
	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Data: 06/05/2024 Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

Indice

0.0. Matrice delle revisioni	2
0.1. Distribuzione	2
01. Scope and area of application / Scopo e campo di applicazione	3
02. References / Riferimenti	3
03. Definitions / Definizioni	4
04. Generalities / Generalità	7
04.01 Social responsibility and Code of Ethics / Responsabilità sociale e codice etico	7
04.02 Respect of safety, health and environment regulation / Rispetto dei regolamenti su sicurezza, salute e ambiente	8
04.03 General quality requirements / Requisiti generali per la qualità	9
04.04 Production process planning / Pianificazione dei processi di produzione	10
04.05 Equipment management / Gestione delle attrezzature	10
04.06 QS internal audits / Audit interni sul Sistema Qualità	11
04.07 AIAG CQI audits / Audit secondo schema CQI AIAG	11
05. APQP “Advanced Product Quality Planning” / APQP “Pianificazione della Qualità del Prodotto”	12
05.01 Feasibility Analysis / Analisi di Fattibilità	12
05.02 Process FMEA / FMEA di processo	12
05.03 Control Plan / Piano di Controllo	12
05.04 Technical Documentation / Documentazione tecnica	13
05.05 Measure equipment and measure system planning / Pianificazione delle Attrezzature e Sistemi di misura	13
05.06 Handling and Packaging / Movimentazione ed imballo	14
05.07 Functional classification of the part and classification of part characteristics / Classificazione funzionale del componente e delle sue caratteristiche	14
05.08 Preliminary/actual capability of the process / Capacità preliminare/corrente di processo	14
05.09 First Sampling / Campionatura iniziale	15
05.10 Planning of product and process controls / Pianificazione dei controlli sul prodotto/processo	15
05.11 Quality records / RegISTRAZIONI della qualità	16
05.12 Product traceability / Rintracciabilità del prodotto	16

 FINNORD GROUP <small>competence and sustainability</small>	PROCEDURA GESTIONALE		
	ID: SP_AA00	Rev: 4	Data: 06/05/2024
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE			

05.13 Non Conformity Management / Gestione delle Non Conformità..... 17

05.14 Deviation from supplies requirements / Variazione dalle specifiche di fornitura 17

05.15 Sub-suppliers / Sub-Fornitori..... 18

05.16 Supplier's performance / Performance dei fornitori 18


05.17 Type of orders and ways of processing / Tipologia ordini e modalità di evasione ... 18

0.0. Matrice delle revisioni

Rev.	Data	Argomento Modifica	Redatto	Verificato	Approvato
04	06/05/2024	Aggiornato 5.10 distinguendo in documentazione minima per fornitori non ISO 9001 e ISO 9001 e requisito per fornitori IATF 16949	Fabbri	Converso	Germinario
03	21/04/2023	Aggiunto 4.7 e modificato 5.10	Fabbri	Converso	Piccinali
02	10/05/2021	Introdotti elementi sulla responsabilità sociale di azienda	Negri	Negri	Negri

0.1. Distribuzione

Enti coinvolti nell'applicazione: PROD-AQ-ACQ-UT-LOG

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

01. Scope and area of application / *Scopo e campo di applicazione*

The aim of this Specification is to define principles and modalities that regulate the relationships between FINNORD and its suppliers on quality and reliability requirements for supplied products and services.

The Supplies Specification integrates the purchasing general conditions shown on orders, where the Specification itself will be mentioned. Additional specific requests will be reported on issued orders.

This document is applied on external qualified FINNORD's suppliers in accordance with PR.02.06a "Qualifica e sviluppo fornitori" and is implemented by all the operating units of the Group, without prejudice to local dispositions in line with mandatory national requirements that can be applied on products and/or services regulated by this document. Without written agreements signed by the supplier and FINNORD Purchasing Management (DiACQ), the principles and guidelines of this document are meant to be mandatory for all the products and services supplied to FINNORD.

Scopo del presente Capitolato è di definire i principi e le modalità che regolano i rapporti tra FINNORD e i fornitori in merito alla qualità ed affidabilità richieste per i prodotti e servizi di fornitura.

Il Capitolato costituisce un'integrazione alle condizioni generali di acquisto riportate sugli ordini, dove lo stesso verrà richiamato. Eventuali richieste specifiche, verranno recepite negli ordini emessi.

Il presente documento si applica ai fornitori esterni qualificati FINNORD, in accordo con la PR.02.06a "Qualifica e sviluppo fornitori", ed è recepito da tutte le unità operative del gruppo, fatte salve le disposizioni locali che rispondessero a requisiti cogenti nazionali applicabili ai prodotti e/o servizi disciplinati dal presente documento.

In assenza di accordi scritti siglati tra il fornitore e la direzione Acquisti FINNORD (DiACQ) i principi e le linee guida di questo documento si intendono vincolanti per tutte le forniture di prodotti e servizi.

02. References / *Riferimenti*

PR.02.02A Pianificazione della qualità, Piano della qualità

PR.02.02B Qualificazione dei processi produttivi

PR.02.06 Gestione acquisto materiali e servizi PR.02.06A Qualifica e sviluppo fornitori

PR.02.11 Gestione delle apparecchiature per prova, misurazione e collaudo

PR.02.13 Gestione del prodotto non conforme


PR.02.13A Gestione dei reclami e delle osservazioni

PR 02.14 Gestione delle attività di miglioramento continuo, azioni correttive, azioni preventive/problem solving

PR.02.16 Gestione delle registrazioni della qualità

PR.02.17 Procedura audit di sistema, processo e prodotto

PR.02.19 Tecniche statistiche.

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE		
	ID: SP_AA00	Rev: 4	Data: 06/05/2024
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE			

03. Definitions / *Definizioni*

FMEA (Failure Mode and Effect Analysis)

Systematic set of activities aimed to:

- Identify and evaluate potential failure modes of a product/process and their effects
- Identify corrective actions for the removal of the failure modes or for the reduction of the probability of their occurrence
- Document the process

Layout inspections

Complete measurement of all the dimensions of a part, as reported in the project/drawing.

Note: the layout inspection can be required by some customers with a frequency defined in an approved control plan.

Special Characteristics

- Safety Characteristic (⊕): product's or process parameter's characteristic such that its deviation from the specific requirements can affect the efficiency and the use of the product, having also legal consequences (safety of the user, compliance with the current legislation, etc.);
- Critical Characteristic (C): product's or process parameter's characteristic such that its deviation from the specific requirements can affect the efficiency and/or the usability of the product (functionality, performances, reliability, costs, image, etc.);
- Important Characteristic (+): product's or process parameter's characteristic such that its deviation from the specific requirements can have, as consequence, the partial reduction of efficiency and/or usability of the product;
- Secondary Characteristic (-): product's or process parameter's characteristic such that its deviation from the specific requirements can bring to minor entity effects.

Engineering approved authorization

The customer's written authorization is required every time a product/process deviates from the initial conditions approved by the Customer.

Note: this authorization is applied also on products/services supplied by sub-suppliers

Feasibility


Evaluation of the adequacy of a specific project, material or production process to meet the project requirement, the capability of the process and the delivery requirements.

Corrective Action Plan

Documents that lists the actions to be implemented in order to correct the deviated quality of a product/process, with connected responsibilities and due dates for implementation and validation.

Control Plan

Documented description of the systems used to keep under control the product/process, realized by the supplier, for all the characteristics that are relevant for the quality and project requirements.

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

Reaction Plan

Set of actions listed on the Control Plan or on a document belonging to the Quality System Management (QMS), that have to be implemented and put in place every time a non conformity of a product or deviation of the process is detected.

Customer specific requirement (CSR)

Additional interpretations and requirements linked to specific clauses of the standard for automotive QMS.

Customer requirements (CR)

All the requirements specified by the customer (technical requirements, business requirements, related to the product or to the production process, general terms and conditions, CSR, etc.). If the addressed company is an OEM automotive manufacturer, an automotive manufacturing branch or a joint venture involving an OEM, the customer is identified by the OEM, by its subsidiary companies or by the joint venture.

Calibration

Set of activities to establish, under defined conditions, the relation between the values defined by a measuring system, or the value represented by a physical measure or by a reference sample, and the correspondent values of a quantity used as reference.

Process audit

Set of activities for internal verification used to:

- Verify the compliance to specific requirements, as control plans and work instructions;
- Ensure the achievement of quality objectives;
- Verify the achievement of specified requirements for the capability/performances of the process under audit;
- Evaluate the efficacy of the activities and the related results.

Product audit

Set of activities for internal verification used to:


- Verify the compliance to specific product requirements (such as product or process specifications)
- Verify the compliance to the requirements;
- Ensure the achievement of quality objectives.

This document refers to terms and definitions in ISO 9001:2015 and IAT 16949:2016

Analisi dei modi e degli effetti di guasto (FMEA)

Gruppo sistematico di attività orientate a:

- *riconoscere e valutare i guasti potenziali di un prodotto/processo e i loro effetti*
- *identificare azioni che potrebbero eliminare o ridurre la probabilità di accadimento dei guasti potenziali*
- *documentare il processo.*

 FINNORD GROUP <small>competence and sustainability</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Data: 06/05/2024 Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

Controlli dimensionali

misurazione completa di tutte le dimensioni di una parte così come riportate sul progetto/disegno.

NOTA: Tale controllo può essere richiesto da alcuni clienti ad una frequenza stabilita in un piano di controllo approvato dal cliente.

Caratteristiche speciali:

- **Caratteristica di sicurezza (⊕):** caratteristica di prodotto o parametro di processo il cui scostamento dalle prescrizioni specifiche può compromettere l'efficienza e l'utilizzazione del prodotto anche con coinvolgimenti legali (sicurezza, conformità alle legislazioni vigenti, ecc.);
- **Caratteristica critica (C) :** caratteristica di prodotto o parametro di processo il cui scostamento dalle prescrizioni specifiche può compromettere l'efficienza e/o l'utilizzazione del prodotto (funzionamento, prestazioni, affidabilità, costi indotti, immagine, ecc.);
- **Caratteristica importante (+):** caratteristica di prodotto o parametro di processo il cui scostamento dalle prescrizioni specifiche può avere, come conseguenza, la riduzione parziale dell'efficienza e/o dell'utilizzabilità del prodotto
- **Caratteristica secondaria (-):** caratteristica di prodotto o parametro di processo il cui scostamento dalle prescrizioni specifiche può provocare solo inconvenienti di entità minore

Deroga e concessione

autorizzazione scritta del cliente, è richiesta ogni volta che il prodotto o processo differisce da quello inizialmente approvato dal cliente.

NOTA: Tale autorizzazione si applica anche per i prodotti / servizi acquistati dai subfornitori.

Fattibilità

valutazione dell'adeguatezza di un particolare progetto, materiale o processo di produzione a rispettare i requisiti di progettazione, la capacità del processo ed i volumi richiesti.

Piano di azioni correttive

documento che specifica le azioni da realizzare per correggere la qualità di un prodotto o un processo, con responsabilità e tempistiche definite.

Piano di controllo


descrizione documentata dei sistemi utilizzati per controllare prodotti e processi, realizzati dai fornitori, relativamente a tutte le caratteristiche importanti per la qualità e per i requisiti di progettazione.

Piano di reazione

insieme di azioni indicate nel piano di controllo, o in altro documento del sistema qualità, che devono essere messe in atto quando è individuata una non conformità di prodotto o una instabilità del processo.

Requisiti specifici del cliente (CSR)

interpretazioni o requisiti supplementari collegati a specifiche clausole di questa norma del sistema di gestione per la qualità automotive.

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

Requisiti del cliente (CR)

tutti i requisiti specificati dal cliente (es. tecnici, commerciali, relativi al prodotto o al processo produttivo, termini e condizioni generali, requisiti specifici del cliente ecc.). Se l'organizzazione controllata è un produttore di veicoli, una filiale produttrice di veicoli o una joint venture con un produttore di veicoli, il cliente interessato è specificato dal costruttore del veicolo, dalle loro controllate o dalle joint venture.

Taratura

insieme delle operazioni che stabiliscono, in condizioni prestabilite, la relazione esistente tra i valori indicati da un sistema di misura, o valore rappresentato da una misura materiale o da un campione di riferimento, e i corrispondenti valori di una quantità utilizzata come riferimento.

Verifiche ispettive di processo

attività di verifica interna utilizzata per:

- *verificare la conformità a requisiti specificati, come piani di controllo, istruzioni di lavoro;*
- *assicurare che siano raggiunti gli obiettivi per la qualità;*
- *verificare che siano raggiunti i requisiti specificati per le capacità / prestazioni di processo;*
- *valutare l'efficacia delle attività e i risultati correlati.*

Verifiche ispettive di prodotto

attività di verifica interna per:

- *verificare la conformità ai requisiti specificati del prodotto (per esempio: specifiche di progetto o processo);*
- *verificare il rispetto di questi requisiti;*
- *assicurare che vengano raggiunti gli obiettivi per la qualità.*


Il presente documento fa comunque riferimento ai termini e alle definizioni contenuti nella ISO 9001:2015 e dello standard IATF 16949:2016.

04. Generalities / Generalità

04.01 Social responsibility and Code of Ethics / Responsabilità sociale e codice etico

The principles and the dispositions included in the Code of Ethics (the "Code") of FINNORD Group define the general standards in terms of diligence, loyalty and professional rigour that have to characterize the working performance and the behavior in the working environment. The principles and the dispositions of the Code are mandatory for the Top Management, for all the people connected to the company by an employment relationship and for all who act in the name and on behalf of the Company, even if temporarily.

All the third parts that are given assignments by the Company or that have established and temporary relationships have to adhere and unconditionally respect the principles expressed in the Code of Ethics of FINNORD.

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

I principi e le disposizioni del Codice Etico (il “Codice”) del Gruppo FINNORD delineano le norme generali di diligenza, correttezza, lealtà e di rigore professionale che devono qualificare lo svolgimento delle prestazioni lavorative ed i comportamenti nell’ambiente lavorativo. I principi e le disposizioni del Codice sono vincolanti per gli amministratori, per tutte le persone legate alla Società da rapporti di lavoro subordinato e per tutti coloro che operano in nome e per conto della Società quale che sia il rapporto, ancorché temporaneo.

Tutti i terzi che ricevono incarichi dalla Società o che abbiano con esso rapporti stabili o temporanei devono aderire e rispettare incondizionatamente i principi espressi nel Codice Etico FINNORD.

04.02 Respect of safety, health and environment regulation / Rispetto dei regolamenti su sicurezza, salute e ambiente

The products and/or materials and/or services and the processes used by the supplier destined to FINNORD have to comply with the legal requirements and regulations applicable in the country of reception, in the country of dispatch and in the country of destination identified by the customer, if communicated; in particular, the supplier must ensure, through the submission of an appropriate declaration and the start of production, the compliance of the supplies to the dispositions of the 2000/53/CE Directive of the EU parliament.

The supplier must ensure the full compliance with the following standards:

1. Conflict Minerals: as provided for in Article 1502 of Directive Dodd-Frank Wall Street Reform and Consumer Protection Act year 2010
2. Community Regulation n. 1907/2006 REACH on chemicals registration, authorization and restrictions came into force on 1st June 2007.
3. Legislative Decree n. 45/2014 (Euratom Directive) on ionizing radiation to ensure the safety of supplies (Radioactivity) of metallic materials.


All the automotive suppliers are requested to register the data of the finished product on the reference portal, Material Data System, as requested by existing procedure.

The certification of the Supplier’s Environmental Management System by a third-party body, as per international voluntary standard ISO14001, is an asset in FINNOR’s perspective, as well as the certification of the Occupational Health and Safety Management System as per international standard ISO 45001.

I prodotti e/o materiali e/o servizi ed i processi utilizzati dal fornitore destinati a FINNORD devono essere conformi ai requisiti cogenti per leggi e regolamenti applicabili nel paese di ricezione, nel paese di spedizione e nel paese di destinazione identificato dal cliente, se comunicato dallo stesso; in particolare il fornitore dovrà garantire, mediante apposita dichiarazione ad avvio nuova produzione, la conformità delle forniture alle disposizioni della direttiva 2000/53/CE del Parlamento Europeo.

Il fornitore deve inoltre garantire la completa conformità alle seguenti normative:

1. *Conflict minerals: come previsto dall’articolo 1502 della Legge Dodd-Frank Wall Street Reform and Consumer Protection Act del 2010.*

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

2. *Regolamento comunitario n.1907/2006 REACH in merito alla registrazione, autorizzazione e restrizione delle sostanze chimiche entrato in vigore il 1 giugno 2007.*
3. *Decreto Legislativo 45/2014 (direttive Euratom) in merito alle Radiazioni ionizzanti al fine di garantire la sicurezza degli approvvigionamenti (Radioattività) dei materiali metallici.*

Tutti i fornitori legati al settore automotive sono tenuti a registrare sul portale di riferimento, Material Data System, i dati relativi al prodotto fornito, come da procedure vigenti.

La certificazione da parte del fornitore, del proprio Sistema di Gestione Ambientale da parte di un ente terzo accreditato, secondo la norma internazionale ad adesione volontaria ISO14001, costituisce per FINNORD un titolo preferenziale così come la certificazione del sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro secondo lo schema internazionale ISO45001.

04.03 General quality requirements / Requisiti generali per la qualità


Using a Risk Analysis, FINNORD defines as minimum required level of acceptance of supplier's QMS, the third-body certification ISO 9001 and basing on supplier's performances and potential risk for automotive customer, the objective is to develop the supplier's QMS following an agreed steps as below:

1. ISO 9001 certification obtained through a recognized third-party body audit, with the logo of the accreditation body of a recognized IAFMLA (International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement) member. The main purpose of the accreditation body must include the certification of Management Systems based on ISO/IEC 17021.
2. Third-party body released ISO 9001, in compliance with other QMS requirements defined by the customer (e.g. Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers [MAQMSR] or equivalent), obtained through a second-party.
3. ISO 9001 in compliance with IATF 16949 standard validated through a second-party audit.
4. IATF 16949 certification obtained through a third-party audit (Third party IATF 16949 certification of the supplier, released by a IATF recognized certification body).

With respect to the QMS certifications above mentioned, the supplier must share with FINNORD's Purchasing dept. the certificate stating the type of certification obtained and its validity, and to promptly notify in writing on eventual loss of the certification.

AQ and DiACQ are the referents for the SGQ Supplier Development Plan.

Utilizzando un modello di analisi del rischio, FINNORD definisce per i fornitori come livello minimo accettabile di sviluppo del sistema di gestione della qualità, una certificazione di parte terza ISO 9001 e sulla base delle performance e del rischio potenziale per il cliente (del settore automotive), l'obiettivo è di crescere attraverso la seguente progressione di sviluppo del sistema di gestione della qualità, in un percorso concordato:

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

1. *Certificazione ISO 9001 tramite audit di parte terza rilasciata da un ente di certificazione, riportante il logo dell'ente di accreditamento di un membro riconosciuto IAF MLA (International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement), e dove lo scopo principale dell'ente di accreditamento include la certificazione dei sistemi di gestione in accordo alla ISO/IEC 17021;*
2. *Certificazione ISO 9001 con conformità ad altri requisiti del Sistema di gestione per la qualità definiti dal cliente (come, ad esempio, Minimum Automotive Quality Management System Requirements per sub-fornitori [MAQMSR] o equivalente), tramite audit di parte seconda;*
3. *Certificazione ISO 9001 con conformità alla IATF 16949 tramite audit di parte seconda;*
4. *Certificazione IATF 16949 tramite audit di parte terza (certificazione IATF 16949 di terza parte del fornitore, valida, rilasciata da un ente di certificazione riconosciuto dall'IATF).*

Con riferimento alle certificazioni di sistema di cui sopra, il fornitore deve inviare copia all'ufficio acquisti FINNORD il certificato che attesti, il tipo di certificazione in suo possesso, e la validità della stessa, nonché informare tempestivamente per iscritto su eventuali perdite della certificazione.

AQ e la DiACQ sono i referenti del piano di crescita dei fornitori in merito al SGQ.

04.04 Production process planning / Pianificazione dei processi di produzione

The supplier must independently plan and obtain suitable production means to ensure the required production volumes and to achieve requirements of the product in terms of quality and reliability, verifying in advance their adequacy and their constancy over time keeping under control the process capability.

Il fornitore, nella sua autonomia e nello sviluppo di appropriati mezzi produttivi, deve pianificare e disporre di mezzi idonei a garantire i volumi produttivi richiesti ed i requisiti di qualità ed affidabilità del prodotto, accertandone preventivamente l'adeguatezza e la costanza nel tempo, attraverso la rilevazione delle capacità di processo.


04.05 Equipment management / Gestione delle attrezzature

For production equipment at the supplier (both supplier's equipment and FINNORD's) there must be put in place a management system able to match the revision level of the equipment's drawing with the equipment for manufacturing able to ensure the traceability of the product's that FINNORD will receive after an equipment modification.

The equipment, owned by FINNORD, are intended to be loaned for use at the supplier and have to be identified with the DESIGNATED IDENTIFICATION LABEL.

The supplier must make provision at its own expense for the calibration costs, for the ordinary maintenance operations for the periodical assessment of suitability related to the equipment. If any extraordinary maintenance is needed, the request must be formally submitted to FINNORD and being done only after formal authorization.

Per le attrezzature di produzione presso il fornitore (sia di proprietà del fornitore che di

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

FINNORD) deve esistere un sistema di gestione in grado di associare lo stato di modifica del disegno all'attrezzatura di realizzazione che garantisca la rintracciabilità sugli invii a FINNORD relativi a lotti prodotti dopo modifiche all'attrezzatura.

Le attrezzature, quando di proprietà FINNORD, si intendono in prestito d'uso presso il fornitore, contraddistinte dal CARTELLINO D'IDENTIFICAZIONE DELL'ATTREZZATURA. Il fornitore deve provvedere a proprie spese alla taratura periodica e alla manutenzione ordinaria dell'attrezzatura e verificarne periodicamente l'idoneità. Nel caso siano necessari interventi straordinari di manutenzione, essi devono essere richiesti formalmente a FINNORD e da questi autorizzati.

04.06 QS internal audits / Audit interni sul Sistema Qualità

The supplier must submit to audit the processes belonging to its QMS at least once in three years, using a process approach. In addition, second-party and third-party audits are considered valid for the purpose, but only if fully documented.

FINNORD and its customers can directly submit the supplier to audit in case of specific products/processes (e.g. in case of process qualification and start work approval). The audit reports are included in the yearly performance evaluation.

Il fornitore deve condurre, almeno un audit su tutti i suoi processi del Sistema Gestione per la Qualità, nell'arco del ciclo di tre anni, usando un approccio per processi. Sono accettabili anche audit di seconda o terza parte svolti durante l'anno, per i quali sia disponibile un'evidenza completa.

Per specifici prodotti/processi possono essere effettuati audit presso il fornitore da parte di FINNORD o da parte del cliente finale (es. attività di qualificazione dei processi produttivi e benessere avvio produzione); i report di tali AUDIT sono elementi di valutazione performance, di fine anno.


04.07 AIAG CQI audits / Audit secondo schema CQI AIAG

The supplier must evaluate its special process using the latest AIAG CQI schemes, if the requirement is applicable to the supplier's process (unless agreed otherwise with the Quality Department of FINNORD): audit reports and action plans have to be submitted annually to FINNORD.

Il fornitore deve valutare il proprio processo produttivo tramite l'ultima versione degli schemi AIAG CQI se il requisito è applicabile per il processo del fornitore (fatto salvo diverso accordo con Qualità FINNORD): i report di audit e gli action plan devono essere presentati a FINNORD con cadenza annuale.

CQI Schemes / Schemi CQI

Heat Treating Processes	CQI-9 Heat Treat System Assessment
Plating Processes	CQI-11 Plating System Assessment
Coating Processes	CQI-12 Coating System Assessment
Welding Process	CQI-15 Weld System Assessment
Plastics Molding Processes	CQI-23 Molding System Assessment

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

Solder Processes	CQI-17 Soldering System Assessment
Casting Process	CQI-27 Casting System Assessment
Brazing Process	CQI-29 Brazing System Assessment
Rubber Process	CQI-30 Rubber Processing System Assessment

05. APQP “Advanced Product Quality Planning” / APQP “Pianificazione della Qualità del Prodotto”

05.01 Feasibility Analysis / *Analisi di Fattibilità*

While elaborating the offer, the supplier must verify the concrete possibility to realize and industrialize the process/product in object to comply with the requirements stated in the reference documentation, notifying to the Purchasing Dept. of FINNORD possible weaknesses of problems.

Il fornitore in fase di offerta deve verificare la possibilità di realizzare e industrializzare il proprio processo/prodotto in conformità con le specifiche presenti sulla documentazione di riferimento, comunicando all'ente ACQUISTI FINNORD eventuali problematiche o criticità.

05.02 Process FMEA / *FMEA di processo*


Supplier must ensure, if requested to, the implementation or the involvement in the activities of risk analysis through Process FMEA, cooperating with the Technical and Quality Teams of FINNORD.

Il fornitore deve garantire, se richiesta, l'esecuzione o la partecipazione alle attività di valutazione del rischio tramite analisi FMEA di processo, in collaborazione con l'ente tecnico e qualità FINNORD.

05.03 Control Plan / *Piano di Controllo*

The supplier must ensure the monitoring of its production process (process parameters and product characteristics), basing on a quality Control Plan approved in advance by the Quality Dept. of FINNORD. The minimum required elements that have to be included in the Control Plan are:

- Number of the Control Plan and elated date and revision level;
- Product p/n and drawing's revision level;
- Work phase;
- Phase to which the specific control is related to;
- Characteristic of the product/process to be controlled, classification and tolerances;
- Measurement evaluation techniques;
- Sampling and frequency of the control;
- Reaction Plan.

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

Il fornitore deve garantire il monitoraggio del proprio processo produttivo (parametri processo e caratteristiche del prodotto), secondo un Piano di Controllo qualità approvato in via preliminare dall'ente qualità di FINNORD. Gli elementi minimi del Piano di Controllo devono essere:

- *Numero del PdC con data e revisione di modifica;*
- *Codice del prodotto e livello di modifica;*
- *Fase considerata;*
- *Fase a cui si riferisce il singolo controllo;*
- *Caratteristiche prodotto/processo da controllare, classificazione e tolleranze;*
- *Tecniche di valutazione delle misurazioni;*
- *Metodi di controllo;*
- *Dimensione del campionamento e frequenza;*
- *Piano di reazione.*

05.04 Technical Documentation / Documentazione tecnica

Basing on FINNORD order, the supplier must verify the revision level of the related documents (e.g. drawings, standards, FINNORD and FINNORD's customer specifications) and the availability on the process line where needed. The temporary documents used during the feasibility cannot be used.

Note: having a document in "CONTROLLED COPY" status and included in a distribution list, ensures the continuous update of the revision levels of the documentary system, having a "NOT CONTROLLED COPY" document transfer the burden of the verification of the revision level to the supplier.

Il fornitore deve verificare con riferimento all'ordine FINNORD, l'aggiornamento della documentazione in suo possesso (es. disegni, norme, capitolati FINNORD e dei suoi Committenti) e la relativa disponibilità nei luoghi dove si svolgono attività essenziali del processo. La documentazione provvisoria distribuita in fase di esame di fattibilità non deve essere utilizzata.


Note: Disporre di un documento in COPIA CONTROLLATA e quindi far parte di una lista di distribuzione, assicura il continuo aggiornamento in termini di indice di modifica del proprio archivio, disporre di una COPIA NON CONTROLLATA tale aggiornamento, facendo ricadere l'onere della verifica ad ogni utilizzo, sul fornitore.

05.05 Measure equipment and measure system planning / Pianificazione delle Attrezzature e Sistemi di misura

The supplier must verify the need of new tools/equipment and measurement system of the need of modification of the existing ones (see Appendix A).

The supplier is responsible of the selection of the appropriate method for the control of the characteristics indicated by FINNORD, unless otherwise noted by FINNORD. The measurement equipment must be periodically and regularly verified and/or calibrated with respect to samples referring to international standards.

Il fornitore deve verificare l'eventuale necessità di costruire nuove attrezzature di lavoro e

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Data: 06/05/2024		
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

sistemi di misura o di modificare quelle già esistenti (cfr. Appendice A). Il fornitore è responsabile della scelta del metodo più idoneo per il controllo di tutte le caratteristiche del prodotto segnalate da FINNORD, se non diversamente specificato da FINNORD stessa. I mezzi di controllo devono essere verificati e/o tarati periodicamente a fronte di campioni riferibili agli standard nazionali.

05.06 Handling and Packaging / Movimentazione ed imballo

The supplier must meet the requirements stated in the purchasing order, referring to (if reported on the order) the PACKAGING STANDARD SHEET FOR THE SPECIFIC PART NUMBER, notifying in advance to the Purchasing Dept. possible deviations from the requirements agreed.

Il fornitore deve attenersi a quanto specificato nell'ordine di acquisto, con riferimento (quando specificato) alla SCHEDA IMBALLI SPECIFICI PER PARTICOLARE, comunicando agli enti ACQUISTI in anticipo eventuali variazioni alle specifiche.

05.07 Functional classification of the part and classification of part characteristics / Classificazione funzionale del componente e delle sue caratteristiche


The supplier must pay the maximum attention to the classification of the characteristics of the product. Each product is distinguished by several characteristics that can be identified as Report, Critical, Important or Secondary (see. Definitions) basing on the possible consequences of the deviation from the technical requirements. The list of the characteristics of the product is made and released by FINNORD on the document "LIST OF CHARACTERISTICS UNDER STATISTICAL CONTROL"

Il fornitore deve prestare particolare attenzione alla classificazione delle caratteristiche del particolare. Ogni particolare è contraddistinto da diverse caratteristiche che possono assumere la classificazione di Report, Critica, Importante e Secondaria (cfr. sezione definizioni) in relazione alle possibili conseguenze provocate dallo scostamento dalle prescrizioni tecniche. L'elenco di tali caratteristiche per prodotto, viene steso e distribuito da FINNORD su scheda ELENCO DELLE CARATTERISTICHE IN CONTROLLO STATISTICO.

05.08 Preliminary/actual capability of the process / Capacità preliminare/corrente di processo

With reference to the the LIST OF CHARACTERISTICS UNDER STATISTICAL CONTROL or to the drawing, the supplier must demonstrate in advance where required the stability and capability of the processes. The minimum requirements for the preliminary capability are defined in the Appendix: if the result of the capability study shows an instability, suitable corrective actions have to be implemented.

Referring to the characteristics classification and for all the production processes, the supplier must demonstrate the stability and the achievement of the capability requirements; if the results of the capability study show instability, the supplier must implement suitable

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

corrective actions.

Con riferimento alla scheda ELENCO DELLE CARATTERISTICHE IN CONTROLLO STATISTICO o al disegno, il fornitore deve dimostrare dove richiesto la stabilità e capacità preliminare dei propri processi produttivi. I requisiti minimi richiesti per le capacità preliminari sono definiti in appendice, se il risultato degli studi mostra instabilità, è necessario avviare opportune azioni correttive.

Il fornitore, con riferimento alla classificazione delle caratteristiche, per tutti i processi tenuti sotto controllo statistico deve dimostrare la stabilità ed il soddisfacimento dei requisiti di capacità; se il risultato degli studi mostra instabilità, è necessario avviare opportune azioni correttive.

05.09 First Sampling / Campionatura iniziale

The initial sample is a limited and representative batch of parts, chosen from the production, that is required by FINNORD in order to release the approval for the mass production (as per standard 6 samples or 3 samples for each cavity in case of multiple cavities on mould/tool are required) realized using the definitive equipment, production process and production cycle.

The approval of the supply remains valid for the whole duration of provision (of the supply agreement), unless there is less than 24 months between a supply and the next one or unless modifications of the product/process deviating from what has been agreed with the initial approval (change of raw material, change of type of manufacturing plant); in these specific cases FINNORD Purchasing Dept., supported by the Quality Dept., will evaluate the submission of a new sampling report.


Il campione iniziale è un lotto limitato di particolari scelti in modo rappresentativo dell'intera produzione, che FINNORD richiede per la concessione del benestare alla produzione di serie (lo standard prevede 6 campioni o 3 campioni per figura per un impianto/processo multimpronta), realizzati utilizzando attrezzature, processi e cicli di produzione definitivi.

Il benestare alla fornitura rimane valido per l'intera durata della fornitura (del rapporto) a meno che tra una fornitura e la successiva non intercorra un periodo di 24 mesi o ci siano delle modifiche di prodotto o processo, rispetto a quanto congelato con il benestare iniziale (variazione di materia prima, variazione di tipologia di impianto di fabbricazione); in questi casi l'ufficio acquisti FINNORD unitamente all'ente qualità FINNORD valuteranno la ripresentazione di un nuovo dossier.

05.10 Planning of product and process controls / Pianificazione dei controlli sul prodotto/processo

IATF 16949 supplier must provide a PPAP level 3, unless otherwise agreed with the Quality Department of FINNORD, for each initial sampling.

The Control Plan format must be compliant with the IATF 16949 Appendix. In Control Plans, the acceptance criteria for sampling control for attributes must be "zero defects" on the samples. In case of samplings in controls done for variables on finished products, the acceptance criteria is "zero defects"

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

Suppliers that without certification or ISO 9001 suppliers must prepare and deliver as minimum documents related to the controls and the activities assigned:

- Process Flow Chart
- Control Plan

I fornitori certificati IATF 16949 devono predisporre e consegnare ad ogni campionatura iniziale un PPAP di livello 3, fatto salvo diversamente concordato con l'Ente Qualità di FINNORD.

Il formato del Piano di Controllo adottato (elementi minimi sopra citati al 05.03) deve essere conforme al format previsto dall'appendice della IATF16949.

Nei Piani di controllo il criterio di accettazione per i piani di campionamento per attributi, deve essere pari a "zero difetti" riscontrati sul campione. Per i criteri di accettazione per i piani di campionamento per variabili sul prodotto finito viene perseguito l'obiettivo dello "zero difetti".

Il fornitori non certificati o certificati ISO 9001, con l'avvio della fase di campionatura, devono predisporre ed inviare i seguenti documenti minimi relativi ai controlli e alle attività assegnategli:

- *Diagramma di flusso del processo*
- *Piano di Controllo*

05.11 Quality records / Registrazioni della qualità

The supplier must ensure the archiving of original quality records, in order to ensure the traceability and the preservation in environmental conditions suitable to avoid deterioration, damages and loss.

The archiving of records on inspections involving Report-Safety characteristics must be ensured for at least 15 years, while in other cases it must be ensured for at least 3 years.


Il fornitore deve garantire l'archiviazione degli originali delle registrazioni della qualità secondo modalità che ne garantiscano la rintracciabilità e conservazione a condizioni ambientali idonee ad evitare deterioramenti, danni e smarrimenti.

La conservazione delle registrazioni che riportano esiti relativi a verifiche su caratteristiche Report - Sicurezza deve essere almeno di 15 anni mentre nei restanti casi di almeno 3 anni.

05.12 Product traceability / Rintracciabilità del prodotto

The supplier's QMS must ensure, for each production batch, the complete traceability, the information on manufacturing date, the controls results and the evidence of corrective actions implemented due to anomalies detected.

For Report-Safety characteristics, the supplier must ensure that the symbols are correctly reported on the related documents (e.g. Control Plans, Manufacturing Plans etc.). For Report-Safety characterized products, the supplier must control the product/process with

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

suitable means and modality able to 100% ensure the level of conformity required, as requested by FINNORD.

Il SGQ del fornitore deve garantire la rintracciabilità per ogni lotto di produzione, della data di fabbricazione, degli esiti di attività di controllo a cui è stato sottoposto il prodotto e delle eventuali azioni correttive implementate a seguito di anomalie riscontrate.

In presenza di caratteristiche Report - Sicurezza il fornitore deve assicurare che l'intera documentazione di riferimento (es. Piani di controllo, Piani di Fabbricazione) recepisca tale simbologia.

Per tali prodotti, secondo quanto richiesto da FINNORD, deve controllare il prodotto/processo con mezzi e modalità adeguate a garantire al 100% il livello di conformità richiesto.

05.13 Non Conformity Management / Gestione delle Non Conformità

In case of non conformity internally detected or detected at Customer's and linked to a supplier's product, FINNORD's QMS foresees the issue of a Non Conformity Report (or of an alert by email) to communicate the description of the anomaly and its consequences. The supplier must analyze the problem and define what's needed and/or required, containment actions (within 24 hours from the receipt of the alert/NCR) and medium/long-term actions (definitive, within 7 days) communicating what has been implemented to FINNORD Quality Dept. (e.g using a problem solving method as 8D).


Il SGQ FINNORD prevede, a causa di una Non Conformità riscontrata internamente o presso il proprio cliente e imputabile al fornitore, l'emissione di un Rapporto di Non Conformità (o segnalazione sempre via mail) col quale comunica la natura dell'anomalia riscontrata e le eventuali conseguenze. Il fornitore deve analizzare il problema definendo quando necessario e/o richiesto, azioni correttive a breve (di contenimento, entro 24 ore) e medio/lungo termine (definitive, entro 7 gg) comunicando all'ente QUALITA' FINNORD quanto implementato (es. metodo di risoluzione secondo metodologia 8D).

05.14 Deviation from supplies requirements / Variazione dalle specifiche di fornitura

The deviation from the technical specification must be followed by prompt communication to FINNORD by the supplier, formalized with a deviation/derogation request if needed, defining the treatment modalities of the product.

The shipment of parts under deviation/derogation, after FINNORD Quality Dept. approval, must be identified on each package with a label stating "BATCH UNDER DEROGATION/DEVIATION" (if the supplier does not own a specific format) and on the transport document with the reference of the deviation/derogation request approved.

Lo scostamento dalle specifiche tecniche, deve comportare da parte del fornitore una segnalazione immediata a FINNORD, formalizzata se necessario da una richiesta di Deroga/Concessione che definisca modalità di trattamento del prodotto. L'invio dei particolari interessati da variazione delle caratteristiche, dopo autorizzazione da parte dell'ente QUALITA' FINNORD, deve prevedere l'identificazione, sia sugli imballi con cartello LOTTO IN DEROGA e/o CONCESSIONE (se non esistente format del fornitore) sia sul

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Data: 06/05/2024		
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

Documento di Trasporto con riferimento all'eventuale numero di Deroga/Concessione approvata.

05.15 Sub-suppliers / Sub-Fornitori

The supplier must evaluate and choose the sub-suppliers basing on their capacity to satisfy the requirements related to the sub-supply included in the related requirements of the QMS. The supplier must define the type and extension if the check he means to perform on the characteristics of the product/process supplied by the sub-supplier.

Il fornitore deve valutare e scegliere i sub-fornitori sulla base della loro capacità di soddisfare i requisiti relativi alla sub-fornitura inclusi i requisiti relativi al sistema qualità. Il fornitore deve definire il tipo e l'estensione del controllo che intende eseguire sui sub-fornitori delle caratteristiche del prodotto/servizio fornito.

05.16 Supplier's performance / Performance dei fornitori

FINNORD qualified suppliers are periodically evaluated in terms of performances according to methods defined basing on their criticality and type of product/process supplied

Once in a semester, FINNORD Purchasing Dept. communicates to the suppliers the type of KPI, targets and trends, requiring improvement plans and corrective actions in case of missed achievement of the targets.

I fornitori qualificati FINNORD vengono valutati periodicamente secondo modalità definite in funzione della criticità e tipologia del prodotto/servizio fornito mediante un sistema di misura delle performance.

Semestralmente l'ente ACQUISTI provvede a comunicare ai fornitori tipologia degli indicatori, obiettivi e andamenti, richiedendo in caso di mancato raggiungimento degli obiettivi, piani di miglioramento ed azioni correttive.


05.17 Type of orders and ways of processing / Tipologia ordini e modalità di evasione

FINNORD manages two types of orders:

- Open Orders: the supplier must follow the delivery schedules defined by the Planning Dept. basing on customer's orders. Possible deviations have to be authorized by the Planning dept. Lead time and minimum lot size are agreed during the offer phase and transposed in the following orders.
- Closed Orders: are given a serial number, include the quantity of parts ordered and the precise delivery date. Possible deviations have to be authorized by the Planning Dept. or by the Purchasing Dept. of FINNORD.

Le tipologie d'ordine gestite in FINNORD sono di due tipi:

- *Ordini aperti: i programmi delle consegne dei particolari, ai quali il fornitore deve attenersi sono definiti sulla base dei programmi cliente, dall'ente PROGRAMMAZIONE; eventuali variazioni devono essere autorizzate dall'ente*

 FINNORD GROUP <small>components and subassemblies</small>	PROCEDURA GESTIONALE	
	ID: SP_AA00	Rev: 4
Titolo SUPPLIES SPECIFICATION / CAPITOLATO FORNITURE		

PROGRAMMAZIONE. Lead time o lotti minimi vengono concordati in fase di offerta e recepiti negli ordini stessi.

- *Ordini chiusi: riportano il numero progressivo d'ordine, le quantità di pezzi ordinati e l'esatta data di consegna. Eventuali variazioni devono essere autorizzate dall'ente PROGRAMMAZIONE o dall'ente ACQUISTI.*