

<b>Redatta da</b>	Gianmarco Fioroni
<b>Verificata da</b>	Gianni Gibin
<b>Approvata da</b>	Marco Frusca

### Lista aggiornamenti

Data	Revisione	Tipo e motivo dell'aggiornamento	Pagine e/o paragrafi interessati
25.07.2025	1	Aggiornato punto 4.1–Conservazione documenti	21

#### SCOPO

Comunicare ai fornitori, in modo chiaro ed uniforme, le aspettative, le linee guida ed i requisiti qualitativi di Girardini, indicare gli strumenti ed i metodi necessari allo sviluppo, alla realizzazione ed al controllo dei prodotti, in accordo con tali requisiti.

#### PURPOSE

*To Inform suppliers, in a clear and uniform way, Girardini expectations, guidelines and quality requirements, indicate the tools and methods necessary for the development, production and control of the products, in accordance with these requirements.*

#### CAMPO DI APPLICAZIONE

I requisiti del presente Manuale si applicano ai fornitori di componenti e materiali per la produzione di: materia prima, stampati, semilavorati, fusioni, lavorazione meccaniche, (singoli o assemblati), processi speciali (saldature, verniciature, trattamenti superficiali).

#### FIELD OF APPLICATION

*The requirements of this Manual are applied to suppliers of components and materials for production: raw material, stamped parts, semi-finished products, castings, mechanical processing, (single or assembled), special processes (welding, painting, surface treatments).*

## Sommario

<b>1. Requisiti generali</b> .....	3
<b>2. Pianificazione</b> .....	3
<b>3. Approvazione del processo e del prodotto</b> .....	3
<b>4. Ulteriori requisiti</b> .....	3
<b>5. Valutazione fornitori</b> .....	3
<b>6. Documenti di riferimento</b> .....	3
<b>SEZIONE 1 / Requisiti generali</b> .....	3
<b>1.1 Scopo</b> .....	3
<b>1.2 Sistema Qualità</b> .....	3
<b>1.3 Lingua di lavoro</b> .....	4
<b>1.4 Obiettivi della qualità</b> .....	4
<b>1.5 Ambiente</b> .....	5
<b>1.6 Pianificazione del progetto</b> .....	5
<b>1.7 Caratteristiche speciali</b> .....	5
<b>1.8 Gestione delle verifiche per prodotti con caratteristiche critiche (di sicurezza)</b> .....	5
<b>1.9 Subfornitori – Cambio dei subfornitori</b> .....	6
<b>1.10 Approvazione prodotto e processo (PPAP)</b> .....	7
<b>1.11 Modifiche di prodotto o di processo</b> .....	7

1.12 Gestione dei reclami .....	7
<b>SEZIONE 2 / Pianificazione</b> .....	<b>8</b>
2.1 Studio di fattibilità .....	9
2.2 Contenuto della pianificazione .....	9
2.2.1 Pianificazione della qualità (APQP) .....	9
2.2.2 Descrizione specifiche del prodotto .....	9
2.2.3 Obiettivi della Qualità .....	10
2.2.4 Caratteristiche speciali .....	10
2.2.5 Diagramma di flusso dei processi .....	10
2.2.6 FMEA di prodotto e di processo .....	10
2.2.7 Pianificazione delle prove / Rilascio dello sviluppo (solo per fornitori con responsabilità di progettazione) .....	11
2.2.8 Rilascio dello sviluppo del prodotto e del processo .....	12
2.2.9 Piano di Controllo .....	12
2.2.10 Coordinamento del controllo della produzione .....	12
2.2.11 Pianificazione e approvvigionamento degli utensili, delle attrezzature di produzione e degli impianti .....	13
2.2.12 Pianificazione, approvvigionamento e validità degli strumenti di controllo (MSA) .....	13
2.2.13 Studi di capacità .....	13
2.2.14 Pianificazione della manutenzione .....	13
2.2.15 Piano di emergenza .....	13
2.2.16 Stato dei subfornitori e particolari acquistati .....	14
2.2.17 Logistica .....	15
2.2.18 Rintracciabilità .....	16
2.2.19 Risorse umane .....	16
2.2.20 Validazione interna prodotto / Processo .....	16
2.2.21 Realizzazione dei prototipi .....	17
2.2.22 Pianificazione delle attività di audit .....	17
2.2.23 Capacità produttiva .....	17
2.2.24 Approvazione del prodotto e del processo (PPAP) .....	17
2.2.25 Processo di miglioramento continuo .....	18
2.3 Stato del progetto .....	18
<b>SEZIONE 3 / Processo di approvazione prodotto e processo</b> .....	<b>18</b>
3.1 Campioni primari .....	18
3.2 Richiesta di campionatura .....	19
3.3 Livello di approvazione .....	19
3.4 Prima campionatura secondo il modello dati 3D .....	20
3.5 Registrazione dei dati relativi ai materiali (IMDS) .....	20
3.6 Documentazione relativa alla prima campionatura .....	21
3.7 Non conformità nei campioni primari .....	21
3.8 Conservazione dei campioni di riferimento .....	21
<b>SEZIONE 4 / Ulteriori requisiti</b> .....	<b>8</b>
4.1 Conservazione documenti .....	21
4.2 Riqualificazione del prodotto .....	21
4.3 Approvazione in deroga .....	22
4.4 Comunicazioni .....	22
<b>SEZIONE 5 / Valutazione fornitori</b> .....	<b>8</b>
5.1 Valutazione fornitori materie prime, semilavorati e prodotti finiti e principali servizi .....	22
5.2 Controllo e valutazione delle forniture .....	23
5.3 Qualità del prodotto .....	23
5.4 Qualità del servizio .....	24
5.5 Condizioni di fornitura .....	24
5.6 Altri aspetti organizzativi .....	24
5.7 Valutazione complessiva .....	24
<b>SEZIONE 6 / Documenti di riferimento</b> .....	<b>8</b>

## 1. Requisiti generali

Questa sezione descrive i requisiti del sistema di gestione qualità dei fornitori.

## 2. Pianificazione

Questa sezione descrive i requisiti per la realizzazione della materia prima, semilavorati o gruppi assemblati. L'obiettivo della pianificazione dettagliata è quello di garantire l'avvio della produzione e di riconoscere eventuali ritardi.

## 3. Approvazione del processo e del prodotto

Questa sezione descrive i requisiti per il rilascio del prodotto e dei processi secondo le linee guida Volume 2 / AIAG PPAP.

## 4. Ulteriori requisiti

Questa sezione descrive i requisiti che si aggiungono alle regole e disposizioni generali.

## 5. Valutazione fornitori

Questa sezione descrive la procedura di valutazione dei fornitori Girardini

## 6. Documenti di riferimento

Questa sezione contiene l'elenco dei documenti utili e disponibili trattati nei punti del seguente manuale.

## SEZIONE 1 / Requisiti generali

### 1.1 Scopo

Il seguente Manuale Qualità Fornitori descrive i requisiti che riguardano prodotti e materiale acquistato per la produzione, segue le linee guida delle norme standard ISO 9001 e IATF 16949.

Ci aspettiamo che tutti i nostri fornitori adottino una filosofia completa del miglioramento continuo

### 1.2 Sistema Qualità

Un efficace sistema di gestione della qualità, istituito secondo i principi e le disposizioni della norma ISO 9001 è un requisito indispensabile per un rapporto di fornitura con Girardini.

E' raccomandato un sistema di gestione qualità IATF 16949.

L'efficacia del Sistema di gestione della Qualità si riflette:

- Nel miglioramento continuo e verificabile dei processi nelle procedure e nei prodotti

## 1. General Requirements

*This section describes the requirements for the quality management system of the supplier.*

## 2. Planning

*This section describes the requirements for the production of raw materials, semi-finished products or assembled groups.*

*The objective of the detailed planning is to ensure the production start and to recognize foreseeable delays in time.*

## 3. Production Part Approval Process

*This section describes the requirements for the product and process release according to VDA Volume 2 / AIAG PPAP.*

## 4. Further Requirements

*This section describes the requirements which go beyond the general rules and regulations.*

## 5. Supplier evaluation

*This section describes the evaluation procedure for Girardini suppliers*

## 6. Reference documents

*This section contains the list of useful and available documents discussed in the points of the following manual.*

## SECTION 1 / General Requirements

### 1.1 Scope

*The following Supplier Quality Manual describes the requirements concerning the products and material purchased for production. Follows the guidelines of the ISO 9001 and IATF 16949 standards. A comprehensive philosophy of Continuous Improvement must be introduced within the entire organization of suppliers.*

### 1.2 Quality management system

*An effective quality management system set up according to the standards and regulations of ISO 9001 is a prerequisite for supplier relations with Girardini. An IATF 16949 quality management system is recommended.*

*The effectiveness of the QM system is reflected in:*

- *Continuous and verifiable improvement of processes, procedures, and products*

- Nella Qualità delle Forniture
- Nella affidabilità delle forniture
- Nell'applicazione tempestiva ed efficace di azioni correttive
- Nella comunicazione ad ogni livello
- In una gestione appropriata e tempestiva di progetti nuovi e modificati

Lo scopo di questo sistema di gestione della Qualità è quello di conseguire insieme l'obiettivo „Zero-Difetti“.

Per i fornitori di materiali e/o prodotti destinati al settore Automotive è raccomandata la certificazione IATF 16949

La scadenza di un certificato senza riquilificazione programmata dovrà essere comunicata a Girardini almeno tre mesi prima della data di scadenza.

I nuovi certificati dovranno essere inviati a Girardini e forniti senza richiesta esplicita. Girardini dovrà essere avvisata immediatamente di eventuale ritiro di un certificato.

La certificazione deve essere rilasciata da enti accreditati.

Girardini si riserva il diritto di effettuare, da solo o con il cliente, previo avviso, audit, ispezioni e verifiche dei sistemi di gestione della qualità, dei processi e dei prodotti.

A questo scopo, l'accesso deve essere garantito agli incaricati Girardini e ai nostri clienti.

In alternativa al fornitore può essere richiesta un'autovalutazione.

### 1.3 Lingua di lavoro

La lingua ufficiale di lavoro è l'Italiano, in alternativa, la lingua inglese.

### 1.4 Obiettivi della qualità

Nell'ambito della pianificazione della qualità, il compito principale del fornitore è quello di sviluppare una „Strategia Zero-Difetti“ e di prendere tutti i provvedimenti necessari per raggiungere l'obiettivo.

Il fornitore deve definire obiettivi della qualità interni ed esterni per quantificare e valutare il livello di qualità raggiunto.

- Definizione dei tassi di difettosità interni ed esterni preferibilmente in PPM (parti per milione)
- Definizione dei costi delle non conformità interne ed esterne

Il target di difettosità espresso in PPM stabilito da Girardini è indicato nel piano di valutazione periodico e nell'allegato 1 CT 007.

- *Delivery Quality*
- *Delivery reliability*
- *Effectiveness and promptness for implementation of corrective actions*
- *Communication at all levels*
- *Appropriate and timely processing of new and revised projects*

*The goal of this quality management system is to achieve together the “Zero-Defect” target.*

*For suppliers of materials and / or products intended for the Automotive sector, IATF 16949 certification is preferable.*

*Girardini has to be informed about the expiration of a certificate without planned re-certification at least three months prior to the expiry date.*

*New certificates have to be sent to the supplied Girardini locations without explicitly request. If a certificate is rescinded, it is to be reported immediately.*

*Certification must be provided by accredited certification companies. Girardini reserves the right to carry out audits and assessments on quality management systems, processes, and products, if necessary customers after prior notification.*

*For this purpose, access is to be granted to Girardini representatives and our mutual customers.*

*As an alternative, a self-assessment is required from the supplier.*

### 1.3 Business language

*The official working language is Italian, alternatively the English language.*

### 1.4 Quality Targets

*In the context of quality planning, the most important task for the supplier is to develop a “Zero-Defects Strategy” and take all necessary actions to achieve the target. To measure and assess the quality achieved, the supplier defines internal and external quality objectives.*

- *Determining the internal and external complaint rates, preferably based on parts-per-million (ppm)*
- *Determining internal and external nonconformance costs*

*The defect target expressed in PPM established by Girardini is indicated in the periodic evaluation plan and in attachment 1 CT 007.*

### 1.5 Ambiente

Un'efficace gestione ambientale, che garantisca il rispetto delle normative sull'ambiente e che migliori In modo efficace le condizioni ambientali del fornitore è un contributo essenziale alla sicurezza della fornitura.

Girardini è impegnata nella salvaguardia dell'ambiente ed è certificata ISO 14001, pertanto ci aspettiamo che i nostri fornitori dimostrino un impegno spontaneo per la tutela dell'ambiente mediante un sistema adeguato e qualificato di gestione ambientale

I materiali forniti devono inoltre corrispondere alle disposizioni in materia ambientale e soddisfare le norme e direttive REACH e RoHS. Se richiesto, il fornitore dovrà presentare documenti dimostrativi di soluzioni di recupero (riciclaggio) e smaltimento appropriato per i propri prodotti

### 1.6 Pianificazione del progetto

La pianificazione del progetto deve essere eseguita secondo la Sezione 2 di questo capitolato per garantire che il progetto venga svolto secondo quanto pianificato e sia di qualità.

### 1.7 Caratteristiche speciali

Le caratteristiche speciali richiedono un'attenzione particolare poiché eventuali non conformità possono influire sulla sicurezza del prodotto, sulla sua durata, sulla capacità di montaggio, sul funzionamento del prodotto e/o sulla qualità delle operazioni di produzione successive e sul rispetto delle disposizioni di legge.

Esse vengono specificate da Girardini e/o sono il risultato dell'analisi dei rischi effettuata dal fornitore, ad esempio dalla FMEA di prodotto e/o di processo. In linea di massima, tutte le caratteristiche del prodotto e dei processi sono importanti e devono essere rispettate

Di norma, le caratteristiche speciali sono le seguenti:

- Caratteristiche di sicurezza (caratteristiche che richiedono una gestione speciale delle verifiche) rappresentate dal simbolo 
- Caratteristiche critiche rappresentate dal simbolo "C"
- Caratteristiche importanti rappresentate dal simbolo "+"

### 1.8 Gestione delle verifiche per prodotti con caratteristiche critiche (di sicurezza)

Prodotti le cui caratteristiche influiscono notevolmente sulla sicurezza o sul rispetto delle disposizioni di legge comportano

### 1.5 Environment

*Effective environmental management, which ensures compliance with the respective applicable environmental regulations and continuously and efficiently improves the environmental situation of the supplier, is an essential contribution towards supply security.*

*Girardini is committed to the protection of the environment. All Girardini plants are ISO 14001 certified. We therefore expect our suppliers to show voluntary commitment to environmental protection by implementing an environmental management system. The supplies must also meet applicable legal environmental protection regulations and follow standards and regulations REACH e RoHS. On request, the supplier will present recycling and disposal concepts which are appropriate for his products.*

### 1.6 Project planning

*Project planning must be performed according to Section 2 of this directive in order to ensure the project runs on time and is of high quality.*

### 1.7 Special characteristics

*Special characteristics require special attention, because deviations in these characteristics can seriously affect product safety, product lifetime, assembly capability, product functionality, and/or quality of the following manufacturing operations as well as legal regulations.*

*They are specified by Girardini and/or result from the risk-analysis of the supplier, e.g. from the product and/or process FMEA. As a basic principle, all product and process characteristics are important and must be complied with.*

*Normally, special characteristics are divided up as follows:*

- *Safety characteristics (characteristics requiring special verification management) represented by the symbol *
- *Critical characteristics represented by the symbol "C"*
- *Important characteristics represented by the symbol "+"*

### 1.8 Verification management for products with (safety) critical characteristics

*Products whose characteristics significantly affect safety or compliance with legal provisions involve particular risks of*

particolari rischi di responsabilità da prodotto.

Questi prodotti e le loro caratteristiche saranno contrassegnati da Girardini nella documentazione tecnica di riferimento.

Il fornitore è tenuto ad adottare un sistema di gestione delle verifiche per i prodotti con caratteristiche speciali.

Il contenuto di gestione delle verifiche deve soddisfare i requisiti delle norme e tale gestione dovrà essere impostata in modo tale che in caso di danni, sia possibile dimostrare la cura e l'accuratezza utilizzata (prove a scarico).

Il sistema di rintracciabilità adottato dovrà garantire una correlazione univoca dei dati di fornitura fino ai lotti di produzione e di prova.

Si dovrà garantire un sistema di rintracciabilità funzionante che consenta di risalire fino al subfornitore.

Il fornitore deve avere processi documentati per la gestione dei prodotti di sicurezza e dei processi produttivi relativi, che devono includere:

- Identificazione dei requisiti cogenti sulla sicurezza del prodotto;
- Identificazione delle caratteristiche di sicurezza del prodotto;
- Approvazione speciale dei piani di controllo e della FMEA di processo;
- Piani di reazione
- Responsabilità definite, definizione del processo di escalation e flusso di informazioni, inclusa l'alta direzione, e notifiche del cliente;
- Addestramento identificato da parte del fornitore per il personale coinvolto nei prodotti di sicurezza e nei processi produttivi relativi;

Le modifiche al prodotto o al processo devono essere approvate prima dell'attuazione, inclusa la valutazione degli effetti potenziali sulla sicurezza del prodotto causati dalle modifiche di prodotto e processo.

### **1.9 Subfornitori – Cambio dei subfornitori**

Il fornitore è responsabile dei prodotti realizzati e forniti dai propri subfornitori secondo i requisiti elencati nella Sezione 1.2/1.5.

Se il fornitore si appoggia a dei subfornitori, anch'essi dovranno soddisfare i requisiti di questo manuale.

Un eventuale cambio di subfornitori deve essere notificato anticipatamente e approvato da Girardini.

Dovrà essere effettuato un Processo di Approvazione dei particolari di Produzione (PPAP).

*product liability.*

*These products and their characteristics will be marked by Girardini in the reference technical documentation.*

*The supplier undertakes to set up a verification management system for products with critical characteristics.*

*The contents of verification management must meet the requirements and must be set out in such a way that in the event of damage, due care can be proven (discharge from responsibility).*

*Traceability must be organized in such a way that clear allocation of delivery data to the production and inspection lots is guaranteed.*

*All subcontractors must ensure that they have a functioning system to trace the origin of their product.*

*The supplier must have documented processes for the management of safety products and related production processes, which must include:*

- *Identification of mandatory product safety requirements;*
- *Identification of the safety features of the product;*
- *Special approval of control plans and process FMEA;*
- *Reaction plans*
- *Defined responsibilities, definition of the escalation process and flow of information, including senior management, and customer notifications;*
- *Training identified by the supplier for the personnel involved in the safety products and related production processes;*

*Changes to the product or process must be approved before implementation, including the assessment of the potential effects on product safety caused by product and process changes.*

### **1.9 Subcontractor – Changing subcontractors**

*The supplier is responsible for the development of his subcontractors according to the requirements listed under Section 1.2/1.5. If the supplier places orders with subcontractors, they must also meet the requirements of this manual. A change of subcontractor must be notified in advance to Girardini and requires the approval of Girardini. Production Part Approval Process (PPAP) must be performed. Girardini reserves the right to audit subcontractors, possibly*

Girardini si riserva il diritto di eseguire un'ispezione presso i subfornitori, in caso di necessità e previo avviso, anche insieme ai clienti Girardini. Tuttavia ciò non esonera il fornitore dalle sue responsabilità nei confronti del subfornitore e di Girardini

#### **1.10 Approvazione prodotto e processo (PPAP)**

Il Processo di Approvazione dei Particolari di Produzione (PPAP) è basato sulla norma VDA Volume 2 o sul processo di rilascio dei particolari di produzione del PPAP AIAG. Girardini si riserva il diritto di specificare in fase di ordine una di queste procedure o una procedura analoga.

#### **1.11 Modifiche di prodotto o di processo**

Il fornitore deve informare anticipatamente di eventuali modifiche del prodotto o del processo ed esse dovranno essere approvate da Girardini.

Tali modifiche dovranno essere gestite e documentate dal fornitore nella storia del prodotto e del processo.

#### **1.12 Gestione dei reclami**

A seguito di un reclamo da parte di Girardini, azioni correttive dovranno essere immediatamente messe in atto, documentate e, se richieste, presentate puntualmente.

Un'analisi delle cause dovrà sempre essere effettuata impiegando idonei metodi risolutivi (come Ishikawa, 5 why, simulazioni di errore, ecc.).

Se richiesto, provvedimenti immediati dovranno essere notificati per iscritto a Girardini entro (24h)

- Girardini dovrà essere informata sull'efficacia delle azioni correttive intraprese.
- Girardini si riserva il diritto di verificare la gestione del reclamo.

In caso di deviazioni qualitative ricorrenti o con alto indice di gravità, al fornitore può essere richiesto di mettere in atto un processo ispettivo dettagliato per la selezione del materiale, implementando un processo di risoluzione dei problemi.

L'ispezione dettagliata è un'aggiunta ai controlli abituali e può avvenire sotto forma di procedura CSL1 & CSL2-CSL3.

#### **Spedizione Controllata Livello 1 (CSL1):**

Il processo ispettivo viene eseguito da personale del fornitore nella propria sede per evitare che Girardini riceva materiale Non Conforme.

*jointly with the Girardini customers. Advance notice will be given. However, this does not mean that the supplier is released from his responsibility towards the subcontractor and Girardini.*

#### **1.10 Production Part Approval Process (PPAP)**

*Production Part Approval Process (PPAP) are based on either VDA, Volume 2 or on the production part release process of the AIAG PPAP.*

*Girardini retains the right to specify one of these two procedures or a similar procedure.*

#### **1.11 Changes to product or process**

*Girardini must be notified of changes to the product or process in advance and these need to be approved by Girardini.*

*These changes are to be documented by the supplier in a maintenance history of the product and process.*

#### **1.12 Processing complaints**

*After a complaint by Girardini, corrective actions must be introduced immediately, documented, and if requested, submitted punctually. An analysis of the cause always needs to be carried out using suitable problem solving methods. If required by Girardini, more extensive, detailed analyses (such as Ishikawa, 5 why, error simulations, etc.) are to be provided. If requested, immediate actions are to be reported to Girardini within one working (24h) day at the latest and in writing.*

- *Girardini is to be notified about the effectiveness of the corrective actions taken.*
- *Girardini reserves the right to verify the complaint processing.*

*In the event of recurring qualitative deviations or with a high degree of gravity, the supplier may be required to implement a detailed inspection process for the selection of the material, implementing a problem solving process. The detailed inspection is an addition to the usual checks and can take place in the form of a CSL1 & CSL2-CSL3 procedure.*

#### **Controlled Shipping Level 1 (CSL1):**

*The inspection process is carried out by staff of the supplier at its headquarters to prevent Girardini from receiving non-compliant material.*

**Spedizione Controllata Livello2 /Livello3 (CSL2-CSL3):**

Include le stesse procedure del livello 1, con un processo ispettivo aggiuntivo che viene completato da un ente di terza parte.

**Identificazione a seguito di un reclamo**

Le forniture di materiali provenienti dal magazzino e di prodotti in corso che siano stati sottoposti al controllo al 100 % a seguito di una Non Conformità dovranno essere identificate in modo chiaro evidenziando il controllo eseguito e se necessario fino a quando sarà stato provato che il difetto è stato eliminato

**Reclami dal campo**

Nel caso di reclami ricevuti dal campo, il fornitore dovrà effettuare analisi metodiche, particolarmente per quei componenti o materiali che non hanno evidenziato difetti durante il processo di approvazione.

Nel caso di qualità inadeguata dei particolari forniti, Girardini si riserva il diritto di prendere provvedimenti secondo il modello di escalation Girardini

Il processo di escalation viene attuato nei seguenti casi:

- Una gestione dei reclami non efficace da parte del fornitore
- Prolungati e/o molteplici casi di mancato raggiungimento degli obiettivi concordati
- Reclami da parte di clienti legati a particolari acquistati difettosi
- A seguito di punteggio/classificazione negativa da valutazione periodica

**SEZIONE 2 / Pianificazione**

Il nostro obiettivo è quello di coinvolgere i nostri fornitori nella pianificazione della qualità di un nuovo progetto fin dalle primissime fasi. Se non diversamente concordato, si richiede ai fornitori una pianificazione sistematica nell'ambito della gestione del progetto secondo le linee guida VDA Volume 4 o AIAG APQP. Tale pianificazione riguarda sia i particolari prodotti dal fornitore sia i particolari acquistati o lavorati dal fornitore.

Se richiesto, il fornitore dovrà comunicare a Girardini il nome del Project Manager.

- Nel caso di eventuali modifiche apportate al particolare o al processo, dovrà essere seguita una procedura corrispondente.
- Per i particolari prodotti o acquistati dal fornitore (materie

**Level 2 / Leve 3 Controlled Shipping (CSL2- CSL3):**

*Includes the same procedures as Level 1, with an additional inspection process that is completed by an impartial third party*

**Identified after previous complaint**

*The supplies of materials from the warehouse and of products in progress that have been subjected to 100% control following a defect must be clearly identified by highlighting the control performed if necessary until it has been proven that the defect has been eliminated.*

**Complaints from the field**

*In the event of complaints from the field, the supplier is to carry out methodic analyses, in particular for components for which no faults were found in the appraisal process. Escalation model supplier/purchased parts.*

*In the case of inadequate quality of supplied parts, Girardini retains the right to take measures in accordance with the Girardini escalation model. Escalation can be effected in the case of:*

- Non-successful complaint management of the supplier
- Long-term and/or multiple cases of missed target agreements
- Customer complaints due to defective purchased parts
- Following negative score / classification from periodic evaluation

**SECTION 2 / Planning**

*It is our objective to involve our suppliers in quality planning for a new project at the earliest possible stage.*

*We always require systematic planning from our suppliers in the context of project management according to VDA Volume 4 or AIAG APQP.*

*This planning covers both parts made by the supplier as well as the supplier's purchased parts.*

*If requested, the supplier must communicate the name of the Project Manager to Girardini..*

- *For changes to the part or process, a corresponding procedure must be used.*
- *For parts produced and purchased by the supplier (raw materials, external processing, subcontractors), a*

prime, lavorazioni esterne, subfornitori) dovrà essere elaborato uno stato che riassume le singole valutazioni, evidenziando i singoli punti critici.

Eventuali requisiti specifici (CSR) attinenti al progetto che esulino dal contenuto di questo manuale e/o dalle specifiche di riferimento, dovranno essere concordati tra Girardini ed il fornitore.

## 2.1 Studio di fattibilità

I documenti tecnici (es. disegni, specifiche, requisiti ambientali, norme per il riciclaggio, istruzioni di lavoro e di imballo, CSR, ecc.), emessi e trasmessi da Girardini dovranno essere esaminati ed analizzati dai fornitori nell'ambito di un riesame del contratto.

Tale analisi comprende sia la valutazione della fattibilità per il piano di sviluppo, sia l'esame della fattibilità tecnico-commerciale e rappresentata al tempo stesso in uno strumento di progettazione/realizzazione.

Tale esame offre al fornitore l'opportunità di contribuire al successo reciproco con la propria esperienza e le proprie idee.

Lo studio di fattibilità, o analogo documento con firma del fornitore che garantisca il rispetto dei requisiti richiesti a specifica, deve essere presentato con l'offerta all'ufficio acquisti Girardini e costituisce un requisito indispensabile per l'assegnazione del contratto.

## 2.2 Contenuto della pianificazione

Girardini dovrà essere messa al corrente della pianificazione relativa allo svolgimento delle attività previste.

### 2.2.1 Pianificazione della qualità (APQP)

Il fornitore dovrà elaborare un programma di progetto in base alle scadenze e ai requisiti specificati da Girardini

### 2.2.2 Descrizione specifiche del prodotto

I fornitori dovranno dichiarare, mediante firma di accettazione, di rispettare le richieste del cliente in tutte le descrizioni tecniche necessarie (es. specifiche tecniche, disegni, norme interne, ecc.)

Eventuali dimensioni non contenute nei modelli dati 3D ma necessarie dal punto di vista della progettazione (es. interfacce, linee di separazione) dovranno sempre essere definite e specificate. Per evitare problemi di lavorazione e di collisione, esse dovranno essere concordate con Girardini

*status has to be drawn up which represents the individual evaluations in summary and puts emphasis on individual critical items.*

*Any specific requirements (CSR) relating to the project that go beyond the contents of this manual and / or the reference specifications, must be agreed between Girardini and the supplier.*

## 2.1 Feasibility study

*Technical documents (e.g. drawings, specifications, environmental requirements, recycling regulations, statement of work and packaging, CSR, etc.), issued by the Girardini development department, must be reviewed and analyzed by the suppliers in the context of a contract review. This analysis includes both the feasibility check for the planned development project and the examination of the economic and process-capable feasibility and represents a simultaneous engineering instrument. This examination offers the supplier the opportunity to incorporate his experience and ideas for mutual benefit.*

*The feasibility study, or similar document signed by the supplier that guarantees compliance with the requirements specified in the specification, must be submitted with the offer to the Girardini purchasing office and constitutes an indispensable requirement for the assignment of the contract.*

## 2.2 Planning contents

*Girardini is to be notified of planning to implement the activities described*

### 2.2.1 Advanced Product Quality Planning (APQP)

*The supplier creates a project schedule based on the Girardini specified deadlines and makes it available to Girardini.*

### 2.2.2 Specific product description

*Suppliers implement the customer requirements in all necessary product descriptions (e.g. technical specifications, drawings, internal standards,).*

*Dimensions not described in the 3D data models but necessary from a production engineering point of view (e.g. runner locations, parting lines) must always be determined and specified.*

*To avoid processing and collision problems, they are to be agreed with Girardini*

### **2.2.3 Obiettivi della Qualità**

Al fine di poter quantificare e valutare il livello di qualità conseguito, dovranno essere definiti obiettivi della qualità interni ed esterni legati al progetto e al prodotto.

### **2.2.4 Caratteristiche speciali**

Le caratteristiche speciali sono definite nella sezione 1.7.

Il fornitore dovrà identificarle e contrassegnarle su tutti i documenti relativi al prodotto e al processo, come ad esempio disegni, FMEA, analisi dei rischi, istruzioni di lavoro, piani di ispezione e di controllo.

Le caratteristiche speciali richiedono un'attenzione particolare ed un attento monitoraggio durante tutte le relative fasi di pianificazione.

Ai fini della gestione delle verifiche delle caratteristiche critiche, il contenuto ed il periodo di conservazione dei documenti necessari dovranno essere definiti in base ad un'analisi dei rischi ed ai requisiti della Sezione 4.1.

### **2.2.5 Diagramma di flusso dei processi**

Il fornitore dovrà prevedere un diagramma di flusso per l'intera catena dei processi. Su richiesta di Girardini, tale diagramma dovrà essere presentato prima dell'avvio della produzione di serie per un'analisi congiunta.

Il diagramma di flusso dovrà essere allineato con l'analisi FMEA di processo ed il piano di controllo.

I cicli di lavoro dovranno essere previsti per ciascun componente e/o assieme.

Essi dovranno contenere tutte le informazioni riguardanti le fasi di processo, i trasporti interni ed esterni, i mezzi di trasporto, i macchinari e le attrezzature da utilizzare comprese le risorse alternative

### **2.2.6 FMEA di prodotto e di processo**

L'analisi dei modi e degli effetti di guasto (FMEA) dovrà essere effettuata per esaminare e valutare i possibili rischi riguardanti l'importanza, la probabilità di accadimento e la possibilità di individuazione.

La norma VDA – AIAG Volume 4 descrive la procedura dettagliatamente. Tali rischi dovranno essere ridotti tramite l'introduzione di provvedimenti appropriati.

La FMEA è pertanto un importante strumento per la prevenzione di guasti. La FMEA dovrà essere effettuata in un momento tale

### **2.2.3 Quality objectives**

*For measurement and evaluation of the achieved quality, internal and external project/product related quality objectives must be defined.*

### **2.2.4 Special characteristics**

*Special characteristics are defined according to Section 1.7.*

*The supplier must identify and mark them in all relevant product and process documents, such as drawings, FMEA, risk analyses, work instructions, inspection and control plans.*

*These characteristics require particular consideration and monitoring in all relevant planning steps.*

*For verification management of critical characteristics, the extent and retention period of the necessary documents need to be defined in accordance with a risk analysis and taking the requirements in accordance with Section 4.1 into consideration.*

### **2.2.5 Process flow chart**

*The supplier provides a process flow chart for the entire process chain. This process flow chart is to be presented to Girardini on request before the start of series production for joint discussion.*

*Process flow shall align with process FMEA and control plan.*

*Operation sheets need to be completed for all single components and assemblies.*

*They have to include all information on process steps, internal/external transport, means of transportation, as well as the machines and operating materials to be used including alternative resources.*

### **2.2.6 Product and process FMEA**

*The Failure Mode & Effects Analysis (FMEA) must be carried out to evaluate possible risks regarding significance, probability of occurrence, and the possibility of detection VDA AIAG Volume 4 describe the procedure in detail.*

*These risks must be minimized by introducing appropriate measures.*

*The FMEA is thus an important instrument for preventing defects.*

*The FMEA must be carried out in the best moment that the*

che permetta ai risultati ed ai provvedimenti di essere ancora incorporati nella pianificazione.

Un'analisi FMEA deve essere effettuata per tutte le fasi del ciclo di vita del prodotto come la progettazione, la produzione, il montaggio, l'imballo, il trasporto, l'utilizzo da parte del cliente e le rilavorazioni.

Le analisi FMEA dovranno essere sviluppate e/o aggiornate nei seguenti casi:

- Sviluppo/produzione di nuovi particolari
- Introduzione di nuovi metodi di produzione
- Trasferimento di impianti
- Modifiche di disegni
- Modifiche di processi
- Nel caso si verificano delle anomalie
- FMEA di Processo

Un'analisi FMEA dovrà essere effettuata per tutte le fasi di processo di un componente.

I risultati dell'analisi FMEA del prodotto e le caratteristiche speciali dovranno essere presi in particolare considerazione ed integrati con un'analisi di particolari simili (probabilità di mescolamento) ed una simulazione di errore

### **Applicazione dei provvedimenti**

I rischi identificati con l'aiuto dell'analisi FMEA dovranno essere minimizzati mediante l'applicazione di provvedimenti appropriati.

Le scadenze e le responsabilità relative a tali provvedimenti dovranno essere stabilite in modo tale da permetterne l'applicazione prima dell'inizio della produzione. L'efficacia della misure adottate dovrà essere verificata. Girardini dovrà essere informata immediatamente sulla necessità di apportare eventuali modifiche.

In accordo con Girardini, è ammessa un'analisi del rischio diversa ma analoga al metodo FMEA

### **2.2.7 Pianificazione delle prove / Rilascio dello sviluppo (solo per fornitori con responsabilità di progettazione)**

I fornitori con responsabilità di progettazione dovranno emettere ed eseguire un piano in base al quale il progetto (risultato dello sviluppo) verrà controllato per garantire che risponda alle specifiche di progetto. Il piano dovrà contenere, tra le altre cose, informazioni circa la data, il tipo, nonché l'entità della validazione, il tipo ed il numero di campioni.

La differenza tra pianificazione e realizzazione (analisi dello scostamento) dovrà essere valutata

*results and measures to be taken can still be incorporated into planning.*

*The FMEA has to be used for all phases of the product life cycle, such as design, production, assembly, packaging, transport, customer usage, as well as rework.*

*FMEAs must be developed and/or revised in the following cases:*

- *Development / production of new parts*
- *Introduction of new manufacturing methods*
- *Relocation of plants*
- *Drawings changes*
- *Processes changes*
- *If defects occur*
- *Process FMEA*

*Process FMEA must be completed for all process steps of a component.*

*In particular the results of the product FMEA and the special characteristics must be taken into consideration. Additionally, an analysis of similar parts (possibility of mixing) as well as error simulation must be integrated.*

### **Implementing measures**

*Risks which are identified with the help of a FMEA must be minimized by taking appropriate countermeasures. To implement the countermeasures, the target dates and responsibilities must be established in such a way that the measures have to be taken before the start of production. The measures introduced must be re-evaluated regarding their efficiency. Girardini must be informed immediately about any necessary design modifications.*

*In accordance with Girardini, a different risk analysis is allowed, but analogous to the FMEA method.*

### **2.2.7 Test planning / Development release (only for suppliers with design responsibility)**

*Suppliers with design responsibility must issue and execute a plan, according to which the design (development results) is inspected to ensure it meets the design specification.*

*This plan must contain among other things information on the date, type, and extent of the validation, type, and quantity of samples.*

*The difference between planning and realization (gap analysis) must be evaluated.*

### 2.2.8 Rilascio dello sviluppo del prodotto e del processo

Il fornitore dovrà valutare e documentare le proprie attività di rilascio delle singole fasi di sviluppo del prodotto e del processo

### 2.2.9 Piano di Controllo

Il piano di controllo rappresenta uno strumento di pianificazione per garantire la sicurezza preventiva del processo.

Esso viene realizzato dal team per mezzo di un'analisi sistematica dei processi di produzione, montaggio e collaudo.

I piani di controllo dovranno tenere conto dei risultati delle analisi FMEA di prodotto e di processo, delle esperienze fatte con prodotti simili e dell'applicazione di metodi migliorativi

Nell'ambito del processo di sviluppo del prodotto, il piano di controllo dovrà essere sviluppato per le fasi della produzione pre-serie e di serie mentre per la fase prototipale, solo se richiesto da Girardini.

In base al piano di controllo, il fornitore dovrà realizzare un piano di ispezione che contenga tutte le caratteristiche da verificare con lo strumento appropriato per ciascuna attività.

Le caratteristiche dovranno essere classificate in base alla loro importanza. Nel piano di ispezione dovranno essere definiti inoltre la frequenza delle ispezioni, il tipo di documentazione dei risultati, le responsabilità ed il piano di reazione.

La pianificazione dovrà tenere conto della formazione del personale e dell'equipaggiamento delle isole di lavoro per il Controllo Statistico di Processo (SPC).

Una descrizione dettagliata del processo di preparazione di un piano di controllo è contenuta nella VDA Volume 4 e nell'AIAG APQP

### 2.2.10 Coordinamento del controllo della produzione

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

Per le caratteristiche speciali è richiesta la dimostrazione della capacità di processo. A questo scopo il fornitore dovrà monitorare tali caratteristiche con metodi adeguati, es.: mediante controllo statistico di processo (SPC).

Se la capacità del processo non può essere verificata, occorrerà effettuare un controllo al 100%.

Le caratteristiche speciali che non possono essere misurate o misurabili solo distruggendo il prodotto, dovranno essere monitorate e documentate utilizzando metodi appropriati. La frequenza delle prove e le dimensioni dei campioni casuali

### 2.2.8 Release of product and process development

*The supplier must evaluate and document his releases for individual stages of product and process development.*

### 2.2.9 Control plan

*The control plan represents a planning tool for preventive process security. It is implemented in the team through systematic analysis of production, assembly, and test processes.*

*The results of product and process FMEAs, experiences with similar processes and products, as well as the application of improvement methods must be taken into consideration in the control plans. In the product development process, the control plan must be created for the phases of pre-series production and series production. It only needs to be created for the prototype phase if required by Girardini.*

*According to the control plan ~~on the control plan~~, the supplier creates an inspection plan, which includes all characteristics to be inspected with the appropriate inspection equipment for each operation. The characteristics must be classified according to their respective significance. In addition, the inspection frequency and type of documentation of the results, responsibilities and the reaction plan must be defined in the inspection plan. General planning has to take into consideration staff training, as well as equipments at the shop floor for the Statistical Process Control (SPC)*

*A detailed description of the process for preparing a control plan is included in VDA Volume 4 and in AIAG APQP.*

### 2.2.10 Coordination of production control

*As a basic principle, all product and process characteristics are important and must be respected*

*Special characteristics require the proof of process capability. For this purpose the supplier must monitor these characteristics with suitable methods, e.g. with statistical process control (SPC).*

*If process capability can not be verified, 100% testing must be carried out.*

*Special characteristics which are not measurable or only measurable by destroying the product must be monitored and documented with suitable methods.*

*Test intervals and the size of random samples must be*

dovranno essere definite e pianificate.

### 2.2.11 Pianificazione e approvvigionamento degli utensili, delle attrezzature di produzione e degli impianti

Tutti gli utensili, le attrezzature e gli impianti per la produzione dei componenti dovranno essere pianificati e approvvigionati in modo tale da essere disponibili in numero adeguato per la data della prima campionatura e al più tardi per quando verranno prodotti i particolari di serie. Anche tutte le altre attrezzature ed i mezzi di trasporto interni ed esterni dovranno essere presi in considerazione.

La capacità e/o l'idoneità delle attrezzature dovrà essere verificata. Nel caso di molteplici attrezzature e/o stampi, la capacità e l'idoneità dovranno essere verificate individualmente.

### 2.2.12 Pianificazione, approvvigionamento e validità degli strumenti di controllo (MSA)

Il fornitore definirà il metodo di ispezione con gli strumenti appropriati in funzione delle caratteristiche.

Il processo di approvvigionamento dovrà essere pianificato in modo da garantire che gli strumenti di controllo necessari siano disponibili e l'idoneità del processo di ispezione sia stato verificato all'inizio della produzione in serie.

La verifica dovrà essere effettuata secondo le linee guida VDA Volume 5 o AIAG MSA

Requisiti minimi per la validazione del metodo di misura:

MSA INSTRUMENT Target
% R&R = < 10% NDC = ≥ 5

### 2.2.13 Studi di capacità

L'esecuzione degli studi di capacità di macchina e di processo è definita nel VDA Volume 2 e AIAG SPC e dovranno essere eseguiti di conseguenza.

Eventuali scostamenti dovranno essere concordati con Girardini.

Requisiti minimi per gli indici di capacità:

Simboli criticità Criticality symbols	Definizione caratteristica Characteristic definition	CAPABILITY PPAP / SHORT TERM Target	CAPABILITY PRODUCTION / PERFORMANCE Target
	SICUREZZA SAFETY	Pp ≥ 1.67 Ppk / Cmk ≥ 1.67	Cp ≥ 1.67 Cpk > 1.67
C	CRITICA CRITICAL	Pp ≥ 1.33 Ppk / Cmk ≥ 1.33	Cp ≥ 1.33 Cpk > 1.33
+	IMPORTANTE IMPORTANT	-	-
-	SECONDARIA SECONDARY	-	-

determined and planned.

### 2.2.11 Planning and procurement of tools, fixtures and equipment

All tools, fixtures and equipments for manufacturing the components are to be planned and procured to be available in the correct quantity at the date for the initial sampling

All other equipments as well as internal and external and transports must also be taken into consideration.

The capability and/or suitability of operating materials must be verified.

For multiple fixtures and/or multiple molds, the capabilities and/or suitability must be verified individually.

### 2.2.12 Planning, procurement and validity of inspection equipment (MSA)

The supplier determines the inspection method with the appropriate inspection equipment for all characteristics.

The procurement process must be planned so that the necessary inspection equipment is available at the start of series production and suitability of the inspection process has been verified.

The verification must be carried out according to the requirements of VDA Volume 5 or AIAG MSA.

Minimum requirements for validation of the measurement method:

MSA INSTRUMENT Target
% R&R = < 10% NDC = ≥ 5

### 2.2.13 Capability studies

Implementing the machine capability study and process capability study is defined in VDA Volume 2, VDA Volume 4, and AIAG book SPC and is to be implemented accordingly.

Any deviation from this must be agreed with the Girardini.

Minimum requirements for capability indices:

Simboli criticità Criticality symbols	Definizione caratteristica Characteristic definition	CAPABILITY PPAP / SHORT TERM Target	CAPABILITY PRODUCTION / PERFORMANCE Target
	SICUREZZA SAFETY	Pp ≥ 1.67 Ppk / Cmk ≥ 1.67	Cp ≥ 1.67 Cpk > 1.67
C	CRITICA CRITICAL	Pp ≥ 1.33 Ppk / Cmk ≥ 1.33	Cp ≥ 1.33 Cpk > 1.33
+	IMPORTANTE IMPORTANT	-	-
-	SECONDARIA SECONDARY	-	-

Girardini concorderà con il fornitore eventuali altri requisiti (es. in base ai requisiti del cliente)

#### **Studio di capacità macchina / capacità a breve termine**

Se richiesti, gli studi di capacità macchina dovranno essere pianificati in modo tale che tutte le verifiche siano disponibili entro la data di presentazione del PPAP.

#### **Studio preliminare di capacità di processo**

Se richiesta, la valutazione dello studio preliminare di capacità di processo dovrà essere presentata per la prima volta quando saranno disponibili almeno 25 campioni casuali.

Valutazioni delle registrazioni SPC (preferibilmente automatiche) dovranno essere eseguite regolarmente entro l'inizio della produzione in serie.

#### **Studio di capacità di processo / capacità di processo a lungo termine**

Se richiesto, lo studio di capacità di processo a lungo termine dovrà essere presentato a Girardini non appena potrà essere definito in base alle regole di cui sopra.

#### **2.2.14 Pianificazione della manutenzione**

Per garantire la capacità di consegna dovrà essere sviluppato un sistema di manutenzione preventiva degli impianti e delle attrezzature di produzione.

Dovrà essere stabilito un piano di manutenzione che includa gli intervalli di manutenzione e l'entità della manutenzione.

Un'esecuzione coerente con tale piano dovrà essere documentata.

#### **2.2.15 Piano di emergenza**

Oltre alla definizione degli intervalli di manutenzione preventiva, sarà necessario stabilire una strategia d'emergenza per tutti i processi che possono influenzare la capacità di consegnare, o l'interruzione delle forniture a Girardini (es.: macchine o impianti con limiti di capacità, utensili speciali, interruzione di energia, eventi atmosferici, scioperi, assenteismo, attacchi informatici, ecc.)

#### **2.2.16 Stato dei subfornitori e particolari acquistati**

In caso di subappalto, anche il subfornitore sarà tenuto a soddisfare i requisiti della Sezione 1.9 e della 2.

Su richiesta di Girardini il fornitore dovrà presentare un elenco dei

*Deviating requirements (e.g. on the basis of customer requirements) will be agreed by Girardini with the supplier.*

#### **Machine capability study / short-term capability**

*If required, the machine capability studies must be planned in such a way that all verifications are available no later than at the time of the PPAP submission.*

#### **Preliminary process capability study**

*If required, the evaluation of preliminary process capability study must be presented for the first time, once at least 25 random samples are available.*

*A regular evaluation of the SPC records (if possible automated) must be carried out no later than at the start of series production.*

#### **Process capability study / Long-term process capability**

*If required, the long term process capability study must be submitted to Girardini as soon as it can be determined according to above mentioned regulations.*

#### **2.2.14 Planning maintenance**

*To ensure delivery capacity, a preventive maintenance system for production plants and equipments must be developed.*

*A maintenance plan should be established that includes maintenance intervals and the extent of maintenance.*

*A consistent execution with this plan must be documented.*

#### **2.2.15 Contingency Plan**

*In addition to define preventive maintenance intervals, it will be necessary to establish an emergency strategy for all processes that may affect the ability to deliver, or the interruption of supplies to Girardini (e.g. machines or plants with capacity limits, tools specials, energy outages, weather events, strikes, absenteeism, cyber attacks, etc.)*

#### **2.2.16 Status of subcontractors and purchased parts**

*If the supplier assigns orders to a subcontractor, the subcontractor must also fulfill requirements according to Section 1.9 and Section 2. A list of subcontractors used must be*

subfornitori impiegati ai quali sono stati affidati particolari e processi.

Se non diversamente concordato con Girardini, Il fornitore dovrà garantire l'impiego di subfornitori qualificati.

Nel caso non siano soddisfatti i requisiti richiesti, dovranno essere definiti nei piani di miglioramento la cui applicazione dovrà essere garantita prima dell'inizio delle forniture dei prodotti di serie.

I laboratori esterni/commerciali, utilizzati dai fornitori per i servizi di ispezione, prova o taratura devono essere accreditati ISO/IEC 17025 o norma nazionale equivalente e includere nello scopo di accreditamento (certificato) le relative ispezioni, prove o servizi di taratura; i certificati di taratura o i rapporti di prova devono includere il marchio dell'ente di accreditamento nazionale

#### **2.2.17 Logistica**

Di norma Girardini dovrà concludere un contratto logistico con il fornitore.

In caso di un contratto logistico non stipulato e in assenza di accordi specifici, dovranno essere rispettati i seguenti requisiti minimi:

- **Pianificazione dell'imballaggio**

Il fornitore è responsabile dell'imballaggio dei propri prodotti. Durante il trasporto l'imballaggio del prodotto dovrà garantire la protezione da agenti esterni evitando che venga danneggiato o contaminato.

Se non definito nelle specifiche tecniche o nei capitolati di riferimento, Il tipo di imballo previsto dovrà essere concordato con Girardini su iniziativa del fornitore sufficientemente prima della consegna dei prodotti di serie.

- **Conservazione**

Tutti i prodotti che potrebbero deteriorarsi interagendo con l'ambiente dovranno essere protetti adeguatamente. Il tipo di protezione prevista (se necessario) su iniziativa del fornitore dovrà essere coordinata per tempo con Girardini prima della consegna dei prodotti di serie

- **Pianificazione del trasporto**

Dovranno essere previsti mezzi di trasporto idonei per evitare danneggiamenti durante il trasporto.

- **Flusso dei materiali**

Al fine di evitare mescolamenti di prodotti e per poter rintracciare i

*submitted to Girardini upon request status of all involved subcontractors with assignment to part and process.*

*Unless otherwise agreed with Girardini, use of qualified subcontractors for the project must be ensured.*

*If requirements are not met, improvement plans must be defined.*

*The implementation must be guaranteed before start of series production delivery.*

*External/commercial/laboratories, used by suppliers for inspection, testing or calibration services must be accredited ISO / IEC 17025 or equivalent national standard and include the relevant inspections, tests or calibration services in the accreditation purpose (certificate).*

#### **2.2.17 Logistics**

*In principle, Girardini concludes a logistics agreement with the supplier.*

*Regardless whether such an agreement was made or not, the following minimum requirements apply unless a variance has been explicitly agreed:*

- **Planning of packaging**

*The supplier is responsible for packaging of his components. The packaging must be designed in such a way to ensure that the product is protected from external influences during transport so it cannot be damaged or get contaminated. If not defined in the technical specification of the product, the planned type of packaging must be agreed with Girardini on the supplier's initiative in sufficient time before series production delivery.*

- **Conservation**

*All products which could be deteriorated by interaction with their environment must be protected appropriately. The planned type of conservation (if necessary) must be coordinated with Girardini on the supplier's initiative and in good time before the series production delivery*

- **Transport planning**

*To prevent damage during the internal and external transport, suitable ways of transport must be planned.*

- **Material flow**

*To avoid mix up of batches and to be able to trace batches,*

lotti e le materie prime, i prodotti acquistati da subfornitori ed i particolari di produzione propria dovranno tutti essere lavorati e consegnati secondo il principio "primi in entrata primi in uscita" „First In – First Out“

Il fornitore si impegna a garantire la rintracciabilità fino ai propri subfornitori.

A tale scopo ogni collo dovrà essere identificato dal fornitore con un'etichetta che riporti come minimo le seguenti indicazioni:

- Fornitore
- Destinatario
- Luogo di consegna
- Codice prodotto Girardini e eventuale indice di revisione
- Descrizione prodotto e delle specifiche
- Quantità per collo
- Data di produzione
- Numero di identificazione del lotto o commessa

- **Pulizia**

Il fornitore è responsabile della pulizia dei propri prodotti e del loro imballo e dovrà tenere conto delle specifiche Girardini relative allo sporco residuo.

### 2.2.18 Rintracciabilità

L'entità della rintracciabilità dovrà essere stabilita in base ad un'analisi dei rischi.

Se applicabili, si dovranno tenere in considerazione i requisiti Girardini.

### 2.2.19 Risorse umane

- **Capacità**

Le risorse umane necessarie, se richiesto, dovranno essere pianificate per tempo in base alle dimensioni del progetto in esame.

La pianificazione dovrà essere eseguita in modo tale da garantire una capacità produttiva adeguata entro l'inizio della produzione di serie. In caso di prodotti specifici Girardini potrebbe richiedere il nominativo di un rappresentante della sicurezza prodotto.

- **Qualifica**

Qualora venga allestita una nuova isola/stazione di lavoro, il personale dovrà essere idoneamente istruito sulla nuova situazione. Una verifica corrispondente potrebbe essere richiesta da Girardini.

*raw materials, parts purchased from subcontractors, and parts from own production, must all be processed and delivered according to the "First In – First Out"*

*The supplier undertakes to guarantee traceability to its subcontractors.*

*For this purpose, each package must be identified by the supplier with a label shows at least the following indications:*

- *Supplier*
- *Recipient*
- *Place of delivery*
- *Girardini product code and possible revision index*
- *Product description and specifications*
- *Quantity per package*
- *Date of production*
- *Identification number of the batch or order*

- **Cleanliness**

*The supplier is responsible for the cleanliness of his parts and their packaging and must take any residual dirt specifications from Girardini into account.*

### 2.2.18 Traceability

*The extent of traceability is to be arranged according to a risk analysis.*

*If applicable, the Girardini requirements for arranging traceability need to be taken into consideration.*

### 2.2.19 Human resources

- **Capacity**

*If request, personnel needs to be planned in good time for the extent of production for the project in evaluation*

*Planning must be performed in such a way that sufficient capacity is available by the start of the series production at the latest.*

*In the case of specific products, Girardini may request the name of a product safety representative.*

- **Qualification**

*When a new station is set up, the personnel must be trained according to the new conditions.*

*A specific verification could be requested by Girardini*

### 2.2.20 Validazione interna prodotto / processo

Il fornitore dovrà validare internamente il processo e il prodotto prima dell'inizio della produzione.

Facendo ciò dovranno essere garantite la disponibilità e l'idoneità degli elementi sottoelencati:

- Studi di capacità (se previsti)
- Simulazioni di errore completate e documentate (es. verifica degli strumenti di controllo automatici)
- Documenti di lavoro completi e validi (es. fogli di lavoro, parametri di processo, piani di controllo, piani di ispezione, ecc.)
- Materiali
- Piani di manutenzione
- Strumenti di controllo
- Mezzi di trasporto
- Schede imballo

L'ispezione dovrà essere effettuata sulla base di una lista di controllo appropriata. Dovranno essere incluse tutte le attività di costruzione e montaggio. Le deviazioni rilevate dovranno essere documentate.

Dovranno inoltre essere definite le responsabilità per l'implementazione di misure correttive e di miglioramento e fissate delle scadenze.

### 2.2.21 Realizzazione dei prototipi

Un rapporto di prova dovrà essere presentato con la prima consegna di prototipi. Nel rapporto dovranno essere verificate e documentate tutte le caratteristiche a disegno su un numero di particolari stabilito. Oltre a questo, il referente della qualità Girardini, definirà i documenti necessari caso per caso.

### 2.2.22 Pianificazione delle attività di audit

Il fornitore dovrà emettere un programma di audit che definisca il regolare svolgimento e l'estensione degli audit interni di prodotto e di processo secondo le linee guida delle norme VDA Volume 6 o procedure equivalenti.

Si dovranno inoltre tenere in considerazione gli audit presso i subfornitori

### 2.2.23 Capacità produttiva

Su richiesta di Girardini, il fornitore dovrà dimostrare con una produzione di prova che la capacità richiesta in termini di volumi

### 2.2.20 Internal validation of the product / process

*The supplier must internally validate the process and the product before the start of production.*

*By doing this, the availability and suitability of the items listed below must be guaranteed:*

- *Capability studies (if provided)*
- *Error simulation completed and documented (e.g. verification of automatic test equipment)*
- *Complete and valid work documents (e.g. operation sheets, process parameters, control plans, inspection plans, etc.)*
- *Materials*
- *Maintenance plans*
- *Inspection equipment*
- *Way of transport*
- *Packaging*

*The inspection must be performed using a suitable check-list. All production and assembly operations must be included.*

*The defined deviations must be documented.*

*Responsibilities must be defined for implementing corrective and improvement measures and target deadlines must be set.*

### 2.2.21 Manufacturing prototypes

*A test report must be submitted with the first delivery of prototypes. In this report, all the design features on a defined number of parts must be checked. In addition to this, the Girardini quality representative will define the necessary documents on a case-by-case basis.*

### 2.2.22 Audit planning

*The supplier must issue an audit schedule which defines the regular execution and the extent of internal product and process audits VDA Volume 6 or equivalent procedures are to be applied. Audits at subcontractors must also be taken into consideration.*

### 2.2.23 Production capacity

*On request from Girardini, the supplier must demonstrate with a production trial run that the required output (capacity) can be achieved (Run@Rate).*

può essere rispettata (Run@Rate).

#### **2.2.24 Approvazione del prodotto e del processo (PPAP)**

Prima dell'inizio del Processo di Approvazione dei particolari (PPAP), sarà necessario accertarsi che tutte le attività di processo e di pianificazione della qualità siano state completate.

Il Processo di Approvazione dei Particolari (VDA Volume 2 / AIAG PPAP) viene svolto secondo la Sezione 3.

Se ritenuto necessario, previo avviso, Girardini effettuerà approvazioni di processo/prodotto presso il fornitore

#### **2.2.25 Processo di miglioramento continuo**

Uno dei compiti più importanti prima dell'inizio della produzione e durante la produzione di serie è lo sviluppo e l'applicazione di misure per il miglioramento continuo dei processi.

Per questo sarà necessario prendere in considerazione i punti seguenti:

- Aumento della capacità di processo riducendo le deviazioni
- Aumento della produttività
- Centrazione dei processi
- Riduzione frequenza dei controlli
- Prevenzione delle rilavorazioni e degli scarti
- Analisi dei reclami

### **2.3 Stato del progetto**

I rapporti di avanzamento del progetto costituiscono la base per una regolare valutazione del progetto.

Girardini si riserva il diritto di verificare l'avanzamento del progetto.

## **SEZIONE 3 / Processo di approvazione prodotto e processo**

### **3.1 Campioni primari**

I campioni primari o la prima fornitura di materiale deve essere realizzato e collaudato in condizioni di produzione di serie (macchinari, attrezzature, impianti e apparecchiature di collaudo, condizioni di lavoro).

I risultati delle prove relative a tutte le caratteristiche devono essere documentati in un rapporto di prima campionatura in accordo con Girardini. Le campionature dovranno essere consegnate entro la data concordata, essere accompagnate da un rapporto di prima campionatura e dai documenti richiesti dal livello di approvazione (sezione 3.3).

E' necessaria una chiara identificazione dei campioni primari

#### **2.2.24 Production Part Approval Process (PPAP)**

*Before start of Production Part Approval Process (PPAP), it must be assured that all activities for process and quality planning have been completed. The Production Part Approval Process (VDA Volume 2 / AIAG PPAP) is carried out according to Section 3. If necessary, Girardini will carry out process releases at the supplier's plant, after previous notification.*

#### **2.2.25 Continuous Improvement Process**

*One of the most important tasks before start of production and during the series production is the development and implementation of measures which will lead to continuous improvement of the processes. In doing so, the following points must be taken into consideration:*

- *Increasing process capability by reducing variation*
- *Increasing productivity*
- *processes fine-tuning*
- *inspection frequency reduction*
- *rework and scrap prevention*
- *complaints analysis*

### **2.3 Project status**

*Project progress reports are the basis for regular project evaluation.*

*Girardini reserves the right to verify project progress*

## **SECTION 3 / Production Part Approval Process**

### **3.1 Initial samples**

*Initial samples are products made and tested under series production conditions (machinery, plants, operating materials and test equipment, machining conditions).*

*The test results on all characteristics must be documented in an initial sample report. The quantity of parts to be documented must be agreed upon with Girardini.*

*The initial samples must be delivered within the agreed date and must include the initial sample inspection report and documents according to the submission levels (Section 3.3).*

*Clear identification as initial sample is necessary. Unless otherwise requested in the sampling order, the documentation (PPAP) must be performed following the guidelines (VDA*

Se non diversamente richiesto in ordine di campionatura, la documentazione (PPAP) deve essere eseguita seguendo le linee guida (VDA Volume 2 / AIAG PPAP).

Tutte le caratteristiche indicate sul disegno o sulle specifiche del prodotto, componente o assiemi dovranno essere identificate con la pallinatura del disegno rilasciato da Girardini e correlate con gli stessi numeri sul rapporto di campionatura.

Per le caratteristiche di materiale e/o di trattamenti superficiali, dovranno essere consegnati tutti i certificati, i test eseguiti e richiesti nell'ordine di campionatura. Girardini si riserva il diritto di rilevare in un secondo tempo difetti nelle deviazioni dalle specifiche che non sono stati rilevati durante il Processo di Approvazione dei Particolari di Produzione (PPAP).

### 3.2 Richiesta di campionatura

In accordo con i sopraccitati standard e normative, è richiesta una campionatura nei seguenti casi:

- Ordinati per la prima volta;
- Dopo un cambio di un sub-fornitore;
- Dopo la modifica di prodotti, per tutte le caratteristiche interessate alla modifica;
- Dopo un blocco delle consegne;
- A seguito di interruzione della produzione per oltre un anno;
- Dopo la modifica dei processi di produzione o in caso di modifica e/o nuove attrezzature;
- In seguito a trasferimento dello stabilimento di produzione o di macchine di lavorazione;
- Utilizzo di materiali e disegni alternativi;

Eccezioni all'approccio e al campo di applicazione saranno consentiti solo in accordo con la Qualità Girardini.

### 3.3 Livelli di approvazione

Di norma viene applicato il livello di approvazione 3, salvo diverse indicazioni da parte di Girardini e/o accordi scritti

*Volume 2 / AIAG PPAP).*

*All the characteristics indicated on the drawing or on the specifications of the product, component or assemblies must be identified with the shot peening of the drawing issued by Girardini and correlated with the same numbers on the sampling report.*

*For the material characteristics, and / or surface treatments all certificates, tests performed and requested in the sampling order must be delivered. Girardini reserves the right to find fault with deviations from the specification at a later date which has not been detected during Production Part Approval Process (PPAP).*

### 3.2 sampling request

*In agreement with above mentioned standards and regulations, samples are required:*

- *If a product is ordered for the first time;*
- *After a change of a sub-supplier;*
- *After the modification of products, for all the characteristics involved in the modification;*
- *After deliveries stoppage*
- *After production stoppage -more than one year*
- *After the modification of the production processes or in case of modification or new forming equipment;*
- *Following the transfer of the production plant or processing machines;*
- *Use of alternative materials and designs;*

*Exceptions to approach and scope are only allowed in agreement with the Girardini Quality*

### 3.3 Submission levels

*In general, submission level 3 is applied unless any other requirements made by Girardini and/or written agreement exist.*

Pos. Nr Item No.	Documento / Punto Document / Points	Richiesto Requested	Note	Level PPAP				
				1	2	3	4	5
1	Disegni del Prodotto Design Records	<input type="checkbox"/>		R	S	S	*	R
2	Documenti di Modifica del Progetto Engineering Change Documents	<input type="checkbox"/>		R	S	S	*	R
3	Approvazione dell'ingegnere del Cliente (se richiesto) Customer Engineering Approval (if required)	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
4	DFMEA di Progetto Design FMEA	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
5	Diagrammi di Flusso di Processo (PFD) Process Flow Diagrams (PFD)	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
6	PFMEA di Processo Process PFMEA	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
7	Piano di Controllo Control Plan	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
8	Studi di Analisi dei Sistemi di Misura (MSA - GR&R forms) Measurement System Analysis Studies	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
9	Rilevi Dimensionali Dimensional Results	<input type="checkbox"/>		R	S	S	*	R
10	Risultati delle prove di prestazione e sui materiali Records of Material / Performance Test Results	<input type="checkbox"/>		R	S	S	*	R
11	Studio Iniziale Capacità di Processo Initial Process Study	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
12	Documentazione Qualificazione di Laboratorio Qualified Laboratory Documentation	<input type="checkbox"/>		R	S	S	*	R
13	Report di Approvazione Estetica (AAR) Appearance Approval Report (AAR)	<input type="checkbox"/>		S	S	S	*	R
14	Campionatura del Prodotto Sample Production Part	<input type="checkbox"/>		R	S	S	*	R
15	Campione / Campioni Master / Sample	<input type="checkbox"/>		R	R	R	*	R
16	Ausilio / Supporto ai controlli Checking Aids	<input type="checkbox"/>		R	R	R	*	R
17	Requisiti Specifici del Cliente (CSR) Customer Specific Requirements (CSR)	<input type="checkbox"/>		R	R	R	*	R
18	Presentazione di campionatura (PSW) Part Submission Warrant (PSW)	<input type="checkbox"/>		S	S	S	*	R
19	Imballo / Contenitori / Verifica tracciabilità Packaging / Containerization / Lot Control & Traceability	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
20	Altri Requisiti materiali Bulk Material Requirements	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
21	Studio Capacità di Processo Process Capability Study	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
22	Altri Other	<input type="checkbox"/>						
23		<input type="checkbox"/>						
S	L'organizzazione deve presentare al cliente e conservare una copia dei registri o degli elementi di documentazione. The organization shall submit to the customer and retain a copy of records or documentation items on location.							
R	L'organizzazione deve conservare e, se richiesto, mettere a disposizione del cliente. The organization shall retain on location and make available to the customer upon request.							
*	L'organizzazione deve conservare e, su richiesta, presentare al cliente. The organization shall retain on location and submit to the customer upon request.							

Pos. Nr Item No.	Documento / Punto Document / Points	Richiesto Requested	Note	Level PPAP				
				1	2	3	4	5
1	Disegni del Prodotto Design Records	<input type="checkbox"/>		R	S	S	*	R
2	Documenti di Modifica del Progetto Engineering Change Documents	<input type="checkbox"/>		R	S	S	*	R
3	Approvazione dell'ingegnere del Cliente (se richiesto) Customer Engineering Approval (if required)	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
4	DFMEA di Progetto Design FMEA	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
5	Diagrammi di Flusso di Processo (PFD) Process Flow Diagrams (PFD)	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
6	PFMEA di Processo Process PFMEA	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
7	Piano di Controllo Control Plan	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
8	Studi di Analisi dei Sistemi di Misura (MSA - GR&R forms) Measurement System Analysis Studies	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
9	Rilevi Dimensionali Dimensional Results	<input type="checkbox"/>		R	S	S	*	R
10	Risultati delle prove di prestazione e sui materiali Records of Material / Performance Test Results	<input type="checkbox"/>		R	S	S	*	R
11	Studio Iniziale Capacità di Processo Initial Process Study	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
12	Documentazione Qualificazione di Laboratorio Qualified Laboratory Documentation	<input type="checkbox"/>		R	S	S	*	R
13	Report di Approvazione Estetica (AAR) Appearance Approval Report (AAR)	<input type="checkbox"/>		S	S	S	*	R
14	Campionatura del Prodotto Sample Production Part	<input type="checkbox"/>		R	S	S	*	R
15	Campione / Campioni Master / Sample	<input type="checkbox"/>		R	R	R	*	R
16	Ausilio / Supporto ai controlli Checking Aids	<input type="checkbox"/>		R	R	R	*	R
17	Requisiti Specifici del Cliente (CSR) Customer Specific Requirements (CSR)	<input type="checkbox"/>		R	R	R	*	R
18	Presentazione di campionatura (PSW) Part Submission Warrant (PSW)	<input type="checkbox"/>		S	S	S	*	R
19	Imballo / Contenitori / Verifica tracciabilità Packaging / Containerization / Lot Control & Traceability	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
20	Altri Requisiti materiali Bulk Material Requirements	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
21	Studio Capacità di Processo Process Capability Study	<input type="checkbox"/>		R	R	S	*	R
22	Altri Other	<input type="checkbox"/>						
23		<input type="checkbox"/>						
S	L'organizzazione deve presentare al cliente e conservare una copia dei registri o degli elementi di documentazione. The organization shall submit to the customer and retain a copy of records or documentation items on location.							
R	L'organizzazione deve conservare e, se richiesto, mettere a disposizione del cliente. The organization shall retain on location and make available to the customer upon request.							
*	L'organizzazione deve conservare e, su richiesta, presentare al cliente. The organization shall retain on location and submit to the customer upon request.							

### 3.4 Prima campionatura secondo il modello dati 3D

Le misurazioni dovranno essere effettuate in base ai modelli tridimensionali validi.

Il numero di punti di misurazione dovrà essere selezionato in modo tale da permettere la definizione positiva di tutte le dimensioni. I dettagli delle misurazioni dovranno essere concordate con la qualità Girardini.

Le caratteristiche identificate e definite nella Sezione 2.2.2 dovranno essere documentate con la prima campionatura.

### 3.5 Registrazione dei dati relativi ai materiali (IMDS)

La registrazione dei dati relativi ai materiali nell'IMDS (International Material Data System www.mdssystem) è un prerequisito necessario per il Processo di Approvazione dei Particolari di Produzione destinati al settore Automotive (/PPAP).

### 3.6 Documentazione relativa alla prima campionatura

La documentazione relativa alla prima campionatura in base al livello di approvazione richiesto (Sezione 3.3) dovrà essere fornita insieme ai campioni iniziali.

Una documentazione incompleta o inadeguata porterà ad una valutazione negativa del fornitore.

I campioni primari privi di una documentazione completa non saranno impiegati

### 3.4 Initial sampling according to 3D data model

Measurements must be performed based on the valid 3D data model.

The number of measuring points must be selected in a way that allows positive determination of all dimensions. Details of the measurement are to be agreed with the appropriate Girardini Department Quality. The characteristics identified and determined in Section 2.2.2 must be documented with the initial sampling.

### 3.5 Recording of material data (IMDS)

Recording material data in the IMDS (International Material Data System www.mdssystem) is a necessary prerequisite for the Production Part Approval Process for the automotive sector (/PPAP)

### 3.6 Initial Sample Documentation

The initial sample documentation according to the requested submission levels (Section 3.3) must be supplied at the same time as the initial samples.

Missing, incomplete, or inadequate initial sample documentation will result in a negative supplier assessment. Initial samples without complete documentation will not be processed.

### 3.7 Non conformità nei campioni primari

Documenti, registrazioni e campioni primari potranno essere presentati solo se tutte le specifiche sono state soddisfatte. Nel caso di non conformità, il fornitore dovrà prima ottenere il benestare da Girardini allegando alla documentazione una richiesta di deroga ufficiale.

### 3.8 Conservazione dei campioni di riferimento

E' opportuno che il fornitore conservi in archivio i campioni di riferimento della prima campionatura.

## SEZIONE 4 / Ulteriori requisiti

### 4.1 Conservazione documenti

Il fornitore è tenuto a definire e a mantenere i periodi di conservazione per i documenti, le registrazioni e i campioni di riferimento. Si consiglia di concordare per ogni singolo prodotto i tempi di conservazione più lunghi (30 anni) alla luce dei termini di prescrizione dei diritti di responsabilità del prodotto.

I periodi specificati non sostituiscono i requisiti di legge.

Girardini specificherà nel MOD 227 il tempo minimo di conservazione dei certificati materiale da parte del fornitore.

### 4.2 Riqualficazione del prodotto

Salvo diversi accordi con Girardini, tutti i prodotti dovranno essere sottoposti a controlli dimensionali e a prove funzionali una volta all'anno. La riqualficazione dovrà essere pianificata dal fornitore e documentata nel piano di controllo.

La riqualficazione si basa sulle specifiche valide del cliente. Il controllo dimensionale e le prove funzionali normalmente riguardano:

- Dimensioni
- Materiale
- Funzione

Altri elementi di verifica dovranno essere concordati con lo stabilimento Girardini. I risultati dovranno essere documentati e messi a disposizione per le valutazioni del cliente.

In caso di risultati negativi delle prove, il fornitore dovrà contattare immediatamente Girardini. Dovranno essere specificati i rischi, la causa del difetto e l'azione correttiva.

### 4.3 Approvazione in deroga

Nel caso di non conformità rispetto alle specifiche, sarà necessaria la richiesta di deroga utilizzando la modulistica

### 3.7 Initial Samples not conformity

*Documents, records, and initial sample parts are submitted if all specifications are fulfilled. In case of deviations, the supplier must first obtain written permission from Girardini attaching an official exemption request to the documentation submitted.*

### 3.8 Retention of reference samples

*The supplier should keep the reference samples of the first sampling in the archive.*

## SECTION 4 / Further requirements

### 4.1 Retention periods

*The supplier must define and maintain retention periods for documents, records and reference samples.*

*Longer retention periods (up to 30 years) are recommended based on the background of periods of limitation concerning product liability claims. These regulations do not replace legal requirements.*

*Girardini will specify in MOD 227 how long the supplier must retain the material certificates.*

### 4.2 Requalification of product

*All products are subjected to a dimensional checks and functional tests once a year, unless otherwise agreed with Girardini.*

*The requalification must be planned by the supplier and documented in the control plan.*

*Basis for requalification are the valid customer specifications.*

*A layout inspection and functional testing usually covers:*

- Dimensions
- Material
- Function

*Other verification elements must be agreed with Girardini. The results must be documented and made available for customer evaluations. In case of negative test results, the supplier must immediately contact Girardini. The risks, the cause of the defect and the corrective action must be specified.*

### 4.3 Derogation approval

*In case of not conformity of the specifications, Girardini*

Girardini per ottenere il rilascio prima della consegna.  
Il documento di concessione di deroga dovrà essere applicato in evidenza su ogni collo oggetto di deroga.

#### **4.4 Comunicazioni**

Girardini auspica che i fornitori siano disponibili per il supporto tecnico, presso la propria sede, presso Girardini e in caso di situazioni particolarmente critiche anche presso i clienti.  
Per rendere fluida la corrispondenza, il fornitore deve rendere chiari i referenti e/o le figure coinvolte nella realizzazione del progetto/prodotto (organigramma completo aziendale o relativa al progetto specifico: direzione, logistica, commerciale, qualità, tecnico, acquisti, ecc.)  
La comunicazione relativa ai prodotti Girardini tra il fornitore e i clienti di Girardini deve avvenire esclusivamente in accordo con Girardini.

#### **SEZIONE 5 / Valutazione fornitori**

Sono inseriti nella lista dei fornitori qualificati, fornitori consolidati che, sulla base dell'analisi periodiche di monitoraggio, delle Non Conformità e del numero di consegne effettuate nello stesso periodo, hanno un grado di affidabilità accettabile;  
Nella Valutazione Fornitore vengono considerati tutti aspetti in relazione alla capacità di soddisfare i seguenti requisiti:

- Qualità del prodotto
- Assicurazione dei requisiti ambientali e di sicurezza
- Disponibilità e possibilità di sviluppo
- Affidabilità del servizio
- Competenza
- Convenienza economica

#### **5.1 Valutazione fornitori materie prime, semilavorati e prodotti finiti e principali servizi**

La valutazione del sistema di gestione per la qualità è una condizione necessaria per l'inserimento del fornitore nella lista dei fornitori autorizzati Girardini.  
Il fornitore deve avere un Sistema di gestione per la Qualità certificato da un ente accreditato di parte terza, almeno secondo la norma ISO EN 9001. La certificazione secondo uno standard Automotive (es: ISO/TS-IATF 16949) è fortemente raccomandata e rappresenta un elemento di vantaggio.  
Se il fornitore non possiede ancora una certificazione di parte terza come sopra prescritto, ma in presenza di un piano per raggiungere la certificazione, al posto della certificazione di parte

*module sheet must be used to obtain release before delivery.*  
*Derogation label must be applied in evidence on the packages delivered*

#### **4.4 Communication**

*Girardini expects that suppliers are available for technical support, in the event of special situations, at customers place, at its headquarters or at Girardini.*  
*In order to have easy communication, the supplier must give the contact persons involved in the realization of the project/product (complete organization chart or on the specific project: management, logistics, sales, quality, technical, purchasing, etc.)*  
*Communication concerning Girardini products between the supplier and customers of Girardini must exclusively take place in agreement with Girardini.*

#### **SECTION 5. / Evaluation of suppliers**

*Consolidated suppliers are included in the list of qualified suppliers who, on the basis of periodic monitoring analysis, non-conformities and the number of deliveries made in the same period, have an acceptable degree of reliability;*  
*In the Supplier Assessment, all aspects are considered in relation to the ability to meet the following requirements:*

- *Product quality*
- *Assurance of environmental and safety requirements*
- *Availability and development possibilities*
- *Reliability of the service*
- *Competence*
- *Affordability*

#### **5.1 Evaluation of raw materials, semi-finished and finished products suppliers and main services**

*The assessment of the quality management system is a necessary condition for the inclusion of the supplier in the list of Girardini authorized suppliers.*  
*The supplier must have a Quality Management System certified by an accredited third party body, at least according to ISO EN 9001. Certification according to an Automotive standard (eg: ISO / TS-IATF 16949) is strongly recommended and represents an element of advantage.*  
*If the supplier does not yet have a third-party certification as prescribed above, but in the presence of a plan to achieve certification, instead of the third-party certification of the*

terza del fornitore, sono riconosciute valutazioni di parte seconda di clienti nazionali o internazionali di chiara fama, appartenenti al settore Automotive.

L'accettazione delle suddette valutazioni non intende escludere ulteriori requisiti specifici del sistema qualità o dello sviluppo del prodotto.

A garanzia della continuità della fornitura, la valutazione del fornitore deve comprendere una valutazione della capacità produttiva / logistica, della sostenibilità finanziaria e della sostenibilità ambientale con il rispetto di tutte le prescrizioni di legge applicabili.

### **5.2 Controllo e valutazione delle forniture**

La valutazione della fornitura avviene attraverso 4 parametri:

- Qualità del prodotto;
- Qualità del servizio;
- Condizioni di fornitura;
- Altri aspetti organizzativi

Fatto 100 il peso complessivo dei parametri valutabili ad ognuno di essi e per classe merceologica è assegnato un peso in base all'importanza che essi rivestono nella valutazione complessiva.

Tale peso è assegnato collegialmente dal Responsabile dell'Ente Qualità e dal Responsabile dell'Ente Acquisti, all'inizio di ogni nuovo anno o semestralmente.

A seconda del tipo di fornitura sono possibili variazioni nella assegnazione dei pesi e dei parametri da valutare.

### **5.3 Qualità del prodotto**

Misura la capacità del fornitore di fornire prodotti e/o servizi conformi ai requisiti tecnico/qualitativi specificati (specifiche, capitolati, normative).

Tale valutazione è effettuata periodicamente dall'Ente Qualità sulla base degli esiti risultanti dall'applicazione dei relativi piani di controllo in accettazione arrivi e dalle performance qualitative del prodotto.

I risultati danno origine ad un punteggio da 1 a 5 determinando un peso di 65/100 sulla valutazione complessiva.

### **5.4 Qualità del servizio**

È la misura di capacità del fornitore a fornire la giusta quantità di prodotto rispetto alla quantità in ordine, nel tempo richiesto e con imballo e identificazione corretta.

Esso misura, inoltre, la capacità del fornitore di rispondere alle

*supplier, second-party evaluations of well-known national or international customers are recognized, belonging to the Automotive sector.*

*Acceptance of the aforementioned assessments does not intend to exclude further specific requirements of the quality system or product development.*

*To guarantee the continuity of the supply, the evaluation of the supplier must include an evaluation of the production / logistics capacity, financial sustainability and environmental sustainability with compliance with all applicable legal requirements.*

### **5.2 Control and evaluation of supplies**

*The evaluation of the supply takes place through 4 parameters:*

- *Product quality;*
- *Quality of service;*
- *Supply conditions;*
- *Other organizational aspects*

*Taking 100 as the overall weight of the parameters that can be assessed for each of them, a weight is assigned for each product class based on the importance they play in the overall evaluation. This weight is assigned collectively by the Quality Manager and by the Purchasing Manager, at the beginning of each new year or every six months. Depending on the type of supply, variations in the assignment of weights and parameters to be evaluated are possible.*

### **5.3 Product quality**

*It measures the supplier's ability to provide products and / or services that comply with the specified technical / quality requirements (specifications, specifications, regulations).*

*This assessment is carried out periodically by the Quality on the basis of the results resulting from the application of the related control plans in acceptance of arrivals and the quality performance of the product. The results give a score from 1 to 5 determining a weight of 65/100 on the overall evaluation*

### **5.4 Quality of service**

*It is the measure of the supplier's ability to provide the right amount of product with respect to the quantity in order, in the required time and with correct packaging and identification. It also measures the supplier's ability to respond to "contingent*

“esigenze contingenti” (flessibilità) ed il supporto tecnico sia in termini propositivi (miglioramento) che come capacità di risposta nella risoluzione dei problemi.

Questa valutazione è espressa collegialmente dal responsabile dell'Ente Qualità e dal responsabile dell'Ente Acquisti.

La valutazione da origine ad un punteggio da 1 a 5 determinando un peso di 15/100 sulla valutazione complessiva

### **5.5 Condizioni di fornitura**

È la misura degli aspetti più propriamente commerciali della fornitura e valuta:

- Prezzo;
- Termini di pagamento;
- Disponibilità del fornitore a mantenere scorte minime

Tale valutazione è espressa dal Supply Chain sulla base dei dati di mercato (benchmarks). Punteggio da 1 a 5 determinando un peso di 10/100 sulla valutazione complessiva

### **5.6 Altri aspetti organizzativi**

È la valutazione di determinati aspetti commerciali e qualitativi che misurano la posizione del fornitore di fronte a specifiche attività.

Questa valutazione è espressa dal Responsabile Supply Chain e dal Responsabile dell'Ente Qualità ognuno per i parametri di propria competenza.

### **5.7 Valutazione complessiva**

Per ogni fornitore viene calcolato il punteggio complessivo e quindi la classe di merito del fornitore.

Generalmente la valutazione è effettuata con frequenza annuale o semestrale.

*needs” (flexibility) and technical support both in terms of proposals (improvement) and as a response capacity in solving problems.*

*This evaluation is expressed collectively by the head of the Quality Body and by the head of the Purchasing Body.*

*The evaluation gives rise to a score from 1 to 5 determining a weight of 15/100 on the overall evaluation*

### **5.5 Supply conditions**

*It is the measure of the more strictly commercial aspects of the supply and evaluates:*

- *Price;*
- *Payment terms;*
- *Availability of the supplier to maintain minimum stocks*

*This assessment is expressed by the Supply Chain on the basis of market data (benchmarks). Score from 1 to 5 determining a weight of 10/100 on the overall evaluation*

### **5.6 Other organizational aspects**

*It is the evaluation of certain commercial and qualitative aspects that measure the position of the supplier in front of specific activities. This assessment is expressed by the Supply Chain Manager and the Quality Manager each for the parameters within their competence.*

### **5.7 Overall rating**

*For each supplier the overall score is calculated and therefore the supplier merit class.*

*Generally the evaluation is carried out annually or every six months.*

**SEZIONE 6. Documenti di riferimento**

CT 001 Classe importanza caratteristiche prodotto e processo  
CT 002 Norme generali per fornitura di laminati  
CT 004 Acquisto fornitura materiali semilavorati  
CT 006 Condizioni generali di acquisto  
CT 007 Allegato1  
CT 008 Accordo di riservatezza  
IO 136 FMEA di processo determinazione gestione indici AP  
PQAS 04 Scelta, Valutazione e Qualifica dei fornitori  
MOD 004 Richiesta di deroga  
MOD 033 PPAP Production Part Approval Process  
MOD 224 VDA Initial Sample Inspection Report  
MOD 049 Questionario per fornitore – Autovalutazione  
MOD 054 Dichiarazione fornitore ROHS  
MOD 068 Benestare validazione prodotto  
MOD 303 CSL Controlled Shipping Level  
MOD 222 Analisi fattibilità  
MOD 226 Piano di miglioramento  
MOD 227 Specifica tecnica materiale  
MOD 267 Specifica tecnica prodotti di acquisto  
MOD 268 Audit fornitori VDA 6.3  
MOD 272 Audit fornitori  
MOD 269 Rapporto di Non Conformità  
MOD 315 PPAP Supplier

**SECTION 6. Reference documents**

*CT 001 Class importance product and process characteristics*  
*CT 002 General rules for the supply of laminates*  
*CT 004 Purchase of semi-finished materials*  
*CT 006 General conditions of purchase*  
*CT 007 Annex 1*  
*CT 008 Privacy agreement*  
*IO 136 FMEA of the AP index management process*  
*PQAS 04 Selection, Evaluation and Qualification of suppliers*  
*MOD 004 Derogation request*  
*MOD 033 PPAP Production Part Approval Process*  
*MOD 224 VDA Initial Sample Inspection Report*  
*MOD 049 Questionnaire by supplier - Self-assessment*  
*MOD 054 ROHS supplier declaration*  
*MOD 068 Product validation approval*  
*MOD 303 CSL Controlled Shipping Level*  
*MOD 222 Feasibility analysis*  
*MOD 226 Improvement plan*  
*MOD 227 Material technical specification*  
*MOD 267 Technical specification of purchase products*  
*MOD 268 Audit of VDA suppliers 6.3*  
*MOD 272 Audit of suppliers*  
*MOD 269 Complaint Report*  
*MOD 315 PPAP Supplier*

