



QUALITA' DELLE FORNITURE NUOVA TECNODELTA S.p.A.

1 Scopo

I requisiti che seguono sono in linea con il capitolato forniture OMR revisione corrente

Definire i principi che regolano i rapporti tra NUOVA TECNODELTA S.p.A. (in seguito NUOVA TECNODELTA) ed i Fornitori in merito alla Qualità ed all'affidabilità richieste per i prodotti di fornitura esterna e fornire una integrazione alle Condizioni Generali di Acquisto riportate sul retro degli ordini. Illustrare i rapporti con il fornitore individuando e ripartendo le competenze operative interne / esterne sin dallo sviluppo di un nuovo prodotto.

NUOVA TECNODELTA si riserva la facoltà di richiedere ai suoi Fornitori la conformità ad eventuali requisiti specifici richiesti dal Cliente.

Il presente Capitolato si applica a tutti i Fornitori che consegnano materiali diretti. Alcuni requisiti sono specifici e si applicano solo ai prodotti destinati ad applicazioni automotive, in accordo alla norma IATF 16949:2016 e ai CSR dei suoi clienti.

Ai Contratti di Fornitura non si applicheranno le condizioni generali di vendita del Fornitore.

Con la sottoscrizione del presente il Fornitore si impegna al rispetto delle regole contenute nel Codice Etico e nel Modello di Organizzazione e gestione e Controllo pubblicati sul sito NUOVA TECNODELTA SPA (<https://www.nuovatecnodelta.it>); si impegna inoltre a rispettare quanto previsto e pubblicato sul medesimo sito in materia di sostenibilità e a rispettare tutte le comunicazioni generali di interesse dei fornitori.

2 Requisiti dei sistemi qualità

Il Fornitore deve garantire e mantenere attivo un sistema di gestione della qualità secondo le vigenti normative internazionali (UNI EN ISO 9001 ultima edizione ovvero versione 2015) e le relative specifiche tecniche di settore (IATF 16949 ultima edizione ovvero 2016).

Nuovi Fornitori non certificati UNI EN ISO 9001:2015 possono essere utilizzati solo se approvati dal Cliente di NUOVA TECNODELTA. La richiesta di approvazione/valutazione congiunta con il Cliente viene effettuata in fase di sviluppo/modifica prodotto/processo e formalizzata sulla documentazione di approvazione prodotto/processo (PPAP).

Nuovi Fornitori non certificati UNI EN ISO 9001:2015 possono essere utilizzati in caso di "piccoli" Fornitori (in base ai volumi, budget, n° dipendenti azienda) se valutati da NUOVA TECNODELTA stessa in base a check list in accordo a UNI EN ISO 9001:2015 o IATF 16949:2016 con frequenza almeno annuale (per prodotti automotive se approvato dal Cliente).

NUOVA TECNODELTA richiede ai suoi fornitori di prodotti e servizi automotive di sviluppare, attuare e migliorare un sistema di gestione per la qualità (QMS) con l'obiettivo ultimo di ottenere la certificazione in accordo allo standard IATF 16949.

Usando il modello di analisi del rischio, NUOVA TECNODELTA ha definito il minimo livello accettabile di sviluppo del QMS e i target di sviluppo del QMS per ogni fornitore. Se non diversamente autorizzato dal cliente il livello minimo iniziale accettabile di sviluppo del QMS del fornitore è la certificazione ISO 9001.

In base alle prestazioni correnti e all'analisi del rischio in ottica cliente, l'obiettivo è quello di portare i fornitori attraverso la seguente progressione di sviluppo del QMS:

a) certificazione ISO 9001 tramite audit di parte terza; a meno che diversamente specificato dal cliente, i fornitori di NUOVA TECNODELTA 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;

b) 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;

c) certificazione ISO 9001 con conformità alla IATF 16949 tramite audit di parte seconda;

d) certificazione 16949 tramite audit di parte terza (certificazione IATF 16949 di terza parte del fornitore, valida, rilasciata da un ente di certificazione riconosciuto dall'IATF).

Nota: il minimo livello di accettabilità dello sviluppo del QMS in conformità alla ISO 9001 mediante audit di parte seconda è accettabile se autorizzato dal Cliente NUOVA TECNODELTA SPA

3 Rispetto dei regolamenti su sicurezza, salute, ambiente/controllo dei processi/prodotti affidati all'esterno (outsourcing)

I prodotti e/o materiali e/o servizi ed i processi utilizzati per la fabbricazione di prodotti/componenti/servizi destinati a NUOVA TECNODELTA devono essere conformi ai regolamenti/leggi applicabili in vigore nel Paese di produzione e vendita.

Il Fornitore deve inoltre garantire la completa conformità alle disposizioni ambientali, elettriche, elettromagnetiche, di radioattività e relative alla sicurezza del prodotto/componente/servizio ed alla salute.

i	08/2026	Inserito punto 49	12, 13	EMESSO DA: M. Allais / C. Berrone 08/2026
h	07/2022	Modificato punto 1	1	
g	07/2020	Modificati punti 4, 9, 12, 17, 21, 23, 36, 44, 45, 46	2, 3, 4, 5, 6, 9, 11, 12	
f	09/2019	Modificato punto 3 e punto 36 (ISO 45001)	1,2,9	APPROVATO DA: Direzione Generale 08/2026
e	01/2018	Aggiornato punto 2 per allineamento a IATF SI 8	1	
d	07/2017	Rivisto completamente	Tutte	
c	02/2014	Inserito punto 16	8	 NUOVA TECNODELTA S.p.A. HYDRAULIC PARTS FOR BRAKES AND CLUTCHES FRAZ. POCOLA, 62 – 14016 TIGLIOLE (AT) ITALIA TEL. 0141/668111 – FAX 0141/668145
b	02/2011	Revisione completa	Tutte	
ESP.	DATA	DESCRIZIONE MODIFICHE (ultima evid. in rosso)	PAGINE	

**QUALITA DELLE FORNITURE
NUOVA TECNodelTA S.p.A.**

Il Fornitore deve garantire al proprio interno un processo di informazione a tutta la struttura aziendale sulla sicurezza del prodotto e sulla responsabilità dell'azienda in caso di prodotto difettoso.

Il Fornitore deve garantire la conformità dei propri prodotti ai requisiti imposti dalla Direttiva Europea 2000/53/CE e relativo annesso II. Tale dichiarazione deve essere inviata anche in fase di campionatura di un nuovo prodotto o in caso di modifica di un prodotto in esercizio che interessi il materiale di almeno uno dei componenti che costituiscono il particolare finito.

I Fornitori devono garantire una corretta gestione degli aspetti relativi ad Ambiente / Salute, sicurezza sul lavoro in cui sono coinvolti e rispettare presso le proprie sedi/stabilimenti produttivi le relative normative / leggi applicabili. Devono altresì attenersi alla legislazione vigente ed alle prassi definite da NUOVA TECNodelTA nel caso si rechino presso i siti della NUOVA TECNodelTA stessa.

Il Fornitore deve attenersi alla politica ambiente e salute e sicurezza sul lavoro (HSE) di NUOVA TECNodelTA.

Tutti i Fornitori della NUOVA TECNodelTA devono applicare all'interno delle proprie sedi un sistema di gestione ambientale secondo la norma ISO14001 ultima edizione o equivalenti, preferibilmente ottenendone la certificazione di parte terza.

Tutti i Fornitori della NUOVA TECNodelTA devono inoltre applicare un efficace sistema di gestione per la salute e sicurezza sul lavoro secondo la norma ISO 45001 ultima edizione o equivalenti, preferibilmente ottenendone la certificazione di parte terza.

Qualora lo ritenga necessario nell'ambito di un processo di miglioramento continuo e sostenibilità / controllo della propria "supply chain" (processi affidati all'esterno – outsourcing), NUOVA TECNodelTA si riserva la facoltà di effettuare audit presso i siti dei propri fornitori e/o introdurre sistemi di controllo e/o monitoraggio / richiesta informazioni in ambito salute e sicurezza sul lavoro e/o Ambiente.

Il tipo e l'estensione del controllo che verrà applicato terrà in considerazione: la capacità dell'organizzazione esterna di soddisfare i requisiti del sistema di gestione HSE di NUOVA TECNodelTA, l'effetto potenziale che il processo o la funzione affidata all'esterno hanno sulla capacità di NUOVA TECNodelTA di conseguire i risultati attesi del proprio sistema di gestione HSE; la misura in cui il processo o la funzione affidata all'esterno è condivisa e le possibili opportunità di miglioramento, controllo del rischio / riduzione/eliminazione dei pericoli / impatti HSE lungo la catena di fornitura downstream.

NUOVA TECNodelTA assicura l'assoluta riservatezza e confidenzialità di tutte le informazioni di cui dovesse venire a conoscenza.

I particolari forniti devono essere conformi ai regolamenti/legislazione di prodotto relativamente anche ad Ambiente / Salute e Sicurezza sul lavoro del paese in cui è localizzato lo stabilimento a cui sono destinati e del Paese in cui sono fabbricati nonché del paese del Cliente finale a cui NUOVA TECNodelTA consegnerà. Il fornitore deve considerare come destinazione di consegna il mondo (worldwide). Il Fornitore al momento della campionatura e/o della consegna o a richiesta di NUOVA TECNodelTA (senza costi aggiuntivi) deve:

- Inviare documentazione relativa alla conformità ai regolamenti / legislazione (ove obbligatorio allegato al prodotto)
- Inviare documentazione relativa alla conformità ai regolamenti / legislazione (se requisito contrattuale)
- Inviare documentazione relativa alla conformità ai regolamenti / legislazione (richiesta successiva ma obbligatoria per legge)
- Inviare documentazione relativa alle eventuali sostanze chimiche presenti nei prodotti
- Inserire le informazioni relative alla composizione elementare dei materiali costituenti i prodotti/componenti nel sistema I.M.D.S. (International Materials Data System) (I.M.D.S. <http://www.mdsystem.com>)
- Comunicare l'utilizzo di sostanze con restrizioni (secondo quanto previsto dal Regolamento CE 1907/2006): Nessuna sostanza appartenente a tale categoria potrà essere fornita senza preventiva autorizzazione di NUOVA TECNodelTA
- Comunicare la possibile presenza, all'interno dei prodotti forniti ad NUOVA TECNodelTA, di sostanze con restrizioni per articoli o prodotti di subfornitura

4 Acquisto parti di ricambio per commercializzazione (Regolamento (CE) n. 461/2010 e smi

Le "parti di ricambio" acquistate per commercializzazione sul "mercato del ricambio" (aftermarket sales) dovranno essere almeno "ricambio di qualità equivalente" destinato alla manutenzione e riparazione degli autoveicoli in accordo al Regolamento (UE) N. 461/2010 della Commissione del 27 maggio 2010 relativo all'applicazione dell'articolo 101, paragrafo 3, del trattato sul funzionamento dell'Unione europea a categorie di accordi verticali e pratiche concordate nel settore automobilistico e successive modifiche / integrazioni ("ricambi di qualità equivalente" ai sensi dell'articolo 20 della Comunicazione della Commissione "Orientamenti aggiuntivi in materia di restrizioni verticali negli accordi per la vendita e la riparazione di autoveicoli e per la distribuzione di pezzi di ricambio per autoveicoli" - 2010/C 138/05).

Questi prodotti (ricambi) potranno essere impiegati per le riparazioni e le manutenzioni dell'auto anche durante il periodo di garanzia senza che tale impiego possa costituire ragione per la revoca delle garanzie del costruttore, come previsto dal Regolamento 461/2010 e smi.

In alternativa il fornitore è chiamato al rispetto degli equivalenti internazionali ai regolamenti europei di cui sopra, e deve assicurarsi che i "pezzi di ricambio" siano conformi a tutte le leggi applicabili alla produzione e alla vendita dei pezzi di ricambio stessi.

**QUALITA DELLE FORNITURE
NUOVA TECNODELTA S.p.A.**

5 Conflict Minerals

Il 22 agosto 2012, al fine di attuare i requisiti ai sensi della Sezione 1502 del Dodd-Frank Wall Street Reform e Consumer Protection Act, la US Securities and Exchange Commission (la "SEC") ha emesso regole definitive per quanto riguarda lo stagno, tantalio, tungsteno e oro, noti anche come "conflict minerals". Essi sono minerali dei conflitti (conflict minerals) che, direttamente o indirettamente, finanziano o beneficiano qualsiasi gruppo armato nei paesi afflitti da conflitti (covered countries), che sono la Repubblica democratica del Congo ("DRC") e dei paesi che condividono un confine riconosciuto con la RDC, che attualmente comprende Angola, Burundi, Repubblica Centrafricana, Repubblica del Congo, Rwanda, Sud Sudan, Tanzania, Uganda e Zambia.

I prodotti forniti ad NUOVA TECNODELTA devono essere "DRC Conflict Free". Il termine "DRC Conflict Free" significa che i prodotti necessari per la loro funzionalità o di produzione non contengono minerali provenienti dai paesi afflitti dai conflitti e che quindi, direttamente o indirettamente, finanzino o beneficino qualsiasi gruppo armato nei paesi interessati.

Minerali dei conflitti (conflict minerals) che sono provenienti da fonti riciclate o di scarto sono considerati DRC Conflict free

I fornitori in tutte le regioni devono fornire - se richiesto - documentazione o altre informazioni riguardanti l'origine dei minerali tantalio, stagno, tungsteno, oro o altri minerali che possono essere designati in futuro dal Segretario di Stato americano (collettivamente denominati "minerali di conflitto"), che sono contenuti all'interno di qualsiasi prodotto venduto a NUOVA TECNODELTA, al fine di permettere a NUOVA TECNODELTA di rispettare gli obblighi derivanti dalle norme e dai regolamenti della Securities and Exchange Commission degli Stati Uniti o di qualsiasi altra agenzia governativa, o richiesta del cliente.

6 Certificati di origine / documentazione doganale

Nel caso delle consegne all'interno dell'UE, il fornitore su richiesta di NUOVA TECNODELTA fornisce una dichiarazione vincolante sull'origine delle merci, secondo le regole doganali (paese d'origine e preferenziale). Il fornitore procede e restituisce il modulo richiesto entro 14 giorni. Possono essere accettate in deroga dichiarazioni sui riferimenti all'origine / tariffe preferenziali in fattura se accettate da ufficio Acquisti / Amministrazione. Il fornitore deve notificare tempestivamente ad NUOVA TECNODELTA ogni modifica delle dichiarazioni già presentate (in particolare per quanto riguarda il paese di origine e lo status preferenziale). Il fornitore è responsabile per qualsiasi costo sostenuto da NUOVA TECNODELTA a causa del ritardo in qualsiasi dichiarazione o della mancata presentazione di una dichiarazione. In caso di dubbio, il fornitore è responsabile di chiarire eventuali punti poco chiari con le autorità doganali o le camere di commercio interessate. Se necessario, il fornitore, su richiesta NUOVA TECNODELTA, presenta una scheda di dati confermata dalle autorità doganali competenti a sostegno della sua dichiarazione.

7 Documentazione tecnica del Fornitore

Il Fornitore deve tenere aggiornate ed applicare tutte le prescrizioni che garantiscono i requisiti di qualità ed affidabilità dei prodotti destinati ad NUOVA TECNODELTA quali: disegni, modelli matematici, cicli di produzione, piani di controllo, documentazione sistema gestione qualità, norme, capitoli NUOVA TECNODELTA o Cliente finale inclusi i CSR, istruzioni operative NUOVA TECNODELTA, secondo quanto citato sull'ordine; per i Fornitori che lavorano con supporti informatici o modelli matematici verificare di essere in grado di gestire i linguaggi di programmazione inviati/richiesti da NUOVA TECNODELTA o dal Cliente finale specie i nativi; inoltre i Fornitori devono essere nelle condizioni di proporre/gestire eventuali modifiche nel linguaggio originale fornito da NUOVA TECNODELTA o dal Cliente finale.

Il fornitore ha l'obbligo di trasmettere in cascata tutti i requisiti tecnici e cogenti applicabili e le caratteristiche speciali di prodotto e processo lungo la catena di fornitura a valle del proprio processo produttivo applicabile, fino al livello del processo produttivo dove le caratteristiche speciali vengono realizzate e i requisiti tecnici e cogenti sono applicabili.

8 Informazioni tecniche da NUOVA TECNODELTA

Ufficio Acquisti NUOVA TECNODELTA, invia in fase di avvio / modifica prodotto e/o su richiesta specifica al Fornitore Norme, Capitolati, Tabelle ...

In caso di modifiche della documentazione sopra citata il Fornitore è tenuto a valutarne l'impatto sul prodotto/processo e a segnalare ad Ufficio Acquisti NUOVA TECNODELTA eventuali variazioni delle condizioni contrattuali in essere; nulla ricevendo entro 8 gg dall'invio Ufficio Acquisti NUOVA TECNODELTA riterrà valide le condizioni vigenti.

9 Analisi di fattibilità preliminare

Il Fornitore in caso di nuovi prodotti/processi dovrà preventivamente garantire a NUOVA TECNODELTA la sua capacità a realizzare ed industrializzare il prodotto in conformità a tutte le specifiche tecniche ed ai livelli di volumi previsti assicurando la capacità dei processi di fabbricazione dei prodotti forniti. L'analisi di fattibilità è da eseguirsi già in fase di offerta, comunicando a NUOVA TECNODELTA eventuali problematiche di reperimento materiali, di esecuzione processo produttivo o di eventuali difficoltà di mantenimento di caratteristiche.

Se l'analisi comporta la necessità di inoltrare una RICHIESTA DI MODIFICA questa deve essere inviata al servizio Acquisti, il quale provvederà a farla pervenire agli enti interessati.

In base all'esito della stessa il Fornitore potrà proseguire l'analisi per l'offerta.

A seguito assegnazione di un prodotto mediante ordine ufficiale da parte NUOVA TECNODELTA il Fornitore – SE RICHIESTO esplicitamente in fase di ordine - è tenuto poi a fornire un Gantt dettagliato (possibilmente bilingue italiano-inglese e comunque almeno in inglese) delle attività di sviluppo e industrializzazione del prodotto stesso che garantisca il rispetto dei volumi, delle date di campionatura e dei requisiti qualitativi.

**QUALITA DELLE FORNITURE
NUOVA TECNODELTA S.p.A.**

Si ribadisce peraltro che tutte le richieste di modifica/ottimizzazione che emergessero in fase di industrializzazione avanzate dal fornitore e che necessitano di approvazione di NUOVA TECNODELTA/Cliente finale non devono impattare sulle tempistiche del progetto ovvero non devono far slittare le date concordate in ordine di campionatura, a meno di autorizzazione scritta da parte di NUOVA TECNODELTA.

Per i fornitori di fusioni (alluminio, ghisa, acciaio fusi o stampati o forgiati) è poi richiesto e raccomandato, a meno di diversa indicazione scritta o deroga di NUOVA TECNODELTA, l'utilizzo di tecniche di simulazione di colata, stampaggio, deformazione atte a prevenire / minimizzare i problemi qualitativi del prodotto da condividere con NUOVA TECNODELTA. Il fornitore tramite gli output delle simulazioni deve dare evidenza in modo preventivo della capacità di soddisfare i requisiti di prodotto in termini di: integrità interna della fusione, assenza di difetti metallurgici, garanzia della tenuta di particolari destinati a pressature, rispetto delle caratteristiche meccaniche e/o funzionali del getto.

10. Classificazione delle caratteristiche

A ciascuna caratteristica, prevista per il prodotto, viene attribuita una classe di importanza determinata dalle possibili conseguenze che l'eventuale scostamento dalla prescrizioni tecniche può provocare sul prodotto. Tale classificazione è indispensabile per definire il livelli qualitativi da attribuire ad ogni singola caratteristica (orientando il fornitore sulla scelta del processo produttivo adeguato e conducendo ad una distribuzione più razionale/mirata dei controlli).

POSSIBILI CONSEGUENZE SUL PRODOTTO DOVUTE ALLO SCOSTAMENTO DALLA PRESCRIZIONI TECNICHE	CLASSE DI IMPORTANZA	SIMBOLO SUL DISEGNO	
		CLIENTE	TECNODELTA
Lo scostamento dalle prescrizioni specifiche può compromettere l'efficienza e/o l'utilizzazione del prodotto (sicurezza e/o conformità alle legislazioni)	REPORT	Spec. Cliente	
Lo scostamento dalle prescrizioni specifiche può compromettere l'efficienza e/o l'utilizzazione del prodotto (funzionamento, prestazioni, affidabilità, costi indotti, immagine, ecc.)	CRITICA	Spec. Cliente	
Lo scostamento dalle prescrizioni specifiche può avere come conseguenza la riduzione parziale dell'efficienza e/o dell'utilizzabilità del prodotto	IMPORTANTE	Spec. Cliente	
Lo scostamento dalle prescrizioni specifiche può provocare solo inconvenienti di entità minore	SECONDARIA	Spec. Cliente	

11 Industrializzazione e sviluppo

NUOVA TECNODELTA raccomanda al fornitore di utilizzare l'APQP (Advanced Product Quality Planning and Control Plan in accordo a manuale AIAG ultima edizione) nel suo processo di sviluppo ed industrializzazione, a meno di diversa indicazione da parte del Cliente finale.

12 F.M.E.A.

Il Fornitore di prodotti di progettazione propria dovrà valutare le potenziali cause ed effetti di difettosità derivanti al prodotto dal progetto.

Per l'analisi di queste potenziali difettosità il Fornitore dovrà utilizzare il metodo D.F.M.E.A. in accordo a manuale AIAG-VDA ultima edizione.

Il Fornitore di prodotti di progettazione Cliente, dovrà valutare le potenziali cause ed effetti di difettosità derivanti al prodotto dal progetto del processo produttivo.

Per l'analisi di queste potenziali difettosità il Fornitore dovrà utilizzare il metodo P.F.M.E.A. in accordo a manuale AIAG-VDA ultima edizione.

13 Definizione sistemi di produzione

Il Fornitore, pur nell'ambito della sua autonomia di scelta e sviluppo del sistema industriale, è tenuto ad avere mezzi idonei a garantire i requisiti di qualità ed affidabilità del prodotto ed è tenuto a verificarne preventivamente l'adeguatezza e la costanza nel tempo; questo deve avvenire tramite rilevazione della capacità del processo.

Le modalità di svolgimento degli studi di capacità sulle caratteristiche definite speciali sono quelli del manuale SPC AIAG ultima edizione, a meno di diversa indicazione da parte di NUOVA TECNODELTA o del Cliente di NUOVA TECNODELTA.

14 Definizione controlli di prodotto / processo

Il Fornitore è chiamato a monitorare la gestione dei processi produttivi tramite controlli dei parametri del processo produttivo e delle caratteristiche del prodotto secondo un Piano di Controllo formalizzato. Il piano deve contemplare le fasi di prototipi, preserie e serie e deve essere reso disponibile in qualsiasi momento ad NUOVA TECNODELTA, che può verificarlo o approvarlo o chiederne eventuali modifiche.

Il Piano di Controllo ed i suoi contenuti devono essere conformi con quanto previsto dalla norma IATF 16949:2016 e dall'appendice A «Piano di Controllo».

Il piano di controllo deve essere aggiornato a seguito dei risultati degli studi di capacità di processo preliminari.

Sul piano di controllo devono essere indicati almeno:

- Tutti i controlli previsti nel processo (controlli di set-up, controlli di accettazione, controllo ispettivi, controlli finali, ecc.).

**QUALITA DELLE FORNITURE
NUOVA TECNODELTA S.p.A.**

- L'identificazione delle caratteristiche di sicurezza e di controllo utilizzando i simboli specifici riportati sul disegno.
- Le frequenze di controllo che verranno variate in base alla capacità di processo.
- I mezzi di controllo utilizzati per ogni singola misurazione.
- Elaborazioni di Cp – Cpk dove previste con documento di registrazione dei rilievi eseguiti.
- Piano di reazione su rilevamenti non conformi.
- Prove di laboratorio sui materiali con invio certificati in accordo a norma UNI EN 10204 tipo 3.1 in fase PPAP e/o layout inspection e almeno di tipo 2.1 in produzione di serie. Layout inspection da inviare almeno annualmente.

15 Controlli rinforzati

NUOVA TECNODELTA richiede ai fornitori di applicare una metodologia di contenimento e controllo rinforzato (arrivando fino a controlli al 100%) in occasioni particolari quali ad esempio: fermi prolungati, ripartenze dopo periodi di ferie collettivi, nuovi sviluppi e/o modifiche.

16 Processi speciali

NUOVA TECNODELTA richiede, per prodotti destinati ad applicazioni automotive, in accordo alla norma IATF 16949:2016 e ai CSR dei suoi clienti che il fornitore di processi definiti come "speciali" (vedere elenco sotto) svolga verifiche di processo con frequenza minima annuale sui suoi processi speciali, inclusi suoi eventuali fornitori, tramite auditor qualificati, in accordo ai manuali AIAG elencati di seguito:

- CQI9- Special process: Heat Treatment System Assessment
- CQI11- Special process: Plating System Assessment
- CQI12- Special process: Coating System Assessment
- CQI15- Special process: Welding System Assessment
- CQI17- Special process: Soldering System Assessment
- CQI23- Special process: Molding System Assessment
- CQI27- Special process: Casting System Assessment

Documentazione attestante le verifiche di processo effettuate può essere richiesta da NUOVA TECNODELTA

17 Catena di subfornitura

Nel caso in cui il Fornitore decida di dare in outsourcing delle attività o prodotti o fasi di produzione, dopo aver verificato l'idoneità del suo Sub-Fornitore, deve farsi carico che il Sub-Fornitore abbia un sistema di Gestione della Qualità in accordo alle condizioni del presente capitolato. NUOVA TECNODELTA si riserva comunque la facoltà, in ogni momento e previo preavviso, di effettuare verifiche direttamente presso i Sub-Fornitori.

In caso di subfornitura il Fornitore diretto di NUOVA TECNODELTA è tenuto a darne comunicazione preliminare ad NUOVA TECNODELTA; è inoltre tenuto a elencare eventuali Sub-Fornitori nella documentazione PPAP di campionatura.

In relazione alla gestione in sicurezza delle informazioni, il Fornitore si impegna a garantire che l'informazione di NUOVA TECNODELTA eventualmente condivisa o messa a disposizione ad uno o più Sub-Fornitori, sia gestita in accordo con quanto previsto dalla legge o dalle specifiche e/o standard specifici definiti da NUOVA TECNODELTA SPA e resi disponibili ai fornitori.

Il Fornitore deve pertanto assicurarsi che i propri sub-fornitori assumano obbligazioni di riservatezza e di corretta gestione dei dati almeno equivalenti a quelle assunte dal fornitore stesso nei confronti di NUOVA TECNODELTA. Il Fornitore risarcirà e terrà indenne NUOVA TECNODELTA da qualsiasi pregiudizio subito in ragione del mancato rispetto, da parte del Fornitore o dei subfornitori, dei requisiti per la gestione delle informazioni classificate e delle altre obbligazioni assunte in materia di riservatezza e sicurezza delle informazioni.

NUOVA TECNODELTA si riserva comunque la facoltà, in ogni momento e previo preavviso, di effettuare verifiche specifiche su tali aspetti, direttamente presso i Sub-Fornitori.

Nel caso di subfornitura il Fornitore di NUOVA TECNODELTA si impegna a sottoscrivere documenti contrattuali in ottemperanza al presente capitolato di fornitura.

18 Dispositivi di monitoraggio e misurazione e analisi dei dati

Il Fornitore deve disporre di adeguati dispositivi di monitoraggio e misurazione, in quantità e di qualità tale da assicurare l'esecuzione di tutti i controlli e prove atti a garantire il rispetto delle caratteristiche del prodotto ed i parametri del processo richiamati nel Piano di Controllo.

La valutazione dei dispositivi di misurazione e prova deve essere eseguita in conformità a quanto previsto dal manuale MSA AIAG ultima edizione.

Tali dispositivi dovranno inoltre essere tenuti sotto controllo come previsto dalla norma IATF 16949:2016 (verifica e taratura periodica).

Non disponendo di mezzi idonei per eseguire direttamente ed autonomamente alcuni controlli, il Fornitore può affidare l'esecuzione delle prove ad un laboratorio esterno che deve essere qualificato in accordo alla specifica ISO/IEC 17025 o equivalente nazionale.

Il Fornitore deve saper poi utilizzare le informazioni derivanti dai dispositivi di monitoraggio e misurazione per attuare le azioni preventive e/o correttive necessarie a garantire la conformità del prodotto fornito alle specifiche tecniche.

**QUALITA DELLE FORNITURE
NUOVA TECNODELTA S.p.A.**

19 Identificazione interna del prodotto e FIFO

Il Fornitore deve essere in grado di:

- identificare le materie prime, i semilavorati, i finiti e i deliberati lungo tutto il flusso produttivo;
- identificare e segregare opportunamente il materiale «non conforme» durante l'intero ciclo produttivo;
- gestire le materie prime, i semilavorati e i finiti in un ottica di FIFO

20 Imballo / trasporto del prodotto / identificazione

La definizione/decisione del sistema di imballo del prodotto ha un impatto significativo sulla qualità del prodotto stesso.

È compito del Fornitore condividere con NUOVA TECNODELTA ed utilizzare un imballaggio appropriato per garantire che tutti i prodotti mantengano la loro conformità sino al punto di impiego. Ciò vale altresì per la scelta della modalità/mezzo di trasporto.

Il Fornitore deve pertanto attenersi alle specifiche di imballo riportate sugli ordini di acquisto ed informare preventivamente gli uffici Qualità / Acquisti in caso di modifiche che potrebbero pregiudicare l'accettazione del materiale.

Ogni contenitore deve essere identificato con un'etichetta che deve contenere almeno le seguenti informazioni: codice particolare; quantità; nome Fornitore; lotto/data di produzione (secondo comunque le indicazioni fornite da NUOVA TECNODELTA/Cliente finale); dette informazioni devono essere riportate anche sul d.d.t. unitamente al numero d'ordine al codice Fornitore e se la consegna avviene a saldo dell'ordine od in acconto. L'imballo deve essere idoneo e garantire i particolari da urti, ammaccature, ossido e sporcizia. Va inoltre garantito l'eventuale grado di contaminazione previsto a disegno/specifica.

I contenitori non devono assolutamente essere riempiti troppo per evitare danneggiamento dei particolari durante movimentazione o durante impilamento dei cassoni. Cassoni non conformi saranno resi di scarto.

21 Modifiche di prodotto e/o processo

Il Fornitore non può eseguire alcuna modifica sul prodotto senza preventiva formale autorizzazione scritta di NUOVA TECNODELTA e senza analisi del rischio svolta internamente (Change risk management)

Il Fornitore che vuole proporre modifiche al prodotto (sia esso di suo progetto che di progetto del Cliente di NUOVA TECNODELTA) deve fare richiesta scritta ad Ufficio Acquisti NUOVA TECNODELTA documentandone ragioni, esigenze, vantaggi (tramite ad esempio simulazioni di colata per le fusioni) ed eventuali variazioni di prezzo.

La modifica potrà comunque essere effettuata solo dopo che NUOVA TECNODELTA abbia comunicato il proprio consenso scritto. Ciò vale anche per le modifiche di processo.

Il Fornitore deve poi inviare documentazione PPAP relativa alla modifica di prodotto/processo introdotta segnalando opportunamente i lotti modificati fino ad esaurimento della produzione antemodifica. La gestione del fase-in e fase-out deve essere concordata con Ufficio Acquisti NUOVA TECNODELTA.

22 Dereghe

Se il Fornitore rileva non conformità rispetto alle specifiche tecniche su un prodotto non può consegnare tali prodotti senza averne chiesto preventivamente e formalmente autorizzazione scritta alla Qualità NUOVA TECNODELTA. Nella richiesta di deroga dovranno essere indicati almeno:

- il numero di disegno e la denominazione del particolare;
- la non conformità rispetto alle specifiche rilevata;
- il numero di pezzi oggetto dello scostamento (od il periodo di durata dello stesso);
- l'analisi delle cause e le azioni correttive da implementare.

NUOVA TECNODELTA, previa verifica di fattibilità, può concedere la deroga al Fornitore richiedendo eventualmente attività di controllo e gestione supplementari a carico del Fornitore stesso. Il Fornitore è poi tenuto a consegnare il materiale oggetto della deroga opportunamente segnalato con riferimento chiaro al numero di deroga concessa da NUOVA TECNODELTA tanto sugli imballi quanto sui documenti di spedizione. Richieste verbali di deroghe non saranno accettate. E' facoltà di NUOVA TECNODELTA chiedere parere in merito alla richiesta di deroga del Fornitore al Cliente finale. Materiale "sospetto" o in attesa di decisione sulla accettazione in deroga non è comunque in alcun caso da considerarsi ai fini del soddisfacimento dei programmi di produzione.

23 Rilavorazioni / Riparazioni

Le rilavorazioni / riparazioni (vedere sezione "termini e definizioni" norma UNI EN ISO 9001) dei particolari non sono ammessi, salvo diversamente specificato a disegno o sulle Norme specifiche su di esso richiamate.

Qualora si effettuino tali attività – l'analisi del rischio, le modalità di esecuzione, le aree recuperabili, il personale abilitato, le norme di controllo e i limiti di accettabilità dovranno essere concordate con NUOVA TECNODELTA e/o Cliente finale.

Tutti i componenti sottoposti a riparazione e successivamente giudicati accettabili devono essere contrassegnati in modo indelebile in una zona facilmente identificabile; quelli giudicati non conformi devono essere distrutti o resi inutilizzabili. I pezzi rilavorati /ripirati devono essere tracciabili sia singolarmente sia in relazione ai documenti di spedizione.

24 Registrazione e conservazione dei risultati di controllo e prova

Il Fornitore deve garantire la registrazione/conservazione dei risultati dei controlli di prodotto e processo in accordo a quanto previsto dal piano di controllo e deve renderli disponibili su richiesta di NUOVA TECNODELTA e/o del suo Cliente finale.

**QUALITA DELLE FORNITURE
NUOVA TECNodelta S.p.A.**

Per quanto concerne i tempi di conservazione delle registrazioni vale quanto segue, a meno di diversa indicazione NUOVA TECNodelta o cliente finale:

- per le caratteristiche soggette a vincoli di sicurezza, di omologazione/legislativi 15 anni dalla cessazione della produzione
- per tutte le altre caratteristiche controllate, almeno per 2 anni

25 Rintracciabilità del prodotto e particolari di sicurezza

Il Fornitore deve garantire la rintracciabilità del prodotto che permetta di individuare e risalire in modo univoco, per ogni lotto di produzione, alla data di fabbricazione, agli esiti di controllo/prova a cui è stato sottoposto il prodotto stesso.

NUOVA TECNodelta raccomanda e consiglia, specialmente per produzioni di alti volumi, l'utilizzo di sistemi di tracciabilità quali etichette bar code, QR code, datamatrix meglio se laser o equivalenti da apporre sui singoli pezzi al fine di garantirne la tracciabilità univoca. Posizione e sintassi degli identificativi vanno concordate con NUOVA TECNodelta.

Per determinati prodotti individuati sulla documentazione NUOVA TECNodelta (con caratteristiche report) o da simbologia Cliente, il Fornitore deve evidenziare tali prodotti e relative caratteristiche sui documenti specifici (cicli di controllo, griglia di controllo, documentazione dei controlli...) con il simbolo suddetto o simbologia Cliente.

Deve controllare il prodotto/caratteristiche ed il relativo processo con mezzi e modalità adeguate a garantire al 100% il livello di conformità richiesto. Deve disporre inoltre di un sistema che consenta di individuare e risalire in modo inequivocabile, per ogni lotto di produzione, alla data di fabbricazione, agli esiti di controllo/prova a cui è stato sottoposto il prodotto stesso ed alle eventuali azioni correttive (tempo di archiviazione minimo 15 anni).

Ogni lotto dovrà essere corredato del certificato di qualità e conformità comprovante la conformità del prodotto e delle sue caratteristiche e le informazioni relative alla rintracciabilità del lotto, salvo diversamente concordato con Controllo Qualità, in questo caso dovrà garantire l'invio della documentazione relativa a NUOVA TECNodelta entro 1gg lavorativo dalla richiesta

26 Addestramento

Il Fornitore deve documentare i corsi di addestramento per personale addetto a processi / controlli speciali. Deve esistere (documentato) un affiancamento / addestramento del personale neo assunto e devono esistere opportune matrici di competenza del personale impiegato nella produzione di prodotti per NUOVA TECNodelta.

27 Manutenzione

Deve esistere e deve essere attuato un piano di manutenzione preventiva delle macchine / impianti ed attrezzature e deve esistere una lista di ricambi critici.

28 Piani di emergenza

Il Fornitore deve avere opportuni piani di emergenza scritti per far fronte a tutti quegli eventi imprevisti che possano pregiudicare la continuità della fornitura nei confronti di NUOVA TECNodelta. Per prodotti destinati ad applicazioni automotive i piani di emergenza devono essere in accordo al requisito 6.1.2.3 della norma IATF 16949.

29 Campionatura e benessere alle forniture

In accordo a quanto previsto dal manuale PPAP AIAG ultima edizione si sottolinea che un prodotto nuovo o modificato deve sempre essere approvato formalmente da NUOVA TECNodelta mediante emissione scritta di un benessere di fornitura. L'approvazione è concessa in base ai risultati dei controlli e delle prove certificati dal Fornitore ed alle eventuali ulteriori prove che NUOVA TECNodelta deciderà di eseguire sui campioni.

Il Fornitore deve presentare una campionatura / certificato nei seguenti casi: nuovo prodotto; modifica prodotto; nuova attrezzatura; rifacimento attrezzatura; benessere negativo a precedente campionatura; cambi stabilimento; modifica del processo; modifica materiale / Subfornitore; modifica trattamento; stop fornitura per più di dodici mesi; correzione non conformità precedentemente segnalata. Il certificato deve contenere tutte le caratteristiche funzionali – dimensionali – materiali – trattamenti come specificato da disegni e/o normative in essi richiamati.

La numerosità della campionatura deve essere, a meno di richieste particolari, per:

- stampi, conchiglie e modelli: un numero di campioni uguale al numero di cavità, figure dell'attrezzo;
- altri componenti/lavorazioni: due campioni

Dopo l'avvenuta accettazione scritta della campionatura inviata, il Fornitore può procedere alla produzione ed alla spedizione del prodotto nei tempi e nelle quantità previste.

La documentazione allegata (CQC) alla campionatura deve prevedere (PPAP livello 2; se altro sarà riportato su ordine o in apposita comunicazione scritta):

- Rilievi dimensionali
- Prove di laboratorio sui materiali con certificati in accordo a norma UNI EN 10204 tipo 3.1
- Prove funzionali (se richieste a disegno)

Nel caso di particolari di sicurezza (caratteristiche REPORT) la documentazione deve prevedere inoltre:

- Process FMEA
- Griglia di controllo
- SPC su caratteristiche di sicurezza o evidenza dei controlli al 100%

Il Fornitore non può eseguire alcuna modifica sul prodotto o sul processo senza preventiva e formale autorizzazione di NUOVA TECNodelta.

**QUALITA DELLE FORNITURE
NUOVA TECNodelta S.p.A.**

I campioni devono essere spediti in modo separato, ben evidenziati alla c.a. del Responsabile Accettazione Arrivi apponendo su tutti i lati dell'imballo i cartelli identificativi compilati (vedere allegato "Cartello per campioni") indicandoli in bolla corredati di tutta la documentazione necessaria altrimenti la campionatura non sarà considerata valida. Nel caso di documentazione incompleta o mancante verranno addebitati al Fornitore i costi amministrativi di gestione sostenuti da NUOVA TECNodelta e gli eventuali controlli supplementari necessari in NUOVA TECNodelta o presso laboratori esterni. Anche nel caso di benessere negativo o condizionato NUOVA TECNodelta si riserva la facoltà di addebitare al Fornitore i costi di laboratorio interni e/o esterni da lei sostenuti. L'esito positivo della campionatura è inoltre condizione vincolante per il pagamento delle eventuali attrezzature (vedere paragrafo "Gestione attrezzature").

30 Prescrizioni sulla qualità

La produzione del Fornitore deve essere impostata nel rispetto delle specifiche tecniche e tutte le caratteristiche del prodotto vanno classificate, e controllate, in particolare per quanto concerne gli obiettivi di capacità, secondo i seguenti criteri, a meno di diversa indicazione da parte del Cliente finale di NUOVA TECNodelta:

Per le caratteristiche di Sicurezza si richiede la conformità al 100% ovvero se sotto controllo statistico:

- Gli indicatori Pp/Ppk (short term capability) devono essere ≥ 2 .
- Gli indicatori Cp/Cpk (long term capability) devono essere $\geq 1,67$.

Per le caratteristiche Critiche e Importanti:

- Gli indicatori Pp/Ppk (short term capability) devono essere $\geq 1,67$.
- Gli indicatori Cp/Cpk (long term capability) devono essere $\geq 1,33$.

Nel caso in cui il sistema/mezzo di produzione non sia qualitativamente adeguato devono essere introdotti dei controlli al 100%.

Per le altre caratteristiche Secondarie o Non Classificate vale il rispetto delle tolleranze ovvero:

- Gli indicatori Pp/Ppk (short term capability) devono essere $\geq 1,33$.
- Gli indicatori Cp/Cpk (long term capability) devono essere ≥ 1 .

31 Verifica conformità forniture

NUOVA TECNodelta e/o i clienti di NUOVA TECNodelta può/possono svolgere controlli di conformità sui prodotti di fornitura:

- presso il Fornitore
- nei propri stabilimenti di produzione
- presso i Clienti finali.

32 Non conformità qualitative

La non conformità genera nel sistema produttivo interno NUOVA TECNodelta o esterno (Cliente) un disturbo. E' fondamentale nella gestione di una non conformità che il Fornitore supporti NUOVA TECNodelta sia nella fase di contenimento del problema sia nell'evitare che in futuro si ripeta. La necessità primaria di NUOVA TECNodelta è gestire il problema con il Fornitore.

Quando del materiale non conforme viene rilevato nello stabilimento NUOVA TECNodelta viene emesso il documento "Scheda di non conformità fornitore". Il Fornitore deve intervenire subito, prendendo contatti con Accettazione Arrivi NUOVA TECNodelta quanto prima su:

- Azioni correttive a breve termine o di contenimento (entro 24 h da ricevimento della notifica di non conformità)
- Motivo dello scarto
- Azioni correttive a medio-lungo termine e tempi di implementazione (entro 10 giorni)
- Verifica dell'efficacia delle azioni correttive
- Identificazioni del primo lotto inviato con azioni avviate con apposito cartello "OK – RIF. NCO N°" e CQC allegato

In materiale di scarto rimane a disposizione del fornitore per il suo ritiro 8 giorni passati i quali NUOVA TECNodelta ha facoltà di rottamare il materiale stesso a carico del fornitore, a meno di accordi particolari documentati.

In caso di mancata risposta o risposta non soddisfacente il materiale consegnato dal Fornitore successivamente alla segnalazione potrà essere reso di scarto da parte NUOVA TECNodelta e/o selezionato a carico del fornitore da parte di NUOVA TECNodelta o di Provider esterno incaricato da NUOVA TECNodelta.

In caso di non conformità gravi e/o ripetitive NUOVA TECNodelta può richiedere la sospensione della autocertificazione del Fornitore comunicandola anche all'ente terzo di certificazione sistema qualità. NUOVA TECNodelta avvierà inoltre le seguenti procedure in ordine di gravità crescente: CLS1, CLS2, sospensione fornitura, sfilamento del Fornitore ovvero:

Procedura CSL1: Certificazione caratteristica non conforme al 100% da parte del Fornitore per almeno 1 mese.

Procedura CSL2: Certificazione caratteristica non conforme al 100% da parte ente terzo pagato dal Fornitore per almeno 1 mese (in caso di non conformità gravi e/o ripetitive e in caso di non conformità su caratteristiche in regime di CSL1).

Gli "Exit criteria" sia per CSL1 che per CSL2 sono da fissare di volta in volta in termini di periodo / n° pezzi da certificare al 100% concordandoli fra NUOVA TECNodelta e il Fornitore. Comunque almeno 1 mese consecutivo di controlli al 100% senza rilevazione di non conformità.

In caso di violazioni del regime di CSL2 NUOVA TECNodelta valuterà la sospensione della fornitura e lo sfilamento del Fornitore.

33 Non conformità quantitative

Il Fornitore deve garantire la conformità quantitativa dei prodotti spediti ad NUOVA TECNodelta rispetto ai documenti di trasporto attuando opportuni controlli e verifiche all'atto della spedizione.

QUALITA DELLE FORNITURE NUOVA TECNODELTA S.p.A.

Quando NUOVA TECNODELTA rileva all'atto della ricezione del materiale non conformità quantitative emette una segnalazione di non conformità al Fornitore addebitando i costi di gestione e può a seconda dei casi:

- accettare le differenze quantitative riscontrate emettendo opportuna segnalazione di rettifica
- rendere la parte della fornitura che risultata eccedente (con costi di trasporto a carico del Fornitore)
- richiedere che il Fornitore integri la quantità mancante (con costi di trasporto a carico del Fornitore)

34 Selezioni e Addebiti

In caso di prodotti non conformi NUOVA TECNODELTA può:

- richiedere al Fornitore controlli al 100% sul materiale prima della spedizione senza aggravii di costo
 - richiedere al Fornitore controlli al 100% sul materiale in giacenza presso NUOVA TECNODELTA e/o presso suo Cliente senza aggravii di costo
 - provvedere, per ragioni di urgenza o per impossibilità del Fornitore, direttamente o tramite incaricati al controllo al 100% sul materiale in giacenza presso NUOVA TECNODELTA e/o presso suo Cliente addebitandone i costi al Fornitore
- Le non conformità qualitative e/o quantitative imputabili al Fornitore che generano disturbo ad NUOVA TECNODELTA e/o ai suoi Clienti possono dar luogo ad addebiti al Fornitore, a meno di particolari accordi commerciali firmati da ambo le parti, legati a:
- costi fissi di produzione legati alla fermata o rallentamento produttivo in rapporto alla produzione persa
 - ore di manodopera per selezioni, riparazioni o operazioni supplementari
 - costo dei materiali/componenti danneggiati o resi inutilizzabili a causa della non conformità o dei tentativi di recupero
 - costo delle lavorazioni e/o delle operazioni svolte sul componente difettoso
 - addebiti Cliente finale

35 Scorte

Il Fornitore deve avere scorte di prodotti già collaudati e deliberati gestiti con opportune rotazioni in ottica FIFO tali da garantire la continuità degli approvvigionamenti secondo i programmi NUOVA TECNODELTA (tra i 15 giorni e 1 mese di scorta sono consigliati).

36 Valutazione dell'idoneità del Fornitore

NUOVA TECNODELTA ha un processo documentato per la selezione dei fornitori. Il processo di selezione include:

- una valutazione dei fornitori selezionati relativo ai rischi per la conformità di prodotto e una ininterrotta fornitura dei prodotti di NUOVA TECNODELTA ai clienti;
- le prestazioni di qualità e consegna;
- una valutazione del sistema di gestione per la qualità e Ambiente e Salute e Sicurezza sul lavoro (se necessario) del fornitore;
- un approccio multidisciplinare alle decisioni;
- una valutazione delle capacità di sviluppo del software, se applicabile.
- una valutazione della capacità del Fornitore di tutelare correttamente i dati (personali e aziendali) che gli vengono affidati in ragione dell'incarico, rispettando sia le norme di legge in materia di tutela della privacy (GDPR, D.Lgs. 196/2003 o relativo equivalente internazionale) sia i requisiti specificati da NUOVA TECNODELTA SPA e resi disponibili ai fornitori.

Altri criteri di selezione dei fornitori che sono considerati includono quanto segue:

- volume d'affari nell'automotive (assoluto e come percentuale del volume totale);
- stabilità finanziaria;
- prodotti acquistati, materiali o complessità del servizio;
- tecnologia richiesta (prodotto o processo);
- adeguatezza delle risorse disponibili (es. persona, infrastrutture);
- capacità di progettazione e sviluppo (incluso il project management);
- capacità qualitativa produttiva;
- processo di gestione delle modifiche;
- business continuity plan (es. preparazione ai disastri, piani di emergenza);
- processo logistico;
- servizio clienti.

Prima di stipulare un qualunque contratto di fornitura con un nuovo Fornitore quest'ultimo dovrà essere stato valutato positivamente da NUOVA TECNODELTA (UA + AQ almeno) tramite apposito questionario di valutazione. In casi particolari (ad esempio distanza significativa del sito produttivo del Fornitore) il questionario può essere compilato in autovalutazione dal Fornitore stesso. Per poter essere considerato accettabile dal punto di vista del Sistema di Gestione della Qualità e quindi inserito nell'albo Fornitori qualificati un Fornitore deve conseguire almeno punteggio maggiore o uguale ad 1 nei capitoli A3, A6, A9, A10 del questionario stesso.

Per poter essere considerato accettabile dal punto di vista del Sistema di Gestione Ambientale e quindi inserito nell'albo Fornitori qualificati un Fornitore deve conseguire un punteggio positivo nelle domande contrassegnate con il simbolo "►" del questionario specifico.

**QUALITA DELLE FORNITURE
NUOVA TECNODELTA S.p.A.**

In caso di nuova linea di prodotto / nuovo processo produttivo / variazioni del processo produttivo l'idoneità del Fornitore può essere verificata da NUOVA TECNODELTA tramite apposite check list di audit di prodotto/processo.
NUOVA TECNODELTA si riserva la facoltà di eseguire, con eventualmente la presenza del proprio Cliente, c/o gli stabilimenti dei Fornitori ed eventualmente c/o i Subfornitori degli stessi, visite atte a:

- Visionare tutta la documentazione archiviata c/o di essi.
- Verificare l'applicazione delle procedure / istruzioni NUOVA TECNODELTA e la validità e rispetto dei piani di controllo.
- Valutare il processo produttivo e i controlli di prodotto (Audit di prodotto/processo).
- Verificare lo stato di avanzamento lavori prima dell'avviamento del processo produttivo.
- Verificare l'efficacia delle azioni correttive in caso di difettosità gravi o ripetitive.
- Eseguire Audit di Sistema o richiedere Certificazioni di parte terza.
- Svolgere prove di tipo capacitivo relativamente ai volumi (ad esempio Run & Rate)

37 Gestione attrezzature

Per le attrezzature di produzione presso il Fornitore (sia di proprietà del Fornitore che di NUOVA TECNODELTA) deve esistere un apposito documento/registro riportante lo stato di modifica del disegno associato all'attrezzatura e deve esistere un sistema che garantisca la rintracciabilità sugli invii a NUOVA TECNODELTA relativi a lotti prodotti dopo rifacimenti / riparazioni / modifiche all'attrezzatura.

Le attrezzature di fusione/stampaggio/lavorazione, quando pagate da NUOVA TECNODELTA, si intendono in prestito d'uso presso il Fornitore.

Il pagamento all'ordine che avverrà nella forma prevista nell'ordine, è subordinato al benessere alla campionatura ed alla presentazione da parte del Fornitore di:

- Documentazione fotografica dell'attrezzatura
- Dimensioni d'ingombro e peso delle attrezzature

38 Attrezzature, imballi, materiali di proprietà NUOVA TECNODELTA

Le attrezzature, gli imballi e i materiali dati al Fornitore da NUOVA TECNODELTA o da Clienti di NUOVA TECNODELTA sono di proprietà esclusiva di NUOVA TECNODELTA o dei suoi Clienti e dunque il Fornitore è responsabile per la perdita, furto, distruzione o danneggiamento degli stessi. In particolare il Fornitore deve:

- registrarli e identificarli come di proprietà di NUOVA TECNODELTA
- conservarli e adoperarli con attenzione
- verificarne l'idoneità in relazione alle norme sulla sicurezza del lavoro
- non spostarli o darli a terzi senza autorizzazione di NUOVA TECNODELTA
- permettere ad NUOVA TECNODELTA di verificarne lo stato e l'impiego
- svolgere, a suo carico, la manutenzione ordinaria e segnalare ad NUOVA TECNODELTA eventuali manutenzioni straordinarie. Sarà comunque di NUOVA TECNODELTA la decisione circa l'attuazione di tali riparazioni in termini di modalità, tempi e costi.

In particolare il fornitore deve:

segnalare per iscritto entro 3 gg dal ricevimento del materiale eventuali discrepanze (codici/quantità) rispetto a quanto dichiarato nei documenti NUOVA TECNODELTA; trascorso tale termine non verranno più accettate segnalazioni; NUOVA TECNODELTA si riserva di addebitare il valore del materiale che eventualmente dovesse risultare mancante in seguito a successive verifiche.

39 Attrezzature in quota ammortamento

In caso di termine o conclusione di un contratto NUOVA TECNODELTA si riserva la possibilità di acquistare ad un prezzo pari al residuo ammortamento, le attrezzature specifiche NUOVA TECNODELTA per le quali NUOVA TECNODELTA stessa abbia riconosciuto e corrisposto al Fornitore una quota ammortamento sul prezzo dei prodotti oggetto della fornitura stessa.

40 Assicurazioni del Fornitore

Il Fornitore dichiara e garantisce che nei siti in cui produce i prodotti per NUOVA TECNODELTA:

- sono rispettati i requisiti di prevenzione dei rischi
- i siti stessi sono assicurati per i danni che gli stessi possano subire in conseguenza di incendio e rischi accessori con rinuncia alla rivalsa nei confronti di NUOVA TECNODELTA
- di essere assicurato adeguatamente per i danni alle persone e cose che, per qualunque motivo riconducibile al Fornitore, potessero subire lesioni e/o danni all'interno degli stessi

**QUALITA DELLE FORNITURE
NUOVA TECNODELTA S.p.A.**

41 Performance Fornitori e vendor rating periodico

I Fornitori approvati di materiali diretti in fornitura sono valutati periodicamente mediante un sistema di misura della performance in termini di:

- livello di servizio (spedito vs. ordinato)
- qualità delle forniture (IP/E; PPM non conformi)
- costo dei problemi (comparato al turnover del fornitore)

Ogni anno vengono definiti e trasmessi gli obiettivi per singolo Fornitore / famiglie di prodotto / classe merceologica. L'aggiornamento della situazione viene inviata semestralmente. Nel caso in cui la performance non sia in obiettivo il Fornitore deve definire un piano di azioni che assicuri il raggiungimento degli obiettivi prestabiliti.

I Fornitori in base ai consuntivi semestrali possono essere declassati in relazione alla loro valutazione.

L'indicatore di performance IP/E fornisce una valutazione della qualità delle forniture legata ai disturbi recati alle linee produttive NUOVA TECNODELTA o c/o ns. Clienti ed è così definito:

IP: somma dei pesi (indicati sui rapporti di non conformità)

E: numero di pezzi consegnati

Il peso per ogni rapporto di non conformità è definito sulla base della gravità del disturbo recato dalla non conformità del prodotto fornito (in ottica del Cliente ed interna). Il valore ottenuto deve essere moltiplicato per 1.000.000.

I disturbi sono classificati come segue:

PESO 5 → Imballo non idoneo; documentazione non conforme; richiesta di accettazione in deroga di parti non conformi; ricampionamento causa benessere negativo;

PESO 15 → Lotto non conforme individuato in accettazione arrivi; ritardo risposte a fronte di chiamata / segnalazione di nc; lotto n.c. individuato in processo (selezione ed utilizzo);

PESO 30 → Fermo linea per evidente non conformità del lotto; fermo produttivo a causa mancata consegna materiale; risanamento gruppi pre-assemblati nel processo produttivo per componente N.C.;

PESO 50 → Lotto N.C con N.C. già segnalata in precedenza (a.c. inefficaci); risanamento prodotto finito interno stabilimento per componente N.C.

PESO 90 → Risanamento prodotto finito presso cliente; fermo linea cliente, campagna di richiamo sul mercato per componente N.C.

42 Condizioni di fornitura/stato di fornitura

Il particolare/le modifiche devono essere realizzati/e secondo il disegno e le specifiche in esso richiamate inviati con lettera ufficiale di trasmissione.

Dal punto di vista tecnico/qualitativo l'unico riferimento è il disegno del componente e le relative specifiche, oltre alle eventuali integrazioni riportate negli ordini.

Per la fornitura del grezzo, nel caso non sia previsto il disegno specifico, almeno un mese prima della campionatura, dovrà essere presentato il disegno dello stato di fornitura per il benessere da parte Ufficio Tecnico NUOVA TECNODELTA con il quale dovrà essere concordata la posizione di eventuali alette di staffaggio per la lavorazione, punti di partenza lavorazione, linee di divisione, attacchi di colata, sovrametalli previsti ...

43 Ordini

Il Contratto di Fornitura si perfeziona attraverso l'emissione da parte di Ufficio acquisti A NUOVA TECNODELTA e l'accettazione da parte del Fornitore di un Ordine.

L'emissione/invio di un Ordine da parte NUOVA TECNODELTA può avvenire:

- in forma cartacea tramite posta
- per via informatica a mezzo mail
- a mezzo fax

L'Ordine è considerato accettato dal Fornitore, salvo comunicazione formale di rifiuto da parte del Fornitore stesso che può avvenire:

- in forma cartacea tramite posta
- per via informatica a mezzo mail
- a mezzo fax

comunque entro **10 gg lavorativi** da ricezione Ordine NUOVA TECNODELTA.

L'avvio della fornitura oggetto dell'Ordine da parte del Fornitore equivale inoltre alla accettazione dell'Ordine da parte del Fornitore, anche in mancanza di altre formalità.

Quantità e date sono vincolanti ed essenziali e rispetto ad esse non sono ammessi né ritardi né anticipi e la quantità consegnata non deve essere né superiore né inferiore alla quantità ordinata (quantità eccedenti verranno respinte). Eventuali deroghe e/o condizioni aggiuntive saranno valide solo se sarà stato prontamente informato il proprio referente NUOVA TECNODELTA per iscritto entro i 5 giorni successivi alla trasmissione dell'ordine / programma e si sarà ottenuta deroga scritta dallo stesso.

Nulla ricevendo nei termini sopra riportati si intenderanno tacitamente accettate le condizioni riportate nell'ordine con particolare riguardo alle tempistiche.

La mancata osservanza di tali condizioni potrà essere causa di aggravii di costo per solleciti, fermi produttivi, ritardi nell'evasione degli ordini Clienti, trasporti urgenti e perdite di fatturato che NUOVA TECNODELTA si riserva eventualmente di addebitare al Fornitore.

**QUALITA DELLE FORNITURE
NUOVA TECNODELTA S.p.A.**

Eventuali lead time / lotti minimi verranno accettati solo se preventivamente concordati in fase di trattativa e regolarmente riportati sugli ordini iniziali.

In caso contrario NUOVA TECNODELTA non riterrà valida alcuna segnalazione da parte dei Fornitori.

44 Risoluzione del contratto

NUOVA TECNODELTA ha il diritto/facoltà di recedere dall'accordo con il Fornitore in caso di inadempienza di quest'ultimo ai termini e alle condizioni contrattuali. NUOVA TECNODELTA invierà un reclamo scritto in merito alla non conformità sopra menzionata e fornirà un termine non inferiore a dieci (10) giorni lavorativi dalla data in cui il Fornitore riceve l'avviso per soddisfare i termini e le condizioni contrattuali; allo scadere di tale termine e se l'inadempimento persiste, NUOVA TECNODELTA si riterrà libera di recedere dal Contratto previa comunicazione scritta al Fornitore.

45 Obblighi di riservatezza e di corretta gestione delle informazioni

Il Fornitore si impegna a non riprodurre, utilizzare o comunque sfruttare informazioni confidenziali, disegni, norme, marchi, emblemi o brevetti di NUOVA TECNODELTA e/o suoi Clienti che NUOVA TECNODELTA nel corso del rapporto mette a disposizione del Fornitore, fatta eccezione per riproduzioni preventivamente concordate per iscritto. Il Fornitore si impegna a gestire le informazioni in conformità alla legislazione ed ai requisiti definiti da NUOVA TECNODELTA. A questo proposito il Fornitore garantisce di adottare le misure tecniche e organizzative necessarie per una corretta implementazione. Il Fornitore si impegna a risarcire NUOVA TECNODELTA da qualsiasi pregiudizio subito in ragione del mancato rispetto. Anche nel caso in cui il mancato rispetto non comporti un danno effettivo per NUOVA TECNODELTA, esso dovrà essere considerato inadempimento essenziale al contratto, e come tale comporta la facoltà per NUOVA TECNODELTA di risolverlo.

Il fornitore ha facoltà di proporre modalità equivalenti e/o alternative di gestione della sicurezza delle informazioni, ma tali modalità potranno essere adottate solo dopo espressa approvazione di NUOVA TECNODELTA, che sul punto potrà decidere a propria discrezione.

Il Fornitore si impegna a non pubblicizzare i suoi rapporti commerciali con NUOVA TECNODELTA senza il preventivo consenso scritto di NUOVA TECNODELTA.

46 Trattamento dei dati personali

Nell'ambito delle attività volte a dare esecuzione al presente contratto NUOVA TECNODELTA tratterà i dati personali (anagrafici, di contatto, ecc.) del Fornitore, nonché dei suoi dipendenti, collaboratori e rappresentanti.

Qualora il contratto comporti che il Fornitore, nell'eseguire le prestazioni a suo carico, tratti dati personali per conto di NUOVA TECNODELTA, il rapporto tra le parti sarà regolato, ai fini della normativa privacy, dall'Atto di Nomina del Fornitore a Responsabile del Trattamento. Quando le attività affidate al Fornitore comportano il trattamento di dati personali per conto di NUOVA TECNODELTA il contratto non si intende perfezionato fra le parti fino a quando entrambe non abbiano sottoscritto l'Atto di Nomina.

47 Responsabilità civile

Se durante l'utilizzo di uno qualsiasi dei veicoli su cui un Cliente NUOVA TECNODELTA abbia montato o fatto montare un Prodotto fornito dal Fornitore NUOVA TECNODELTA, dovesse verificarsi un sinistro da cui derivino danni a cose o persone, resta fin d'ora inteso che, qualora il sinistro derivi dal Prodotto difettoso, il Fornitore terrà NUOVA TECNODELTA manlevata ed indenne da qualsiasi azione e/o pretesa avanzata da terzi, così come da ogni spesa od onere che NUOVA TECNODELTA dovesse sostenere in connessione o in conseguenza a tali azioni e/o pretese.

48 Condizioni di pagamento

I termini di pagamento sono unicamente quelli convenuti ed espressi nell'ordine.

Ai sensi del D.L. n.231 del 9 ottobre 2002, NUOVA TECNODELTA non riconoscerà alcun interesse su eventuali lievi ritardi che occasionalmente potrebbero verificarsi anche per cause non imputabili ad NUOVA TECNODELTA stessa.

49 Sicurezza delle informazioni (ISO/IEC 27001) e requisiti NIS2 (Dlgs 138/2024)

In aggiunta a quanto previsto in materia di riservatezza (art. 45) e trattamento dei dati personali (art. 46), il Fornitore si impegna a rispettare i seguenti requisiti minimi di sicurezza delle informazioni, definiti da NUOVA TECNODELTA in coerenza con la norma ISO/IEC 27001 e con gli obblighi derivanti dalla Direttiva NIS2 e dal relativo decreto di recepimento (D.Lgs. 138/2024), in particolare per i Fornitori che hanno accesso a sistemi informativi, dati o infrastrutture (IT/OT) di NUOVA TECNODELTA.

49.1 Requisiti minimi di sicurezza delle informazioni

- Il Fornitore deve adottare misure tecniche e organizzative adeguate a proteggere riservatezza, integrità e disponibilità delle informazioni di NUOVA TECNODELTA a cui ha accesso, in linea con i principi della norma ISO/IEC 27001;
- Per i Fornitori critici (come definiti all'art. 49.5) il possesso di una certificazione ISO/IEC 27001 in corso di validità, rilasciata da un ente accreditato, costituisce requisito preferenziale in fase di qualifica e valutazione periodica;
- In assenza di certificazione, il Fornitore deve rendere disponibili, su richiesta di NUOVA TECNODELTA, evidenze delle misure di sicurezza adottate (es. politiche interne, gestione degli accessi, backup, protezione da malware).

**QUALITA DELLE FORNITURE
NUOVA TECNODELTA S.p.A.**

49.2 Accesso a sistemi informativi e OT di NUOVA TECNODELTA

- Gli accessi remoti a sistemi, reti o impianti (inclusi i sistemi OT) di NUOVA TECNODELTA concessi al Fornitore devono avvenire tramite canali sicuri (es. VPN), con credenziali dedicate, nominali e non condivise;
- Gli accessi devono essere limitati alle sole risorse necessarie allo svolgimento dell'incarico (principio del minimo privilegio) e devono essere disattivati al termine dell'attività o della necessità che li ha originati;
- Eventuali interventi di teleassistenza su sistemi ed impianti devono essere preventivamente autorizzati e tracciati secondo le modalità comunicate da NUOVA TECNODELTA.

49.3 Gestione e notifica degli incidenti di sicurezza

- Il Fornitore deve notificare a NUOVA TECNODELTA, senza ritardo ingiustificato, qualsiasi incidente di sicurezza delle informazioni che coinvolga o possa coinvolgere dati, sistemi o infrastrutture di NUOVA TECNODELTA, anche ai fini del rispetto degli obblighi di notifica previsti dalla normativa NIS2 lungo la catena di fornitura;
- La notifica deve includere, per quanto disponibile: natura dell'incidente, dati/sistemi potenzialmente coinvolti, misure di contenimento adottate e tempistiche stimate di risoluzione;
- Il Fornitore deve collaborare con NUOVA TECNODELTA nelle attività di analisi e gestione dell'incidente, incluse eventuali richieste di informazioni da parte delle autorità competenti.

49.4 Diritto di audit in materia di sicurezza delle informazioni

- La facoltà di NUOVA TECNODELTA di effettuare audit presso i siti dei Fornitori, già prevista in materia di qualità e HSE (artt. 17 e 36), si estende anche alla verifica dei requisiti di sicurezza delle informazioni di cui al presente articolo;
- NUOVA TECNODELTA può richiedere evidenza di certificazioni, politiche, o esiti di audit/verifiche di sicurezza già svolti dal Fornitore, anche da parte di terzi.

49.5 Fornitori critici e monitoraggio periodico

- Sono considerati "Fornitori critici" ai fini della sicurezza delle informazioni i Fornitori che: hanno accesso diretto a sistemi IT/OT di NUOVA TECNODELTA; trattano dati o documentazione tecnica riservata; erogano servizi IT, telematici o di teleassistenza rilevanti per la continuità operativa;
- I Fornitori critici sono soggetti a valutazione e monitoraggio periodico della postura di sicurezza, con le stesse logiche già applicate al vendor rating qualitativo (art. 41), in coerenza con l'art. 21, par. 2, lett. d) della Direttiva NIS2.

49.6 Protezione delle informazioni tecniche trasferite

- Il trasferimento di disegni, modelli matematici, documentazione tecnica o altre informazioni riservate tra NUOVA TECNODELTA e il Fornitore deve avvenire tramite canali e modalità che ne garantiscano la protezione (es. cifratura, piattaforme concordate), secondo le indicazioni fornite da NUOVA TECNODELTA.

49.7 Conseguenze del mancato rispetto

Il mancato rispetto dei requisiti di sicurezza delle informazioni di cui al presente articolo è considerato inadempimento contrattuale ai sensi dell'art. 44 (Risoluzione del contratto) e può comportare, in caso di violazioni gravi o ripetute, la sospensione della fornitura o lo sfilamento del Fornitore dall'Albo Fornitori Qualificati, fatto salvo il risarcimento di eventuali danni subiti da NUOVA TECNODELTA.