

DISPOSIZIONI QUALITATIVE PER FORNITURE A CELIN SRL

RQA0001_00 REV. B

Gennaio 2019



Il presente documento è composto di n° 25 pagine numerate progressivamente.

Questo documento contiene informazioni di proprietà di CELIN Srl. Tutte le informazioni in esso contenute non potranno essere pubblicate, riprodotte, copiate, divulgate o usate per scopi diversi da quelli di cui al presente documento, senza autorizzazione scritta da parte di un rappresentante ufficiale di CELIN S.r.l.

SOMMARIO

1	GENERALITA'	4
1.1	SCOPO.....	4
1.2	POLITICA AZIENDALE PER LA QUALITÀ NELL'APPROVVIGIONAMENTO	4
1.3	NORMATIVE DI RIFERIMENTO PER IL SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ DEI FORNITORI	4
1.4	CODICE DI COMPORTAMENTO ETICO	4
2	CLASSIFICAZIONE DEI FORNITORI NELL'ALBO FORNITORI.....	6
2.1	CRITERI DI VALUTAZIONE.....	6
2.2	PREVENZIONI DELLE PARTI CONTRAFFATE	7
2.3	QUALIFICA DEI FORNITORI	8
2.4	MONITORAGGIO DEI FORNITORI	9
2.5	ELENCO FORNITORI	9
2.6	STATO DI QUALIFICA	10
2.7	RIBALTAMENTO DEI REQUISITI DI QUALITÀ DEL CLIENTE VERSO I FORNITORI	11
3	IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITÀ	12
3.1	IDENTIFICAZIONE.....	12
3.2	RINTRACCIABILITÀ	12
4	IMMAGAZZINAMENTO	13
5	PROCESSI OPERATIVI SPECIALI E/O CRITICI	14
6	STRUMENTAZIONE/ATTREZZATURE DI CONTROLLO E DI LAVORAZIONE.....	15
7	ISPEZIONI E PROVE	15
7.1	ISPEZIONI E PROVE A CURA DEL FORNITORE	15
7.2	ISPEZIONI E PROVE PRESSO IL FORNITORE O SUOI SUBFORNITORI / SORVEGLIANZA DA PARTE DEL CLIENTE.....	16
7.3	SORVEGLIANZA GOVERNATIVA IN REGIME DI STANAG 4107	17
7.4	SORVEGLIANZA SULLO STATO DI AVANZAMENTO LAVORI	17
7.5	ISPEZIONI E PROVE D'ACCETTAZIONE PRESSO GLI STABILIMENTI CELIN.....	17
8	NON CONFORMITÀ.....	18
8.1	GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ RILEVATE DA CELIN SU LE FORNITURE.....	18
9	RESPONSABILITÀ DEL FORNITORE SU MATERIALI RICEVUTI IN CONTO LAVORO	19
10	PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO (PFC).....	20
11	CERTIFICAZIONE DI CONFORMITA' ALL'ORDINE CELIN	21
12	DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE DELLE ATTIVITA' SVOLTE DAL FORNITORE	21
13	IMBALLAGGIO E SPEDIZIONE.....	22
13.1	APPLICABILITÀ.....	22
13.2	REQUISITI LOGISTICI DELL'IMBALLAGGIO.....	22
13.2.1	Protezioni individuali	22
13.2.2	Contenitori di trasporto.....	22
13.2.3	Materiali a disegno di piccole dimensioni	23
13.2.4	Normalizzati Meccanici (viti, dadi, rosette, ecc.).....	23
13.2.5	Materiali Elettrici / Elettronici	23
13.2.6	Elastomeri "Generici"	23
13.2.7	Materiali Commerciali.....	24

13.3 IDENTIFICAZIONE	24
14 ATTIVITA' SVILUPPATA DAI FORNITORI PRESSO CELIN.....	25
14.1 GENERALITÀ	25
14.2 ORGANIZZAZIONE E PERSONALE DEL FORNITORE	25
14.3 SVILUPPO DELLE ATTIVITÀ AFFIDATE	25

1 GENERALITA'

1.1 SCOPO

Lo scopo delle presenti Disposizioni Qualitative è quello di definire i requisiti minimi generali di Assicurazione della Qualità per le forniture a CELIN.

Il documento si propone altresì di essere strumento operativo del processo di approvvigionamento utile sia a CELIN, sia al Fornitore che ai propri Subfornitori.

1.2 POLITICA AZIENDALE PER LA QUALITÀ NELL'APPROVVIGIONAMENTO

CELIN intende fornire prodotti e servizi di alta qualità che soddisfino le richieste e le aspettative dei suoi Clienti; l'Azienda crede che i Fornitori siano parte integrante dei suoi processi con cui condividere la responsabilità della soddisfazione dei Clienti.

Il presente documento è reso disponibile in forma completa al Fornitore che avrà cura di ricercarvi le prescrizioni attinenti la fornitura di cui è incaricato in funzione degli elementi contenuti nella documentazione tecnica e nell'ordine.

Si evidenzia che il recepimento di tali prescrizioni è implicito nell'accettazione dell'ordine stesso.

1.3 NORMATIVE DI RIFERIMENTO PER IL SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ DEI FORNITORI

Le normative di riferimento sono quelle applicabili nel contesto in cui opera CELIN e che dovranno essere finalizzate a campi di applicazione coerenti con le tipologie delle forniture proposte dal Fornitore:

- UNI EN ISO 9001 Sistemi di Gestione per la Qualità - Requisiti - Ed. 2015
- AS EN 9100 Sistemi di Gestione per la Qualità
Requisiti per le Organizzazioni dell'Aeronautica, dello Spazio e della Difesa - Ed. 2016

1.4 CODICE DI COMPORTAMENTO ETICO

Il Codice di Comportamento Etico (da ora Codice) aziendale è un insieme di principi e regole la cui osservanza, da parte di coloro che sono coinvolti a vario titolo nell'attività, è di fondamentale importanza per il buon funzionamento, l'affidabilità e la reputazione di CELIN.

Le attività, i processi, i comportamenti, le modalità di lavoro ed i rapporti, sia interni all'Azienda che con i soggetti esterni, si devono basare sui principi di correttezza, lealtà, integrità e trasparenza.

Chi non rispetta le regole, che ne caratterizzano il profilo, inficiano il rapporto di fiducia con l'Azienda, creando un danno.

I dipendenti di CELIN e tutti coloro che operano per il conseguimento degli obiettivi dell'Azienda sono tenuti a conoscere il Codice e a contribuire alla sua attuazione e al suo miglioramento.

Il Codice è portato a conoscenza di tutti coloro con i quali CELIN intrattiene relazioni d'affari.

1. Principi Generali

I destinatari del Codice debbono sempre attenersi ai seguenti principi-guida:

- a. Agire secondo quanto stabilito dalla legge ed ai regolamenti;
- b. Competere sul mercato in forma leale e nel rispetto delle regole;
- c. Dichiarare preventivamente ed evitare possibili conflitti di interesse con l'Azienda;
- d. Proteggere i beni intellettuali e fisici dell'Azienda;
- e. Proteggere la riservatezza delle informazioni riguardanti CELIN, i dipendenti ed i clienti;
- f. Trattare tutti gli individui correttamente e imparzialmente, senza pregiudizi;
- g. Tutelare la salute e sicurezza reciproci;
- h. Minimizzare gli effetti potenzialmente nocivi delle attività sull'ambiente.

2 CLASSIFICAZIONE DEI FORNITORI NELL'ALBO FORNITORI

Gli ordini in outsourcing possono essere emessi per fornitori qualificati inseriti nell'Albo Fornitori di CELIN, in funzione delle proprie caratteristiche/potenzialità coerentemente al relativo ambito di approvazione.

A tal fine è importante acquisire le informazioni necessarie per una corretta registrazione nell'Albo Fornitori e una appropriata assegnazione dell'Ordine di Acquisto.

Il Fornitore deve mantenere aggiornate queste informazioni soprattutto nell'ambito delle variazioni della Società (es. indirizzo), delle certificazioni del Sistema di Gestione per la Qualità, dei processi speciali, delle qualifiche del personale e delle potenzialità relative alle attività di progettazione, produzione, controllo.

Affinché sia possibile emettere un ordine di acquisto, occorre che lo stato del Fornitore sia registrato come "attivo" in Albo.

Questo significa che il Fornitore è idoneo a fornire prodotti o servizi a CELIN coerentemente al relativo ambito di approvazione.

Se tratta di nuovo rapporto, il Fornitore sarà sottoposto a qualifica prima dell'emissione dell'ordine.

2.1 CRITERI DI VALUTAZIONE

La valutazione e la selezione dei fornitori, sono necessarie a garantire alla CELIN la capacità di soddisfare i requisiti qualitativi richiesti.

Sono fornitori CELIN:

- Fornitori commerciali di materiale a catalogo
- Fornitori di servizi
- Fornitori per la progettazione software e hardware
- Fornitori che eseguono lavorazioni meccaniche e di cablaggio (processi speciali)
- Fornitori che eseguono lavorazioni speciali; taratura degli strumenti, realizzazione, saldatura e verniciatura di circuiti stampati, trattamenti protettivi e finitura di parti meccaniche. etc. etc.

Un apposito elenco, allegato 045 "ELENCO FORNITORI QUALIFICATI", con i dati dei fornitori qualificati, è compilato e conservato dall'Ufficio Acquisti.

Tale elenco abbina i fornitori al tipo di prodotto e al criterio di valutazione adottato.

I fornitori inseriti nell'elenco di cui sopra, sono accettati secondo i seguenti criteri:

- ✗ Fornitori in possesso di un Sistema Qualità certificato ISO 9001 o UNI EN 9100 e/o AQAP.
- ✗ Fornitori indicati e qualificati dal committente, ma utilizzabili solo per contratti stipulati con il medesimo.
- ✗ Fornitori con cui si ha una collaborazione pluriennale e continuativa.

- ✘ Fornitori con requisiti qualitativi consolidati di importanza nazionale ed estera.
- ✘ Fornitori che non rientrano nelle categorie precedenti, per i quali è stata effettuata una verifica ispettiva.
- ✘ Fornitori presso i quali l'azienda ha acquistato per la prima volta materiale, per i quali non è ancora ipotizzabile una verifica ispettiva ma che comunque, hanno dato risultati soddisfacenti.

Ai nuovi fornitori di prodotti critici (processi speciali) viene richiesta una fornitura di prova, indipendentemente dalla certificazione (ISO9001 o ISO9100) acquisita. Questo criterio di valutazione viene utilizzato per i fornitori che pur avendo le potenzialità e i requisiti necessari alla realizzazione di prodotti critici, non possono escludere il rischio di non conformità. Nel caso specifico, la verifica di un campione di prova di un prodotto definito critico, permette di stabilire l'affidabilità del fornitore.

L'efficacia di questo sistema di valutazione è data dal controllo sulla qualità di ciascuna fornitura durante la fase di collaudo in ingresso. Il gestionale aziendale permette di verificare in qualsiasi momento le non conformità registrate.

Le verifiche ispettive sono previste con cadenza annuale, secondo un programma stabilito da RGS. Se il fornitore non è utilizzato per un periodo indicativo 12÷18 mesi (a discrezione di RGS), le VI saranno sospese fino suo prossimo utilizzo. Il fornitore mantiene il suo posto nell'elenco.

La scheda oltre a riportare i dati generali, la tipologia della fornitura, le date delle verifiche ispettive, il tipo di valutazione, evidenzia le non conformità rilevate, permettendo così una valutazione immediata sul rendimento qualitativo del fornitore. In caso di forniture non conformi, RGS stabilirà le azioni necessarie da intraprendere nei confronti dei fornitori, quali ad esempio: notifica della NC al fornitore, visita ispettiva, monitoraggio del fornitore ed eventuale sospensione dall'elenco dei fornitori qualificati.

I riscontri qualitativi determinano l'inserimento o l'esclusione di un fornitore dall'elenco fornitori. Un fornitore è cancellato dall'elenco, qualora il tasso di difettosità delle forniture è superiore al 10% dei lotti forniti su base annua, oppure non risulta utilizzato per almeno tre anni.

Per i fornitori in possesso di certificazioni di sistemi qualità ISO 9001 o UNI EN 9100, è opportuno tenere sotto controllo le scadenze, intervenendo verso i rispettivi G.Q. per l'aggiornamento della documentazione certificante.

2.2 PREVENZIONI DELLE PARTI CONTRAFFATE

Celin nell'ambito dei propri processi aziendali pianifica, implementa e mette in atto adeguate misure per la prevenzione di contraffazione o sospetto di uso contraffatto di pezzi e la loro inclusione nei prodotti consegnati al cliente.

Le attività di prevenzione delle parti contraffatte sono messe in atto secondo quanto previsto da idonee istruzioni per la prevenzione delle parti contraffatte o sospette, in particolare tali attività tengono conto:

- formazione del personale nella consapevolezza e nella prevenzione di parti contraffatte;
- applicazione di un programma di monitoraggio obsolescenza di parti, laddove applicabile;
- controlli per l'acquisizione di prodotti esterni forniti da produttori originali o autorizzati, distributori autorizzati o altre fonti approvate;
- requisiti per garantire la tracciabilità di parti e componenti ai loro produttori originali o autorizzati;
- verifica e metodologie di test per rilevare parti contraffatte;
- il monitoraggio delle parti contraffatte segnalate da fonti esterne;
- la quarantena e la segnalazione di parti sospette o rilevate.

2.3 QUALIFICA DEI FORNITORI

La richiesta di qualifica di un fornitore può essere inoltrata dall'Ufficio Tecnico, dall'Ufficio Acquisti e dall'Ufficio di Produzione, a RGS il quale provvederà nei tempi e modi previsti ad effettuare una verifica ispettiva al fornitore interessato. In caso di richiesta di qualifica, RGS con il responsabile o suo delegato dell'Ufficio interessato, effettua una visita ispettiva al fornitore.

Nota: la visita ispettiva di qualifica è prevista, in genere, solo per fornitori in outsourcing; per i fornitori di materiali e/o componenti vari il criterio adottato prevede, salvo diversamente specificato, una valutazione basata su referenze, documentazione presentata, posizione di mercato del potenziale fornitore, ecc.

L'incaricato per la qualifica dei fornitori verifica, attraverso un audit, che i punti principali delle norme di riferimento siano attuati e che risultino efficaci. Al termine registra l'esito nel modulo Audit per i fornitori.

In base alla tipologia di servizio e all'entità dell'azienda verificata, si adotteranno criteri di valutazione proporzionati all'effettiva esigenza richiesta.

Nel caso di processi speciali, il valutatore deve porre maggiore attenzione agli aspetti che riguardano le modalità, le attrezzature e le qualifiche degli operatori.

Il processo deve essere tenuto sotto controllo e lo stesso deve essere validato da CELIN.

Per quanto riguarda le procedure di lavorazione il fornitore deve renderle disponibili a CELIN per accettazione.

CELIN, se lo ritiene opportuno, deve validare il processo interessato secondo quanto previsto dal proprio sistema qualità.

Questo tipo di attività è da considerarsi come audit di processo.

In caso di non conformità che non incidono in modo rilevante sulla qualità delle lavorazioni richieste, l'esito sarà considerato favorevole con l'invito a porre rimedio alle osservazioni in un tempo ragionevole.

Sarà compito di RGS verificare l'adempimento di quanto richiesto.

In caso di non conformità rilevanti, RGS riassume le NC riscontrate sul rapporto e le notifica al fornitore, al quale richiede di indicare le azioni correttive e preventive, nonché i tempi di intervento.

A fronte di una situazione di negatività, il fornitore non può essere utilizzato in alcun modo, e non può essere inserito nell'albo dei fornitori qualificati.

2.4 MONITORAGGIO DEI FORNITORI

La sorveglianza della qualità dei fornitori si effettua monitorando sia la qualità della fornitura sia le tempistiche di consegna del materiale.

In particolare per ciascun fornitore è possibile monitorare i tempi di consegna delle forniture. L'operatore che carica il materiale consegnato inserisce la data di ricevimento merce che riferita a quella di consegna prevista assume un colore corrispondente a tre valori di accettabilità (verde: consegna entro 15 giorni dalla data prevista), criticità (giallo: consegna entro 30 giorni dalla data prevista) e non accettabilità (rosso: consegna oltre 30 giorni dalla data prevista).

Nel caso in cui il materiale in consegna sia di primaria importanza, nel monitoraggio del fornitore non si terrà conto dei tre valori di accettabilità ma del rispetto puntuale delle tempistiche di consegna ritenute non derogabili.

Periodicamente e solo per i fornitori di parti meccaniche, sono previsti controlli a campione sui prodotti consegnati, atti a verificare che i dati espressi nei test report dimensionali siano confermati. Nel caso in cui le verifiche diano esito negativo, la CELIN provvederà a verificare tutti i prodotti consegnati e ad attivare la gestione della non conformità che nei casi più gravi può portare alla sospensione delle forniture o all'esclusione dall'albo fornitori.

2.5 ELENCO FORNITORI

L'albo fornitori qualificati è suddiviso in varie sezioni caratterizzate dal tipo di fornitura.

Esse sono:

- a. Cablaggio e Montaggio schede
- b. Lavorazioni meccaniche
- c. Attività particolari
- d. Componenti vari
- e. Fornitori occasionali
- f. Laboratori di prova e taratura, Studio e sviluppo

- I fornitori relativi alle voci "a, b" sono qualificati attraverso visite ispettive se non in possesso di certificazioni ISO, UNI EN e AQAP. Possono essere anche fornitori indicati e qualificati dal committente. Essi coprono adeguatamente il fabbisogno aziendale nei rispettivi settori, dove è necessario avere maggiori possibilità di scelta.
- I fornitori relativi alle voci "c" sono inseriti con le modalità di cui sopra, ma trattando settori specifici e differenti dai precedenti, appartengono ad una sezione separata.

- I fornitori appartenenti alla sezione “d” sono distributori o produttori di componenti di vario genere e sono utilizzati con continuità nell’arco dell’anno.
- Al gruppo “e” appartengono alcuni fornitori che hanno fornito un prodotto conforme dedicato a commesse particolari, di cui non si intravede continuità o sviluppo immediato e/o significativo. Sono in attesa di essere inseriti nelle sezioni precedenti.
- I fornitori relativi alla lettera “f” sono le strutture utilizzati da CELIN per effettuare test/prove e/o taratura della strumentazione utilizzata dall’azienda. Tali fornitori devono rispondere alle esigenze di imparzialità, indipendenza, integrità e competenza tecnica descritte nella norma EN ISO/IEC17025. In alternativa, CELIN utilizza laboratori/strutture certificati ISO 9001 ed in possesso di ulteriori certificazioni in corso di validità, valutando la completezza delle informazioni rispetto ai requisiti necessari all’attività da svolgersi. Sono inoltre inseriti alla lettera “f” fornitori e/o professionisti ai quali sono affidate attività di studio e di sviluppo.

2.6 STATO DI QUALIFICA

La qualità delle forniture viene misurata in % di conformità e in % di puntualità delle consegne. Viene considerata accettabile ai fini del mantenimento della qualifica dei fornitori, una conformità uguale o superiore al 90% delle forniture effettuate al momento della verifica ed una % di puntualità pari ad almeno all’80%.

Al di sotto di questa soglia scatta la procedura indicata di seguito.

In caso di non conformità e in relazione alla recidiva, la CELIN provvede ad adottare le seguenti azioni:

- ✗ Richiamo al fornitore per un maggiore rispetto ai requisiti d’ordine
- ✗ Una visita /un incontro con il fornitore, laddove possibile
- ✗ Declassamento del fornitore
- ✗ Una sospensione della qualifica

La CELIN si riserva di escludere dall’elenco, anche fornitori che risultano poco efficienti o poco affidabili, già dalla prima fornitura.

Lo stato di qualifica del fornitore emerge dalla Scheda Fornitori.

Il criterio che regola la conferma o meno nell’elenco fornitori tiene conto, oltre che dei dati oggettivi, anche di alcuni aspetti soggettivi derivanti da situazioni cogenti e/o da margini di scelta limitati, nonché dalla valutazione del rischio dei fornitori stessi.

In pratica alcuni fornitori, pur non avendo i requisiti richiesti, potrebbero comunque essere mantenuti perché indicati dal committente o perché il prodotto specifico non è approvvigionabile presso fornitori alternativi.

Anche nel caso di rischio elevato circa l'utilizzo, il fornitore può essere mantenuto, adottando però azioni di controllo e/o di mitigazione, quali ad esempio: controllo al 100% materiale in ingresso, costante sollecito del rispetto dei tempi di consegna, ecc.

2.7 RIBALTAMENTO DEI REQUISITI DI QUALITÀ DEL CLIENTE VERSO I FORNITORI

La presente Disposizione Qualitativa è comprensiva delle disposizioni qualitative di Leonardo SD che vanno a sostituire la RQA001 rev.06, che di conseguenza è divenuta obsoleta.

Di seguito elenco le nuove Disposizioni Qualitative Leonardo applicabili:

PQA004-L rev.00 (Requisiti di Qualità per le Forniture alla Divisione Sistemi di Difesa di Leonardo S.p.A.)

PQA005-L rev.00 (Requisiti di Qualità per le Forniture di prodotti COTS)

PQA006-L rev.00 (Requisiti di Qualità per le Forniture di Fabbricazione alla Divisione Sistemi di Difesa di Leonardo S.p.A.)

PQA008-L rev.00 (Requisiti di Qualità per le Forniture di Processi Speciali)

PQA009-L rev.00 (Requisiti di Qualità per le Forniture di Munizionamento, Parti Piriche e Armi)

PQA010-L rev.00 (Requisiti di Qualità per le forniture di Progettazione e Sviluppo)

PQA011-L rev.00 (Requisiti di Qualità per le forniture di Progettazione e Sviluppo Software)

PQA013-L rev.00 (Requisiti di Qualità per le Forniture di Pubblicazioni Tecniche, Prestazioni e Servizi)

PQA016-L rev.00 (Requisiti di Qualità per le forniture di Grezzi e Semilavorati)

In tabella 2 i riferimenti alla tipologia di fornitura applicabili:

Tipologia di Fornitura	Procedure Leonardo-SDI applicabili	Normative Applicabili al Sistema Qualità del fornitore	Certificazione Minima richiesta al Fornitore
A - Progettazione e Sviluppo	PQA004-L, PQA010-L	ISO 9001 AQAP 2110 AS/EN 9100 AER-Q-2110 (se richiesto)	ISO 9001 AS/EN 9100
B - Prodotti COTS	PQA004-L, PQA005-L	ISO 9001 AS/EN 9100	ISO 9001 AS/EN 9100
C - Fabbricazione	PQA004-L, PQA006-L	ISO 9001 AQAP 2110 AQAP 2310 AS/EN 9100 AER-Q-2110 (se richiesto)	ISO 9001 AS/EN 9100
D - Processi Speciali	PQA004-L, PQA008-L	ISO 9001 AQAP-2110 AS/EN 9100 Standard Approvati da Leonardo-SDI	ISO 9001 Approvazione di Leonardo-SDI o altra divisione di Leonardo S.p.A.
E - Munizionamento, Parti Piriche e Armi	PQA004-L, PQA009-L	ISO 9001 AQAP-2110	ISO 9001 AS/EN 9100
F - Grezzi e Semilavorati	PQA004-L, PQA016-L	ISO 9001 AQAP-2110 AS/EN 9100	ISO 9001 AS/EN 9100
G - Prestazioni e Servizi	PQA004-L, PQA013-L	ISO 9001 AQAP 2110 AS/EN 9100 Serie S1000D per le pubblicazioni tecniche	ISO 9001 AS/EN 9100
H - Progettazione e Sviluppo SW	PQA004-L, PQA011-L	ISO 9001 AQAP 2110 AQAP 2210 ISO/IEC 12207 (se richiesto) AS/EN 9100 AER-Q-2110 (se richiesto)	ISO 9001 AS/EN 9100

Tabella 2 - Tipologie di Fornitura vs Requisiti di Qualità minimi applicabili

3 IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITÀ

3.1 IDENTIFICAZIONE

Per identificazione efficace s'intende un sistema adeguato che permetta, mediante mezzi opportuni (marcature, punzonature, targhette, cartellini, documenti di trasporto), il riconoscimento della tipologia e denominazione dei vari prodotti durante il processo produttivo. L'identificazione è assicurata mediante la correlazione tra prodotto fisico ed i dati identificativi riportati sui documenti di accompagnamento.

Il Fornitore s'impegna ad assicurare i mezzi per l'identificazione del prodotto oggetto della fornitura.

3.2 RINTRACCIABILITÀ

Per rintracciabilità s'intende un sistema adeguato che permetta ad ogni prodotto o lotto di prodotti di essere distinto e riconosciuto da altri prodotti identici ma realizzati separatamente

ed in condizioni e tempi diversi. Questo deve essere correlato con la documentazione attestante i processi, i controlli e le prove a cui è stato sottoposto.

Il Fornitore s'impegna ad assicurare durante l'intero ciclo produttivo la rintracciabilità di materiali, componenti e/o di quanto ricevuto in conto lavorazione, assicurando la correlazione di cui al paragrafo precedente.

4 IMMAGAZZINAMENTO

Dovranno essere prese tutte le precauzioni per salvaguardare l'integrità dei materiali.

In particolare:

- a) i magazzini dovranno essere idonei a mantenere protetto il materiale in attesa di lavorazione o spedizione; i materiali devono essere accompagnati da opportuni documenti/cartellini previsti dalle procedure interne che ne permettano la corretta identificazione e l'individuazione del loro stato di collaudo;
- b) dovrà essere effettuata una gestione del materiale a vita limitata;
- c) i materiali per i quali sono previste condizioni di temperatura ed umidità controllata dovranno essere stoccati in ambienti idonei;
- d) i componenti sensibili alle scariche elettrostatiche dovranno essere immagazzinati con modalità ed in contenitori appositi al fine di salvaguardarne l'integrità;
- e) I materiali forniti da CELIN in conto lavoro, dovranno essere conservati in zona idonea identificata (in relazione alle specifiche caratteristiche). In caso di materiali a vita limitata dovrà essere gestita la loro scadenza. Il materiale scaduto dovrà essere restituito ufficialmente a CELIN per la sua sostituzione.

5 PROCESSI OPERATIVI SPECIALI E/O CRITICI

È definito processo operativo speciale quel processo i cui risultati non possono essere accertati completamente dai successivi controlli, collaudi o prove del prodotto e per il quale le carenze possono rivelarsi solo quando il prodotto viene utilizzato e/o a distanza di tempo con permanenza del prodotto nell'ambiente di destinazione d'uso.

Si definisce processo critico quel processo, che se non correttamente eseguito può indurre rischi per la sicurezza di persone e prodotto; un processo critico può anche essere speciale.

Devono essere validati tutti quei processi produttivi o di erogazione di servizi i cui output non possono essere verificati nei modi tradizionali (con attività di misurazione e monitoraggio).

Alcuni esempi di processi da validare, perché eventuali carenze si evidenzerebbero solo dopo la consegna del prodotto, sono ad esempio: incollaggio, saldatura, crimpatura, trattamenti superficiali, verniciatura.

La validazione deve provare che i processi sono in grado di raggiungere i risultati pianificati.

La validazione è necessaria solo quando:

- 1) i prodotti sono di alto valore o impattano sulla salute
- 2) quando i difetti del prodotto si possono evidenziare solo durante l'utilizzo dello stesso (se non si può fare una verifica del prodotto)
- 3) quando i processi non possono essere ripetuti
- 4) quando non è possibile fare una verifica del prodotto

Per validare questi processi occorre:

- 1) definire i criteri per analizzare e approvare i processi
- 2) definire i criteri per approvare le apparecchiature necessarie e per qualificare il personale
- 3) stabilire quali metodi e procedure occorrono per descrivere correttamente le attività
- 4) definire i requisiti necessari per le registrazioni
- 5) stabilire quando rivalidarli (se questi processi subiranno dei cambiamenti andranno validati nuovamente)

Celin concorderà con i propri Fornitori, tempi, metodi e azioni per svolgere l'attività di validazione del processo, ogni qualvolta lo riterrà necessario.

6 STRUMENTAZIONE/ATTREZZATURE DI CONTROLLO E DI LAVORAZIONE

La strumentazione e le attrezzature necessarie dovranno essere gestite conformemente alle normative vigenti (ISO 9001:2000, ISO 10012-1) o ad altre se specificatamente richieste a contratto. Sui documenti di collaudo consegnati a CELIN dovranno essere registrate le matricole, la classe di precisione e la data di scadenza degli strumenti e delle attrezzature di controllo utilizzate.

Per le attrezzature e strumenti di proprietà CELIN, consegnate al fornitore, dovrà essere stabilito in sede di Ordine chi ha la responsabilità del controllo periodico, è comunque responsabilità del Fornitore gestire le stesse e verificare le scadenze;

7 ISPEZIONI E PROVE

7.1 ISPEZIONI E PROVE A CURA DEL FORNITORE

Le ispezioni e prove devono essere effettuate nel rispetto delle norme cogenti relativamente alla sicurezza del personale. In relazione alle ispezioni e prove richieste, il Fornitore deve effettuare ed è responsabile di tutte le verifiche previste dai documenti contrattuali e da quelli elaborati dal Fornitore stesso (PFC) e preventivamente approvate da CELIN, inviando a CELIN le relative certificazioni e rapporti di prova.

Quanto sopra indipendentemente dalla presenza o meno, presso il Fornitore, di personale CELIN e del suo Cliente.

Infatti, anche quando CELIN ed il suo Cliente non presenzino a prove ed ispezioni ed accettino in tal modo il prodotto di fornitura sulla base della certificazione del Fornitore, questi non è sollevato dalle responsabilità che gli competono relativamente al prodotto di fornitura stesso o dall'ottemperare a quanto previsto nei documenti contrattuali.

Le ispezioni e le prove effettuate da CELIN e/o dal suo Cliente non sollevano comunque il Fornitore dalla responsabilità di eliminare gli eventuali difetti o altri inconvenienti, al fine di conformarsi a quanto previsto nei documenti del contratto di subfornitura.

Il Fornitore deve garantire, nella conduzione delle ispezioni e prove:

- a) l'impiego di personale idoneo ed, ove applicabile, qualificato;
- b) l'uso di strumenti ed attrezzature di prova di tipologia e classe adeguata, sottoposta a periodica taratura in accordo alle normative applicabili;
- c) il ricorso a metodi di prova accettati da CELIN.

Le attività collegate allo sviluppo dell'ordine assegnato al Fornitore ed ai Subfornitori del medesimo potranno essere oggetto in qualunque momento di verifiche e controlli di conformità da parte di CELIN e del suo Cliente al fine di dimostrare l'osservanza di tutte le prescrizioni dei documenti del contratto per quanto concerne le metodologie, le procedure e la documentazione in genere.

7.2 ISPEZIONI E PROVE PRESSO IL FORNITORE O SUOI SUBFORNITORI / SORVEGLIANZA DA PARTE DEL CLIENTE

Il Fornitore o i suoi Subfornitori autorizzati devono accettare che CELIN ed il suo Cliente esercitino il diritto di condurre ispezioni presso le loro realtà produttive con ragionevole preavviso. Inoltre qualora CELIN ed il suo Cliente, in fase di approvazione di documenti del Fornitore (PFC) abbiano dichiarato la loro volontà a presenziare a determinate prove o attività di fabbricazione, il fornitore dovrà convocare per iscritto (es. via fax) la funzione preposta al Controllo Qualità del sito produttivo CELIN interessato con un preavviso di almeno 10 giorni lavorativi rispetto alla data prevista.

Quando richiesto, la convocazione scritta del Fornitore dovrà contenere i seguenti elementi:

- a. il riferimento al contratto/ordine CELIN;
- b. l'oggetto in prova, la descrizione della prova;
- b) il riferimento ai documenti (PFC) con indicazione dei punti di Notifica, Vincolanti e di Rapporto;
- c) la quantità sottoposta a prova, il luogo di esecuzione della prova, la data d'esecuzione della prova, la durata presunta della prova;
- a. la persona di riferimento del Fornitore da contattare;
- b. i recapiti telefonici della persona da contattare.

Il Fornitore od il suo Subfornitore dovranno mettere a disposizione tutti i mezzi e l'assistenza occorrente affinché CELIN ed il suo Cliente possano operare a loro agio ed in condizioni di sicurezza.

CELIN si riserva altresì il diritto di addebitare al Fornitore i costi del proprio personale in caso di ripetizione delle prove dovuta a non conformità ripetitive o carenze evidenziate nell'approntamento/realizzazione delle prove imputabili al Fornitore come ad esempio: inadeguatezza di strumentazione e/o metodi di prova.

Al termine delle attività di controllo verrà redatto un Verbale riportante l'esito delle attività di verifica, controfirmato sia dal personale incaricato del Fornitore sia dal personale incaricato CELIN (e dal rappresentante del Cliente quando previsto).

Copia di tale Verbale finalizzato alla registrazione del collaudo alla fonte sarà associato fisicamente dal Fornitore al prodotto in modo da identificarne lo stato di accettabilità durante le fasi successive di invio ad CELIN.

L'esito dei collaudi alla fonte contribuisce alla valutazione del Fornitore.

7.3 SORVEGLIANZA GOVERNATIVA IN REGIME DI STANAG 4107

Qualora espressamente previsto dall'Ordine, il Fornitore si impegna a dare libero accesso ed assistenza ai Rappresentanti Governativi dell'Assicurazione Qualità per la conduzione delle attività previste dallo STANAG 4107 (Mutual Acceptance of Government Quality Assurance and Usage of the Allied Quality Assurance Publications).

Tale attività di sorveglianza viene esercitata in riferimento alla normativa NATO AQAP- 2070 (NATO Mutual Government Quality Assurance-GQA-Process).

7.4 SORVEGLIANZA SULLO STATO DI AVANZAMENTO LAVORI

Il Fornitore ed i suoi Subfornitori dovranno mettere a disposizione tutti i mezzi e l'assistenza occorrente affinché incaricati di CELIN possano effettuare il monitoraggio sullo stato di avanzamento lavori.

Durante lo sviluppo della progettazione tale sorveglianza è condotta dall'Ufficio Tecnico.

7.5 ISPEZIONI E PROVE D'ACCETTAZIONE PRESSO GLI STABILIMENTI CELIN

Fermo restando la responsabilità del Fornitore nel consegnare prodotti conformi e già collaudati (se non diversamente previsto dall'Ordine di Acquisto), CELIN eseguirà in accettazione presso i suoi Stabilimenti le necessarie verifiche:

- del rispetto dei requisiti logistici d'imballaggio;
- di congruenza sui quantitativi;
- di integrità;
- di conformità della documentazione di accompagnamento;
- visive e tecnologiche (caratteristiche fisico-chimiche) ove previste;
- dimensionali ove previste;
- funzionali ove previste.

Per quanto riguarda la documentazione di accompagnamento si precisa, che il Fornitore deve emettere ed inviare, assieme ai documenti di trasporto, la documentazione richiesta esplicitamente nell'ordine.

In funzione dei materiali e dei processi, sono sempre richiesti i seguenti documenti:

- **Certificato/Attestato di Conformità** (Proprio e di eventuali subfornitori);
- **Test Report e/o Verbali di Collaudo** (Obbligatorio per i Processi Speciali e Lavorazioni meccaniche);
- **Certificato di Origine dei Materiali** (Obbligatorio per le Lavorazioni meccaniche);

Alcuni esempi di documentazione opzionale richiesta:

- **Data Sheet**
- **Schede di Sicurezza**
- **Dichiarazione RoHS e Reach**

I documenti possono essere inviati in forma cartacea o per posta elettronica in formato .pdf. Quest'ultima modalità deve essere possibilmente indicata con una nota, nel documento di trasporto.

8 NON CONFORMITÀ

Si definisce non conformità una qualsiasi deviazione rispetto ai requisiti per qualsiasi caratteristica.

Viene di seguito definita la classificazione delle caratteristiche il cui mancato ottenimento porta alla non conformità relativamente a parti od assiemi.

Si definisce caratteristica critica:

- quella caratteristica che l'esperienza ed il giudizio tecnico indicano debba essere ottenuta per evitare possibili fonti di rischio o condizioni di impiego non sicuro per il personale che faccia uso del prodotto, ne debba eseguire la manutenzione o che dipenda dal prodotto stesso per la propria incolumità;
- quella caratteristica il cui mancato ottenimento impedisca l'impiego tattico del prodotto.

8.1 GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ RILEVATE DA CELIN SU LE FORNITURE

Le Non Conformità possono essere rilevate da Celin:

- Presso il Fornitore, durante l'espletamento delle attività di controllo e prove o Verifiche Ispettive;*
- Presso Subfornitori coinvolti dal Fornitore nella realizzazione del prodotto;*
- Presso lo Stabilimento CELIN, all'atto del controllo di ricezione o durante la messa in opera del prodotto fornito;*
- Presso il Cliente, per cause imputabili al Fornitore*

Esse saranno registrate da CELIN, nei Rapporti di Non Conformità in Ingresso e di Interventi in Assistenza e notificate al Fornitore secondo il criterio seguente:

- **NON CONFORMITA' classificate come "SCARTO"**
CELIN provvederà a restituire il prodotto al Fornitore o bloccarne l'invio al proprio Stabilimento.
- **NON CONFORMITA' classificate come "USARE COSI' COM'E"**

CELIN provvederà alla relativa gestione con richiesta di Concessione, secondo le procedure applicabili.

In entrambi i casi l'ufficio Amministrativo CELIN sulla base di riscontri oggettivi, provvederà ad addebitare al Fornitore le ore spese per l'emissione e la gestione della Non Conformità.

- **NON CONFORMITA' classificate come "RIPARARE o RILAVORARE"**

Se la non conformità è riscontrata c/o il Fornitore, questa sarà registrata e gestita unitamente allo stesso in accordo alle procedure applicabili e secondo gli iter previsti.

Se la non conformità è riscontrata durante il Collaudo Ricezione, CELIN provvederà a contattare il Fornitore per concordare le modalità d'intervento dello stesso presso lo Stabilimento CELIN o presso il proprio, in questo caso il fornitore provvederà a ritirare il prodotto spese.

In mancanza di un intervento da parte del Fornitore nei tempi concordati, CELIN inizierà le rilavorazioni.

L'ufficio Amministrativo CELIN sulla base di riscontri oggettivi, provvederà ad addebitare al Fornitore le ore spese impiegate per svolgere le attività di riparazione o rilavorazione e le relative attività di controllo (il costo orario per l'addebito è quello standard CELIN per l'anno in corso).

Nel momento in cui il Fornitore interviene presso lo Stabilimento, CELIN potrà concordare, in accordo con l'Ufficio Produzione (nel rispetto della pianificazione delle attività), in riferimento alle quantità del prodotto non conforme, se:

1. riparare o rilavorare il prodotto personalmente presso lo Stabilimento CELIN o presso la propria azienda;
2. far riparare o rilavorare il prodotto ad CELIN con addebito a suo carico.

Nel primo caso il Fornitore dovrà attivarsi affinché siano rispettati i tempi indicati da CELIN, indipendentemente dal fatto che la riparazione avvenga presso CELIN o presso la sua sede.

Le attività di rilavorazione/riparazione, effettuate in riferimento a quanto segnalato dalla CELIN ed a quanto riscontrato dal Fornitore in sede di analisi dovranno essere opportunamente documentate.

Nel caso di prodotto in garanzia, tale registrazione dovrà essere effettuata sul modulistica del Fornitore. Lo stesso dovrà emettere un nuovo verbale di collaudo e se necessario un nuovo Certificato di Conformità.

9 RESPONSABILITÀ DEL FORNITORE SU MATERIALI RICEVUTI IN CONTO LAVORO

Il Fornitore può ricevere prodotti in conto lavoro in due distinte modalità:

- direttamente da CELIN;
- da Fornitori CELIN.

In entrambi i casi le sue responsabilità riguardano l'esecuzione di verifiche di congruenza ed integrità, a seguito delle quali dovrà segnalare a CELIN eventuali differenze di quantità rispetto ai documenti di accompagnamento, danneggiamenti e carenze qualitative evidenti.

Il Fornitore ha il compito di segnalare tempestivamente a CELIN qualsiasi difficoltà nell'impiego, assemblaggio od utilizzo del prodotto pervenuto, indicando i seguenti elementi:

- nominativo Fornitore da cui ha ricevuto il prodotto;
- identificativo del documento di trasporto che ha accompagnato il prodotto;
- quantità interessata al problema rilevato;
- descrizione del problema rilevato;
- eventuale azione ritenuta necessaria alla risoluzione del problema rilevato.

CELIN si impegna a fornire precise indicazioni sulle attività da sviluppare sul materiale entro 3 giorni lavorativi dalla segnalazione.

Il materiale fornito in conto lavoro da CELIN deve essere identificato come tale durante le fasi d'immagazzinamento ed inizio lavorazione.

Nel caso in cui, il Fornitore non segnali tempestivamente danneggiamenti, quantitativi difformi tra prodotto e documentazione di accompagnamento, l'ufficio Amministrativo CELIN provvederà ad addebitare al Fornitore le ore impiegate per eventuali riparazioni o rilavorazioni dovute all'inefficienza dello stesso.

10 PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO (PFC)

Il Piano di Fabbricazione e Controllo è il documento in cui il Fornitore pianifica il proprio processo produttivo identificando i controlli ed i collaudi da effettuare, precisandone le modalità esecutive ed i criteri di accettabilità.

Tale documento deve essere preliminarmente approvato da CELIN individuando i punti vincolanti cui far assistere il proprio personale e/o quello del Cliente finale.

Il PFC dovrà, quando applicabile:

1. contenere elementi d'identificazione propria (del documento) numero, oggetto, data di emissione e di revisione, estremi del prodotto cui si riferisce, approvazioni;
2. indicare in sequenza le fasi di fabbricazione e controllo riportando i riferimenti ai documenti afferenti (disegni, specifiche tecniche, procedure, cicli di lavoro, cicli di controllo etc.);
3. elencare prove, certificazioni richieste dai documenti tecnici applicabili;
4. indicare le responsabilità di esecuzione delle varie fasi di controllo e/o autocontrollo;
5. riportare per ogni fase, degli spazi utilizzabili dal Fornitore, da CELIN, dal Cliente finale per indicare i propri punti vincolanti e/o punti di notifica;
6. riportare i Punti di Notifica denominati PUNTI W (un punto di notifica è una fase di attività che deve essere notificata con determinato preavviso ad CELIN);
7. riportare i Punti Vincolanti denominati PUNTI H (un punto vincolante è una fase di attività per la cui esecuzione è richiesta la presenza di CELIN);
8. riportare i Punti di Rapporto denominati PUNTI R (un punto di rapporto è una fase di attività per la quale è prevista l'emissione di un rapporto di prova).

11 CERTIFICAZIONE DI CONFORMITA' ALL'ORDINE CELIN

Il Certificato di Conformità (C.o.C) ha lo scopo di attestare, sotto la diretta ed esclusiva responsabilità legale del Fornitore, che la fornitura è conforme al contratto, a norme tecniche o ad altri documenti normativi e legislativi ai quali ci si riferisce.

Il C.o.C. è emesso da persona appartenente all'organizzazione del Fornitore che riveste, a tale fine, un ruolo specifico (Responsabile Qualità).

Il Certificato di Conformità deve riportare i seguenti elementi, per quanto applicabili alla tipologia della fornitura:

- a. ragione sociale del Fornitore;
- b. indirizzo dell'unità produttiva;
- c. riferimento all'ordine CELIN e successive varianti;
- d. data di emissione dell'ordine;
- e. definizione della tipologia di prodotto fornito;
- f. quantità di prodotti a cui la dichiarazione è relativa;
- g. identificazione del lotto di costruzione o, ove applicabile, del numero di matricola (serializzato) attribuito ai singoli prodotti finiti a cui la dichiarazione si riferisce;
- h. disegno di assieme e relativa revisione, identificativi del prodotto;
- i. elementi necessari a definire lo stato di configurazione del prodotto rispetto ai documenti approvati con indicazione, per il software, della versione installata;
- j. eventuali non conformità sul prodotto consegnato, la cui risoluzione, preventivamente concordata con CELIN, sia stata "usare così com'è" o "riparare" e quindi gestita con richiesta di "deroga/concessione";
- k. riferimenti all'eventuale elenco di parti mancanti, rispetto alla configurazione del prodotto finito;
- l. data di emissione del certificato;
- m. firma di persona aziendalemente abilitata;
- n. Dichiarazione di Conformità: "si certifica che la fornitura è conforme alle specifiche, ai disegni ed all'ordine a cui si riferisce ad eccezione delle deroghe allegate e che è stata controllata e provata in conformità alle disposizioni ed ai requisiti all'ordine";
- o. Firma della Sorveglianza Governativa nei casi previsti e nelle sezioni dedicate del Certificato di Conformità predisposto, in questo caso, secondo quanto previsto dall'Annesso B della AQAP-2070.

Nota 1: Si suggerisce al Fornitore di utilizzare come standard per il proprio Certificato di Conformità il modulo previsto dalla AQAP-2070 (obbligatorio nei casi di applicazione della Sorveglianza Governativa in regime STANAG 4107).

12 DOCUMENTI DI REGISTRAZIONE DELLE ATTIVITA' SVOLTE DAL FORNITORE

La documentazione di registrazione delle attività svolte dal Fornitore deve essere tenuta a disposizione di CELIN e/o del suo Cliente per almeno 10 anni se non diversamente previsto a contratto.

CELIN potrà richiedere l'invio della documentazione e certificazione senza alcun costo aggiuntivo.

13 IMBALLAGGIO E SPEDIZIONE

13.1 APPLICABILITÀ

Le disposizioni oggetto di questo paragrafo s'intendono applicabili (se non diversamente indicato nell'ordine) ai materiali grezzi, semilavorati, finiti a disegno e commerciali di fornitura esterna destinati alla produzione ed ai prototipi.

Resta inteso che le disposizioni seguenti vogliono indicare i requisiti minimi dell'imballaggio e che, qualora questi si dimostrassero incompleti o insufficienti, è sempre demandata al Fornitore la responsabilità di adottare soluzioni idonee per ottemperare a quanto richiesto al paragrafo seguente che rimane riferimento principale ed irrinunciabile.

Nel caso che tali requisiti non vengano rispettati i materiali/prodotti potranno non essere accettati dal Collaudo Ricezione CELIN.

13.2 REQUISITI LOGISTICI DELL'IMBALLAGGIO

L'imballaggio dei materiali deve essere tale da preservarne l'integrità durante tutte le fasi logistiche di trasporto ed immagazzinamento garantendone altresì facilità e sicurezza di movimentazione, stoccaggio ed identificazione.

13.2.1 Protezioni individuali

Tutti i materiali devono essere provvisti di imballaggio individuale come di seguito definito:

- Materiale: polietilene;
- Forma: pluribolle o espanso;
- Confezione: sacchetto o foglio opportunamente avvolto e fermato attorno ai materiali.

13.2.2 Contenitori di trasporto

Dopo il confezionamento individuale, il materiale deve essere sempre posto dentro / sopra un contenitore di trasporto che deve essere scelto in base al peso ed alla forma del carico tra i seguenti tipi:

- Contenitore di trasporto a disegno del Fornitore;
- Casa di legno;
- Scatola di cartone;
- Pianale.

Non necessariamente i contenitori devono essere nuovi ma in ogni caso non devono presentare danni tali da pregiudicarne la funzionalità; per facilitarne la tracciabilità è inoltre auspicabile la loro marcatura col nome della ditta che spedisce.

Qualunque sia la soluzione scelta, se il contenitore supera il peso massimo di 20 kg, deve essere dotato di idonee interfacce (palette di appoggio in legno, o similari) per la movimentazione con carrello elevatore.

Il materiale non deve debordare dalla sagoma esterna del contenitore che, a sua volta, non deve presentare chiodi, sfridi, sbavature o quant'altro possa pregiudicare l'incolumità degli operatori. Inoltre, all'interno/sopra il contenitore di trasporto, il materiale deve essere trattenuto da idonei dispositivi che ne impediscano il movimento senza danneggiarlo e che devono essere scelti in base al peso ed alla forma del carico tra i seguenti tipi:

- Selle d'appoggio;
- Stampi in materiale espanso/plastico;
- Polistirolo espanso ed a pezzi;
- Reggette/film estensibili.

13.2.3 Materiali a disegno di piccole dimensioni

a) Per piccoli pezzi di peso unitario inferiore a 0,2 Kg sono ammessi sacchetti di polietilene trasparente (spessore $\geq 0,2$ mm);

b) Per piccoli pezzi non verniciati e privi di superfici lavorate danneggiabili è ammesso il confezionamento multiplo in unico sacchetto in polietilene tipo pluribolle o espanso con un limite di peso totale di 0,5 Kg.

13.2.4 Normalizzati Meccanici (viti, dadi, rosette, ecc.)

È ammesso il confezionamento multiplo in unico sacchetto di polietilene trasparente (spessore $\geq 0,2$ mm) con un limite di peso per sacchetto di 3 Kg.

13.2.5 Materiali Elettrici / Elettronici

a) Per i normalizzati elettrici/elettronici è ammesso il confezionamento multiplo purché sia garantito il rispetto dei requisiti di cui al par. 13.2;

b) i connettori degli apparati e dei cavi devono essere protetti dai tappi di cui sono corredati o in assenza di questi, da tappi di plastica di misura adeguata;

c) i materiali sensibili alle scariche elettrostatiche devono essere mantenuti e consegnati in apposite confezioni protettive ed opportunamente identificate;

13.2.6 Elastomeri "Generici"

Sono tutti quelli realizzati totalmente o parzialmente in elastomero ad esclusione dei tubi flessibili.

- Tutte le confezioni devono avere il cartellino di identificazione riportante la data di polimerizzazione / vulcanizzazione (materiali a vita limitata):
- le confezioni delle guarnizioni in gomma devono avere le caratteristiche atte a proteggere il contenuto dalla luce solare, dai raggi ultravioletti e dai fluidi (oli, carburanti, acqua, ecc.);
- è ammesso il confezionamento multiplo con i seguenti limiti:
- i particolari devono avere lo stesso numero di disegno e la stessa data di polimerizzazione, vulcanizzazione;
- il diametro interno degli stessi deve essere ≤ 400 mm e lo sviluppo ≤ 1600 mm;
- le quantità per confezione non devono superare i 20 pezzi ed i 100 Kg;
- ogni particolare deve essere comunque confezionato singolarmente.

13.2.7 Materiali Commerciali

E' ammesso il confezionamento standard purché sia garantito il rispetto dei requisiti di cui al par. 13.2

13.3 IDENTIFICAZIONE

Tutti i materiali al momento della loro consegna ad CELIN, dovranno essere identificati sul loro imballaggio, utilizzando marcature/punzonature/targhette/cartellini/documenti di trasporto, con i seguenti dati:

- ragione sociale del Fornitore;
- numero / riferimento all'Ordine di Acquisto CELIN ed alle eventuali Varianti;
- numero voce Ordine di Acquisto;
- codice / Part Number CELIN (ricavabile dall'ordine);
- numero di Serie / Numero del lotto o data di fabbricazione;
- descrizione del componente;
- quantità.

Tale identificazione deve essere applicata esternamente ai contenitori di trasporto intermedi/finali.

Su una delle superfici esterne del contenitore finale deve poi essere applicata una busta di plastica trasparente contenente copia del documento di trasporto e delle certificazioni richieste.

14 ATTIVITA' SVILUPPATA DAI FORNITORI PRESSO CELIN

14.1 GENERALITÀ

I Fornitori a cui è richiesto lo svolgimento di attività presso le linee produttive CELIN devono rispettare scrupolosamente i requisiti imposti:

- a. dagli Ordini di Acquisto/Contratti;
- b. dai requisiti di legge applicabili;
- c. dalla documentazione applicabile;
- d. dalle norme e specifiche di processo applicabili

14.2 ORGANIZZAZIONE E PERSONALE DEL FORNITORE

Il Fornitore dovrà garantire l'utilizzo di personale addestrato e se necessario qualificato.

Celin provvederà comunque ad effettuare attività di addestramento, secondo le normative interne.

In caso di attestata incapacità a svolgere le attività previste, il personale esterno sarà sollevato dell'incarico e il Fornitore dovrà provvedere a sostituire l'operatore con personale idoneo.

14.3 SVILUPPO DELLE ATTIVITÀ AFFIDATE

Il Fornitore si impegna a sviluppare le attività affidate osservando le istruzioni di lavorazione e controllo previste ed impiegando attrezzature idonee per classe, tipologia e stato di manutenzione.

Nel caso di crimpe e attrezzature utilizzate per processi speciali, il Fornitore dovrà utilizzare esclusivamente mezzi di proprietà CELIN controllati e in corso di validità.

In particolare, se autorizzato, non potrà utilizzare attrezzature proprie se non conformi alle direttive di legge vigenti in tema di sicurezza.

Le attività dovranno essere condotte assicurando il rispetto del programma assegnato ed il Fornitore dovrà segnalare tempestivamente al referente CELIN qualsiasi difficoltà di impedimento che possa pregiudicare detta osservanza.