

TECNO GROUP  
s.r.l.



Rif.: FF/vf

A TUTTI I FORNITORI  
TECNO GROUP S.r.l.

CIRCOLARE

Al fine di regolamentare l'avvenuta consegna e applicazione della Specifica di Approvvigionamento nr. 01 rev. 01, Vi chiediamo di restituirci la presente firmata per accettazione.

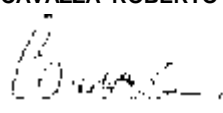
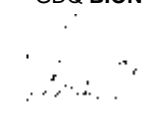
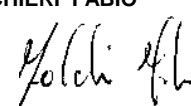
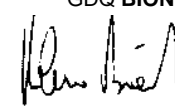
Ringraziando per la collaborazione cordialmente salutiamo.

ACQ E  
FALCHIERI VERONICA

**Timbro e firma per accettazione (via fax)**



OGGETTO : **ATTIVITÀ DI CONTROLLO E GESTIONE DA APPLICARE  
ALLE FORNITURE DELLA TECNO GROUP S.r.l.**

REV.	DATA	PREPARATA	APPROVATA
0	26 / 05 / 95	IQF CAVAZZA ROBERTO 	GDQ BIONDI VALERIO 
01	27 / 05 / 98	ACQ FALCHIERI FABIO 	GDQ BIONDI VALERIO 

REV.	DESCRIZIONE	SIMBOLO
0	EMISSIONE	/
01	Sostituito IQF-Vari	ψ



## INDICE

1.0		SCOPO
2.0		CAMPO DI APPLICAZIONE
3.0	ψ	RESPONSABILITÀ
4.0		CONTROLLO E GESTIONE DEI DOCUMENTI
5.0	ψ	CONTROLLO DEL MATERIALE IN ACCETTAZIONE
6.0	ψ	RILASCIO DEL BENESTARE MACCHINA
7.0		CONTROLLI DI PROCESSO
8.0		GESTIONE DEI MATERIALI NON CONFORMI
9.0	ψ	SPOSTAMENTI E MANIPOLAZIONE DEI MATERIALI
10.0		PROTEZIONE DEI MATERIALI
11.0	ψ	IDENTIFICAZIONE DEI MATERIALI
12.0	ψ	AZIONI CORRETTIVE
13.0		AUDITS
14.0		DOCUMENTI DA FORNIRE UNITAMENTE AL MATERIALE
15.0	ψ	MODULISTICA



## 1.0 SCOPO

- 1.1 La presente procedura definisce le attività di controllo e gestione da applicare alle forniture della TECNO GROUP S.r.l..

## 2.0 CAMPO DI APPLICAZIONE

- 2.1 I criteri contenuti nella presente procedura sono applicati ai prodotti forniti alla TECNO GROUP S.r.l. dalle sue aziende fornitrici.

## 3.0 RESPONSABILITÀ

- 3.1 GDQ è responsabile dell'approvazione e dell'archiviazione dei documenti di controllo, previsti dalla TECNO GROUP S.r.l., suddivisi per Fornitore e codice articolo TECNO GROUP S.r.l..
- 3.2  $\psi$  GDQ è responsabile della distribuzione, addestramento e verifica dell'applicazione dei Fornitori delle attività di controllo previste dalla TECNO GROUP S.r.l..
- 3.3  $\psi$  ACQ è responsabile dell'emissione ordini ai Fornitori TECNO GROUP S.r.l., dell'invio ai fornitori delle comunicazioni di modifica, dell'archiviazione delle ricevute di ritorno e delle specifiche di approvvigionamento

## 4.0 CONTROLLO E GESTIONE DEI DOCUMENTI

- 4.1 Il Fornitore è tenuto a controllare che tutti i documenti a lui inviati (disegni, specifiche, ecc.), siano completi e coerenti con i contenuti dell'ordine TECNO GROUP S.r.l..  
Le eventuali discordanze da lui rilevate (condizioni concordate sull'ordine) devono essere prontamente segnalate all' "Ufficio Acquisti" TECNO GROUP S.r.l..
- 4.2 Aggiornamento dei documenti TECNO GROUP S.r.l.:  
In caso di revisione di documenti ((modifiche disegni (v. stampato fig.4), piani di autocontrollo, condizioni di fornitura o altro)), sarà cura della TECNO GROUP S.r.l. inviare gli aggiornamenti al Fornitore. Lo stesso, a sua volta, a ricevimento avvenuto, deve fare comunicazione scritta alla TECNO GROUP S.r.l. del corso effettivo della revisione.



## 5.0 CONTROLLO DEL MATERIALE IN ACCETTAZIONE

5.1  $\Psi$  Il Fornitore è tenuto a controllare che il materiale a lui pervenuto in c/lavoro o acquistato direttamente sia quello dichiarato in bolla, sia identificato con apposito cartellino e che sia in uno stato di conservazione ottimale.

In caso contrario non deve accettare il materiale ma avvisare tempestivamente GDQ, in sua assenza CDQ (Garanzia della Qualità) della TECNO GROUP S.r.l..

Il Fornitore, durante la produzione e alla consegna della merce, deve tenere separati i lotti con diverso tipo di materiale e/o n° di colata.

5.1.1 Materiale acquistato direttamente dal Fornitore e materia prima in c/lavoro TECNO GROUP S.r.l..  
Cartellino d' identificazione (sul fascio) riportante i seguenti dati :

- Nome Fornitore
- Tipo materiale
- Numero di colata .

5.1.2 Materiale ricevuto in c/lavoro dalla TECNO GROUP S.r.l..  
Cartellino riportante (v. stampato fig.1) i seguenti dati :

- Nome Fornitore
- N° di commessa
- Codice articolo TECNO GROUP S.r.l.
- Quantità e/o peso .

## 6.0 RILASCIO DEL BENESTARE MACCHINA

6.1  $\Psi$  Il benessere macchina deve essere documentato dal Fornitore (su apposita scheda di controllo) secondo i piani di autocontrollo concordati con la TECNO GROUP S.r.l..  
Qualora GDQ lo richieda, ma in ogni caso per tutti gli articoli di prima produzione per il Fornitore, il benessere deve essere avvallato da CDQ prima di procedere con la lavorazione di serie.

## 7.0 CONTROLLO DI PROCESSO

7.1 Il Fornitore deve applicare le procedure riportate nei documenti di controllo stabiliti con la TECNO GROUP S.r.l., quali :

- scheda di controllo (v. stampato fig.2)
- piano di autocontrollo (v. stampato fig.3)

7.2 Qualora le procedure di cui al punto 7.1 siano stabilite con la TECNO GROUP S.r.l., per lavorazioni che sono simili ad altre eseguite per ulteriori codici, il Fornitore deve identificare e pianificare i processi di produzione ed estrapolare le caratteristiche critiche da riportare nei documenti di autocontrollo riferendosi a quelle stabilite con la TECNO GROUP S.r.l. e sottoporle alla sua approvazione.

7.3 Il Fornitore deve definire le proprie capacità esecutive il più completamente possibile mediante indicazioni sulla qualità ed affidabilità delle macchine.



7.4 Il Fornitore deve effettuare monitoraggi dei processi produttivi e delle apparecchiature di controllo, secondo quanto è necessario a garantire che le caratteristiche dei pezzi prodotti siano conformi ai disegni ed a quanto concordato in sede d'ordine.

## 8.0 GESTIONE DEI MATERIALI NON CONFORMI

8.1 Il materiale non conforme deve essere posizionato in contenitori e in aree ben definite, segregato da altri.

8.2 Il materiale non conforme deve essere rimosso solo dal personale autorizzato.

8.3 Per il materiale non conforme con possibilità di recupero, deve essere richiesta autorizzazione possibilmente scritta alla TECNO GROUP S.r.l. per l'approvazione al ripristino dello stesso.

8.4 Nel caso in cui il materiale non conforme non possa essere ripristinato, deve essere reso alla TECNO GROUP S.r.l. segregato dal resto del lotto, identificato con apposito cartellino, preferibilmente rosso, riportante "MATERIALE NON CONFORME" e segnalato nella bolla di consegna.

## 9.0 SPOSTAMENTI E MANIPOLAZIONI DEI MATERIALI

9.1 Il Fornitore deve predisporre ed applicare sistemi ed attrezzature affinché gli spostamenti e la manipolazione del materiale siano idonei a prevenire danni o deterioramenti. Il loro posizionamento nei contenitori deve essere coerente alla forma dei pezzi ed al loro grado di lavorazione.

9.2 Il Fornitore in caso di riscontrate mancanze o insufficienza di contenitori, prima della consegna della merce, deve avvisare la TECNO GROUP S.r.l. che provvederà al rifornimento degli stessi; in ogni caso non deve mai utilizzare contenitori non idonei.

9.3  $\psi$  Il materiale, salvo diversa disposizione di ACQ, deve essere consegnato dal Fornitore alla TECNO GROUP S.r.l. in lotti completi (con allegato la scheda di controllo o simili). Lotti parziali possono essere consegnati previa autorizzazione della TECNO GROUP S.r.l..

## 10.0 PROTEZIONE DEI MATERIALI

10.1 Il Fornitore deve predisporre azioni necessarie a garantire una protezione dei materiali secondo le richieste contrattuali TECNO GROUP S.r.l., tali da assicurare che le superfici esterne dei particolari siano salvaguardate da danneggiamenti fisici ed ossidazioni. Per i particolari in acciaio dovranno essere utilizzati appositi protettivi antiossidanti.

## 11.0 IDENTIFICAZIONE DEI MATERIALI

11.1 Il Fornitore deve applicare un proprio sistema interno di riconoscimento atto a garantire l'identificazione del materiale durante le sue lavorazioni.



- 11.2 Alla consegna, il materiale deve essere identificato con cartellino riportante i seguenti dati :
- nome Fornitore
  - codice articolo o numero di disegno TECNO GROUP S.r.l. (vedere ordine)
  - n° di commessa (vedere ordine)
  - quantità.

- 11.3  $\psi$  In casi di forniture alla TECNO GROUP S.r.l. di :

- A- differenti tipi di materiale
- B- stesso tipo di materiale, ma diverso n° di colata
- C- due o più lotti di diverse commesse in contenitori separati

il Fornitore deve tenere separati i lotti, durante la produzione e alla consegna della merce alla TECNO GROUP S.r.l..

N.B.: E' possibile, a lavorazione ultimata, applicare nel contenitore il cartellino di spedizione TECNO GROUP S.r.l. presente nel contenitore ricevuto. (Vedi stampato fig. 1)

## 12.0 AZIONI CORRETTIVE/PREVENTIVE

- 12.1  $\psi$  La TECNO GROUP S.r.l. ha la facoltà di richiedere azioni correttive/preventive (v. stampato fig.5a/5b) pianificate presso i Fornitori da GDQ o CDQ, per :
- ricercare le cause della non conformità e le azioni correttive necessarie per la loro movimentazione
  - eseguire verifiche al fine di assicurarsi che le azioni correttive vengano messe in atto e risultino efficaci nel tempo.
- 12.2  $\psi$  Il Fornitore a sua volta, in accordo con la TECNO GROUP S.r.l., deve intraprendere le misure di correzione o prevenzione pianificate.
- 12.3 Il Fornitore deve analizzare tutti i processi, le modalità operative ed i controlli di qualità eseguiti al fine di eliminare le cause delle non conformità riscontrate sia da lui che dalla TECNO GROUP S.r.l..
- 12.4  $\psi$  La verifica dell'esecuzione delle azioni correttive è eseguita da GDQ sia c/o sedi Fornitori che in controllo accettazione TECNO GROUP S.r.l..

## 13.0 AUDITS

- 13.1 La TECNO GROUP S.r.l. si riserva la facoltà di effettuare AUDITS conoscitivi periodici a Fornitori nuovi o a quelli in cui si verifichi uno scadimento qualitativo.


## 14.0 DOCUMENTI DA FORNIRE UNITAMENTE AL MATERIALE

- 14.1 Il Fornitore deve inviare unitamente al materiale i seguenti documenti a lui interessati :
- le schede di controllo compilate in accordo ai piani di autocontrollo concordati
  - i certificati del materiale
  - i certificati del trattamento termico
  - i certificati di trattamento superficiale
- 14.2 L'ordine si riterrà evaso solo ad invio completo della suddetta documentazione richiesta.



**15.0 MODULISTICA**

15.1 Stampato fig.1 "SPEDIZIONE MATERIALE A FORNITORI E CLIENTI"

 <b>TECNO GROUP</b> s.r.l.		Via Verde, 3/E 40012 Calderara di Reno (Bologna) Tel. 051/720157 (ric. aut.) - Fax 051/722139	
DESTINATARIO		NS. CODICE	
		VS. CODICE	
		BOLLA	
COMMESSA	VISTO CDQ	QUANTITÀ N°	PESO NETTO Kg.



15.2 Stampato fig.2 "SCHEDA DI CONTROLLO"

SCHEDA DI CONTROLLO		TECNO GROUP s.r.l.	
<b>COMMESSA</b> n° _____ ref. _____		Data _____ Fog. _____ di _____ Descrizione _____ Articolo _____ Data _____ Tributo = Firms ( Rendite ) _____	
<input type="checkbox"/> CO. RILAZIONAMENTO <input type="checkbox"/> CO. PRODUZIONE <input type="checkbox"/> CO. FINALI		PIANO DI AUTOCONTROLLO n° _____ ref. _____	
CARATTERISTICA	NOMINALE	TOLLERANZA	
			10
			9
			8
			7
			6
			5
			4
			3
			2
			1





15.4 Stampato fig.4 “COMUNICAZIONE DI MODIFICA”

Stampato fig.4 “COMUNICAZIONE DI MODIFICA”

**SINCERT** **TECNO GROUP**

**COMUNICAZIONE DI MODIFICA - Nr. \_\_\_\_\_** → Data: \_\_\_\_\_

Al: \_\_\_\_\_

Si comunica che in data odierna il disegno \_\_\_\_\_

Articola: \_\_\_\_\_ allegato alla presente.

ha raggiunto l'indice di modifica \_\_\_\_\_

A causa di ciò viene annullato qualunque precedente disegno in Vostra possesso riguardante il particolare in questione.

Si prega di voler prendere atto della presente e di rispedire al più presto copia completa con i dati richiesti (si intende accettata con il mancata riceviemento entro 7 giorni).

Per A.C.Q. \_\_\_\_\_

---

**SINCERT** **A CURA DEL FORNITORE** **TECNO GROUP**

**RICEVIMENTO DI MODIFICA** → Data: \_\_\_\_\_

Abbiamo ricevuto la comunicazione di modifica Nr. \_\_\_\_\_ Del \_\_\_\_\_

Riteniamo di poter dar corso effettivo alla modifica come segue:

Con l'ordine in corso dalla data di consegna del \_\_\_\_\_

Dal prossimo ordine che ci sarà inviato \_\_\_\_\_

Dall'ordine in Vostra \_\_\_\_\_

Data: \_\_\_\_\_ Firma: \_\_\_\_\_

TECNO GROUP s.r.l. Via \_\_\_\_\_ 10139 Sesto San Giovanni (RM) Tel. \_\_\_\_\_ Fax \_\_\_\_\_  
E-mail: \_\_\_\_\_



