

 Zoppas Industries <small>Heating Element Technologies</small>	PROCEDURA DI SISTEMA QUALITÀ		Q.PURCH 605
	ACCORDO DI QUALITA'		Rev.: 10
			Data: 17.11.2017
			Pagina: 1/12

REVISIONI ALLA PROCEDURA

REV.	DATA EMISSIONE	COMPILATO	VARIAZIONE E/O MODIFICA	APPROVATO
0	22.05.1989	B. BIGARAN		B. BIGARAN
1	25.09.1989	B. BIGARAN		B. BIGARAN
2	06.06.2003	M. DALLA CIA	Revisione generale	G. SONEGO
3	04.07.2003	M. DALLA CIA	Modif. paragr. 1-2-5.3-6.6-6.10-6.11-6.16-7.1-7.2-9.1-9.2-9.6-9.7-9.9	G. SONEGO
4	16.12.2003	M. DALLA CIA	Revisione generale	G. SONEGO
5	21.02.2006	M. DALLA CIA	Revisione generale	G. SONEGO
6	03.12.2008	M. DALLA CIA	Modif. parag. 1, 2, 3, 4, 5.1, 5.2, 5.5, 6.1, 6.8, 6.13, 6.15, 6.16, 7.6, 8 Aggiunto parag. 6.5	G. SONEGO
7	07.01.2010	M. DALLA CIA	Aggiunti parag. 5.7, 6.2, 9, modif. parag. 6.13, 6.14, 6.16, 6.20, 8	G. SONEGO
8	26.06.2012	M. DALLA CIA	Revisione generale	G. SONEGO
9	14.10.2014	P. FANTINATO M. DALLA CIA	Revisione generale	G. SONEGO
10	17.11.2017	P. FANTINATO M. DALLA CIA	Modif. parag. 3.1, 4.1.2, 4.7, 4.9.1	G. SONEGO

 Zoppas Industries <small>Heating Element Technologies</small>	PROCEDURA DI SISTEMA QUALITÀ	Q.PURCH 605
	ACCORDO DI QUALITA'	Rev.: 10
		Data: 17.11.2017
		Pagina: 2/12

INDICE

1 PREMESSA E DEFINIZIONI.....	3
2 OGGETTO.....	3
3 DOCUMENTAZIONE COSTITUENTE LA FORNITURA.....	3
4 REQUISITI DI QUALITA' E STRUMENTI DI CONTROLLO.....	4
4.1 Organizzazione (qualità, ambiente, sicurezza, energia).....	4
4.2 Strumenti di misura ed apparecchiature di prova.....	5
4.3 Prove e Controlli.....	5
4.4 Processo produttivo.....	6
4.5 Identificazione e conservazione del Prodotto.....	7
4.6 Campioni depositati (tipici o limiti).....	7
4.7 Preserie per omologazione.....	7
4.8 Tipi di documenti di controllo per forniture di normale produzione.....	8
4.9 Ispezioni c/o il Fornitore.....	8
4.10 Valutazione del Fornitore.....	8
4.11 Miglioramento Continuo.....	9
4.12 Autocertificazione.....	10
4.13 Controllo delle forniture dei subfornitori.....	10
5 NON CONFORMITA' DEL PRODOTTO.....	10
5.1 Gestione non conformità.....	10
5.2 Reso.....	11
5.3 Selezione e/o Rilavorazione.....	11
5.4 Deroga.....	11
5.5 Gestione non conformità in utenza.....	11
6 MODIFICHE.....	12
7 POLIZZA ASSICURATIVA.....	12
8 CONTROVERSIE, LEGGE APPLICABILE E FORO COMPETENTE.....	12

 Zoppas Industries <small>Heating Element Technologies</small>	PROCEDURA DI SISTEMA QUALITÀ	Q.PURCH 605
	ACCORDO DI QUALITÀ	Rev.: 10
		Data: 17.11.2017
		Pagina: 3/12

1 PREMESSA E DEFINIZIONI

- 1.1** Con il presente Accordo, le Parti intendono disciplinare i termini e le condizioni necessarie alla base del rapporto contrattuale tra ZOPPAS INDUSTRIES e il Fornitore in un'ottica di continuità della collaborazione tra gli stessi. Lo scopo del presente Accordo di Qualità è dunque di identificare gli standards di qualità, gli strumenti di controllo, di verifica e di prova sul processo produttivo e sul Prodotto, volti a garantire la conformità delle materie prime utilizzate ai requisiti normativi e contrattuali, unitamente ad un elevato livello qualitativo del Prodotto, a ottimizzare i processi di controllo, a diminuire per entrambe le Parti il rischio di incorrere in una responsabilità da prodotto difettoso e a permettere una tempestiva ed efficace identificazione e risoluzione in caso di difettosità.
- 1.2** Ai fini di cui al presente Accordo di Qualità si definiscono:
- Fornitore:** il contraente che fornisce al Gruppo ZOPPAS INDUSTRIES un Prodotto, restando inteso che le disposizioni previste dal presente Accordo di Qualità per il Fornitore saranno, per quanto compatibili, applicabili anche in caso di acquisto da parte del contraente di un prodotto dal Gruppo ZOPPAS INDUSTRIES al fine di impiegarlo nei propri processi produttivi;
- Acquirente:** ogni società facente parte del Gruppo ZOPPAS INDUSTRIES che acquisti un Prodotto dal Fornitore;
- Prodotti/i:** qualunque prodotto, ivi comprese le materie prime, i componenti, i sub-assiemi e sistemi per la produzione e/o commercializzazione di elementi e/o di sistemi riscaldanti, prodotti totalmente o parzialmente dal Fornitore o in ogni caso forniti all'Acquirente dal Fornitore;
- Parti:** congiuntamente il Fornitore e l'Acquirente.

2 OGGETTO

Le disposizioni di cui al presente Accordo di Qualità si applicheranno ad ogni singola fornitura di Prodotti eseguita dal Fornitore (“**Fornitura/e**”) sulla base degli ordini di acquisto trasmessi dall'Acquirente (“**Ordine/i di Acquisto**”). Le Condizioni Generali di Acquisto (Q.021) attualmente in vigore, allegate al presente Accordo di Qualità, e successive modifiche disponibili nel sito internet www.zoppasindustries.com alla voce “Governance”, saranno applicabili ad ogni singola fornitura. Nel caso in cui dovessero insorgere divergenze tra le disposizioni contenute nelle Condizioni Generali di Acquisto ed i termini di cui al presente Accordo di Qualità e/o agli Ordini, prevarranno rispettivamente i termini e le condizioni previsti nel presente Accordo di Qualità ovvero negli Ordini.

3 DOCUMENTAZIONE COSTITUENTE LA FORNITURA

- 3.1** La Fornitura verrà eseguita in conformità al presente Accordo di Qualità, agli Ordini ed alla documentazione tecnica fornita dall'Acquirente al Fornitore (“**Documentazione Tecnica**”), contenente a titolo esemplificativo e non esaustivo:
- disegno/i del Prodotto;
 - capitolo di accettazione relativo al Prodotto;
 - lista delle sostanze pericolose soggette a restrizione (RML) che il Fornitore si impegna a rispettare in conformità a quanto richiesto all'Acquirente da parte del proprio Cliente;
 - standard per etichetta imballo materia prima e componenti d'acquisto (ved. specifica 0.20.02) disponibile nel sito www.zoppasindustries.com alla voce “Qualità”;
 - modulo del verbale di non conformità SFNC (ved. modulo Q.012);
 - modulo del rapporto 8D (ved. modulo Q.058);
 - modello del PPAP (Production Part Approval Process) (ved. modulo Q.057, specifica 0.40.81);
 - classificazione delle caratteristiche (ved. specifica 0.40.01);

 Zoppas Industries <small>Heating Element Technologies</small>	PROCEDURA DI SISTEMA QUALITÀ	Q.PURCH 605
	ACCORDO DI QUALITÀ	Rev.: 10
		Data: 17.11.2017
		Pagina: 4/12

- moduli per dichiarazioni di conformità RoHS/REACH/Alimentarietà, ecc.
- modulo CMRT (Conflict Minerals Report Template);
- Politica per la gestione dei "Conflict Minerals" (ved. procedura E.POLICY 003)

3.2 Eventuali modifiche alla Documentazione Tecnica saranno inviate dall'Acquirente al Fornitore mediante comunicazione scritta, e s'intenderanno accettate qualora il Fornitore non invii all'Ufficio Acquisti dell'Acquirente, entro e non oltre 15 giorni dalla ricezione della comunicazione, proprie osservazioni scritte.

3.3 Formano parte integrante del rapporto di Fornitura i seguenti documenti:

- il presente Accordo di Qualità;
- l'Ordine/i di Acquisto;
- la Documentazione Tecnica;
- le Condizioni Generali di Acquisto dell'Acquirente.

Ed, in caso di difformità fra le disposizioni dei documenti sopra elencati, prevarranno, in via gerarchica, le disposizioni dei testi secondo l'ordine di elencazione, salvo espressa deroga delle Parti.

4 REQUISITI DI QUALITÀ E STRUMENTI DI CONTROLLO

4.1 Organizzazione (qualità, ambiente, sicurezza, energia)

4.1.1 Il Fornitore dichiara e garantisce di possedere un'organizzazione dotata di un Sistema di Gestione della Qualità conforme alla norma ISO 9001 o comunque tale da:

- garantire la conformità del Prodotto agli Ordini, alla Documentazione Tecnica ed alle disposizioni previste dal presente Accordo di Qualità;
- individuare tempestivamente le non conformità del Prodotto ovvero che possono insorgere all'interno del proprio processo produttivo;
- assicurare un'immediata azione correttiva/preventiva a fronte di eventuali non conformità del Prodotto o del proprio processo produttivo.

4.1.2 Il Fornitore s'impegna a garantire il rispetto di tutte le disposizioni di legge e regolamenti in materia ambientale, alimentare e di sicurezza del Prodotto vigenti nel proprio Paese e nell'Unione Europea (EU), indipendentemente dal luogo di fabbricazione.

In particolare il Fornitore, s'impegna ad assicurare la conformità del Prodotto alle seguenti prescrizioni:

- Regolamento CE 1907/2006 relativo alla registrazione, valutazione, autorizzazione e restrizione delle sostanze chimiche (REACH) e alla lista delle sostanze SVHC contenute nella "candidate list" disponibile nel sito www.echa.europa.eu e ss.mm.ii;
- Direttiva 2011/65/UE sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche (RoHS) e ss.mm.ii;
- Regolamento CE 1935/2004 riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari, quando applicabile e ss.mm.ii;
- Regolamento UE 2017/821 riguardante il dovere di diligenza nella catena di approvvigionamento per gli importatori di stagno, tantalio e tungsteno, dei loro minerali e di oro originari di zone di conflitto ad alto rischio e ss.mm.ii.

Inoltre, se richiesto dall'Acquirente, il Fornitore si impegna a garantire il rispetto delle seguenti disposizioni in materia ambientale, alimentare e di sicurezza del Prodotto:

- legge americana H.R. 4173 luglio 2010 ("Dodd-Frank act") disponibile nella Politica per la gestione dei "Conflict Minerals" (ved. procedura E.POLICY 003) e ss.mm.ii;
- legge americana Proposition 65 of the State of California – Safety drinking water and toxic enforcement – Act of 1986 e ss.mm.ii;

 Zoppas Industries <small>Heating Element Technologies</small>	PROCEDURA DI SISTEMA QUALITÀ	Q.PURCH 605
	ACCORDO DI QUALITA'	Rev.: 10
		Data: 17.11.2017
		Pagina: 5/12

- legge svedese Swedish Act (2016:1067) concerning tax level on chemicals in certain electronic items e ss.mm.ii;
- norma cinese GB 9685-2016 National Food Safety standard – Standard for use od additives on food contact materials and articles e ss.mm.ii;
- lista delle sostanze pericolose soggette a restrizione (RML) in conformità a quanto richiesto eventualmente all'Acquirente da parte del proprio Cliente.

Il Fornitore s'impegna a comunicare all'Acquirente per iscritto e comunque, a pena di decadenza, entro la data di messa a disposizione del Prodotto all'Acquirente per il suo ritiro, la presenza nel Prodotto di eventuali non conformità alle normative e prescrizioni di cui al presente paragrafo dando altresì comunicazione scritta all'Acquirente, sempre a pena di decadenza, della sussistenza di eventuali non conformità presenti in Prodotti già consegnati entro e non oltre 5 giorni dalla data di pubblicazione o comunicazione degli elenchi aggiornati delle sostanze pericolose vietate ai quali i suoi Prodotti non si conformano. In difetto di tale comunicazione, il Prodotto fornito all'Acquirente si presumerà totalmente conforme ai requisiti di cui al presente paragrafo.

4.1.3 Il Fornitore dovrà rispettare sul proprio luogo di lavoro le leggi vigenti in materia di sicurezza e salubrità ambientale adottando procedure, misure e mezzi di protezione adeguati ed attuando le azioni idonee al contenimento dei consumi energetici.

4.1.4 Il Fornitore dichiara e garantisce di uniformarsi ed agire in conformità alle disposizioni del Codice Etico disponibile nel sito www.zoppasindustries.com (“**Codice Etico**”) alla voce “Governance”, mantenendo ed implementando specifiche procedure o politiche interne al fine di conformarsi a tale Codice. Il Fornitore garantisce altresì e farà in modo che ogni terzo subfornitore o soggetto che operi in connessione con la Fornitura, si uniformi ed agisca in conformità alle disposizioni del Codice Etico.

4.1.5 Il Fornitore dichiara di conoscere e accettare il Modello Organizzativo ed il Codice Etico eventualmente adottato dalla società Acquirente appartenente al Gruppo, ai sensi del Decreto Legislativo italiano adottato l'8 giugno 2001 n. 231, disponibile nel sito dell'Acquirente alla voce “Governance”, che sarà onere del Fornitore di tempo in tempo consultare, (“**Modello Organizzativo**” e “**Codice Etico**”). Tale Codice Etico costituirà parte integrante del rapporto di fornitura fra il Fornitore e l'Acquirente, così come le successive modifiche apportate al Modello Organizzativo e/o al Codice Etico. L'Acquirente avrà diritto di risolvere il rapporto di Fornitura, senza dover rispettare alcun termine di preavviso con comunicazione scritta inviata tramite raccomandata a.r. in caso di accertato mancato rispetto da parte del Fornitore degli obblighi contenuti nel Codice Etico e nel Modello Organizzativo.

4.2 Strumenti di misura ed apparecchiature di prova

4.2.1 Il Fornitore dichiara e garantisce di disporre di adeguati strumenti di misura ed apparecchiature di prova in quantità sufficiente a garantire che il processo produttivo e il Prodotto siano conformi alle caratteristiche indicate nella Documentazione Tecnica e nella documentazione costituente il rapporto di Fornitura.

4.2.2 Il Fornitore sarà tenuto a verificare e tarare periodicamente tali strumenti di misura e le apparecchiature di prova ed a mantenerne la registrazione delle stesse durante l'intera esecuzione della Fornitura.

4.3 Prove e Controlli

 Zoppas Industries <small>Heating Element Technologies</small>	PROCEDURA DI SISTEMA QUALITÀ	Q.PURCH 605
	ACCORDO DI QUALITA'	Rev.: 10
		Data: 17.11.2017
		Pagina: 6/12

- 4.3.1** Il Fornitore sarà tenuto a dotarsi e mantenere durante l'esecuzione della Fornitura, delle procedure di verifica e degli strumenti di controllo necessari ed adeguati al fine di eseguire le prove ed operazioni di controllo sul Prodotto.
- 4.3.2** Qualora il Fornitore non possieda tutti o parte degli strumenti di verifica e controllo di cui al paragrafo che precede, il Fornitore dovrà comunicare per iscritto all'Acquirente, dipartimento Acquisti e Qualità, le eventuali prove e/o controlli sul Prodotto che il Fornitore non è in grado di eseguire direttamente, restando inteso che, qualora nel corso della Fornitura, il Fornitore dovesse integrare i propri mezzi di controllo e collaudo, egli dovrà darne tempestiva comunicazione scritta all'Acquirente, dipartimento Acquisti e Qualità, specificando le prove che è in grado di eseguire.
- 4.3.3** Qualora il Fornitore comunichi di non poter eseguire direttamente le prove ed i controlli, il Fornitore dovrà indicare nella medesima comunicazione se intende, a proprie spese, incaricare enti terzi qualificati ovvero affidare all'Acquirente l'esecuzione delle prove.
- 4.3.4** All'esito delle prove eseguite dal Fornitore direttamente o attraverso enti terzi qualificati, il Fornitore dovrà tempestivamente trasmettere all'Acquirente, Servizio Qualità, i relativi risultati.
- 4.3.5** L'Acquirente avrà facoltà di verificare i risultati presso i propri laboratori mediante l'esecuzione sul Prodotto di prove analoghe, restando inteso che laddove i valori ottenuti dall'Acquirente non risultino conformi ai valori ottenuti nel corso delle prove fatte eseguire dal Fornitore, le spese di esecuzione delle prove effettuate dall'Acquirente saranno interamente addebitate al Fornitore.
- 4.3.6** Qualora il Fornitore intenda affidare direttamente l'esecuzione delle prove all'Acquirente, dovrà inviare tempestivamente i campioni all'Acquirente, dipartimento Servizio Qualità.
- 4.3.7** I risultati delle prove eseguite dall'Acquirente saranno trasmessi al Fornitore dall'Acquirente, dipartimento Servizio Qualità, tramite l'Ufficio Acquisti unitamente a regolare fattura di addebito delle spese sostenute per l'esecuzione delle prove.

4.4 Processo produttivo

- 4.4.1** Durante l'intera esecuzione della Fornitura il Fornitore dovrà garantire che:
- il personale coinvolto nella produzione del Prodotto abbia e mantenga le necessarie ed idonee competenze tecniche;
 - i mezzi produttivi e di controllo della produzione siano adeguati ai fini del rispetto dei requisiti tecnici e qualitativi del Prodotto previsti dalla Documentazione Tecnica;
 - la Documentazione Tecnica sia disponibile e costantemente aggiornata.
- 4.4.2** Durante l'esecuzione della Fornitura, il Fornitore dovrà individuare ed analizzare i potenziali rischi del proprio processo produttivo attraverso metodologie tipo FMEA ed implementare azioni e controlli adeguati per prevenire l'insorgere di difettosità. Inoltre, per tutti i parametri critici del proprio processo produttivo, il Fornitore dovrà effettuare adeguati studi di capacità di processo che dovranno garantire un indice $Cpk > 1,33$ e monitorare tale capacità attraverso un'adeguata analisi statistica (SPC). L'indice Cpk, chiamato anche Indice di Performance, misura la capacità del processo di produrre Prodotti conformi in un certo periodo di tempo considerando oltre che la variabilità anche lo scostamento o meno del processo rispetto ai valori di riferimento.

 Zoppas Industries <small>Heating Element Technologies</small>	PROCEDURA DI SISTEMA QUALITÀ	Q.PURCH 605
	ACCORDO DI QUALITA'	Rev.: 10
		Data: 17.11.2017
		Pagina: 7/12

4.4.3 Qualora l'Acquirente indichi nella propria Documentazione Tecnica la sussistenza di caratteristiche critiche del Prodotto, il Fornitore sarà tenuto ad attuare verifiche e controlli ed a porre in essere tutti i controlli e misure idonee ad escludere tale criticità ed a monitorare il proprio processo produttivo garantendo quanto richiesto dall'Acquirente.

4.5 Identificazione e conservazione del Prodotto

4.5.1 Il Fornitore dovrà identificare il Prodotto in modo adeguato durante tutte le fasi del processo produttivo, evidenziando i risultati dei controlli eseguiti nel corso dell'esecuzione della Fornitura (conforme – non conforme) e lo stato del Prodotto prima e dopo la fase di lavoro.

4.5.2 Quando specificatamente richiesto nella Documentazione Tecnica, il Fornitore sarà tenuto ad apporre un opportuno contrassegno (nome o sigla) sui singoli Prodotti destinati all'Acquirente.

4.5.3 Nel corso dell'esecuzione della Fornitura, il Fornitore dovrà assicurare idonee condizioni di stoccaggio del Prodotto ed una gestione del prelievo secondo la modalità FIFO (First In First Out).

4.6 Campioni depositati (tipici o limiti)

4.6.1 Nel caso in cui l'Acquirente abbia richiesto un Prodotto avente caratteristiche di difficile indicazione o riproduzione a disegno (es. aspetto, estetica, ecc.) e/o che debbano essere rese vincolanti ai fini dell'esecuzione della Fornitura, l'Acquirente avrà la facoltà di richiedere al Fornitore la consegna di alcuni campioni tipici o limiti che riproducano tali caratteristiche (**"Campioni di Riferimento"**).

4.6.2 Nel caso in cui i Campioni di Riferimento superino le prove di omologazione da parte dell'Acquirente, l'Acquirente avrà la facoltà di procedere alla piombatura di alcuni dei Campioni di Riferimento consegnati, uno dei quali sarà restituito al Fornitore (**"Campioni Piombati"**). Nel corso della Fornitura, i Campioni Piombati saranno utilizzati dalle Parti quali campioni di confronto ai fini del controllo della Fornitura e nei casi di contestazione per non conformità del Prodotto.

4.7 Preserie per omologazione

Ai fini dell'omologazione del Prodotto da parte dell'Acquirente, il Fornitore dovrà sottoporre ed inviare all'Acquirente un lotto di Prodotto fabbricato con le attrezzature definitive che il Fornitore intende utilizzare nel proprio processo produttivo ai fini della Fornitura (**"Preserie"**). Il lotto di Prodotto Preserie dovrà essere opportunamente identificato dal Fornitore con la dicitura "preserie" su ciascun imballo o contenitore.

Unitamente al lotto di Prodotto Preserie, il Fornitore dovrà consegnare all'Acquirente la seguente documentazione:

- a) rapporto contenente i rilievi effettuati sul Prodotto Preserie relativi alle caratteristiche del Prodotto indicate nella Documentazione Tecnica; laddove sia specificamente richiesto nella Documentazione Tecnica o nell'Ordine di Acquisto, tale rapporto dovrà essere redatto in conformità al certificato di collaudo tipo 3.1 previsto dalla norma EN 10204 e recare la relativa dichiarazione di conformità all'Ordine di Acquisto;
- b) certificati dei materiali impiegati nel Prodotto;
- c) scheda tecnica e di sicurezza del Prodotto, se prevista per legge;
- d) dichiarazioni di conformità UE del Prodotto alle Direttive e ai Regolamenti Europei (es. RoHS, ATEX, Alimentarietà, ecc.);

 Zoppas Industries <small>Heating Element Technologies</small>	PROCEDURA DI SISTEMA QUALITÀ		Q.PURCH 605
	ACCORDO DI QUALITÀ		Rev.: 10
			Data: 17.11.2017
			Pagina: 8/12

- e) rapporto PPAP (Production Part Approval Process), qualora richiesto da parte dell'Acquirente;
- f) rapporto IMDS (International Material Data Sheet), qualora richiesto da parte dell'Acquirente.

La segnalazione di "Preserie" deve essere posta anche sul documento di spedizione (documento di trasporto).

4.8 Tipi di documenti di controllo per forniture di normale produzione

- 4.8.1 Laddove espressamente richiesto nella Documentazione Tecnica o nell'Ordine, il Fornitore è tenuto a rilasciare all'Acquirente i certificati di collaudo 3.1 o 3.2 o le dichiarazioni di conformità tipo 2.1, in conformità alle disposizioni previste dalla norma EN 10204, per tutte le Forniture successive all'Omologazione del Prodotto.
- 4.8.2 La documentazione di cui al paragrafo 4.8.1 che precede, nonché l'eventuale ulteriore documentazione relativa al Prodotto, consegnata dal Fornitore ai sensi del presente Accordo, inclusa, ove richiesta, la documentazione di collaudo e di qualità di cui al presente paragrafo, costituirà certificazione da parte del Fornitore della conformità del Prodotto alle caratteristiche tecniche e di qualità previste al presente Accordo e richieste dall'Acquirente.

4.9 Ispezioni c/o il Fornitore

- 4.9.1 Mediante l'accettazione dell'Ordine di Acquisto, il Fornitore autorizza espressamente il personale dell'Acquirente e di eventuali suoi Clienti nonché le Autorità governative ad accedere ai propri stabilimenti, dando un congruo preavviso, al fine di eseguire le necessarie operazioni di verifica e controllo del processo produttivo e di verifica della qualità e conformità del Prodotto alle caratteristiche e requisiti previsti al presente Accordo di Qualità.
Ai fini di cui al presente paragrafo, il Fornitore autorizza espressamente l'Acquirente ad utilizzare, in occasione dei predetti accessi, le attrezzature di controllo e di prova del Fornitore o dell'Acquirente.
- 4.9.2 Rimane inteso che l'esecuzione da parte dell'Acquirente di eventuali ispezioni, operazioni di verifica, controllo, collaudo, omologazione e/o prove sul Prodotto ai sensi del presente Accordo, non esime da o comunque non costituisce limitazione agli impegni assunti dal Fornitore nei confronti dell'Acquirente in base al presente Accordo.
- 4.9.3 L'Acquirente si riserva la facoltà di effettuare altresì delle verifiche ispettive presso il Fornitore al fine di valutare e/o verificare l'organizzazione del Fornitore e il suo Sistema di Gestione (Qualità, Ambiente, Logistica, ecc.).

4.10 Valutazione del Fornitore

- 4.10.1 La valutazione del Fornitore è basata su un indice di prestazione globale (Vendor Rating VR) che tiene conto dei seguenti elementi/aspetti:

NR.	ELEMENTO	PESO SUL TOTALE VR
1	QUALITÀ	45%
2	SERVIZIO	20%
3	PREZZO	10%
4	SVILUPPO	15%
5	GESTIONE	10%

 Zoppas Industries <small>Heating Element Technologies</small>	PROCEDURA DI SISTEMA QUALITÀ		Q.PURCH 605
	ACCORDO DI QUALITÀ		Rev.: 10
			Data: 17.11.2017
			Pagina: 9/12

A seconda del valore di VR, il Fornitore è valutato secondo il seguente criterio:

VALORE VR	CLASSIFICAZIONE
VR ≥ 85	OTTIMO
70 ≤ VR < 85	BUONO
60 ≤ VR < 70	SUFFICIENTE
50 ≤ VR < 60	INSUFFICIENTE
VR < 50	DA SOSTITUIRE

Nel caso in cui non tutti gli elementi del VR siano disponibili, la valutazione del Fornitore è basata esclusivamente sulla situazione qualitativa dei lotti ricevuti attraverso l'Indice Qualità Fornitori (IQF) calcolato secondo la seguente formula:

$$IQF = \frac{(lotti\ buoni \times 100 + lotti\ derogati \times 75 + lotti\ rilavorati\ o\ cernitati \times 50 + lotti\ respinti \times 1)}{lotti\ arrivati}$$

A seconda del valore di IQF, il Fornitore è valutato secondo il seguente criterio:

VALORE IQF	CLASSIFICAZIONE
IQF ≥ 98	BUONO
96 ≤ IQF < 98	SUFFICIENTE
80 ≤ IQF < 96	INSUFFICIENTE
70 ≤ IQF < 80	INSODDISFALENTE
IQF < 70	DA SOSTITUIRE

4.10.2 Il Fornitore sarà tenuto ad intraprendere, nel più breve tempo possibile e comunque in tempo tale da non ritardare o pregiudicare la Fornitura, adeguate azioni finalizzate a riportare gli indici al livello minimo richiesto dall'Acquirente (VR > 60 o IQF > 96).

4.11 Miglioramento Continuo

Nel corso dell'esecuzione della Fornitura, il Fornitore dovrà garantire il miglioramento continuo del proprio processo produttivo, applicando tutte le analisi, metodologie e soluzioni tecniche tali da evitare la ripetizione dei difetti e/o potenziali rischi di difettosità del Prodotto in modo da perseguire l'obiettivo "zero difetti".

4.12 Autocertificazione

La conclusione del presente Accordo di Qualità tra l'Acquirente ed il Fornitore costituisce condizione necessaria ma non sufficiente affinché il Fornitore venga inserito nel regime di Autocertificazione dell'Acquirente ed entri a far parte dell'insieme dei Fornitori con cui l'Acquirente definisce e mantiene rapporti preferenziali.

4.13 Controllo delle forniture dei subfornitori

Qualora nell'esecuzione della Fornitura il Fornitore si avvalga dell'opera di terzi sub-contraenti ai fini della produzione in tutto o in parte del Prodotto o di sue componenti, il Fornitore sarà direttamente

 Zoppas Industries <small>Heating Element Technologies</small>	PROCEDURA DI SISTEMA QUALITÀ	Q.PURCH 605
	ACCORDO DI QUALITÀ	Rev.: 10
		Data: 17.11.2017
		Pagina: 10/12

responsabile dell'operato di questi ai fini della conformità del Prodotto ai termini e condizioni di cui al presente Accordo di Qualità.

Ai fini di cui sopra, il Fornitore sarà tenuto a verificare, precedentemente all'affidamento dell'incarico ai terzi subcontraenti, che questi dispongano di mezzi ed attrezzature sufficienti ed idonee all'esecuzione dei collaudi e delle prove di cui al paragrafo 4.3 che precede.

5 NON CONFORMITA' DEL PRODOTTO

5.1 Gestione non conformità

- 5.1.1** Il Prodotto fornito si presume conforme alle caratteristiche tecniche e di qualità del Prodotto indicate dal Fornitore nella Documentazione Tecnica ed all'eventuale ulteriore documentazione di conformità o collaudo richiesta dall'Acquirente ai sensi del presente Accordo. L'Acquirente si riserva la facoltà, a propria discrezione, di effettuare controlli sulla Fornitura di Prodotto ovvero controlli a campione, senza incorrere in alcun caso in decadenze dai termini e condizioni di denuncia dei vizi e senza che ciò possa comportare limitazione alcuna agli impegni assunti dal Fornitore nei confronti dell'Acquirente ai sensi del presente Accordo.
- 5.1.2** Nel caso in cui il Prodotto risulti difettoso o non conforme rispetto alle caratteristiche tecniche, qualitative e quantitative di cui al presente Accordo di Qualità, all'Ordine di Acquisto ed alla Documentazione Tecnica, l'Acquirente dovrà informare il Fornitore entro 30 (trenta) giorni dalla scoperta.
- 5.1.3** L'Acquirente comunicherà al Fornitore la presenza del difetto o della non conformità riscontrata nel Prodotto, indipendentemente dall'eventuale accettazione in deroga ai sensi dell'art. 5.4 che segue, mediante invio dei moduli di "Segnalazione di Fornitura Non Conforme" (SFNC) e "Rapporto 8D" in cui verranno specificati la natura del difetto o della non conformità e a cui verranno allegati i risultati delle prove eseguite sul Prodotto e, laddove possibile, dei campioni di Prodotto difettoso.
- 5.1.4** Il Fornitore, al momento della ricezione della Segnalazione di Non Conformità SFNC, sarà tenuto a verificare immediatamente tutti i Prodotti presenti nelle proprie scorte (ivi incluse quelle di eventuali subfornitori) al fine di accertare che all'Acquirente non vengano consegnati ulteriori Prodotti affetti dal predetto difetto o non conformità.
- 5.1.5** In caso di Segnalazione di Prodotti difettosi o non conformi, l'Acquirente potrà, dandone previa comunicazione al Fornitore:
 - a) rendere Ex Works (Incoterms di volta in volta applicabili) l'intero lotto di Prodotto o parte di esso risultato difettoso o non conforme ai sensi del paragrafo 5.2 che segue
 - b) sottoporre il Prodotto non conforme a selezione e/o rilavorazione i cui costi saranno caricati al Fornitore previo accordo con lo stesso oppure ai sensi del paragrafo 5.3 che segue
 - c) risolvere il contratto di Fornitura.
- 5.1.6** Il Fornitore s'impegna in ogni caso ad adottare tempestivamente dal momento della Segnalazione SFNC, tutti i provvedimenti necessari al fine di eliminare le cause del difetto e/o della non conformità, comunicando all'Acquirente, dipartimento Qualità, le cause origine del difetto o della non conformità ed il piano di azioni sia di contenimento che correttive adottate o che intende adottare al fine di evitare che il problema si ripresenti indicando le relative date di attuazione mediante compilazione del modulo "Rapporto 8D" ricevuto in precedenza e da restituire all'Acquirente.

 Zoppas Industries <small>Heating Element Technologies</small>	PROCEDURA DI SISTEMA QUALITÀ	Q.PURCH 605
	ACCORDO DI QUALITA'	Rev.: 10
		Data: 17.11.2017
		Pagina: 11/12

5.1.7 Nelle ipotesi previste al presente articolo, laddove venga accertato che il difetto o la non conformità del Prodotto siano riconducibili al Fornitore o al processo produttivo adottato dallo stesso, l'Acquirente avrà diritto ad essere risarcito dei danni subiti direttamente e/o indirettamente a causa del Prodotto difettoso e/o non conforme o inidoneo all'uso, e a ricevere la rifusione delle spese sostenute dall'Acquirente in relazione al difetto o non conformità del Prodotto per causa riferibile al Fornitore.

5.2 Reso

5.2.1 Su richiesta dell'Acquirente, il Fornitore s'impegna, a proprie spese, a ritirare i Prodotti difettosi o non conformi entro i termini stabiliti nel modulo Segnalazione SFNC, ed a sostituirli, entro e non oltre 7 (sette) giorni dalla ricezione della Segnalazione, ovvero, in caso di risoluzione del contratto di Fornitura, ad emettere, entro e non oltre il termine di 7 (sette) giorni dalla Segnalazione, nota di accredito in favore dell'Acquirente per un importo pari a quello della Fornitura.

5.2.2 In caso di mancato rispetto da parte del Fornitore del termine per il ritiro dei Prodotti difettosi, l'Acquirente provvederà alla resa ed i costi sostenuti per il trasporto e movimentazione dei Prodotti difettosi o non conformi saranno interamente addebitati al Fornitore.

5.3 Selezione e/o Rilavorazione

A richiesta dell'Acquirente, il Fornitore si impegna a selezione e/o rilavorare il Prodotto non conforme o difettoso a proprie spese e con proprie risorse, ivi incluse, a titolo esemplificativo e non esaustivo, manodopera, apparecchiature, strumentazione, costi di trasporto ecc.

Ai fini di cui al presente paragrafo l'Acquirente, quando possibile, potrà, a propria discrezione, mettere a disposizione del Fornitore anche le proprie risorse.

5.4 Deroga

5.4.1 Qualora il Fornitore necessiti di fornire il Prodotto in deroga a quanto prescritto dalla Documentazione Tecnica e/o dall'Ordine di Acquisto, dovrà inviare preventivamente alla Qualità dell'Acquirente una richiesta di deroga, per ottenere l'autorizzazione scritta per la consegna del Prodotto.

5.4.2 La Fornitura del Prodotto "derogato" dovrà essere consegnata con la chiara ed appropriata identificazione della non conformità, del numero della deroga, della data di assegnazione e del nome della persona dell'Acquirente che ha autorizzato la deroga.

5.5 Gestione non conformità in utenza

Fatto salvo quanto previsto ai paragrafi che precedono, qualora i difetti e le non conformità del Prodotto siano rilevate in utenza, laddove sia accertato che il difetto sia riconducibile al Fornitore o al suo processo produttivo, il Fornitore parteciperà e fornirà adeguato supporto alle eventuali operazioni di accertamento dei Prodotti, e ad eventuali campagne di richiamo dal mercato/utenza che vengano organizzate o che comunque coinvolgano l'Acquirente. L'Acquirente si impegna a dare comunicazione al Fornitore con congruo preavviso.

6 MODIFICHE

6.1 Qualsiasi modifica relativa al Prodotto, progetto, processo produttivo, sito produttivo, materiali, subfornitori o comunque qualsiasi altra variazione che possa incidere sulla corretta

 Zoppas Industries <small>Heating Element Technologies</small>	PROCEDURA DI SISTEMA QUALITÀ	Q.PURCH 605
	ACCORDO DI QUALITÀ	Rev.: 10
		Data: 17.11.2017
		Pagina: 12/12

esecuzione della Fornitura secondo i termini e condizioni previsti al presente Accordo di Qualità ovvero sulle prestazioni, qualità, caratteristiche ed affidabilità del Prodotto, dovrà essere tempestivamente comunicata per iscritto dal Fornitore all'Acquirente. Eventuali difformità del Prodotto rispetto alle caratteristiche previste nella Documentazione Tecnica e/o nell'Ordine di Acquisto, dovranno essere comunicate dal Fornitore all'Acquirente, dipartimento Servizio Qualità, non appena ne abbia avuto conoscenza e comunque non oltre la data in cui il Prodotto è stato messo a disposizione dell'Acquirente per il suo ritiro, trovando applicazione le disposizioni di cui al paragrafo 4.1.2 che precede.

- 6.2** Qualsiasi modifica potrà essere implementata da parte del Fornitore solo dopo formale approvazione scritta dell'Acquirente .
- 6.3** Ai fini di cui al presente paragrafo il Fornitore dovrà mantenere una registrazione aggiornata delle date di inizio delle modifiche apportate, su espressa autorizzazione dell'Acquirente, e definire un sistema di identificazione atto ad individuare l'inizio delle modifiche introdotte sul Prodotto e/o nel processo produttivo.
- 6.4** Ogni difformità riscontrata dal Fornitore fra la Documentazione Tecnica e gli Ordini di Acquisto dovrà essere tempestivamente segnalata dal Fornitore all'Acquirente per iscritto.

7 POLIZZA ASSICURATIVA

Il Fornitore s'impegna a stipulare con una o più assicurazioni di primaria importanza ed a mantenere in vigore nel corso dell'esecuzione della Fornitura, dandone evidenza all'Acquirente, una adeguata polizza assicurativa contro tutti i rischi di perdita e danno della Fornitura fino alla consegna della stessa, e contro i danni di qualsiasi natura derivanti dai Prodotti all'Acquirente e/o a terzi ivi inclusi eventuali richiami dall'utenza.

8 CONTROVERSIE, LEGGE APPLICABILE E FORO COMPETENTE

- 8.1** Il rapporto contrattuale di Fornitura, ivi compreso il presente Accordo di Qualità e suoi allegati, nonché i relativi contratti di fornitura eventualmente conclusi in esecuzione dello stesso, sono soggetti alla Convenzione di Vienna del 1980 sulla Vendita Internazionale di beni mobili, ove rientranti nel campo di applicazione della stessa.
- 8.2** Per qualsiasi controversia che dovesse insorgere in relazione all'interpretazione e/o esecuzione della Fornitura, del presente Accordo di Qualità e suoi allegati, sarà competente in via esclusiva il foro dello stabilimento della società appartenente al Gruppo ZOPPAS INDUSTRIES, parte del rapporto di Fornitura in qualità di Acquirente, restando inteso che l'Acquirente sarà in ogni caso legittimato ad agire nei confronti del Fornitore davanti a qualsiasi altra giurisdizione competente.
- 8.3** Nel caso di divergenze tra le Parti in relazione alla Fornitura, le Parti s'impegnano a consultarsi al fine di raggiungere in buona fede un accordo di composizione della controversia al fine di mantenere e salvaguardare il contratto di Fornitura. In ogni caso le Parti si impegnano, prima di adire le vie giudiziali, ad esperire un tentativo di conciliazione.

L'Acquirente

Il Fornitore

.....
Luogo

.....
Luogo

 Zoppas Industries <small>Heating Element Technologies</small>	PROCEDURA DI SISTEMA QUALITÀ	
	ACCORDO DI QUALITA'	Q.PURCH 605
		Rev.: 10
		Data: 17.11.2017

Data Data

Ruolo Ruolo

Nome Nome

Firma Firma