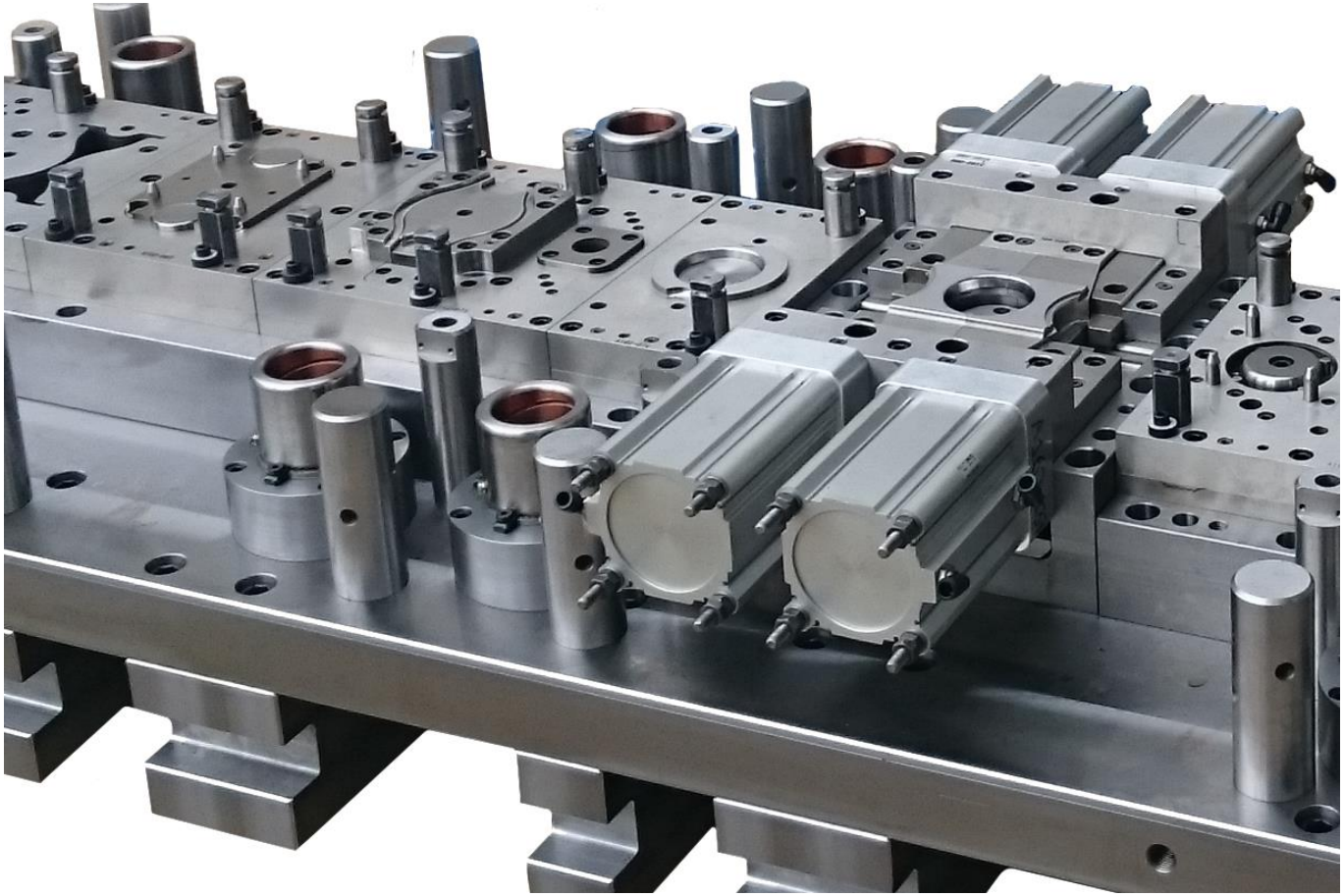

Capitolato di fornitura

Supplier Quality Manual

Sommario

1. SCOPO ... 3
2. GENERALITA' ... 3
3. REQUISITI PER I PRODOTTI E I SERVIZI ... 4
3.1 Caratteristiche speciali ... 4
6.MODALITA' OPERATIVE ... 6
6.1 Campionatura iniziale ... 6
6.2 Quantità dei campioni e modalità di prelievo ... 7
6.3 Documentazione richiesta ... 7
6.4 Subfornitori ... 7
6.5 Rilascio approvazione campionatura ... 8
6.6 Identificazione dei prodotti ... 8
6.7 Archiviazione dei documenti ... 9
6.8 Imballo e Spedizione ... 10
6.9 Certificati da allegare alle forniture di serie ... 10
6.10 Modifiche ... 11
7.SELEZIONE, MONITORAGGIO E SVILUPPO DEL FORNITORE ... 11
7.1 Selezione ... 11
7.2 Monitoraggio ... 12
7.3 Audit al Fornitore ... 12
7.4 Sviluppo del fornitore ... 13
8.NON CONFORMITÁ E AZIONI CORRETTIVE ... 15
8.1 Non conformità ... 15
8.2 Addebiti ... 15
9.ALLEGATI ... 18
9.1 Cartello identificazione prodotto ... 18
9.2 Report Dimensionale ... 19
9.3 8D Report ... 20

Contents

1. PURPOSE ... 3
2. GENERAL INFORMATION ... 3
3. PRODUCTS AND SERVICES REQUIREMENTS ... 4
3.1 Special Characteristics ... 4
6.OPERATING PROCESS ... 6
6.1 Iniatial samples ... 6
6.2 Samples quantity and method of picking ... 7
6.3 Required documentation ... 7
6.4 Sub-supplier ... 7
6.5 Samples approval ... 8
6.6 Products identification ... 8
6.7 Documents record ... 9
6.8 Packaging and delivery ... 10
6.9 Certificates to be submitted for production series ... 10
6.10 Handling of modifications ... 11
7.SUPPLIER SELECTION, MONITORING AND DEVELOPMENT ... 11
7.1 Selection ... 11
7.2 Monitoring ... 12
7.3 Supplier Audit ... 12
7.4 Supplier Development ... 13
8.NON -CONFORMITIES AND CORRECTIVE ACTIONS ... 15
8.1 Non-conformities ... 15
8.2 Costs recovery ... 15
9.ATTACHEMENTS ... 18
9.1 Product Identification Form ... 18
9.2 Dimensional Report ... 19
9.3 8D Report ... 20

1. SCOPO

Il presente Capitolato di Fornitura è un requisito per tutte le forniture e i servizi richiesti dalla F.lli Gilardi. L'accettazione da parte del Fornitore delle prescrizioni del presente capitolato è condizione vincolante al fine dell'assegnazione di ordini di fornitura.

2. GENERALITA'

F.lli Gilardi s.r.l. considera qualità ed affidabilità fattori chiave di competitività e quindi di successo aziendale.

In questa ottica F.lli Gilardi s.r.l. dà grande importanza alla qualità delle forniture, sia per il suo stretto collegamento con la qualità dei propri prodotti finiti, sia per le implicazioni che problemi di qualità del prodotto/servizio approvvigionato possono creare sul flusso della produzione.

F.lli Gilardi s.r.l. considera i propri Fornitori come dei collaboratori che contribuiscono al successo comune e pertanto il rapporto di fornitura non può essere inteso e basato solo sull'attività di ricontrollo di F.lli Gilardi S.r.l., ma soprattutto sulla responsabilizzazione del Fornitore a far uso di tutte le tecnologie e strutture necessarie per garantire i livelli di qualità attesi.

La politica aziendale di F.lli Gilardi s.r.l. è diretta a relazionarsi con Fornitori in possesso di certificazioni del Sistema Qualità secondo standard Automotive IATF 16949:2016, o comunque volte ad operare secondo le modalità prescritte da tale normativa. La certificazione ISO 9001:2015 è caratteristica necessaria, la IATF 16949:2016 costituisce certificazione attesa. I fornitori non certificati IATF 16949:2016 potrebbero venire inseriti nel Piano di Sviluppo Fornitori di F.lli Gilardi

1. PURPOSE

This Supplier Quality Manual covers general requirements that must be complied with when supplying products and services to F.lli Gilardi S.r.l.

The Supplier acceptance of all obligations in this Manual is a mandatory condition in order to assign orders to the Supplier.

2. GENERAL INFORMATION

F.lli. Gilardi S.r.l. considers quality and reliability as key-factors for competitiveness and company success.

In this perspective, F.lli Gilardi S.r.l. gives a huge importance to the supply quality, both for its close connection to the quality of finished products and for the implications that quality of products/services supplied should generate on the production flow.

F.lli Gilardi considers its own Suppliers as partners which actively contribute to the common success and for this reason the supply relationship cannot be understood and based only on Gilardi S.r.l. control activity, but above all on Supplier responsibility in using all the technologies and resources necessary to guarantee the expected quality levels.

The F.lli Gilardi company policy is focused to interact with Suppliers who have already achieved a Quality Management System Certification according to the standard Automotive IATF 16949:2016 or at least who are able to operate according to the standards required in that regulations.

ISO 9001:2015 is a necessary requirement, the IATF 16949:2016 is expected.

The Suppliers not certified IATF 16949:2016 could be added in F.lli Gilardi Supplier Development Plan.

3. REQUISITI PER I PRODOTTI E I SERVIZI

Con l'accettazione dell'ordine il Fornitore s'impegna contrattualmente a consegnare prodotti/servizi in tutto e per tutto conformi ai requisiti dei documenti tecnici applicabili, eventuali collaudi inclusi.

F.lli Gilardi S.r.l. congiuntamente all'ordine, invia al fornitore le informazioni tecniche necessarie. Nel caso di standard di accettabilità per i controlli estetici, F.lli Gilardi può inviare al Fornitore campioni e/o fotografie di riferimento.

Il Fornitore è responsabile della completa comprensione della documentazione tecnica ed è tenuto ad informare preventivamente F.lli Gilardi S.r.l. circa gli eventuali dubbi e/o l'eventuale "non fattibilità" di quanto richiestogli.

Il Fornitore deve tenere una gestione ordinata dei documenti trasmessi da F.lli Gilardi S.r.l. che assicuri esclusivamente e tempestivamente l'utilizzo dei documenti aggiornati.

Il Fornitore, fatto salvo l'espletamento dell'ordine, non è autorizzato in alcun modo a trasmettere a terzi la documentazione tecnica di F.lli Gilardi, né consentirne l'utilizzo senza averne preventivamente ricevuto autorizzazione scritta.

3.1 Caratteristiche speciali

In linea di principio tutte le caratteristiche del prodotto e di processo sono importanti e devono essere rispettate.

Le Caratteristiche speciali richiedono particolare attenzione in quanto eventuali scostamenti possono influenzare la sicurezza dell'utilizzatore, la conformità alle normative, l'idoneità per l'assemblaggio, forma, funzione, durata o le prestazioni.

Le Caratteristiche Speciali sono specificate nei disegni e nei documenti.

3.PRODUCTS AND SERVICES REQUIREMENTS

With the order acceptance, the Supplier is committed to deliver products/services in compliance with all applicable technical documents requirements, included possible tests.

F.lli Gilardi provides, with the order, all necessary technical information.

In case of standard acceptability for aesthetics features, F.lli Gilardi can send to the Supplier master pieces or photos for reference.

The Supplier is responsible for understanding the technical documentation and has to inform preventively F.lli Gilardi S.r.l. about any doubts and/or in case of possible "not-feasibility" of what has been required.

The Supplier has to manage methodically all documents send from F.lli Gilardi S.r.l. in order to ensure a prompt use of updated documents.

The Supplier, except for the fulfilment of the order, is not authorized to hand over to third parts the F.lli. Gilardi technical documentation, without a prior written authorization.

3.1 Special characteristics

Basically all product and process characteristics are important and have to be respected.

Special Characteristics require a particular attention, because possible variances can affect the security of final user, the compliance to specific regulations, the assembly suitability, shape, function, duration or performances.

Special Characteristics are clearly specified on drawings and documents.

Caratteristica nel disegno Gilardi	**C/C**	**S/C**
Descrizione	**Caratteristica Critica / Sicurezza**	**Caratteristica Importante**
Definizione	Eventuali scostamenti in questa caratteristica potrebbero influire in modo significativo sulle prestazioni del prodotto per quanto riguarda la sicurezza dell'utilizzatore.	Eventuali scostamenti in questa caratteristica potrebbero influenzare in modo significativo la soddisfazione del cliente a causa di una perdita di idoneità per il montaggio, forma, funzione, durata, prestazioni o la perdita di funzioni primarie.
Influenza FMEA di Processo e Prodotto	Indice Gravità >= 9	Indice Gravità = 8
Controllo della caratteristica	Capacità di processo Cpk >= 1.66 o Poka Yoke o controllo al 100%. La Caratteristica deve essere costantemente monitorata e registrata. Tutti i documenti e le registrazioni devono essere archiviati per un minimo di 15 anni dalla data di cessata produzione del prodotto da parte del cliente.	Capacità di processo Cpk >= 1.33 o Poka Yoke o controllo al 100%. La Caratteristica deve essere costantemente monitorata e registrata. Tutti i documenti e le registrazioni devono essere archiviati per un minimo di 15 anni dalla data di cessata produzione del prodotto da parte del cliente.

Chracteristic in Gilardi drawing	**C/C**	**S/C**
Description	**Critical Characteristic/ Security**	**Important Characteristic**
Definition	Possible variances in this characteristic could affect significantly product performances, regarding security of final user.	Possible variances in this characteristic could affect significantly customer satisfaction, because of loss of assembly suitability, shape, function, duration, performances or loss of primary functions.
Influence on FMEA Process and product	Severity >= 9	Severity = 8
Characteristic Control	Process capacity Cpk >= 1.66 or Poka Yoke or 100% checking. This Characteristic has to be continually monitored and recorded. All documents and records have to be retained for minimum 15 years after customer end production.	Process capacity Cpk >= 1.33 or Poka Yoke or 100% checking. This Characteristic has to be continuously monitored and registered. All documents and records have to be retained for minimum 15 years after customer end production.

6.MODALITA' OPERATIVE

6.1 Campionatura iniziale

Il Fornitore di materiali diretti è responsabile della presentazione della campionatura iniziale a F.lli Gilardi S.r.l. prima dell'inizio della produzione di un prodotto nuovo, modificato o prodotto con modifiche al processo produttivo, secondo le modalità di seguito esplicitate.

L'Approvazione del processo di produzione deve essere effettuata in caso di:

1. Materiale/Prodotto nuovo
2. Correzione discrepanze presenti in una precedente presentazione
3. Materiale/Prodotto modificato (disegni, specifiche o materiali)
4. Utilizzo di materia prima diversa da quella "benestariata"
5. Produzione con attrezzature nuove o modificate
6. Produzione successiva a ristrutturazioni o aggiustamenti delle attrezzature/mezzi produttivi
7. Produzione successiva a modifiche nel processo produttivo
8. Produzione da lavorazioni o attrezzature trasferite da differenti stabilimenti di produzione
9. Modifica della fonte di approvvigionamento
10. Riattivazione della produzione dopo che la lavorazione del prodotto è rimasta inattiva per più di dodici mesi
11. In caso di riattivazione delle forniture dopo sospensione forzata per problemi qualitativi

Le modalità di presentazione della campionatura sono indicate nei successivi paragrafi.

6.OPERATING PROCESS

6.1 Initial samples

The Supplier of direct materials is responsible for presenting to F.lli Gilardi initial samples, before starting the production of a new product, of a modified product or of a product whose production process has been modified, according to the following instructions.

The production process approval has to be carried out in case of:

1.New material/product
2.Correction of discrepancies in a previous presentation
3.Changing in material/product (drawings, specifications or material)
4.Using of a raw material different from the one initially approved
5.Production with new or modified tools.
6.Production after refurbishment or adjustments on tools/equipment
7.Production after process production changes
8.Production after having transferred processes or tools in different production plants
9.Change in supplying channel
10.Production re-activation after inactivity of more than 12 months
11.In case of re-activation of supplies after a suspension due to quality problems

The way to submit samples is shown in the next paragraphs.

6.2 Quantità dei campioni e modalità di prelievo

Il campione per l'approvazione alla produzione deve essere preso da un ciclo di produzione significativo.

Questo ciclo dovrebbe essere generalmente compreso tra un minimo di un'ora fino ad un massimo di otto ore di produzione, con il quantitativo specifico minimo di 1000 Kg per le materie prime e di 300 pezzi per tutte le altre tipologie di forniture a meno che altre quantità non siano espressamente richieste da F.lli Gilardi S.r.l.

Il numero dei campioni da presentare è di 5 unità per ogni singola cavità dell'attrezzatura, se non diversamente specificato.

6.3 Documentazione richiesta

Il Fornitore a supporto della campionatura deve inviare la documentazione PPAP 'Production Part Approval Process' in accordo con il manuale AIAG.

Il livello 3 è richiesto per i particolari contenenti caratteristiche speciali S/C e/o C/C. Se non diversamente specificato è richiesto il livello 2.

6.4 Subfornitori

Nell'offerta il Fornitore deve segnalare il luogo in cui il prodotto o le operazioni del ciclo di controllo verrà realizzato, indicando se trattasi di stabilimento proprio o del sub-fornitore.

Il Fornitore deve accertare preventivamente l'idoneità del proprio sub-fornitore, garantendo che il suo sistema di Assicurazione Qualità sia equivalente al proprio, e comunque adeguato.

Eccezionalmente, quando ciò non fosse fattibile, il Fornitore dovrà dimostrare a F.lli Gilardi S.r.l. di essere in grado di fornire un equivalente livello di protezione attraverso l'esecuzione diretta di controlli di accettazione e di processo secondo

6.2 Samples quantity and method of picking/selection

Samples for production approval must be selected randomly from a significant and representative production run.

This cycle should be generally between one to eight hours of consecutive production run, with a minimum quantity of 1000 kg for raw material and 300 pieces for all the other type of supplies, unless other quantities are expressly required form F.lli Gilardi S.r.l.

The number of samples to be submitted are 5 pcs per single tool cavity, unless differently specified.

6.3 Required documentation

Supplier, together with samples, has to send PPAP "Production Part Approval" documentation, according to AIAG manual.

Level 3 is required for parts with S/C and/or C/C characteristic. Level 2 is required unless otherwise stated.

6.4 Sub-suppliers

In the offer, the Supplier must state where the products or the control cycle operations will be carry out, clearly stating if it is its own plant or a sub-supplier plant.

The Supplier must preventively verify its sub-supplier suitability, ensuring that sub-supplier Quality Management System is equal to its own and in any case suitable.

When it is not possible, the Supplier must provide evidence to F.lli Gilardi to be able to ensure an equivalent protection level by the direct implementation of proper acceptance and process controls according to standard cycles, with parameters and frequencies in order to ensure the product conformity to the technical documentation.

cicli formalizzati, con criteri e frequenze adeguati ad assicurare la conformità del prodotto alla relativa documentazione tecnica.
In ogni caso il Fornitore deve sempre comunque garantire a F.lli Gilardi S.r.l. la tempestiva attuazione degli interventi correttivi che eventualmente si rendessero necessari, anche nei confronti dei sub-fornitori.

6.5 Rilascio approvazione campionatura

F.lli Gilardi S.r.l. controlla i campioni e i documenti inviati dal fornitore.
Procede quindi alla compilazione e alla restituzione al fornitore del modulo PSW barrando la casella:
- APPROVATA
- RESPINTA
- APPROVATA CON ITERIM

Per la fatturazione di attrezzature è fatto espresso divieto di emettere fattura prima di aver ottenuto il benestare totale sulla campionatura e autorizzazione scritta a fatturare. In ogni caso se la fattura venisse emessa prima dell'autorizzazione F.lli Gilardi S.r.l. farà decorrere i pagamenti pattuiti dalla data dell'autorizzazione scritta.

6.6 Identificazione dei prodotti

Il Fornitore deve disporre di un sistema che garantisca:
1) l'identificazione di materiali/semilavorati/componenti giacenti nei propri magazzini e in tutte le fasi di lavorazione dei reparti produttivi;
2) la distinzione del prodotto conforme da quelli non conformi in tutte le fasi del ciclo produttivo;
3) l'identificazione del prodotto finito e deliberato nell'ultima fase del ciclo produttivo e nel magazzino spedizioni.

Anyway, the Supplier must always ensure to F.lli Gilardi S.r.l. the prompt fulfilment of the necessary corrective actions, even towards sub-suppliers.

6.5 Samples approval

F.lli Gilardi S.r.l. checks samples and documents sent by the Supplier, fills and sends back to the Supplier the PSW form, ticking the following boxes, case-by-case:
- APPROVED
- REJECTED
- INTERIM APPROVED
Concerning tools invoicing, it is expressly forbidden to send an invoice before samples validation and written authorization to invoice.
In case of invoices sent before F.lli Gilardi S.r.l. authorization, F.lli Gilardi S.r.l. will consent payments starting from the day of written authorization.

6.6 Products identification

The Supplier must have a traceability system able to ensure:
1. Identification of material/semi-finished products/components stocked in its own warehouses and in production departments throughout the manufacturing cycles;
2. distinction between conforming products and non-conforming products throughout the entire production cycle;
3. identification of the finished and validate product during the last phase of production cycle and in shipping warehouse.
In particular, each packaging must be identified with at least (unless otherwise stated) the following data:

In particolare, su ogni imballo dovrà essere indicato al minimo (se non diversamente specificato) i seguenti campi:
- fornitore;
- codice e descrizione del materiale;
- n° disegno completo di esponente di modifica (prodotto finito);
- n° colata per la materia prima (coils, lamiere...);
- n° lotto materiale (materiale fornito da Gilardi);
- quantità;
- data di produzione.

Nel caso di prodotti affidati all'esterno per eventuali lavorazioni, il fornitore troverà sul contenitore l'identificativo di F.lli Gilardi (vedi allegato). Il fornitore dovrà compilare la scheda nel seguente modo: barrare la cella del tipo di lavorazione eseguita e compilare i campi CODICE LAVORAZIONE (fornito dall'ufficio Acquisti Gilardi), DATA e FIRMA (inserire il nome dell'azienda).
In caso di imballi relativi a prodotti prototipo, prima campionatura, pre-serie e primo lotto di serie oppure in caso di prodotto/processi modificati, il Fornitore dovrà provvedere ad una chiara e corretta identificazione.

6.7 Archiviazione dei documenti

Il Fornitore è tenuto a predisporre un sistema di rintracciabilità dei lotti ed una documentazione specifica relativa all'omologazione ed ai processi produttivi, dalla quale risulti fra l'altro con quali modalità, da chi e con quali risultati sono state collaudate le caratteristiche interessate.
Poiché inoltre F.lli Gilardi S.r.l. è fornitore di Clienti del settore automotive, esso è tenuto a facilitare agli stessi ed alle autorità competenti, l'esecuzione di controlli ed ispezioni sui metodi di produzione e di collaudo e sulla relativa documentazione: il Fornitore si dichiara disponibile a permettere analoghi controlli ed ispezioni anche presso la propria azienda.

- Supplier;
- part number and part description;
- drawing number complete of revision number (finished product);
- heat number for raw material (coils, metal sheets…)
- quantity
- material batch number (given by Gilardi)
- date of production

In case of third party manufacturing, the supplier will find on boxes the F.lli Gilardi identification form (see attachment). The supplier must fill the form in the following way: tick the box regarding the type of production process and fill the box PRODUCTION TYPE CODE (given by Gilardi Purchasing Dpt.), DATE and SIGNATURE (fill in with the company name).
In case of packaging of prototype products, initial samples, pre-series and first-series production batch or in case of modified products/processes, the Supplier must provide a clear and correct identification.

6.7 Documents record

The Supplier has to provide a batch traceability system and a specific documentation regarding validation and production processes, so that it would be easy to find out how, who e and with which results the involved characteristics has been validated.
Moreover, as F.lli Gilardi is supplier for automotive customers, it has to facilitate both Customers and qualified Bodies in fulfilling controls or inspections on production and validation methods and on related documentation: Supplier will be responsible for allowing the same controls and inspections also in its own company. All documents and records included approved samples must be retained for a minimum of 15 years after the customer production has ended.

Tutti i documenti, le registrazioni inclusi i campioni approvati devono essere archiviati per un minimo di 15 anni dalla data di cessata produzione del prodotto da parte del cliente.

6.8 Imballo e Spedizione

Il prodotto deve essere imballato e sistemato in contenitori e/o in unità di carico secondo quanto comunicato da F.lli Gilardi S.r.l.

L'imballo deve garantire la qualità del prodotto durante la movimentazione, il trasporto e durante il periodo di immagazzinamento. Eventuali modifiche alle modalità di imballo devono essere autorizzate da F.lli Gilardi S.r.l.

6.9 Certificati da allegare alle forniture di serie

Il fornitore a seconda della tipologia di prodotto dovrà inviare la documentazione richiesta in tabella:

Tipologia di prodotto	**Documento**	**Frequenza**
Materie prime	Certificato 3.1 secondo UNI 10204	Ogni consegna
Trattamenti	Certificato trattamento superficiale	Ogni consegna
Semilavorati	Report dimensionale	Quando richiesto

Inviare la documentazione entro 24 ore all'indirizzo qualita@gilardifratelli.it inserendo nell'oggetto della mail il numero di D.d.t. e la data. Gilardi in assenza della documentazione non potrà accettare il materiale.

6.8 Packaging and delivery

The product must be packaged and set in boxes and/or in loading units in compliance with F.lli Gilardi packaging specifications.

The packaging has to ensure the product quality and integrity during handling, transportation and warehousing.

Any changes to the agreed methods must be authorized by F.lli Gilardi S.r.l.

6.9 Certifications to be submitted for serial production

The Supplier, for each type of product, has to send the required documentation, as shown in the following table:

Type of product	**Document**	**Frequency**
Raw material	3.1 Certificate in compliance with UNI 10204	Each delivery
Treatment	Surface treatment certificate	Each delivery
Semi-finished	Dimensional Report	Upon request

The documentation must be sent within 24 hours to the following address **qualita@gilardifratelli.it** *, specifying in the mail object DDT number and date. Gilardi will not accept any material without the required documentation.*

6.10 Modifiche

Il Fornitore non può eseguire alcuna modifica di propria iniziativa sul prodotto o sul processo, o spostare il luogo di produzione o cambiare sub-fornitori, senza preventiva autorizzazione da parte di F.lli Gilardi S.r.l.

Tale autorizzazione può essere seguita dalla richiesta di una nuova approvazione della campionatura, eventualmente ridotta a giudizio della Qualità Fornitori di F.lli Gilardi S.r.l.

La data d'introduzione di qualunque modifica, richiesta da F.lli Gilardi S.r.l. o proposta dal Fornitore, deve essere preventivamente concordata fra Fornitore e Qualità Fornitori F.lli Gilardi S.r.l.

Una volta che la modifica è stata autorizzata, il Fornitore deve predisporre un sistema d'identificazione atto ad individuare i componenti post-modifica.

Quando inoltre la modifica non comporta variazioni al numero di disegno, il Fornitore deve contrassegnare le spedizioni iniziali di prodotto modificato, riportando l'esponente di modifica (riferimento e data) sui documenti di spedizione ed accompagnamento del lotto e sui cartellini d'identificazione apposti sui contenitori.

7.SELEZIONE, MONITORAGGIO E SVILUPPO DEL FORNITORE

7.1 Selezione

F.lli Gilardi S.r.l., prima di stipulare un contratto di fornitura con un nuovo Fornitore, sottopone lo stesso ad un'indagine finalizzata a valutare l'idoneità della sua struttura organizzativa e/o produttiva, a soddisfare i requisiti di qualità ed affidabilità del prodotto/servizio oggetto di fornitura.

6.10 Handling of modifications

The Supplier cannot carry out any modifications on product or process and cannot change the production location or sub-suppliers without the prior consent of F.lli Gilardi S.r.l.

This authorization can be followed by the request of a new sampling approval, eventually submitted to the Quality Supplier Dpt. approval of F.lli Gilardi.

The introduction of any change, either required from F.lli Gilardi or proposed by the Supplier, must be preventively agreed between the Supplier and F.lli Gilardi Quality Supplier Dpt.

Once the modification has been approved, the Supplier has to handle the post-change components with a suitable identification system.

When the modification does not affect the drawing number, the Supplier has to mark the first delivery of the modified product, filling the delivery document, the batch identification and the ID label on boxes with the revision number (reference and data).

7. SUPPLIER SELECTION, MONITORNG AND DEVELOPMENT

7.1 Selection

F.lli Gilardi S.r.l., before signing a new supply contract, submits the new Supplier to an inspection with the aim of assessing the suitability of its organisational and/or manufacturing setting to meet quality and reliability requirements of the supplied product.

F.lli Gilardi S.r.l. invia al potenziale fornitore il questionario di pre-valutazione che deve essere compilato e rispedito a F.lli Gilardi S.r.l. per la valutazione.
Nel caso in cui si ritiene che il Fornitore non possegga i requisiti per l'immediata approvazione, il Fornitore viene auditato da F.lli Gilardi S.r.l. allo scopo di effettuare una valutazione più approfondita e chiarire ulteriormente gli aspetti risultati più deficitari.
Nel caso di valutazione positiva del questionario di pre-valutazione e/o dopo esito positivo dell'audit il Fornitore può entrare a far parte dei fornitori qualificati.

7.2 Monitoraggio

F.lli Gilardi S.r.l. richiede ai Fornitori un impegno nell'ottenere come risultato lo Zero Difetti in termini di qualità IQ e nel rispettare le tempistiche di consegna IT.
F.lli Gilardi monitora l'andamento delle consegne di ciascun fornitore.
L'indice di prestazione globale (IF) è calcolato secondo la formula IF= IQ x 0.7 + IT x 0.3
Nel caso in cui l'indice di fornitura globale IF risultasse inferiore a 70, F.lli Gilardi S.r.l. convocherà il Fornitore o gli richiederà la presentazione di un piano di miglioramento delle sue prestazioni.
Nel caso persista il mancato rientro negli obiettivi, F.lli Gilardi S.r.l. si riserva il diritto di sospendere il fornitore e gli eventuali ordini di fornitura.

7.3 Audit al Fornitore

F.lli Gilardi S.r.l. si riserva la facoltà di effettuare presso il Fornitore Audit di sistema/processo/prodotto a scopo di verificare il sistema di gestione per qualità, i processi produttivi ed i prodotti/servizi oggetto di fornitura.
Tali Audit devono essere concordati con il Fornitore che si impegna a garantire al

F.lli Gilardi sends to the potential Supplier a pre-evaluation form, that must be fill and send back to F.lli Gilardi for the assessment.
In case the Supplier should not be immediately approved, Gilardi will conduct an audit to make a real evaluation of supplier's potential and lacking aspects.
In case of positive assessment of the pre-evaluation form and/or after a positive audit, the Supplier can enter the qualified supplier list.

7.2 Supplier monitoring

The supplier is responsible for reaching the "Zero Defect" in terms of quality IQ and for respecting the "On-time delivery" IT.
F.lli Gilardi monitors, for each supplier, the delivery performances.
The global performance index (IF) is calculated following this formula:
IF= IQ x 0.7 + IT x 0.3
In case of IF lower than 70, F.lli Gilardi will call the Supplier in or will ask for a performances development plan.
In case the Supplier will not maintain the expected goals, F.lli Gilardi S.r.l. reserves itself the right to suspend the Supplier and the ingoing orders.

7.3 Supplier Audit

F.lli Gilardi S.r.l. reserves itself the right to carry out system/process/product Audits with the aim to verify the Quality Management System, the manufacturing process and the products/services involved in the supply.
These kind of Audits must be previously agreed with the Supplier that is responsible for ensuring F.lli Gilardi staff the access to its site according to time and methods previously agreed.

personale F.lli Gilardi S.r.l. l'accesso ai propri locali secondo i tempi e le modalità stabilite preventivamente.

7.4 Sviluppo del fornitore

Posto quanto nel paragrafo 3, dando continuità a quanto contenuto nella IATF 16949:2016, F.LLI GILARDI S.r.l. si impegna attivamente affiancandosi ai propri fornitori nel percorso di sviluppo atteso con l'obiettivo che essi siano conformi alla stessa da parte terza.

Viene definito il seguente piano di sviluppo, partendo dall'assenza anche della ISO 9001:2015

Step 1	**Step 2**	**Step 3**	**Step 4**	**Step 5**
Conformità ISO 9001:2015	Certificazione ISO 9001:2015	Conformità MAQMSR	Conformità IATF 16949:2016	Certificazione IATF 16949:2016
Audit da F.lli Gilardi di II parte + autorizzazione del cliente	Audit da Ente esterno di III parte	Audit da F.lli Gilardi di II parte	Audit da F.lli Gilardi di II parte	Audit da Ente esterno di III parte

7.4 Supplier Development

Referring to paragraph 3 and to IATF 16949:2016 regulations, F.lli Gilardi S.r.l. is working actively side by side the suppliers with the aim of making them conform to IATF from a Third Party.

Hereunder the development plan (no ISO 9001:2015 certification too)

Step 1	**Step 2**	**Step 3**	**Step 4**	**Step 5**
Conforming to ISO 9001:2015	ISO 9001:2015 Certification	Conforming to with MAQMSR	Conforming to IATF 16949:2016	IATF 16949:2016 Certification
F.lli Gilardi Second-party Audit + customer authorization	Third-party Body Audit	F.lli Gilardi Second-party Audit	F.lli Gilardi Second-party Audit	Third-party Body Audit

8.NON CONFORMITÁ E AZIONI CORRETTIVE

8.1 Non conformità

In caso di non conformità riscontrata in fase di controllo in Accettazione o durante il proprio processo produttivo oppure a fronte di una contestazione in fase di utilizzo del prodotto da parte del proprio Cliente, sarà emesso un 8D Report (vedi Allegato)

Il fornitore si impegna a completare e a comunicare le azioni entro il tempo previsto in tabella

Entro 24 ore	Entro 8 gg	Entro 30 gg
Il fornitore comunica l'azione di contenimento	Il fornitore identifica e comunica la causa e la scelta delle azioni correttive	Il fornitore verifica e comunica l'efficacia delle azioni correttive

In base alla gravità dell'anomalia riscontrata, al punto di rilevazione della non conformità e alle indicazioni fornite, F.lli Gilardi S.r.l. deciderà per il rifiuto dell'intero lotto interessato dalla non conformità e se utilizzare o bloccare il materiale presente nei propri magazzini (medesimo lotto e/o lotti successivi).

Nel caso in cui sussistesse la necessità di effettuare una selezione per urgenze produttive di utilizzazione F.lli Gilardi S.r.l. si avvarrà di tale diritto dopo aver avvisato il Fornitore, addebitando allo stesso il materiale non conforme nonché le spese relative alla selezione sostenuta.

8. NON-CONFORMITY MANAGEMENT AND CORRECTIVE ACTIONS

8.1 Non-conformity

In case of non-conformity during checking/incoming products or during the production cycle or in case of non-conformity detected by the Customer, a 8D form Report will be issued (see Attachment).

It is Supplier's responsibility to complete it and respond within the expected time period, as shown in the following table:

Within 24 hour	Within 8 days	Within 30 gg
The Supplier reports the containment action	The Supplier identifies and reports root causes and corrective actions	The Supplier checks and reports the efficacy of the corrective actions

F.lli Gilardi, depending on non-conformity severity, on where non-conformity has been detected and on information provided, may decide whether to refuse the whole non-conforming batch and whether to use or block all material stocked in warehouse (non-conforming batch and following ones).

In case F.lli Gilardi S.r.l. should be obliged to sort batches due to urgency in production, all costs (non-conforming material and sorting cost) will be charged to the supplier.

Il persistere di situazioni di non conformità ripetitive o di mancata risposta al modulo 8D comporterà una convocazione del Fornitore da parte della direzione acquisti di F.lli Gilardi S.r.l.
Nel caso in cui il Fornitore non presenti alcun piano di miglioramento oppure non risponda alle osservazioni di collaudo, F.lli Gilardi S.r.l. si riserva il diritto di sospendere gli ordini di fornitura.

In case of repeated non-conformities or no answer to the 8D form, the Supplier will be called in by F.lli Gilardi Purchasing Dpt.
If the Supplier should not submit any improvement plan or should not respond to the test observations, F.lli Gilardi will reserve itself the right to suspend all the supply orders.

8.2 Addebiti

F.lli Gilardi S.r.l. si riserva di addebitare al Fornitore gli oneri derivanti da non conformità riscontrate sul prodotto/servizio in accettazione, produzione o presso il proprio Cliente dando avviso immediato al Fornitore stesso allo scopo di garantire ad esso ampia facoltà di verifica sulla correttezza delle motivazioni e sulla congruenza delle spese.
Tali addebiti possono essere emessi a titolo non esaustivo a fronte di:
- Selezioni e Rilavorazioni sostenute da F.lli Gilardi S.r.l. sia in accettazione, sia su lotti già in magazzino/produzione, o presso i propri Clienti;
- Fermi macchina, sia presso F.lli Gilardi S.r.l. sia presso i propri Clienti;
- Collaudi aggiuntivi e non previsti che F.lli Gilardi S.r.l. dovesse essere obbligata ad eseguire per non conformità di prodotti/servizi, o per carenze nella documentazione di accompagnamento alla fornitura;
- Eventuali danni derivanti da inadeguatezza del servizio fornito.

Per ogni lotto di materiale diretto reso, in ogni caso, rimangono a carico del Fornitore le spese di trasporto.

8.2 Cost Recovery

F.lli Gilardi S.r.l. reserve itself the right to charge the Supplier with the costs regarding product/services non-conformities detected in incoming, production or directly by the Customer; F.lli Gilardi S.r.l. will promptly inform the Supplier in order to ensure the right to verify motivations accuracy and cost congruence.
Hereunder some examples of costs charging:
- Sorting or re-working carried out in F.lli Gilardi S.r.l. both for incoming and for stocked batches already in warehouse/production dpt. or by Customer.;
- Machine stop, both in F.lli Gilardi and by Customer;
-Added tests not planned that F.lli Gilardi S.r.l. should be obliged to carry out for products/services non-conformities or for lack in supply documentation.
- Possible damages caused by the unsuitableness of the supply.
Anyway, for each returning batch, shipping costs will be charged to the Supplier.

Restituire il presente manuale debitamente firmato a cura del rappresentante legale, in assenza di ricezione del manuale firmato si considera in alternativa valida l'accettazione da parte vs del nostro primo ordine

Please send back a copy of this manual duly signed by the legal representative of your Company, in case of non-receipt, we will consider valid your approval of our first order.

*Luogo e data*_____

_____

(firma del legale rappresentante)

*Place and date*_____

_____

(signature of the legal representative)

PAGINA LASCIATA INTENZIONALMENTE VUOTA

9.ALLEGATI

9.1 Scheda Identificazione prodotto

GILARDI

IDENTIFICAZIONE PRODOTTO

Informazione Documentata
ID MSGQ A97
Ed.1 Rev.0

CODICE CLIENTE		QUANTITA'	
CODICE ARTICOLO		CARATTERISTICHE	□ C/C □ S/C
DESCRIZIONE			
LOTTO MATERIALE N°			

TRANCIATURA	PIEGA	SALDATURA	FILETTATURA	VERNICIATURA	TRATTAMENTO	PLASMATURA	IMBALLO	CODICE LAVORAZIONE	DATA	PROD N°	FIRMA (LEGGIBILE)

AREA DEDICATA AL FORNITORE

VISTI QUALITA'

CODICE LAV.			CODICE LAV.		
IDENTIFICATIVO			IDENTIFICATIVO		
FIRMA			FIRMA		
CODICE LAV.			CODICE LAV.		
IDENTIFICATIVO			IDENTIFICATIVO		
FIRMA			FIRMA		

PRELIEVI

PRELIEVO	RESIDUO	DATA	FIRMA (LEGGIBILE)

9.2 Report Dimensionale

GILARDI

Report Dimensionale

Customer	
Part Name	
Drawing	
Code	

Causal

Ref	Characteristics	Min	Max	Spec. Char.	Mode	Sample Values					Note
						1	2	3	4	5	
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											
29											
30											

NOTE

LA CONFORMITA' DELLE FORNITURE ALLE PRESCRIZIONI CONTENUTE NEI DISEGNI, CAPITOLATI, NORME, TABELLE, ECC., E/O AD EVENTUALE CAMPIONE DEPOSITATO, E' ASSICURATA DA SISTEMATICI CONTROLLI A CUI IL PRODOTTO VIENE SOTTOPOSTO.

Prepared by **Date**

9.3 8D Report

GILARDI										
			8D Report			**8D N°**		**DATE**		ENTRO 24 ORE / WITHIN 24 HOURS
						REV N°		**DATE**		
CLIENTE			**DESCRIZIONE**			**QUANTITA'**				
RECLAMO N°			**DISEGNO**			**QUANTITA' NC**				
DATA			**CODICE**			**DATA PROD**				
1D. TEAM MEMBER										
Name		**Department**	**Mail**		**Name**		**Department**		**Mail**	
2D. DESCRIZIONE DEL PROBLEMA (VEDI FOGLIO "FOTO") / PROBLEM DESCRIPTION (SEE SHEET "FOTO")										
CARATTERISTICA SPECIALE? / SPECIAL FEATURE? ☐ **S/C FEATURE** ☐ **C/C FEATURE**										
3D. AZIONI IMMEDIATE / CONTAINMENT ACTIONS *Ispezione in magazzino, controllo in processo, pezzi dai clienti e in transito*						**RESPONSIBLE**		**PLAN**	**DONE**	
4D. DEFINIZIONE DELLE CAUSE / ROOT CAUSES ANALYSIS (5 WHY METHODOLOGY)										ENTRO 8 GIORNI / WITHIN 8 DAYS
1° Why										
2° Why										
3° Why										
4° Why										
5° Why										
5D. SCELTA DELLE AZIONI CORRETTIVE / CHOOSE CORRECTIVE ACTIONS						**RESPONSIBLE**		**PLAN**	**DONE**	
6D. VERIFICA DELL'EFFICACIA / SOLUTIONS' EFFECTIVENESS								**RESPONSIBLE**	**DONE**	ENTRO 30 GIORNI / WITHIN 30 DAYS
7D. PREVENIRE IL RIPRESENTARSI DEL PROBLEMA / PREVENTIVE ACTIONS								**RESPONSIBLE**	**DONE**	
☐ AGGIORNAMENTO PFMEA / PFMEA update:										
☐ REVISIONE PIANO DI CONTROLLO / control plan review :										
☐ ISTRUZIONE INTERNA / internal instruction:										
☐ ALTRO / other:										
7D-1. ESTENSIONE AD ALTRI PRODOTTI / EXTENSION ON OTHER PRODUCTS								**RESPONSIBLE**	**DONE**	
8D. CHIUSURA E ANNOTAZIONI / CLOSING AND NOTES								**AQ**	**CLOSE DATE**	
Informazione Documentata ID MSGQ A105 - Ed.n°1 Febbraio 2019 - Rev.n°1 Luglio 2019 - Redatto AQ - Approvato DG										