



Manuale Qualità Fornitori

Indice

1. Generalità	3
2. Requisiti del Sistema di Gestione per la Qualità.....	3
3. Ambiente, salute, sicurezza	4
4. Requisiti e conformità cogenti	4
5. Qualificazione dei fornitori.....	4
6. Valutazione periodica dei fornitori.....	4
6.1 Modalità di valutazione	5
7. Audit ai fornitori	6
8. Campionatura per omologazione prodotto	6
9. Conformità del prodotto / Certificato di Conformità	7
10. Registrazione e conservazione dei risultati e dei controlli	7
11. Apparecchiature di misura	7
12. Modalità di richiesta di deroga.....	8
13. Gestione materiale non conforme	8
14. Imballo	8
15. Gestione delle modifiche.....	8

1. Generalità

Il presente Manuale integra le Condizioni Generali di Acquisto del Gruppo Taro Plast nella definizione dei requisiti che regolano il rapporto di fornitura tra Taro Plast e i propri fornitori.

2. Requisiti del Sistema di Gestione per la Qualità

A) Fornitori di materie prime del settore Automotive

Ai fornitori Taro Plast produttori di materie prime del settore Automotive è richiesta la certificazione secondo la norma ISO 9001 rilasciata da un organismo di parte terza accreditato. Inoltre ai fornitori è richiesto di strutturare il proprio Sistema di Gestione per la Qualità avendo come obiettivo la conformità alla norma IATF 16949 attraverso il seguente piano di sviluppo del QMS:

- 1) Certificazione ISO 9001 tramite audit di parte terza; a meno che diversamente specificato, i fornitori devono dimostrare la conformità alla ISO 9001 mantenendo una certificazione 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)).

Sono accettati in deroga temporanea Fornitori non certificati a fronte di Audit ispettivo di seconda parte effettuato con esito positivo da Taro Plast o di Valutatori e Enti certificatori riconosciuti da Taro Plast.

A tali Fornitori è richiesto un percorso volto all'ottenimento in tempi brevi come minimo della certificazione ISO 9001 - ultima edizione. Nel caso di perdurare nel tempo della mancanza di certificazione è facoltà di Taro Plast di eliminare il Fornitore dall'elenco dei fornitori qualificati.

Tutti i fornitori devono recepire e gestire eventuali requisiti cogenti specifici richiesti da Taro Plast e/o dai suoi Clienti.

Il fornitore è tenuto ad informare immediatamente Taro Plast in merito alla sospensione o alla revoca di qualsiasi certificazione o reclamo ad un organismo di certificazione da parte di altri clienti.

B) Fornitori di prodotti destinati ad altri settori (non Automotive) o di imballi

Il Fornitore deve garantire e mantenere attivo un sistema di gestione della qualità almeno secondo la vigente normativa internazionale UNI EN ISO 9001 - ultima edizione.

Sono accettati in deroga Fornitori non certificati a fronte di Audit ispettivo di seconda parte effettuato con esito positivo da Taro Plast o di Valutatori e Enti certificatori riconosciuti da Taro Plast.

Tutti i fornitori devono recepire e gestire eventuali requisiti cogenti specifici richiesti da Taro Plast e/o dai suoi Clienti.

Il fornitore è tenuto ad informare immediatamente Taro Plast in merito alla sospensione o alla revoca di qualsiasi certificazione o reclamo ad un organismo di certificazione da parte di altri clienti.

C) Fornitori di servizi vari, servizi di manutenzione, attrezzature, macchine, impianti e materiali indiretti

Il Fornitore viene valutato e iscritto nell'elenco a seguito di richiesta effettuata dal personale Taro Plast che usufruisce della relativa prestazione.

Fornitori di servizi devono essere in possesso delle relative certificazioni (ISO 9001, ISO/IEC 17025, ecc.) in funzione dei servizi forniti.

3. Ambiente, salute, sicurezza

Sono considerati preferenziali i fornitori dotati di un sistema di gestione Ambiente / Sicurezza certificato da un ente terzo in accordo ai seguenti standard:

- ISO 14001 Sistema Gestione Ambientale
- ISO 45001 Sistemi di gestione per la salute e sicurezza sul lavoro
- ISO 50001 Sistemi di gestione dell'energia

Ai fornitori è comunque richiesto di:

- Svolgere attività rispettose dell'ambiente e buone pratiche ambientali;
- Svolgere attività rispettose della salute e sicurezza dei lavoratori;
- Eliminare e/o ridurre processi produttivi inquinanti;
- Monitorare e rispettare la legislazione in materia ambientale, di salute e sicurezza applicabile nel Paese produttore e ricevente.

4. Requisiti e conformità cogenti

Ai fornitori di materie prime è richiesto di soddisfare i seguenti requisiti:

- Fornitura scheda tecnica e specifica del prodotto
- Fornitura scheda di sicurezza (SDS) in lingua italiana
- Adempimento all'IMDS
- Adempimento al regolamento REACH
- Shelf life residua non inferiore ai 2/3 della vita utile totale del materiale

5. Qualificazione dei fornitori

La selezione iniziale dei fornitori da parte di Taro Plast avviene tramite una valutazione preliminare delle informazioni ottenute da:

- Analisi della capacità e disponibilità di fornitura di prodotti/ servizi corrispondenti alle esigenze di Taro Plast
- Analisi del rischio (Q023 - Risk Assessment fornitori) per la conformità e la continuità di fornitura;
- Eventuale visita/ verifica ispettiva presso il fornitore
- Qualificazione del prodotto mediante campionatura
- Certificazioni di sistema o di prodotto (richieste tramite Allegato 2 della PQ 9_1)

Queste attività portano alla valutazione di diversi fattori:

- Capacità produttiva in termini di risorse disponibili e qualità
- Sistema Qualità
- Certificazioni di prodotto
- Prezzi, modalità di pagamento
- Flessibilità e tempi di consegna
- Stabilità finanziaria

6. Valutazione periodica dei fornitori

Il principale elemento di valutazione e monitoraggio del fornitore è il Vendor Rating, emesso da Qualità e Direzione

Acquisti, con frequenza annuale e gestito da Ufficio Qualità.

6.1 Modalità di valutazione

Il calcolo del vendor rating viene elaborato annualmente su tutti i fornitori del gruppo Taro Plast secondo il calcolo dei seguenti indici, come da procedura PO 014 – Metodo di calcolo del Vendor Rating:

Tipologia fornitore	Indici
MATERIE PRIME e IMBALLI	ON TIME DELIVERY (OTD)
	QUALITA' (Q)
	PREZZO (Pr)
	PORTFOLIO (Po)
	SISTEMA QUALITA' (SQ)
SERVIZI	PREZZO (Pr)
	PORTFOLIO (Po)
	SISTEMA QUALITA' (SQ)

L'elaborazione del punteggio OTD, Q e SQ viene eseguita dall'Ufficio Qualità, mentre il punteggio Pr e Po sono valutati dall'ufficio Acquisti per i fornitori di competenza.

Al punteggio finale vengono sottratti 5 punti per ogni eventuale evento relativo a:

- discontinuità presso stabilimenti clienti (fermi piazzale, blocco spedizioni)
- responsabilità nei costi supplementari di consegna

Al punteggio complessivo è associata un range corrispondente a 5 livelli di accettabilità e relative azioni:

Punteggio VR	Valutazione	Azioni
100 ÷ 95	Eccellente (AA)	Nessuna azione richiesta verso il fornitore, fornitore privilegiato
< 95 ÷ 85	Affidabile (A)	Comunicazione al fornitore dei punti di miglioramento per raggiungere il risultato di Eccellenza
< 85 ÷ 70	Accettabile (B)	Comunicazione al fornitore della richiesta di raggiungimento del livello A entro l'anno successivo
< 70 ÷ 50	Critico (C)	Comunicazione al fornitore degli obiettivi per l'anno successivo con richiesta di piano di miglioramento documentato entro 60 giorni in relazione agli obiettivi assegnati.
< 50	Inaccettabile (D)	Richiesta eliminazione del fornitore

Le azioni conseguenti alla valutazione dei fornitori in classe A e B vengono richieste a discrezione dell'ufficio qualità e dell'ufficio acquisti e prevalentemente in caso di fornitori appartenenti a catena di fornitura automotive. Qualora il risultato del Vendor Rating dovesse mostrare una valutazione "INACCETTABILE" o "CRITICA", sarà facoltà di Taro Plast convocare il fornitore al fine di discutere congiuntamente le azioni di miglioramento da implementare o richiedere disponibilità per un audit.

7. Audit ai fornitori

Annualmente, per i fornitori di materie prime o imballi, viene elaborato un piano di audit deciso sulla base dell'analisi del rischio (Q023- Risk Assessment fornitori) svolta sui fornitori definiti critici (in particolare del settore automotive) e della valutazione annuale dei fornitori. Possono venire pianificati audit in caso di qualifica di un nuovo fornitore, di non conformità ripetitive o problemi nel rispetto delle date di consegna, o in ottica di sviluppo del sistema di gestione per la qualità del fornitore.

I criteri di valutazione del rischio sono descritti nella seguente tabella:

	Score			Peso
	100	30	10	
Score annuale	Fornitore Classe C	Fornitore Classe B – non valutato	Fornitore Classe AA-A	20%
Risultato audit	Rosso	Giallo - non auditato	Verde	10%
Certificazione	Non certificato	ISO 9001	IATF 16949	10%
Rischio generale	Nuovo fornitore - nuovo prodotto	Nuovo fornitore - MP già in uso Fornitore già omologato - nuova MP	Fornitore già omologato e MP già in uso	20%
Situazione finanziaria	Severa	Moderata	Accettabile	20%
Area geografica	Area ad alto rischio: contesto socio-politico, agenti atmosferici, CSR	Area a medio rischio: contesto socio-politico, agenti atmosferici, CSR	Area a basso rischio: contesto socio-politico, agenti atmosferici, CSR	10%

Nella pianificazione degli audit viene data priorità ai fornitori con RPN più elevato. Tenzionalmente, si ritiene di non dover far rientrare nel piano di audit fornitori con un RPN <19.

A seconda delle valutazioni e di eventuali richieste da parte di clienti, possono essere pianificati audit di prodotto o di processo.

8. Campionatura per omologazione prodotto

La richiesta di campionatura ai fini dell'omologazione può essere fatta:

- Ad un fornitore già qualificato, per omologare un nuovo prodotto;
- Ad un fornitore in corso di qualificazione

E' autorizzata la spedizione di campionature provenienti da Fornitori non ancora iscritti nell'elenco fornitori qualificati, previo accordi con Ufficio Acquisti, Ufficio Tecnico o Laboratorio Taro Plast.

Il processo di omologazione di nuovi materiali prevede un controllo di laboratorio sulle specifiche interne e/o di fornitura e, in caso di esito positivo, una prova sul prodotto finito.

La campionatura dovrà essere accompagnata dalla documentazione elencata nell' Allegato 2 alla PQ 9/1 e in particolare da:

- Scheda Tecnica
- Specifica di fornitura
- Scheda di sicurezza
- Dichiarazione REACH
- Dichiarazione sulla shelf life del materiale
- Certificato di analisi del lotto oggetto di campionatura

Nel caso di omologazione di materia prima destinata al settore automotive sarà richiesta la formalizzazione della documentazione PPAP composta:

- PWS (Part Submission Warrant, su modulistica Taro Plast o del fornitore)
- Diagramma di flusso del processo di produzione (Product flow chart) (se richiesto)
- Analisi dei possibili modi di guasto del processo (Process F.M.E.A.) (se richiesto)
- Piano di Controllo (control plan) (se richiesto)
- Verifica della Capacità dei processi di produzione (se richiesto)

In caso che il Fornitore disponga di più unità produttive o ragioni sociali in grado di fornire i prodotti oggetto dell'omologazione è necessario che venga predisposta la campionatura e la documentazione per ciascuna unità operativa/ragione sociale.

Tutta la sopracitata documentazione è obbligatoria sia per prodotto nuovo che per prodotto modificato sia nel caso di modifiche nel processo produttivo del Fornitore.

Il Fornitore dovrà altresì campionare nuovamente il prodotto in caso di spostamento delle linee produttive interessate. Lo spostamento delle produzioni dovrà essere preventivamente comunicato dal Fornitore e condiviso con Taro Plast Spa.

In caso il Fornitore debba appoggiarsi a Sub-Fornitori per la produzione del prodotto o parte di esso è tassativo che ne faccia comunicazione scritta a Taro Plast Spa, la quale si riserva la facoltà di approvare.

9. Conformità del prodotto / Certificato di Conformità

Il Fornitore deve predisporre e mantenere procedure documentate per assicurare che il prodotto fornito sia conforme ai requisiti.

Per comprovare la Conformità del Prodotto, il Fornitore si impegna a presentare/inviare unitamente ad ogni fornitura ed in forma telematica il Certificato di Analisi (CoA).

Il CoA dovrà riportare:

- Denominazione prodotto
- Numero e data del D.D.T. di accompagnamento
- Quantità consegnata
- Lotto di produzione
- Limiti max. e min. ed indicazione dei valori rilevati per ogni caratteristica, unitamente al riferimento ai capitoli e norme di prova effettuate
- Data di produzione e/o data di scadenza sulla base della shelf life dichiarata

Relativamente a tutti i prodotti forniti a Taro Plast Spa, il fornitore deve garantire la tracciabilità in ogni fase del suo processo produttivo.

10. Registrazione e conservazione dei risultati e dei controlli

Il Fornitore deve mantenere un adeguato sistema di registrazione dei risultati dei controlli, in relazione ai cicli di collaudo specifici, relativi alla produzione propria e a quella dell'eventuale Sub-Fornitore.

Tali registrazioni devono essere disponibili su richiesta di Taro Plast Spa e conservate per almeno 5 anni.

11. Apparecchiature di misura

Il Fornitore deve disporre di mezzi di controllo adeguati per garantire la corretta misurazione delle caratteristiche previste dalla documentazione tecnica di riferimento. Tali mezzi devono essere periodicamente sottoposti a verifiche di efficienza e taratura secondo un programma documentato di taratura e manutenzione (interno o presso

Laboratori accreditati).

12. Modalità di richiesta di deroga

Qualora il Fornitore in fase di collaudo riscontri scostamenti rispetto alle specifiche di fornitura può richiedere l'autorizzazione a produrre/fornire in deroga all' Ufficio Acquisti Taro Plast, il quale, dopo opportune verifiche interne, potrà rilasciare l'autorizzazione.

Il Fornitore in fase di richiesta deroga dovrà specificare:

- codice e descrizione prodotto oggetto della deroga
- la natura e la caratteristica dello scostamento
- la validità della deroga (quantitativa o temporale)

Taro Plast si riserva la facoltà di richiedere una campionatura del materiale oggetto di richiesta deroga per test o verifica di processo.

Ogni imballo che contenga prodotti consegnati in deroga dovrà essere identificato in modo chiaro ed evidente con un cartello indicante:

- che si tratta di un prodotto consegnato in deroga
- che è materiale destinato all'attenzione del Laboratorio Taro Plast
- il riferimento dell'autorizzazione rilasciata da Taro Plast
- la durata della deroga (in tempo – scadenza) o in quantità (pezzi consegnati e autorizzati)

13. Gestione materiale non conforme

Taro Plast, in base ai controlli effettuati, provvederà in caso di accertamento di non conformità a darne comunicazione al Fornitore, valutandone il trattamento (accettazione in deroga, selezione, integrazione, reso) con richiesta di analisi delle cause dell'anomalia (con utilizzo delle tecniche di problem solving) e della definizione di azioni correttive e di miglioramento (modulo 8D).

In seguito ad una difettosità di prodotto o di processo ad esso riconducibile, il Fornitore è obbligato a comunicare entro 24 ore la presa in carico della segnalazione emessa e ad inviare il modulo 8D compilato con le azioni di contenimento (3D) entro 48 ore, con l'analisi delle cause radice (5D) entro 2 settimane dalla ricezione del campione e il completamento del modulo con la verifica dell'efficacia delle azioni correttive intraprese entro i successivi 2 mesi. Le consegne successive al reclamo dovranno essere corredate da report di controllo rinforzato coerente con la difettosità segnalata sino alla verifica di efficacia con esito positivo delle azioni intraprese.

14. Imballo

Il fornitore deve collocare i prodotti in imballi idonei a garantire l'integrità e la conservazione del prodotto in fase di trasporto, movimentazione e stoccaggio.

15. Gestione delle modifiche

Il fornitore è tenuto a comunicare tempestivamente a Taro Plast ogni cambiamento della propria ragione sociale ed altre significative modifiche a livello societario/finanziario/produttivo.

Ogni eventuale modifica relativa a:

- Sito produttivo
- Linee di produzione
- Processo produttivo
- Modalità / tipologia di imballo / spedizione

deve essere comunicata a Taro Plast con un preavviso di almeno 6 mesi.

Se il materiale fornito è stato soggetto a PPAP formale, ogni eventuale richiesta di modifica del processo produttivo

comporterà una campionatura di ri-omologazione del materiale.