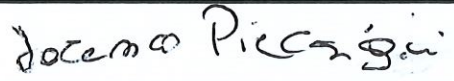
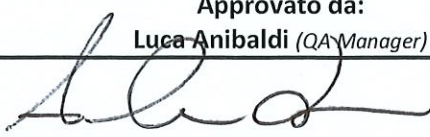


	Requisiti Qualità Fornitori	IL.RQF Emissione 29/05/2026

Elaborato e verificato da: Lorenzo Piersigilli (QA Specialist)	Approvato da: Luca Anibaldi (QA Manager)
	

Em./Rev.	Data	Descrizione modifiche effettuate
00	29/05/2026	Prima emissione

Sommario

1	CAMPO DI APPLICAZIONE e SCOPO	2
2	Documenti Applicabili e di Riferimento.....	3
2.1	Normative.....	3
2.2	Documenti IMESA.....	3
3	Requisiti Qualità	4
3.1	Generale	4
3.1.1	Archiviazione RegISTRAZIONI.....	4
3.1.2	Gestione sub-forniture	4
3.1.3	Accettazione della Fornitura.....	4
3.1.4	Imballaggio	4
3.1.5	Protezioni Individuali.....	5
3.1.6	Contenitori di trasporto	5
3.1.7	Identificazione	5
3.1.8	Materiale sensibile all'umidità.....	6
3.1.9	Gestione Prodotti Non-Conformi.....	6
3.2	Dichiarazione di Conformità (CoC)	9
3.3	Materiali Metallici.....	9
3.4	Saldatura.....	9
3.5	Verniciatura.....	9
3.6	Crimpatura	10
3.7	Trattamenti Galvanici.....	10
3.8	Requisiti Ambientali	11
	ANNESSO A – CoC Format	12
	ANNESSO E - Tabella campionamento / Inspection Level II (ISO 2859).....	14

1 CAMPO DI APPLICAZIONE E SCOPO

IMESA è un'azienda certificata in accordo alla ISO 9001, la quale prevede l'emissione di una dichiarazione di conformità sul prodotto finale, nonché la gestione di processi speciali e materiali non conformi. Per ottemperare a tale necessità, si rende necessario ribaltare alcuni requisiti alla catena di fornitura IMESA. Pertanto, il presente documento ha lo scopo di definire i requisiti qualità applicabili alle forniture di materiali e servizi che IMESA effettua nell'ambito delle commesse di progetto. Questo documento è da intendersi come parte integrante dell'ordine di acquisto. Tutta la documentazione richiesta dai successivi paragrafi dovrà essere fornita in formato elettronico all'indirizzo rqf@imesaspa.com o caricata sulla cartella condivisa se di grandi dimensioni; in formato cartaceo limitatamente ai documenti necessari per la spedizione.

2 DOCUMENTI APPLICABILI E DI RIFERIMENTO

2.1 NORMATIVE

- [1]. UNI EN ISO 9001:2015, “Sistemi di gestione per la qualità - Requisiti”
- [2]. EN 10204:2004, “Documenti di Controllo Prodotti Metallici”
- [3]. UNI EN ISO 3834:2021, “Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici”
- [4]. UNI EN ISO 9606:2017, “Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione”
- [5]. UNI EN ISO 14732:2013, “Personale di saldatura - Prove di qualificazione degli operatori di saldatura e dei preparatori di saldatura per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici”
- [6]. UNI EN ISO 12944:2018, “Pitture e vernici - Protezione dalla corrosione di strutture di acciaio mediante verniciatura”
- [7]. UNI EN ISO 2808:2019, “Pitture e vernici - Determinazione dello spessore del film”
- [8]. ISO 19840:2012, “Paints and varnishes — Corrosion protection of steel structures by protective paint systems — Measurement of, and acceptance criteria for, the thickness of dry films on rough surfaces”
- [9]. UNI EN ISO 2409:2020, “Pitture e vernici - Prova di quadrettatura”
- [10]. UNI EN ISO 4624:2016, “Pitture e vernici - Test di trazione (pull-off test) per adesione”
- [11]. UNI EN ISO 3668:2020, “Pitture e vernici - Confronto visivo del colore delle pitture”
- [12]. UNI ISO 2859:2007, “Procedimenti di campionamento nell'ispezione per attributi
- [13]. UNI/PdR 88:2020, “Requisiti di verifica del contenuto di riciclato e/o recuperato e/o sottoprodotto, presente nei prodotti”
- [14]. CPD Doc 262, “Certificazione del contenuto di riciclato/recuperato/sottoprodotto secondo lo schema proprietario di ICMQ”
- [15]. UNI EN ISO 14021:2021, “Etichette e dichiarazioni ambientali - Asserzioni ambientali auto-dichiarate (etichettatura ambientale di Tipo II)”
- [16]. UNI EN ISO 14025:2010, “Etichette e dichiarazioni ambientali - Dichiarazioni ambientali di Tipo III - Principi e procedure”

2.2 DOCUMENTI IMESA

- [17]. TAB 19_Rev00, “Tabella di normalizzazione dei materiali”
- [18]. TAB 20_Rev.00, “Tabelle di piegatura lamiera e rame”
- [19]. GUIDA 09_Rev00, “Guida Saldatura di componenti meccanici”
- [20]. GUIDA 10_Rev01, “Guida forature Speciali”
- [21]. IL CAR.20_Rev04, “Specifica tecnica trattamenti galvanici”
- [22]. IL.CAR.26_Rev02, “Rivestimenti lamiera”
- [23]. IL CAB.03 Rev03, “Collegamenti in cavo flessibile”
- [24]. WPS_901_190205_BW01, “IMESA WPS Saldatura BW01”
- [25]. WPS_901_190205_BW03, “IMESA WPS Saldatura BW03”
- [26]. WPS_901_190205_BW11, “IMESA WPS Saldatura BW11”
- [27]. WPS_901_190205_BW13, “IMESA WPS Saldatura BW13”
- [28]. WPS_901_190205_FW01, “IMESA WPS Saldatura FW01”
- [29]. WPS_901_190205_FW02, “IMESA WPS Saldatura FW02”
- [30]. WPS_901_190205_FW03, “IMESA WPS Saldatura FW03”
- [31]. WPS_901_190205_FW04, “IMESA WPS Saldatura FW04”
- [32]. WPS_901_190205_FW05, “IMESA WPS Saldatura FW05”
- [33]. WPS_901_190205_FW11, “IMESA WPS Saldatura FW11”
- [34]. WPS_901_190205_FW12, “IMESA WPS Saldatura FW12”
- [35]. WPS_901_190205_FW13, “IMESA WPS Saldatura FW13”

3 REQUISITI QUALITÀ

3.1 GENERALE

3.1.1 Archiviazione Registrazioni

Tutte le registrazioni delle attività svolte dal Fornitore devono essere tenute a disposizione di IMESA o del suo Cliente per almeno 10 anni se non diversamente previsto dal contratto.

Tutti i dati archiviati con mezzi elettronici devono essere conservati su un supporto affidabile e sicuro, regolarmente duplicato e controllato per verificarne l'integrità.

3.1.2 Gestione sub-forniture

Nel caso in cui il Fornitore intenda avvalersi di propri Subfornitori per l'espletamento di alcune attività, egli deve garantire:

- L'adeguatezza del Subfornitore in termini di competenza e di capacità produttiva, in modo che sia in grado di realizzare la fornitura affidatagli nei tempi previsti e nel pieno rispetto dei requisiti tecnici e di qualità;
- La documentazione del relativo processo di approvvigionamento e delle attività di controllo e accettazione;
- La capacità di controllare le attività svolte dal subfornitore e di verificare prodotti da lui realizzati;
- Il corretto e completo trasferimento di tutte le prescrizioni contenute nel presente documento e nell'OdA, applicabili all'attività svolta dal Subfornitore stesso.

Il Fornitore è comunque responsabile di attuare tutte le metodologie previste dal proprio standard qualitativo e le richieste derivanti dai disegni, specifiche tecniche, norme applicabili, e altri documenti IMESA che definiscono le caratteristiche prestazionali e tecnico/qualitative della fornitura. Per affidare ad un Subfornitore parte dell'OdA/Contratto ricevuto da IMESA, il Fornitore deve preventivamente richiedere l'autorizzazione scritta di Acquisti e di Qualità di IMESA. Il Fornitore, a seguito dell'approvazione della Subfornitura da parte di IMESA, deve:

- trasferire a tutta la catena di subfornitura i requisiti applicabili alla fornitura, ivi compresi i requisiti di qualità definiti o richiamati nell'OdA;
- inserire nei propri OdA le prescrizioni contenute in questo documento;
- richiedere al Subfornitore, per le verifiche di competenza, le tipologie di documenti applicabili alla fornitura, nei tempi e con i contenuti previsti, ed inviarli a sua cura a IMESA;
- garantire l'accesso agli stabilimenti ed alla documentazione del Subfornitore per IMESA e per il rappresentante del suo Cliente per Verifiche Ispettive, presenza a prove e collaudi;
- comunicare preventivamente a IMESA qualsiasi eventuale cambio di subfornitori;
- assicurarsi della conformità delle sub-forniture stesse. Il fornitore è responsabile di tutte le attività dei suoi sub-fornitori, e del trasferimento dei requisiti degli OdA di IMESA ai sub-fornitori, i quali devono dare evidenza della loro corretta comprensione prima di iniziare ogni attività. Il Fornitore assegnatario dell'OdA/Contratto è anche responsabile dell'attuazione, da parte del sub-fornitore, di quanto richiesto dal presente documento. IMESA riterrà unicamente responsabile il Fornitore per eventuali inadempimenti anche parziali degli obblighi contrattuali, qualitativi o per ritardi nella fornitura (ivi compresa la documentazione)

3.1.3 Accettazione della Fornitura

Se non previsto a ordine, IMESA non parteciperà alle verifiche condotte dal fornitore per certificare la conformità della fornitura. A seguito della consegna dei prodotti, la fornitura sarà sottoposta da IMESA ad un collaudo di accettazione secondo criteri che, su richiesta, possono essere notificati al fornitore. In caso di forniture suddivise in lotti, il collaudo sarà condotto secondo i criteri della norma UNI ISO 2859 (ref. [12]). La fornitura si intende completa e conforme solo se, oltre al materiale, anche la documentazione richiesta è stata consegnata e accettata da IMESA.

3.1.4 Imballaggio

Le disposizioni riportate di seguito indicano i requisiti minimi per l'imballaggio delle forniture, fermo restando che il fornitore ha la responsabilità di adottare le soluzioni più idonee per ovviare agli inconvenienti, prevenendo il rischio di deterioramento o degrado delle forniture. L'imballaggio dei materiali deve essere tale da preservarne l'integrità durante tutte le fasi logistiche di trasporto e immagazzinamento, garantendone altresì facilità e sicurezza di movimentazione, stoccaggio e identificazione. Eventuali lavorazioni di precisione devono essere protette adeguatamente durante la movimentazione ed il trasporto.

3.1.5 Protezioni Individuali

Tutti i materiali devono essere provvisti di imballaggio individuale come di seguito definito:

- Materiale: polietilene;
- Forma: pluriball o espanso;
- Confezione: sacchetto o foglio opportunamente avvolto e fermato attorno ai materiali.

È vietato l'utilizzo di punti metallici o graffette metalliche o di qualunque tipo di fermaglio (metallico e non) che possa determinare la diffusione di pulviscolo o detriti nell'ambiente una volta aperto (requisiti di prevenzione nei confronti di corpi estranei).

3.1.6 Contenitori di trasporto

Dopo il confezionamento individuale, il materiale deve essere sempre posto in un contenitore di trasporto di dimensioni e robustezza adeguate, scelto in base al peso ed alla forma del carico tra i seguenti tipi:

- Contenitore di trasporto a disegno del Fornitore;
- Cassa di legno;
- Scatola di cartone;
- Pianale.

Non necessariamente i contenitori devono essere nuovi ma in ogni caso non devono presentare danni tali da pregiudicarne l'integrità; per facilitarne la tracciabilità è inoltre auspicabile la loro marcatura col nome della ditta che spedisce. Qualunque sia la soluzione scelta, se il contenitore supera il peso di 20 kg, deve essere dotato di idonee interfacce (palette di appoggio di legno, o similari) per la movimentazione con carrello elevatore. Il materiale non deve debordare dalla sagoma esterna del contenitore che, a sua volta, non deve presentare chiodi, sfridi, sbavature o quant'altro possa nuocere agli operatori o pregiudicarne l'incolumità. Inoltre, il materiale deve essere trattenuto nel contenitore di trasporto, da idonei dispositivi che ne impediscano il movimento al fine di impedirne il danneggiamento, tali dispositivi devono essere scelti in base al peso e alla forma del carico tra i seguenti tipi:

- Selle d'appoggio;
- Stampi in materiale espanso o plastico;
- Polistirolo espanso;
- Reggette o film estensibili.

Nel caso di contenitore di trasporto finale unico per materiali diversi, devono essere previsti tanti contenitori intermedi quanti sono le tipologie dei materiali, soddisfacenti, a loro volta, ai requisiti sopra elencati. Nel caso inoltre che oggetto della fornitura sia un kit formato da parti parzialmente assiemate (pre-assiemi) deve essere previsto un contenitore di trasporto unico per ciascun kit.

3.1.7 Identificazione

Tutti i materiali al momento della loro consegna ad IMESA dovranno essere identificati sul loro imballaggio, utilizzando marcature, punzonature, targhette, cartellini, documenti di trasporto, con i seguenti dati:

- Ragione sociale del Fornitore;
- Riferimento all'Ordine di Acquisto IMESA e alle eventuali Varianti;
- Numero riga dell'Ordine di Acquisto;
- Codice del materiale richiamato dall'ordine;
- Numero di Serie o lotto di costruzione o data di fabbricazione;
- Descrizione del materiale come riportata a ordine;
- Quantità.

Per i prodotti soggetti a scadenza dovrà essere riportata la data di validità del materiale; in particolare, per i prodotti in elastomero, dovrà essere riportata la data di polimerizzazione. Fanno eccezione a quanto riportato nel presente paragrafo i prodotti a catalogo con marcatura o codice proprio del Fornitore. Tale identificazione deve essere applicata esternamente ai contenitori di trasporto intermedi e finali. Su una delle superfici esterne del contenitore finale deve poi essere applicata una busta di plastica trasparente contenente copia del documento di trasporto e delle certificazioni richieste (se non già inviate all'indirizzo mail preposto).

3.1.8 Materiale sensibile all'umidità

Nel caso vi sia materiale sensibile all'umidità introdurre nella confezione apposite unità disidratanti allo scopo di mantenere un'umidità relativa nell'ambiente interno alla scatola di trasporto e stoccaggio, inferiore al 30%. Le unità disidratanti devono essere poste all'interno di una protezione termosaldabile dimensionata secondo la seguente formula:

$$Q = (P \times S \times T + 2C) / 80$$

dove:

Q = Unità disidratanti da mettere nell'imballaggio (1 unità = gr 540 ± 10%).

P = Permeabilità effettiva [gr / (m² x 24h)] (*)

S = Superficie totale dell'involucro (in mq) (per involucro si intende la protezione termosaldabile).

T = Tempo di immagazzinamento e trasporto (in giorni).

C = Peso dei materiali di riempimento e di zeppatura (in Kg) (materiale interno alla protezione termosaldabile es. legno).

(*) I valori da utilizzare sono i seguenti: Accoppiati barriera gr.0,01 / 0,05; Cartone gr. 0,3; Polietilene gr. 3

3.1.9 Gestione Prodotti Non-Conformi

3.1.9.1 Generalità

Il fornitore deve consegnare prodotti conformi ai requisiti definiti:

- nel Contratto o Ordine di Acquisto (OdA) e nella documentazione tecnica allegata;
- nelle Specifiche tecniche e di fornitura;
- nelle comunicazioni accettate dalle parti (es. verbali di riunione, comunicazioni per e-mail, lettere ecc.);
- negli Standard applicabili;
- nelle Norme e Regolamenti cogenti;
- o anche determinati dalle condizioni di impiego previste (imballaggio, trasporto, installazione, uso e manutenzione) presso l'utente finale.

La conformità del prodotto ai requisiti deve essere attestata da un Certificato di Conformità (CoC) firmato dal legale rappresentante della ditta fornitrice o suo delegato.

3.1.9.2 Prodotto Non Conforme

Per Prodotto Non Conforme si intende qualsiasi scostamento del materiale rispetto a quanto ordinato; questa definizione si applica a qualunque fornitura; quindi, comprende anche i servizi e le forniture di Progettazione (Hardware e Software). Nel caso sia riscontrato un prodotto non conforme questo deve essere opportunamente gestito dal fornitore, nel rispetto delle normative applicabili, e secondo le proprie procedure e modalità operative introducendo le relative correzioni ed azioni correttive e dandone comunicazione a IMESA per coinvolgimento nelle decisioni conseguenti. Il prodotto non conforme deve essere identificato con appositi cartellini o stampigliature in modo da impedirne l'uso anche accidentale e segregato in apposite aree di stoccaggio separate da quelle di normale immagazzinamento.

3.1.9.3 Non Conformità Ricontrate dal Fornitore

Le Non Conformità che vengano riscontrate dal fornitore durante le fasi di lavorazione e che possono essere risolte con rilavorazioni che riportano il prodotto in stato conforme devono essere gestite dal fornitore in piena autonomia seguendo le proprie procedure. Le Non Conformità riscontrate dal fornitore che possono essere risolte con una riparazione che riporta il materiale in uno stato di accettabilità devono essere gestite con una richiesta di concessione da presentare ad IMESA per approvazione ed i cui estremi devono essere citati sul CoC. Nel caso in cui la deroga o concessione possano determinare una riduzione del prezzo dell'oggetto di fornitura sul quale è stata congruita l'offerta, IMESA si riserva il diritto di aggiornare il prezzo di acquisto.

3.1.9.4 Non Conformità Ricontrate da IMESA

Eventuali NC possono essere riscontrate da IMESA in una delle seguenti fasi:

- presso il Fornitore medesimo durante l'espletamento delle attività di controllo e/o collaudo;
- presso Subfornitori coinvolti dal Fornitore nella realizzazione del prodotto;
- presso gli Stabilimenti di IMESA all'atto del controllo di accettazione in ingresso o durante la messa in opera del prodotto fornito;
- presso altri Fornitori di IMESA a cui il Fornitore in oggetto abbia inviato, su disposizione IMESA, il prodotto;
- presso il Cliente per cause imputabili al Fornitore.

I paragrafi seguenti descrivono le modalità di gestione di ciascuna tipologia di NC appena descritta.

a) *Presso il Fornitore durante l'espletamento delle attività di collaudo da parte di IMESA*

Le Non Conformità rilevate nella fase di collaudo alla fonte alla presenza dei tecnici di IMESA ed eventuali rappresentanti del Cliente Finale, devono essere gestite dal fornitore presentando i risultati delle indagini eseguite e le azioni conseguenti, che il fornitore dovrà gestire secondo le proprie procedure. Inoltre, saranno emesse NC rilevate durante la fase di collaudo alla fonte da parte dei tecnici di IMESA e gestiti come scarti, influenzando di conseguenza sul calcolo del Vendor Rating e saranno comunicati al fornitore come scarti in ricezione. Il fornitore dovrà fare un'analisi della non conformità segnalate, comprensiva delle relative azioni correttive e dovrà presentare ad IMESA tali risultati da associare al materiale consegnato successivamente alla stessa IMESA. Sarà facoltà di IMESA verificare anche in fase di audit il processo di gestione delle NC.

b) *Presso Subfornitori coinvolti dal Fornitore nella realizzazione del prodotto*

Le Non Conformità rilevate nella fase di collaudo alla fonte presso le strutture di subfornitori alla presenza dei tecnici di IMESA ed eventuali rappresentanti del Cliente Finale, devono essere gestite in accordo ai requisiti che IMESA ha descritto nell'Oda e nella documentazione tecnica applicabile, verificando in particolare che i requisiti specifici della fornitura siano stati ribaltati sul sub-fornitore. Il fornitore che ha delegato parte delle lavorazioni ad un sub-fornitore è responsabile del controllo del sub-fornitore stesso, di conseguenza, le NC riscontrate saranno emessi al fornitore durante la fase di collaudo alla fonte da parte dei tecnici di IMESA e saranno gestiti come scarti, influenzando di conseguenza sul calcolo del Vendor Rating e saranno comunicati al fornitore come scarti in ricezione che il fornitore dovrà gestire secondo le proprie procedure. Il fornitore dovrà fare un'analisi della non conformità segnalate, comprensiva delle relative azioni correttive e dovrà trasmettere ad IMESA tali risultati da associare al materiale consegnato. Sarà facoltà di IMESA verificare anche in fase di audit il processo di gestione delle NC ed il processo di monitoraggio dei subfornitori.

c) *Presso gli Stabilimenti di IMESA all'atto del controllo di accettazione in ingresso o durante la messa in opera del prodotto fornito*

IMESA si riserva la possibilità di verificare durante la fase di collaudo in ingresso, il materiale di fornitura per verificarne la conformità ai requisiti specificati nella documentazione tecnica applicabile e nell'Oda, effettuando di volta in volta i controlli ritenuti necessari e ripetendo in tutto o in parte le verifiche già eseguite dal fornitore presso i propri stabilimenti. IMESA si riserva il diritto, in caso di non conformità sulla campionatura di un lotto di forniture, di scartare il lotto completo. Se le Non Conformità vengono rilevate in fase di accettazione in ingresso, il prodotto non viene accettato e di fatto è come se non fosse mai stato consegnato, quindi il materiale sarà rispedito al fornitore che dovrà rifare la presentazione al collaudo come materiale nuovo o rilavorato. Il fornitore riceverà una NC che dovrà essere gestito secondo le proprie procedure e a proprio carico. In ogni caso, il fornitore dovrà fare un'analisi della non conformità segnalate, comprensiva delle relative azioni correttive e dovrà presentare ad IMESA tali risultati da associare al materiale consegnato successivamente alla stessa IMESA. In caso in cui il fornitore debba effettuare delle riparazioni per ripristinare la conformità, il fornitore dovrà chiedere concessione ad IMESA, corredata di idonea documentazione tecnica (ad esempio cicli di lavoro, etc). Le Non Conformità segnalate devono essere trattate come reclamo Cliente. Nel caso in cui venga riscontrato un difetto durante la messa in opera del prodotto finito imputabile ad errori del fornitore, sarà emessa una NC che sarà gestito come se fosse uno scarto nella fase di Ricezione Materiali e che necessiterà analogamente di una ricerca delle cause che hanno provocato il difetto. La gestione di questo materiale avverrà tramite restituzione in garanzia, a fronte di un ordine di riparazione emesso a titolo gratuito.

d) *Presso altri Fornitori di IMESA a cui il Fornitore in oggetto abbia inviato il prodotto, su disposizione IMESA*

Vale quanto scritto al precedente punto (c): la NC che dovrà essere gestita dal fornitore secondo le proprie procedure sarà emessa e controllata da IMESA.

e) Presso il Cliente per cause imputabili al Fornitore

Vale quanto scritto al precedente punto (c): la NC che dovrà essere gestita dal fornitore secondo le proprie procedure sarà emessa e controllata da IMESA.

3.1.9.5 Classificazione delle NC e relative modalità di gestione

Le Non Conformità riscontrate da IMESA possono essere classificate come segue:

- *NC Maggiori*: possono dare origine a guasti con impatti su uno dei seguenti elementi:
 - o Affidabilità, manutenibilità, durata;
 - o Intercambiabilità funzionale o dimensionale;
 - o Interfacce Hardware o Software;
 - o Testabilità (riferita a test di qualifica/validazione e/o accettazione);
 - o Riduzione delle funzionalità e/o delle possibilità di impiego del prodotto.
- *NC Minori*: mancato soddisfacimento di requisiti che non costituisce NC Critica o Maggiore

Relativamente al materiale riscontrato non conforme, possono essere prese le seguenti decisioni:

- Decisione di “SCARTARE”: IMESA provvederà a restituire il prodotto al Fornitore o bloccarne l’invio al proprio Stabilimento;
- Decisione di “USARE COSI' COM'È”: IMESA provvederà alla relativa gestione della richiesta di Deroga/Concessione che il fornitore deve preparare ed inviare ad IMESA
- Decisione di “RIPARARE o RILAVORARE”: Queste NC devono essere gestite tramite deroga;

Se la NC è riscontrata c/o il Fornitore, sarà registrata e gestita in accordo alle procedure applicabili e secondo gli iter previsti (nel caso di richiesta di Deroga/Concessione). Se la NC è riscontrata durante il Collaudo in Accettazione, IMESA provvederà a contattare il Fornitore per concordare le modalità d’intervento. Il fornitore dovrà concordare con IMESA se:

- riparare o rilavorare il prodotto personalmente presso lo Stabilimento IMESA o presso la propria azienda;
- far riparare o rilavorare il prodotto ad IMESA con addebito a suo carico.

Il fornitore dovrà quindi attivarsi perché vengano rispettati i tempi indicati da IMESA, indipendentemente dal fatto che la riparazione avvenga presso IMESA (rispettando le norme previste per chi opera all’interno dello stabilimento) o presso la sua officina. Sarà emessa comunque una NC al fornitore che dovrà fare un’analisi del difetto, comprensiva delle eventuali azioni necessarie, e dovrà trasmettere ad IMESA i risultati dell’analisi, da associare al materiale restituito.

3.1.9.6 Gestione delle Deroghe/Concessioni

Qualora non fosse possibile realizzare il prodotto in modo pienamente conforme o, a causa di errori di lavorazione, il materiale venga riparato, il fornitore dovrà emettere una richiesta di deroga o concessione.

Questa richiesta di deroga/concessione dovrà essere presentata dal fornitore e dovrà essere approvata dalle funzioni di IMESA coinvolte nel processo di accettazione; quando necessario, IMESA coinvolgerà il Cliente Finale che provvederà a valutare la deroga/concessione proposta. Nel caso in cui le forniture siano realizzate in accordo a disegni e/o specifiche del fornitore, questi è tenuto a notificare ad IMESA le Non Conformità che abbiano impatto su form, fit, functions, prestazioni, sicurezza e parti di ricambio. Queste Non Conformità dovranno essere risolte tramite deroga/concessione. Le richieste di deroga/concessione dovranno essere presentate in modo da garantirne la tracciabilità; per il materiale non serializzato, il fornitore dovrà provvedere ad identificare opportunamente la parte non conforme in maniera concordata con IMESA. Gli estremi della deroga/concessione dovranno essere riportati sul CoC.

3.1.9.7 Materiali non-conformi - Responsabilità di IMESA

Nel caso siano rilevate non conformità non imputabili al fornitore ma dovute a una chiara responsabilità di IMESA, ad esempio errori nella documentazione, la fornitura dovrà essere accettata ed IMESA potrà richiedere eventuali rilavorazioni solo tramite emissione di variante all’ordine oppure tramite OdA dedicati. Il fornitore è tenuto comunque, se possibile, ad eseguire un’analisi della non-conformità, e a comunicare ad IMESA le indicazioni per poter attuare azioni correttive al fine di prevenire ulteriori problemi. Alla fine delle operazioni di ripristino il materiale deve comunque essere ripresentato al collaudo e deve essere emesso un CoC.

3.2 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (CoC)

Con il Certificato di Conformità (CoC) il fornitore attesta sotto la propria diretta ed esclusiva responsabilità legale, che la fornitura è conforme ai requisiti tecnici, di qualità e normativi specificati nell'ordine e nella documentazione ivi richiamata, per questo deve essere sottoscritto dal Rappresentante Legale del Fornitore o da persona appartenente all'organizzazione da lui delegata a tale fine, ad esempio il Responsabile Qualità. Tale delega deve essere redatta in forma scritta ed esibita su richiesta di IMESA o del suo cliente.

Per tutte le forniture di materiali e servizi nell'ambito delle commesse di progetto IMESA, il fornitore dovrà emettere una dichiarazione di conformità (CoC) all'ordine, utilizzando direttamente il format di ANNESSO A – CoC Format o uno equivalente in termini di informazioni registrate.

3.3 MATERIALI METALLICI

Per le forniture che coinvolgono materiali e/o lavorazioni meccaniche, i seguenti documenti IMESA sono da intendersi come naturale integrazione delle informazioni tecniche del disegno:

- Materiali grezzi: TAB 19_REV.00 (ref. [17])
- Forature Speciali: GUIDA 10_REV.01 (ref. [20])
- Tabelle di piegatura lamiere e rame: TAB 20_REV.00 (ref. [18]) *N.B. i parametri in tabella sono indicativi e forniti a mero titolo di ausilio alla lavorazione. Il rispetto delle tolleranze dimensionali resta in ogni caso a carico del fornitore.*
- Saldatura: GUIDA 09_REV.00 (ref. [19])

Per le forniture che coinvolgono materiali metallici, il fornitore dovrà fornire il/i certificato/i 3.1 relativi ai materiali utilizzati in accordo alla norma EN 10204.

3.4 SALDATURA

Per le forniture che coinvolgono il processo di saldatura, il fornitore dovrà utilizzare un processo conforme ai requisiti della ISO 3834 (ref. [3]). Per ottemperare a ciò, il fornitore può sia considerare le seguenti WPS di IMESA per l'esecuzione del processo:

- WPS_901_190205_BW01 (ref. [24])
- WPS_901_190205_BW03 (ref. [25])
- WPS_901_190205_BW11 (ref. [26])
- WPS_901_190205_BW13 (ref. [27])
- WPS_901_190205_FW01 (ref. [28])
- WPS_901_190205_FW02 (ref. [29])
- WPS_901_190205_FW03 (ref. [30])
- WPS_901_190205_FW04 (ref. [31])
- WPS_901_190205_FW05 (ref. [32])
- WPS_901_190205_FW11 (ref. [33])
- WPS_901_190205_FW12 (ref. [34])
- WPS_901_190205_FW13 (ref. [35])

O può utilizzare le proprie WPS con relativi WPQR a seguito approvazione IMESA. Il processo speciale si intende già qualificato al momento dell'ordine d'acquisto e verificato in fase di qualifica fornitore. Il processo dovrà essere eseguito esclusivamente da personale qualificato in accordo a ISO 9606/ISO 14732, fornendo l'evidenza con l'invio di copia del certificato di qualifica degli operatori coinvolti nella specifica fornitura.

3.5 VERNICIATURA

Per le forniture che coinvolgono il processo di verniciatura, il fornitore dovrà:

- considerare il documento IMESA IL CAR.26 Rev 02 [ref. [22]] per la definizione dei requisiti di colore, spessore e classe di resistenza. Per il requisito di spessore, questo si deve intendere come valore minimo. In ogni caso, il valore massimo di spessore non deve eccedere 300 micron.
- utilizzare un processo di verniciatura conforme ai requisiti della ISO 12944 (ref. [6]);

- effettuare dei test di spessore della pellicola secca in accordo a ISO 2808 (ref. [7]) o ISO 19840 (ref. [8]) secondo Inspection Level II /AQL 4 di ISO 2859 (ref. [12]) o superiore se richiesto nell'OdA, ovvero fornire i risultati nei painting records;
- effettuare dei test di adesione in accordo a ISO 2409 (ref. [9]) o ISO 4624 (ref. [10]) su provini disegnati e realizzati a carico del fornitore, verniciati insieme alle parti oggetto della fornitura, ovvero fornire i risultati nei painting records;
- effettuare una verifica del punto di colore in accordo a ISO 3668 (ref. [11]) e fornire il risultato nei painting records;
- Il processo dovrà essere eseguito esclusivamente da personale qualificato.

3.6 CRIMPATURA

Per le forniture che coinvolgono il processo di crimpatura, il fornitore dovrà considerare le seguenti specifiche di processo IMESA:

- IL CAB.03 Rev 03 (ref. [23]);

O fornire le proprie procedure di processo e relative evidenze di qualifica processo per approvazione IMESA.

Il processo speciale si intende già qualificato al momento dell'ordine d'acquisto e verificato in fase di qualifica fornitore. Il processo dovrà essere eseguito esclusivamente da personale qualificato.

3.7 TRATTAMENTI GALVANICI

Per le forniture che coinvolgono i trattamenti galvanici, il fornitore dovrà:

- considerare il documento IMESA IL CAR.20 Rev 02 (ref. [21]) per la definizione della norma applicabile e dei requisiti di spessore;
- Il metodo di verifica riportato in [21] è da intendersi come metodo utilizzato da IMESA in fase di accettazione della fornitura. Il fornitore è libero di adottare qualsiasi metodologia definita nella norma di riferimento del processo di trattamento galvanico;
- effettuare i test richiesti dalla norma specifica secondo Inspection Level II /AQL 4 di ISO 2859 (ref. [12]), ovvero fornire i risultati ottenuti in appositi report;
- Il processo dovrà essere eseguito esclusivamente da personale qualificato.

3.8 REQUISITI AMBIENTALI

Per ottemperare ai sempre più stringenti requisiti ambientali ed in particolare fornire evidenze di conformità ai Criteri Ambientali Minimi (CAM), IMESA richiede ai suoi fornitori di fornire **una** delle seguenti dichiarazioni:

- Certificazione UNI/PdR 88:2020;
- Certificazione CPD Doc 262;
- Certificazione Remade in Italy;
- Auto-dichiarazione ISO 14021 (verificata terza parte)
- EPD (Environmental Product Declaration) secondo ISO 14025.

ANNESSO A – COC FORMAT

INSERIRE LOGO DEL FORNITORE		CERTIFICATO DI CONFORMITA' <i>Certificate of Conformity</i>				1. N. di CoC <i>CoC Serial N.</i>	
2. Fornitore (Nome, Indirizzo, Email, etc.) <i>Supplier (Include Name, Address, Email, etc.)</i>			3. Numero di Contratto o di Ordine <i>Contract Number or PO Number</i>				
			4. Numero Modifica di Contratto o di Ordine <i>Contract Modification Number or PO Modification Number</i>				
5. Deviazioni e/o Concessioni approvate <i>Approved Deviations and/or Concessions</i>			6. Acquirente (Nome, Indirizzo, Email, etc.) <i>Acquirer (Include Name, Address, Email, etc.)</i>				
7. Indirizzo di Consegna <i>Deliver Address</i>							
9. Numero della voce del contratto o di Ordine <i>Contract Item Number Or PO Item Number</i>	10. Descrizione del prodotto o Part Number <i>Product Description or Part #</i>	11. Quantità <i>Quantity</i>	12. Disegno <i>Drawing</i>	13. Revisione Disegno <i>Drawing Rev.</i>	14. Ciclo <i>Work Instruction</i>	15. Revisione Ciclo <i>Work Instruction Rev.</i>	
16. Osservazioni o commenti <i>Remarks or Comments</i>							
17. Dichiarazione di Qualità del Fornitore <i>Supplier Statement of Quality</i>							
Si certifica che, eccetto le deviazioni/concessioni approvate elencate nella casella 5, i prodotti sopra elencati sono conformi sotto tutti gli aspetti ai requisiti dell'ordine di acquisto. Si certifica inoltre che i prodotti sopra elencati sono pienamente conformi e ai disegni e alle specifiche richiamate nell'ordine di acquisto e che sono stati ispezionati e collaudati secondo le condizioni e i requisiti richiesti dall'ordine.							
18. Data <i>Date</i>	19. Nome e Titolo del Fornitore <i>Supplier Name and Title</i>			20. Firma del Fornitore <i>Supplier Signature</i>			

Istruzioni

Questa sezione fornisce le istruzioni per completare il form.

1. Numero di Coc: inserire il numero del Certificato di Conformità
2. Fornitore: Inserire i dati del Fornitore
3. Numero del Contratto o dell'Ordine: inserire il numero del Contratto o dell'Ordine di Acquisto per cui viene emesso il Certificato di Conformità
4. Numero Modifica Contratto o di Ordine: nel caso in cui venga comunicata dal cliente una variazione del Contratto o un emendamento dell'Ordine di Acquisto, inserire il relativo numero
5. Deviazioni e/o Concessioni Approvate: se sui prodotti consegnati è stata richiesta al cliente ed è stata approvata dal cliente regolare Deviazione e/o Concessione, occorre inserire nel campo il numero della deviazione e/o Concessione.
6. Acquirente: inserire i dati del cliente
7. Indirizzo di Consegna: inserire l'indirizzo a cui viene spedita la merce
8. Documenti di Spedizione: inserire il numero del documento di spedizione con cui è stata spedita la merce
9. Numero della voce di contratto o di ordine: inserire la riga di riferimento dell'Ordine di Acquisto
10. Descrizione del prodotto: inserire il codice di acquisto
11. Quantità: inserire la quantità consegnata
12. Disegno: Inserire il numero del disegno cliente secondo cui è prodotta/trattata la merce. Inserire in questa casella anche le eventuali specifiche aggiuntive richiamante a disegno.
13. Revisione Disegno: Inserire la revisione del disegno cliente di cui si dispone per la realizzazione o il trattamento del pezzo
14. Ciclo: inserire il numero di ciclo utilizzato per la realizzazione /trattamento della merce
15. Revisione Ciclo: inserire la revisione del ciclo utilizzato per la realizzazione /trattamento della merce
16. Osservazioni e commenti: inserire eventuali informazioni aggiuntive. Nel caso di materie prime o di trattamenti inserire il numero di lotto e/o i test report allegati (esempio certificato del materiale, o dei trattamenti eseguiti).
17. Dichiarazione di Qualità: statement che attesti che la merce fornita è conforme alle richieste cliente riportate nell'ordine
18. Data: data di emissione del Certificato di Conformità
19. Nome e titolo del Fornitore: nome e cognome e posizione ricoperta in Azienda
20. Firma: firma.

ANNESSO E- TABELLA CAMPIONAMENTO / INSPECTION LEVEL II (ISO 2859)

Lot Size	Code Letter	Sample Size	Accept @AQL 0.65%	Reject @AQL 0.65%	Accept @AQL 1.0%	Reject @AQL 1.0%	Accept @AQL 2.5%	Reject @AQL 2.5%	Accept @AQL 4.0%	Reject @AQL 4.0%
2-8	A	2	0	1	0	1	0	1	0	1
9-15	B	3	0	1	0	1	0	1	0	1
16-25	C	5	0	1	0	1	0	1	0	1
26-50	D	8	0	1	0	1	1	2	1	2
51-90	E	13	0	1	1	2	1	2	2	3
91-150	F	20	1	2	1	2	2	3	3	4
151-280	G	32	1	2	2	3	3	4	4	5
281-500	H	50	2	3	3	4	5	6	6	7
501-1200	J	80	3	4	5	6	7	8	9	10

FINE DEL DOCUMENTO