compilare

La compilazione dei campi preceduti dal simbolo (*) è obbligatoria.

Per identificare i campi secondo la numerazione utilizzata di seguito, si faccia riferimento alla figura in fondo all'elenco, tenendo presente che non è nelle dimensioni reali.

1. (*) Receiver (Destinatario)

Indicare la ragione sociale del cliente come indicato nell'ordine:

Cebi Motors S.p.A.
35030 Veggiano - PD (Italy)

2. (*) Dock-Gate (Area di scarico merce)

Indicare il luogo di spedizione, *a meno di diverse indicazioni*, Via Enrico Fermi 3

3. (*) Delivery note (Documento di trasporto)**Codice a barre obbligatorio – (N)**

Indicare il numero/sigla di riferimento della spedizione secondo la numerazione del documento di trasporto.

4. (*) Supplier Address (Fornitore)

Indicare ragione sociale ed indirizzo del fornitore

5. (*) Net Weight – Kg (Peso netto)

Indicare il peso complessivo del materiale, in Kg, escluso il bancale e gli imballi.

6. (*) Gross Weight – Kg (Peso lordo)

Indicare il peso lordo in Kg dell'unità cui l'etichetta si riferisce.

7. (*) No. of Boxes (N. di confezioni)

Indicare il numero di unità di movimentazione contenute nell'unità di trasporto cui l'etichetta si riferisce.

8. (*) Part N. (Codice articolo)**Codice a barre obbligatorio – (P)**

Indicare il codice e l'indice di modifica dell'articolo riportati nell'ordine di acquisto e nelle specifiche tecniche Cebi Motors. Utilizzare tassativamente il seguente formato senza caratteri spaziatori: una lettera maiuscola, quattro cifre, un punto, due caratteri alfanumerici.

Esempio: B0123.04

Nel caso in cui l'articolo sia identificabile come COMPONENTE DI SICUREZZA, è necessario sia riportato successivamente al codice, il simbolo 

9. (*) Quantity (Quantità)**Codice a barre obbligatorio – (Q)**

Indicare la quantità espressa nella stessa unità di misura utilizzata nell'ordine di acquisto (in genere "numero di pezzi" per prodotti enumerabili, "Kg" per prodotti non numerabili quali filo, laminati, liquidi, materiali sfusi, ecc.).

Non inserire punti di separazione migliaia (es. 15000). È possibile utilizzare la virgola per la separazione dei decimali (es. 10,50)

- se si tratta di unità di movimentazione è la quantità contenuta in quella confezione;
- se si tratta di unità di trasporto uniforme è la somma delle quantità nelle confezioni di quel bancale/cassone

10. (*) Description (Descrizione)

Indicare la descrizione del materiale così come è riportata nell'ordine di acquisto

11. (*) Supplier Part Number (Codice articolo fornitore)

Indicare il codice articolo secondo la codifica del fornitore. Lasciare in bianco se il fornitore utilizza la stessa codifica Cebi Motors.

NB. Questo campo può essere utilizzato per altre informazioni previo accordo con Cebi Motors.

12. (*) Supplier (Codice fornitore)

**Codice a barre obbligatorio – (V)**

Indicare il codice fornitore che vi è stato assegnato secondo codifica Cebi Motors: si tratta di un codice numerico di 10 cifre, che generalmente inizia per 3301 (fornitore italiano) o 3302 (fornitore non italiano).

13. (*) Date (Data)**Codice a barre obbligatorio – (D)**

In questo caso è necessario distinguere l'etichetta per l'identificazione delle parti (unità di movimentazione) e l'etichetta per l'unità di trasporto

- sull'etichetta parziale (unità di movimentazione) riportare la data di produzione del materiale; in questo caso il codice a barre non è obbligatorio;
- sulla Master Label (unità di trasporto) riportare la data di spedizione completa di codifica a barre. Per motivi di spazio il codice a barre può essere stampato nella parte inferiore del campo 11.

Nel codice a barre la data deve essere nel formato "anno-mese-giorno" AAMMGG, senza caratteri separatori né spaziatori.

Esempio: il 6 dicembre 2013 va scritto così: 131206

14. Engineering Change (Indice di modifica)

Spazio riservato a richieste specifiche per componenti nuovi o modificati: lasciare in bianco qualora non vi siano richieste esplicite da parte di Cebi Motors.

NB. L'indice di modifica deve comunque accompagnare il codice articolo come già specificato al punto 8. (nell'esempio al punto 8, l'indice di modifica è 04)

15. (*) Serial Number (Numero di serie)**Codice a barre obbligatorio – (S o M)**

Indicare il numero di serie dell'etichetta. A seconda del tipo di imballo, cambia l'identificatore del codice a barre:

- S, per unità di movimentazione;
- M, per unità di trasporto con contenuto uniforme (vedi paragrafo 3.5.2).

Il serial number che indica il fornitore, sia sulle etichette di trasporto sia sull'etichetta identificativa delle parti, deve essere un elemento di rintracciabilità dei dati di controllo di delibera di processo.

Il numero di serie deve essere un numero univoco assegnato dal fornitore. I fornitori non devono ripetere il numero di serie per almeno un anno. La lunghezza massima del numero di serie deve essere di 9 caratteri numerici più l'identificativo S o M.









16. Batch Number (Lotto)

È il numero di riferimento assegnato dal fornitore per designare un gruppo di prodotto dello stesso lotto di produzione.

Esempio Etichetta di trasporto (dimensioni non originali)

1	2		
3	4		
	5	6	7
8			
9	10		
	11		
12	13	14	
15	16		



DESTINATARIO Cebi Motors SpA Via E. Fermi 335030 Veggiano		AREA DI SCARICO MERCE		
DOCUMENTO DI TRASPORTO (N)  900348	FORNITORE BIANCHI SPA			
CODICE ARTICOLO (P) 		PESO NETTO (kg) 208,5	PESO LORDO (kg) 256,5	N. CONFEZIONE 009/023
QUANTITÀ (Q)  576		DESCRIZIONE ARTICOLO ARTICOLO PROVA		
CODICE FORNITORE (N) 3301000100		CODICE ARTICOLO FORNITORE B0000.00 		
N. SERIE (MG)  123456789		DATA (C) 	NOTE	
N. LOTTO PRODUZIONE (P)  0000				

3.6 **Identificazione forniture speciali**

Cebi Motors considera fornitura speciale ogni consegna di materiale non standard e/o che necessiti di particolari requisiti di tracciabilità: ad esempio lotto in deroga, forniture garantite a seguito NC, prima fornitura dopo modifiche di prodotto o processo (che devono essere preventivamente approvate da Cebi Motors).

Nel caso di forniture speciali, ogni singolo collo appartenente alla spedizione deve essere identificato in modo chiaro ed evidente indicando, in aggiunta alla normale identificazione, anche la motivazione che determina la fornitura speciale.

Segue un esempio di etichetta utilizzabile per identificare eventuali forniture speciali.



ATTENZIONE!

FORNITURA SPECIALE
Special shipment

Indicare CODICE . Indice di modifica
Specify Part number. engineering level

Descrizione della deviazione/modifica:
Modification/deviation description:

Importante per PRD Cebi Motors: identificare il primo lotto prodotto con il componente in oggetto
trasferendo la descrizione della modifica alla fase successiva.

3.7 Programma consegne

L'approvvigionamento del materiale viene pianificato da Cebi Motors mediante l'invio di apposito documento denominato 'Programma Consegne' (Delivery Plan), con cadenza periodica.

Il Programma Consegne presenta gli ordini esecutivi e previsionali, a breve e medio termine, con la relativa data richiesta di arrivo presso il magazzino Cebi Motors (data ETA) e presenta una visibilità complessiva di otto mesi, compreso quello in corso.

Nel programma consegne non sono evidenziati i prezzi di acquisto ma solamente il codice e la quantità richiesta, in quanto essendo un modulo di ritiro a programma definisce il solo reperimento dei materiali. Gli altri aspetti contrattuali (prezzo, termini di resa, pagamento, ecc.) saranno infatti già stati definiti in via preventiva con l'Ufficio Acquisti, e poi applicati in conformità. L'approvvigionamento del materiale viene definito da una serie di righe consecutive, che possono essere chiamate "esecutive" o "previsionali".

Le righe ESECUTIVO determinano il richiamo effettivo dei materiali e definiscono il codice, la quantità e le date in cui il materiale deve pervenire inderogabilmente nel magazzino Cebi Motors (data ETA).

Le righe PREVISIONALE danno l'indicazione dei probabili ritiri richiesti nei periodi successivi alle righe di esecutivo.

La frequenza di ritiro delle merci e di conseguenza la frequenza di aggiornamento del programma consegne, saranno dettate da esigenze di carattere produttivo/logistico e da accordi commerciali esistenti fra le parti.

L'ordine ESECUTIVO è vincolante per il fornitore, e deve essere rispettato, pena la probabilità di fermi di produzione in Cebi Motors e il conseguente addebito dei costi derivanti (Segnalazioni Logistiche).

L'ordine PREVISIONALE ha carattere puramente informativo e non costituisce alcun impegno al ritiro dei relativi quantitativi di prodotto.

Le righe previsionali potranno quindi variare (in quantità e data) in conseguenza delle esigenze produttive di Cebi Motors.

Table with columns: CODICE SIME, DESCRIZIONE SIME / DESCRIPTION SIME, NUMERO ORDINE, SIME, PLS, LINE, QUANTITA', DATA ETA, DATA ETA, PROG. QTD. TOTALE, PROG. QTD. TOTALE. Includes Cebi logo and program details.



In caso di cancellazione definitiva dei previsionali potrà eventualmente essere oggetto di accordo risarcitorio la sola parte relativa alle materie prime necessarie alla copertura delle prime 8 settimane di previsionale cancellato.

Qualora il fornitore ritenesse di avere dei problemi nel soddisfare le richieste previsionali di Cebi Motors, dovrà tempestivamente segnalarlo via mail al nostro servizio di Pianificazione entro max 48 ore dalla ricezione del programma. La mancata segnalazione istituirà il silenzio assenso.

3.7.1 Segnalazione logistica

Nel caso di problematiche legate all'aspetto logistico delle consegne, come ritardi, consegne parziali, mancato avviso di problemi entro le 48 ore, materiale danneggiato causa imballo non conforme, ecc., oltre alla segnalazione a mezzo e-mail verranno emesse delle apposite 'SEGNALAZIONI LOGISTICHE' (Logistic Complaint), con modulo a parte, alle quali il ns. Uff. Acquisti farà seguito con relativo addebito calcolato a consuntivo.

	LOGISTIC COMPLAINT SEGNALAZIONE LOGISTICA	Sent to: <i>Logistic Dpt</i> Inviato a: <i>Uff Logistica</i> MAGNEQUENCH INTERNATIONAL TRADING NO.19, QUANZHOU ROAD WU QING DEVELOPMENT AREA TIANJIN C.A.
--	----------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Logistic Complaint n° / Segnalazione Logistica n° 399	Open date / Data di apertura 06/08/2015	Part n° change level / Codice IM B2951.00	Part name / Descrizione componente MAGN NDFEB BONDED MQP15 9HD 1.45T L29
Order n° / Ordine n°	Requested delivery date Data consegna richiesta	Ordered quantity Quantità ordinata	Delay / Ritardo /Anticipo
Delivery n° / Polia n° 2887	Delivery date Data ingresso 05/08/2015	Received quantity Quantità ricevuta 308448	Missing/Surplus quantity Quantità mancante/in eccesso
2. Problem description / Descrizione anomalia CONSEGNATE 51 CASSE DI LEGNO MANCANTI DI ETICHETTA MASTER LABEL. RIVEDERE REQUISITI RICHIESTI SU MANUALE FORNITORI.			
3. Requested corrections/actions / Azioni immediate richieste			
4. Next delivery requested / Prossime consegne richieste			

VI INFORMIAMO CHE TUTTI I COSTI DIRETTI ED INDIRETTI VI SARANNO ADDEBITATI DALLA NS. AMMINISTRAZIONE
WE INFORM YOU THAT ALL COSTS DUE TO THE PRESENT NON CONFORMITY WILL BE DEBITED TO YOU.

Reported by / Verbalizzato da

Tel. No. +39 0499006100

3.7.2 Consegne di fine mese ed anticipi di consegna

Le consegne effettuate in anticipo, oppure con DDT datato negli ultimi tre giorni lavorativi del mese, non sono ammesse. Cebi Motors si riserva di respingere queste consegne ovvero, se accettate perché in prossimità della scadenza, di posticipare automaticamente il pagamento di 30 giorni.

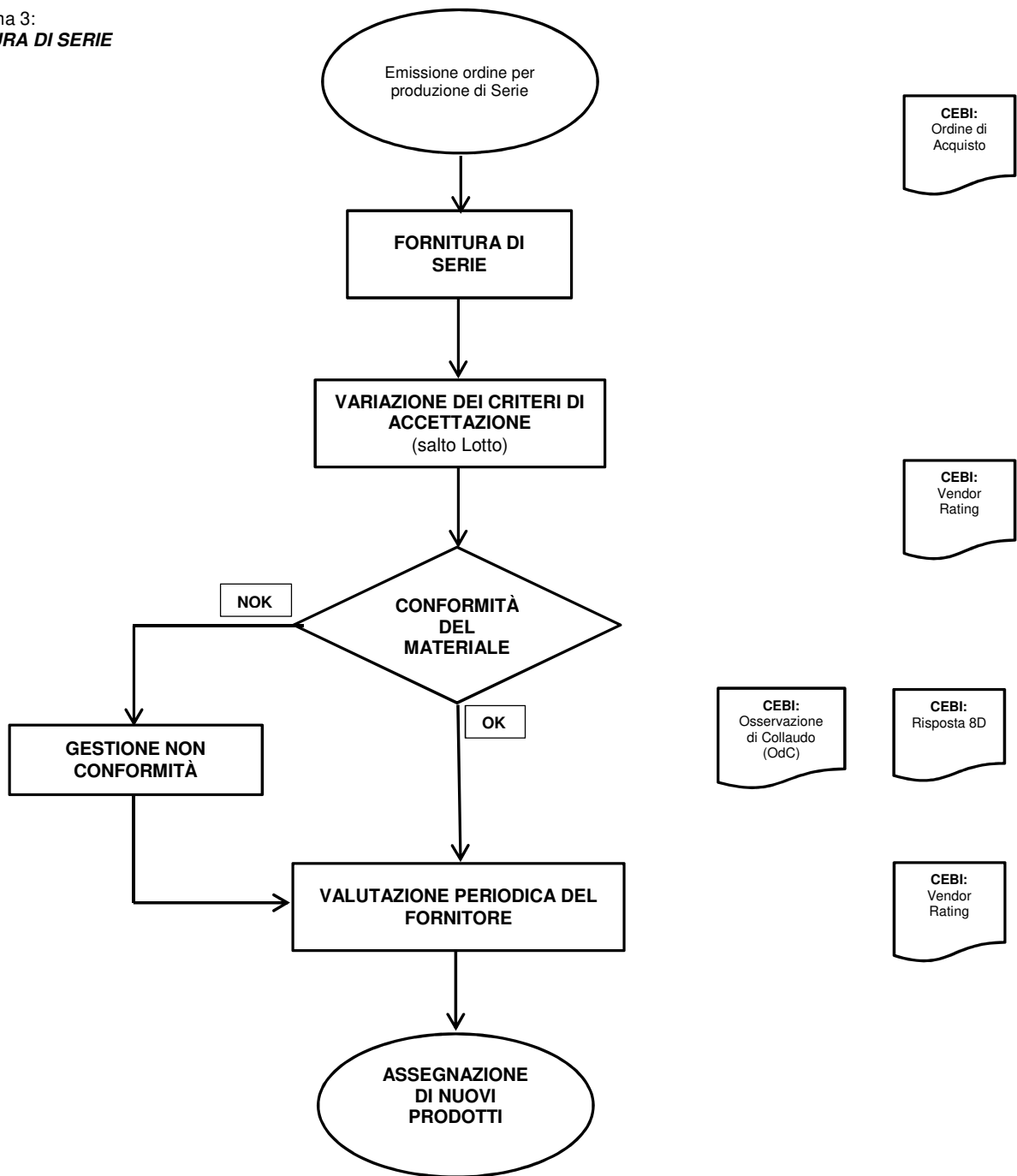
Eventuale deroga a quanto sopra può verificarsi esclusivamente nel caso di una ns. urgenza di fornitura, dietro richiesta espressa ed accordo per iscritto da parte di Cebi Motors, da definire solamente con la Pianificazione.

3.7.3 Ricevimento merci

L'osservanza degli orari di magazzino è obbligatoria. Le consegne effettuate fuori dall'orario prestabilito generano dei costi che verranno addebitati.



Diagramma 3:
FORNITURA DI SERIE



**4 MIGLIORAMENTO CONTINUO****4.1 Monitoraggio e analisi del processo****4.1.1 Verifiche ispettive da parte di Cebi Motors e Piano di miglioramento**

Cebi Motors si riserva il diritto di valutare il processo produttivo del fornitore secondo guida VDA 6.3 o altro schema similare. Su richiesta e in base a quanto concordato il fornitore accetterà la visita di personale qualificato Cebi Motors per le opportune valutazioni. Al termine della visita Cebi Motors pubblicherà il verbale relativo alla visita ed assegnerà il punteggio corrispondente, valido anche ai fini del Vendor Rating.

Nel verbale verrà riportato l'eventuale piano di miglioramento richiesto, al quale il fornitore è tenuto ad allinearsi nei tempi e nei modi stabiliti e/o concordati con Cebi Motors.

I motivi per i quali Cebi Motors può decidere di effettuare una verifica ispettiva sono: l'avvio di un nuovo fornitore, di un nuovo prodotto o di una nuova attrezzatura, la modifica o lo spostamento del processo produttivo, una situazione la cui gravità richieda un intervento di monitoraggio/crescita del fornitore (non conformità ripetute, basso punteggio nel Vendor Rating, ecc.)

Il fornitore si deve pertanto rendere disponibile affinché le verifiche possano coprire tutti i processi relativi alla gestione per la qualità e tutte le attività riguardanti processi e prodotti di pertinenza di Cebi Motors.

Il fornitore è tenuto a gestire autonomamente o sotto la supervisione di personale Cebi Motors i piani di miglioramento con le azioni correttive/preventive volte a garantire la conformità del prodotto e del servizio offerti, conformemente a quanto previsto dalla ISO 9001 al paragrafo 10.2, e dalle tecniche di "problem solving".

4.1.2 Audit di processo

La CEBI Motors promuove l'approccio definito all'interno della normativa IATF 16949, pertanto il fornitore è tenuto a pianificare e realizzare audit di processo per le linee che interessano i prodotti della CEBI Motors. La pianificazione deve tener conto di eventuali non conformità sul prodotto che impattano sulle linee produttive. La realizzazione delle visite ispettive deve avvenire su tutti i processi che hanno impatto sui prodotti della Cebi Motors.

Viene raccomandato l'utilizzo dello standard VDA 6.3.

Cebi Motors si riserva il diritto di richiedere evidenza dell'effettuazione delle visite ispettive e delle relative azioni di miglioramento.

[Ai fornitori che gestiscono componenti con caratteristiche di sicurezza, è richiesta da parte di Cebi Motors la compilazione del D-part-self assessment, modulo M092, con frequenza annuale.](#)

4.1.3 Riqualfica

In accordo alla IATF 16949, una riqualfica regolare del prodotto fornito in serie, deve essere compiuta con formula periodica, così da avere evidenze documentate che le caratteristiche dei componenti di fornitura siano, almeno, le medesime rispetto al benessere già emesso.

La sua frequenza e contenuto, vanno concordate ed approvate da Cebi Motors in fase di PPAP (M051).

Salvo diverso accordo fra le parti, suddetta documentazione va presentata entro il 30 settembre, con cadenza annuale, ed i campioni analizzati conservati per 3 anni presso il fornitore.

4.1.4 Processi Speciali – CQI

Cebi Motors promuove l'utilizzo di logiche di validazione dei processi speciali, e di controllo degli stessi, in accordo ai relativi testi tecnici AIAG-CQI e incentiva una autovalutazione periodica dei suddetti.

Tale stimolo è finalizzato alla sensibilizzazione verso un'implementazione di sistemi per la gestione efficace dei processi non verificabili direttamente ed alla valutazione degli stessi.

4.1.5 Portale fornitori Cebi Motors

~~Cebi Motors, in ottica di miglioramento e ricerca del reciproco beneficio all'interno della propria supply chain, si riserva la facoltà di richiedere l'utilizzo del proprio Portale Fornitori.~~

~~Le istruzioni per l'accesso e l'utilizzo del portale fornitori sono disponibili all'interno del sito ufficiale CEBI MOTORS (CEBI MOTORS/CEBI GROUP).~~

4.2 Osservazione di collaudo – Risposta 8D**4.2.1 Notifica da parte del fornitore a Cebi Motors**



Nel caso in cui un fornitore abbia ragione di credere che esista o sia possibile una condizione di non conformità per un qualsiasi prodotto fornito a Cebi Motors, è opportuna una comunicazione scritta immediata tra il fornitore stesso ed il personale dell'ente qualità Accettazione Arrivi (CQAA) Cebi Motors.

Alla notifica del problema seguiranno la decisione da parte della qualità Cebi Motors ad accettare, derogare o respingere il materiale e, di conseguenza, l'eventuale sostituzione a carico del fornitore del materiale entro i tempi concordati.

Se l'identificazione di un difetto e la conseguente notifica avvengono prima della consegna del prodotto a Cebi Motors, il fornitore riceverà eventuale disposizione all'invio di un campione ed attenderà il parere di Cebi Motors.

[La richiesta di deroga da parte del fornitore richiede, affinché possa essere valutata da Cebi Motors, l'utilizzo dello specifico form M059.](#)

4.2.2 Notifica da parte di Cebi Motors al fornitore

Nel caso in cui Cebi Motors rilevi una non conformità relativamente ad un particolare fornito, durante i controlli in accettazione o in produzione, lo comunicherà al fornitore tramite una ODC (Osservazione di Collaudo) che riporta descrizione, gravità ed entità del problema.

All'OdC Cebi Motors, il fornitore deve far seguire:

- attuazione immediata di quanto richiesto nel campo "3A. Azioni immediate sul materiale in Cebi Motors" nell'OdC;
- eventuale sostituzione del materiale entro i tempi concordati;
- entro 24 ore: comunicazione scritta in formato 8D relativa all'azione immediata di contenimento (campi 3A&3C dell'OdC);
- entro 5 giorni lavorativi: comunicazione in formato 8D della causa del difetto, del motivo di mancato rilevamento presso il fornitore, delle azioni correttive ipotizzate, del metodo pianificato per verificare l'efficacia delle azioni correttive ipotizzate (campi 4&5 del report OdC);
- entro 20 giorni lavorativi: implementazione dell'azione correttiva definitiva, chiusura verifica efficacia, implementazione delle azioni preventive di sistema (organizzativo, operativo, di controllo) per evitare che tali o simili problemi si ripetano (campi 6&7 del report OdC).

Alla segnalazione di un problema, anche precedente all'emissione di un'Osservazione di collaudo da parte di Cebi Motors, il fornitore deve attivarsi immediatamente ed in modo autonomo secondo le istruzioni di seguito riportate.

Deve innanzitutto isolare i pezzi che potrebbero essere affetti dalle medesime problematiche segnalate, ovunque si trovino (presso fornitore, presso Cebi Motors, in transito o nel processo produttivo), eventualmente fornendo a Cebi Motors le informazioni necessarie ad isolare potenziali pezzi scarti; il fornitore è tenuto a sostituire o riparare prontamente tutti i prodotti difettosi, senza oneri per Cebi Motors oppure, a scelta della stessa, a rimborsarle il valore di questi prodotti e di tutti i costi, anche finanziari, relativi alla loro sostituzione sul prodotto finale ovunque esso si trovi.

Per la gestione del prodotto non conforme, attenersi a quanto previsto dal paragrafo 8.7 "Controllo degli output non conformi" della norma ISO 9001.

Inoltre l'azione di contenimento attuata deve garantire che tutte le forniture seguenti l'ODC siano conformi fino all'implementazione dell'azione correttiva definitiva e alla verifica della sua efficacia.

Le risposte relative all'analisi delle cause e alle azioni correttive scelte per risolvere il problema devono essere formalizzate ed inoltrate nel formato 8D, compilato secondo le istruzioni fornite, sia esso quello proposto nella seconda parte del modulo dell'ODC, o quello personalizzato del fornitore, il quale in ogni caso deve mantenere registrazione di quanto messo in atto.

La prima fornitura successiva all'implementazione dell'azione correttiva definitiva deve essere chiaramente identificata come comunicato nel modulo 8D.

Tutti i costi sostenuti da Cebi Motors a causa di una non conformità generata dal fornitore saranno a carico del fornitore stesso, compresi gli eventuali fermi produttivi. In questi costi sono inclusi quelli relativi ad eventuali azioni che Cebi Motors si riserva il diritto di avviare per poter continuare regolarmente la produzione e soddisfare le richieste del cliente finale.

Gli addebiti per i quali sia dimostrata la responsabilità del fornitore verranno consuntivati, comunicati ed addebitati al fornitore stesso tramite apposito modulo "M028 - Addebito a fornitore".

La sola gestione amministrativa dell'ODC prevede un addebito fisso di 100,00 €.

[Le ispezioni effettuate dalla Qualità Accettazione Arrivi Cebi Motors o dai clienti della Cebi Motors non costituiscono accettazione o riconoscimento contrattuale della conformità della merce né esonerano il fornitore dalle responsabilità e dal corretto adempimento contrattuale. Il pagamento della merce non costituisce dichiarazione contrattuale della conformità della merce.](#)

**4.3** **Processo di escalation****4.3.1** **Escalation presso I fornitori**

Nel caso che nella valutazione periodica (Vendor Rating) NON venga raggiunto il punteggio minimo di 66 la Cebi Motors valuterà se le azioni correttive del fornitore saranno ritenute sufficienti al fine di ripristinare in un tempo ragionevole una performance di fornitura almeno in classe B., in caso contrario verranno pianificati degli incontri col fornitore finalizzati ad una crescita mirata dello stesso (1° livello di escalation).

Qualora queste attività non portino i risultati attesi e quindi la valutazione risultasse ancora <66, il fornitore verrà soggetto ad un Audit in accordo allo standard VDA6.3 (2° livello di escalation).

Se il punteggio della VDA6.3 risulterà negativo (rating C), il fornitore verrà escluso dall'assegnazione di nuovi progetti. Il fornitore potrà essere riammesso all'assegnazione di nuovi progetti solo a fronte di una nuova valutazione VDA6.3 positiva (A o B) e Vendor Rating positivo (A o B). Il fornitore dovrà inoltre promuovere un piano di miglioramento per rientrare in classe di Vendor Rating almeno B.

Se a fronte di questa attività il fornitore non garantirà il ripristino di un regime di fornitura con Vendor Rating almeno in classe B, la Direzione della Cebi Motor valuterà l'eventuale esclusione del fornitore dalla Vendor List (3° livello di escalation).

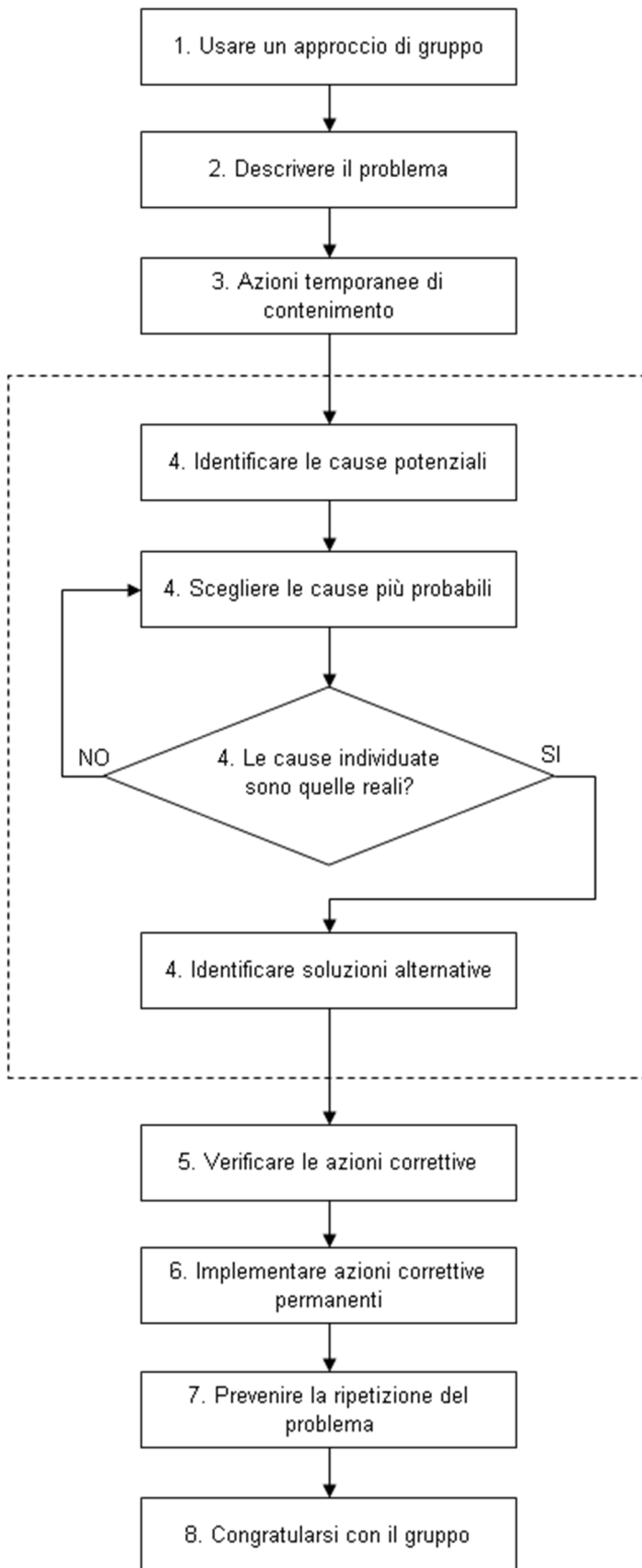


Diagramma 4: **METODO 8D**

1. Creare un piccolo gruppo di personale che abbia conoscenza del prodotto/processo, disponibile alla collaborazione, in possesso della specializzazione tecnica necessaria per la soluzione del problema e per l'introduzione delle azioni correttive
2. Definire precisamente il problema, identificando CHI, COSA, QUANDO, DOVE, PERCHE', COME, QUANTO
3. Definire provvedimenti temporanei per limitare i danni sino alla possibilità di applicare le azioni correttive. Termine: 24h
Sorvegliare costantemente l'efficacia di tali azioni e avviare, in caso contrario, altre azioni.
- 4. ANALISI DELLE CAUSE**
 - Identificare tutte le possibili cause che spiegano la manifestazione del problema.
 - Definire le cause più probabili, confrontarle con la descrizione del problema ed i dati disponibili e verificare se possono essere la causa all'origine del problema.
 - Avvalersi nel corso dell'attività delle tecniche quali: diagrammi causa-effetto, brainstorming ecc.
 - Supportare le decisioni attraverso prove ed esperimenti.
5. Identificare tutti i possibili provvedimenti che possono eliminare le cause e con i quali si può risolvere il problema.
Termine per sez. 4&5: 5gg lavorativi
Scegliere l'azione correttiva ritenuta ottimale, e verificarne la reale idoneità mediante opportune prove/verifiche.
6. Definire un piano di intervento per l'introduzione dei provvedimenti definiti e stabilire, se necessario, azioni contingenti basate su considerazioni di rischio.
Definire come e con quali controlli si possa garantire in produzione che la causa all'origine del problema è stata rimossa.
7. Modificare il sistema organizzativo, operativo e di controllo, le istruzioni e le procedure al fine di evitare che tali o simili problemi si possano ripresentare.
Termine per sez. 6&7: 20gg lavorativi
8. Apprezzare gli sforzi ed i risultati del gruppo di lavoro

**Elenco degli allegati utili**

- M027 - Valutazione preliminare potenziale fornitore
- M051 - Documentazione richiesta al fornitore (documentazione accompagnatoria per prototipi e campionature)
- Part Submission Warrant
- M089 - Scheda di riepilogo vendor rating
- M028 - Addebito a fornitore
- M046 - Osservazione di collaudo (8D Report)
- M059 - Richiesta di deroga
- M088 - Team Feasibility Commitment (Analisi di fattibilità)
- M084 - Benestare all'utilizzo
- M087 - Supplier Change Request/Review
- [M091 – Trigger Matrix Appendix 8 from VDA Volume 2](#)
- [M092 – D-Part Self-Assessment Cebi Motors](#)
- [I037 – Tracciabilità dei componenti di fornitura](#)
- [P054 - Flammability](#)
- [P055 – Pulizia tecnica](#)