

# LAVORAZIONI ESTERNE

EDIZIONE 03 - 01/09/10 UNI EN ISO9001:2008

VARIANTI EDIZIONE 02

Modificato modalità di gestione documenti tecnici + campo di applicazione

VARIANTI EDIZIONE 03

*01/09/10 Adeguamento per Norma UNI EN ISO9001:2008*

Redatta da

Verificata da

Approvata da

Documento redatto in riferimento a :

- UNI EN ISO9001:2008 Par. 7.4
- Manuale della Qualità Par. 7.4
- Documento D-CAPFOR "Capitolato Fornitura"

## **INDICE**

1. SCOPO .....	3
2. CAMPO DI APPLICAZIONE .....	3
3. RESPONSABILITA' .....	3
4. ATTIVITA' .....	3
4.1 ORDINE DI LAVORAZIONE.....	3
4.2 MATERIALE.....	4
4.3 DOCUMENTI TECNICI.....	4
4.4 CONSEGNA LAVORAZIONE .....	4
4.5 NUOVA LAVORAZIONE .....	5
4.6 ASPETTI QUALITATIVI.....	5

Il presente documento è composto di n° 5 pagine e 1 allegato

AQ = Assicurazione Qualità  
AA = Accettazione Arrivi  
SGQ = Sistema Gestione Qualità  
NC = Non Conformità  
TS = Tecno System  
D.D.T. = Documento Di Trasporto

## **1. SCOPO**

Lo scopo di questo documento è quello di informare il fornitore sulle particolari esigenze di Tecno System, in merito alle lavorazioni, e sulle modalità per svolgerle al meglio al fine di instaurare un rapporto di collaborazione indirizzato al miglioramento e all'ottimizzazione dei processi di Tecno System e del fornitore.

## **2. CAMPO DI APPLICAZIONE**

Il presente documento è applicabile per le forniture di lavorazioni esterne. Il presente documento è disponibile in formato aggiornato sul sito” [www.tecnosystem.it](http://www.tecnosystem.it) “ (percorso Qualità “casella dove c’è il marchio qualità” → Qualità Fornitori → Lavorazioni Esterne).

In caso di aggiornamenti consistenti o importanti verrà emessa comunicazione ai fornitori.

## **3. RESPONSABILITA’**

Il fornitore ha la responsabilità di seguire le indicazioni riportate sul presente documento. L’AQ Tecno System ha la responsabilità di controllare che il fornitore applichi le indicazioni del presente documento.

## **4. ATTIVITA’**

### **4.1 ORDINE DI LAVORAZIONE**

La TS emette un ordine di lavorazione con il modulo in allegato 1 che contiene diverse informazioni. Le più importanti da tenere in considerazione sono :

- **Pos.** = Posizione del rigo d’ordine
- **Cod. T.S.** = Codice Tecno System dell’attività da svolgere legata ad un determinato prodotto
- **Cod. Fornitore** = In questa colonna può essere presente il numero di commessa/ordine interno alla quale la lavorazione si riferisce
- **Descrizione** = una descrizione del prodotto da lavorare o della lavorazione

Le date di consegna richieste per ciascun rigo se non comunicato diversamente dal fornitore vengono considerate confermate. Su questo dato verrà effettuata la valutazione sulla puntualità delle consegne (per altre informazioni sulla valutazione riferirsi al Capitolato di fornitura).

### 4.2 MATERIALE

Emesso l'ordine, se il materiale è di fornitura TS, il magazzino TS provvederà a preparare un Kit composto dai materiali necessari per effettuare la lavorazione.

Il magazzino TS genera un documento di trasporto che cita il nome del Kit di lavorazione, riferito al codice ordinato, e la quantità di questo kit. Allegato al D.D.T. viene normalmente consegnata una stampa con il dettaglio dei singoli codici facenti parte del kit. Eventuali mancanti saranno citati sulla stampa allegata al D.D.T. e consegnati successivamente.

Nel caso l'acquisto di materiale o parte di esso sia di competenza del fornitore questo deve assicurarsi che siano rispettati i vincoli citati nelle descrizioni dei codici per quello che riguarda le case costruttrici i Part/Number ecc.

### 4.3 DOCUMENTI TECNICI

Nel caso di una nuova lavorazione, la TS consegna i documenti tecnici che permetteranno di svolgere l'attività. Questi documenti vengono consegnati in forma controllata pertanto verrà richiesta una firma per confermare la ricezione.

I documenti devono riportare le informazioni relativamente alle attività da svolgere, le metodologie di controllo i disegni e le distinte dei materiali che compongono il semilavorato da produrre.

Il fornitore deve accertarsi della corrispondenza tra i documenti forniti e la lavorazione richiesta e comunicare a TS tutte le mancanze o discordanze che risconterà.

La documentazione consegnata deve essere archiviata e conservata con cura dal fornitore, per gli eventuali successivi ordini di lavorazione. Eventuali modifiche o richieste di rientro della documentazione saranno comunicate dalla TS.

I documenti consegnati da TS sono riservati e non possono essere divulgati a terzi.

### 4.4 CONSEGNA LAVORAZIONE

Il fornitore dovrà consegnare la lavorazione citando sul D.D.T. i seguenti dati :

- codice della lavorazione ordinata
- quantità dei pezzi
- ordine TS di riferimento
- commessa/ordine interno TS di riferimento (se presente sull'ordine)

Questi dati dovranno parimenti essere riportati sulla fattura.

La mancanza di questi dati potranno causare il blocco della fattura per accertamenti, ed i pagamenti potrebbero subire dei ritardi.

### 4.5 NUOVA LAVORAZIONE

All'atto di procedere con una nuova lavorazione mai effettuata prima, il fornitore deve avvertire l'Assicurazione Qualità Tecno System. Quest'ultima nel caso lo ritenesse opportuno richiederà di essere presente alla partenza dell'attività in modo da visionare sul posto tutti gli aspetti qualitativi. Nel caso l'AQ Tecno System fosse impossibilitata a muoversi ha la facoltà di richiedere al fornitore di partecipare presso TS ad una fase di addestramento sulla lavorazione.

In questo modo sarà possibile sensibilizzare il fornitore sugli aspetti importanti della lavorazione ed evitare incomprensioni che causerebbero problemi con evidenti perdite di efficienza.

### 4.6 ASPETTI QUALITATIVI

I riferimenti per una corretta lavorazione allineata alle esigenze TS, sono :

- Standard internazionale sull'assemblaggio elettronico "IPC-A-610" Liv.D o superiore.



Entrambi i documenti riportano delle illustrazioni riguardanti l'assemblaggio elettronico che permette di individuare il livello qualitativo accettabile o non accettabile.

Tutte le segnalazioni di non conformità che TS andrà ad emettere saranno fatte in riferimento ai documenti sopra citati ed al fascicolo della documentazione tecnica.

Ulteriori informazioni riguardanti gli aspetti qualitativi sono riportati sul documento "Capitolato di Fornitura".

In caso di mancanza di questi documenti il fornitore dovrà richiederli a TS.

# ALLEGATO 1

			<b>ORDINE di C/Lavorazione Num.</b> Data:	SPETT. DITTA			
TECNO SYSTEM S. P. A. - Via Nazionale, 60 - 10010 MERCENASCO (TO) ITALY - Tel. 0125.66.51.11 r.a. - Fax 0125.66.51.22 - P.Iva 05931250012 - Trib. Ivrea n.5366 - CCIAA 0745743 Cap. Soc. € 516.500 I.V.							
<b>Vi ordiniamo le attività di lavorazione come sotto riportato</b>							
PAGAMENTO:		BANCA DI APPOGGIO:			VALUTA:		
					EURO		
RESA ED IMBALLO:			SPEDIZIONE:		VETTORE:		
POS	COD. T. S.	COD. FOR.	DESCRIZIONE	Q. TA	CONSEGNA	PREZZO	TOTALE
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
LA FORNITURA DOVRA' ESSERE CONFORME AL CAPITOLATO DI FORNITURA (WWW.TECNOSYSTEM.IT)							
ATTENZIONE: sul e bolle e fatture citare sempre il numero d' ORDINE. L'accettazione del materiale con i nastri(VI) è subordinato al benestare del No/ collaudo. La merce dovrà essere consegnata entro e non oltre il termine, essenziale ai sensi e con gli effetti previsti dall' articolo 1457 Codice Civile. Non saranno tollerate variazioni rispetto alle condizioni indicate. In caso di inadempimento, la merce verrà restituita con addebito delle rispettive spese, salvo il risarcimento del danno. Copia del presente Ordine dovrà essere firmata e fornita per accettazione entro tre giorni dalla data dell'ORDINE. In caso contrario avremo diritto di annullare l'ORDINE stesso. Sarà Nostra discrezione, a seconda delle esigenze di produzione, aumentare o diminuire la quantità in ORDINE.					<b>TOTALE (IVA esclusa)</b>		
<b>Firma del Responsabile</b>					<b>I.V.A.</b>		
					<b>TOTALE (compresa IVA)</b>		