



**H.B. Fuller**

***Manuale qualità fornitori***

## INTRODUZIONE

### Informazioni su H.B. Fuller

Da 130 anni H.B. Fuller è leader mondiale nella fornitura di adesivi con particolare attenzione rivolta al perfezionamento di adesivi, sigillanti e altri prodotti chimici speciali per migliorare i prodotti e la vita. Con un ricavo netto di 3,0 miliardi di dollari nell'anno fiscale 2018, l'impegno di H.B. Fuller nell'innovazione riunisce persone, prodotti e processi che rispondono e risolvono alcune delle maggiori sfide a livello mondiale. Il nostro servizio affidabile e reattivo crea relazioni durature e gratificanti con i clienti nei settori: elettronica, prodotti igienici monouso, medico, trasporto, energia pulita, imballaggio, costruzioni, lavorazione del legno, industrie generali e altri settori di consumo. Inoltre, la nostra promessa collega la nostra gente ad opportunità di innovazione e prosperità.

### Campo di applicazione

La finalità del presente manuale è definire i sistemi di qualità e le procedure aziendali richieste ai fornitori correnti e futuri che forniscono materiali e servizi diretti e indiretti a H.B. Fuller.

Questo manuale definisce anche i requisiti di qualità, le prassi aziendali e documenti applicabili a tali fornitori affinché mantengano la loro posizione di fornitore di H.B. Fuller.

Questa procedura vale per i fornitori di H.B. Fuller per l'approvvigionamento di materiali e servizi diretti e indiretti che influenzano direttamente la forma, l'idoneità, la funzione, la qualità o l'affidabilità del prodotto finito fabbricato da H.B. Fuller, di seguito denominati "Fornitore(i)".

### Politica di qualità

Il nostro impegno per la qualità è motivato dalle nostre convinzioni fondamentali dove la *qualità del lavoro* sta alla base di tutto il nostro operato. È preferibile progettare la qualità nel prodotto e nei processi aziendali piuttosto che individuare i difetti. I *Quality Matters* sono fondamentali per il successo:

#### Quality Matters

- M** Soddisfare e superare i requisiti del cliente
- A** Ottenere un totale coinvolgimento dei dipendenti
- T** Prendere il tempo necessario per ottenere il risultato desiderato al primo tentativo, ogni volta
- T** Formare i dipendenti alla qualità e al miglioramento continuo
- E** Stabilire sistemi e processi di qualità a supporto del sistema
- R** Ridurre e prevenire i rischi per poter ottenere zero difetti
- S** Stabilire obiettivi di qualità misurabili dirigendo le persone perché contribuiscano all'efficacia



Giusto fin dalla prima volta, ogni volta

## Indice

<b>INTRODUZIONE</b> .....	2
Informazioni su H.B. Fuller .....	2
Campo di applicazione .....	2
Politica di qualità .....	2
Indice.....	3
<b>1.0 ASPETTATIVE DAI FORNITORI DI H.B. FULLER</b> .....	4
<b>2.0 REQUISITI DEL SISTEMA DI GESTIONE DELLA QUALITÀ</b> .....	6
2.1... Competenza dei dipendenti .....	6
2.2... Controllo e monitoraggio dei fornitori esterni .....	6
2.3... Tracciabilità della calibrazione.....	6
2.4... Test, ispezione e verifica .....	6
2.5... Prodotti e materiali non conformi .....	6
2.6... Prevenzione di prodotto contraffatto .....	7
2.7... Notifica delle modifiche .....	7
2.8... Diritto di accesso .....	7
2.9... Subfornitore .....	7
2.10. Production Part Approval Process (PPAP) .....	7
2.11. Performance e migliorie .....	8
<b>3.0 QUALIFICA DEL FORNITORE</b> .....	8
3.1... Questionario nuovi fornitori .....	8
3.2... Autovalutazione del fornitore .....	9
3.3... Valutazione in loco.....	9
<b>4.0 CONTROLLO DELLA PRODUZIONE</b> .....	9
4.1... Controllo del processo .....	9
4.2... Controllo statistico del processo .....	9
4.3... Requisiti di performance del processo.....	10
4.4... Controllo lotto .....	10
4.5... Sicurezza .....	10
4.6... Manutenzione .....	11
4.7... Studi della capacità di processo .....	11
4.8... Process Failure Modes and Effects Analysis (PFMEA) .....	11
4.9... Piano di controllo .....	12
4.10. Schede di dati di sicurezza (SDS).....	12
4.11. Omologazioni e report di compatibilità .....	12
4.12. Tracciabilità .....	12
4.13. Richiesta di modifica di processo del fornitore (SPCR).....	12
4.14. Richiesta di variazione da parte del fornitore .....	13
<b>5.0 IMBALLAGGIO E ETICHETTATURA</b> .....	13
5.1... Imballaggio .....	13
5.2... Etichettatura.....	14
5.3... Certificato di analisi (CoA) .....	14
<b>6.0 SISTEMA DI AZIONI CORRETTIVE</b> .....	14
6.1... Approccio al processo delle azioni correttive .....	14
6.2... Richiesta di azione correttiva del fornitore (SCAR) .....	14
<b>7.0 MONITORAGGIO DEL FORNITORE</b> .....	15
7.1... Verifiche del fornitore .....	15
7.2... Ispezioni .....	15
7.3... Ispezione del primo lotto .....	16
7.4... Documentazione lotto a cura del fornitore .....	16
<b>8.0 APPENDICE (DISPONIBILE SU RICHIESTA)</b> .....	16

## 1.0 Aspettative dai fornitori di H.B. Fuller

In H.B. Fuller siamo orgogliosi di mantenere standard elevati di condotta etica e di rispettare il vasto panorama di leggi e regolamenti che governano la nostra attività. Siamo impegnati a condurre l'attività in modi che contribuiscano alla nostra reputazione, collettivamente come azienda e come individui al suo interno. H.B. Fuller sceglie solo partner commerciali che aderiscano a standard elevati di etica e conformità.

Richiediamo di esaminare il [Codice di condotta aziendale di H.B. Fuller](#) e accertare la conformità alle leggi e regolamenti alla base del nostro Codice.

Le aspettative fondamentali, minime per ciascuno dei fornitori di H.B. Fuller includono la conformità alle leggi e normative in tutte le aree geografiche in cui il fornitore svolge la propria attività, incluse ma non solo, le seguenti:

### Anticorruzione

H.B. Fuller è conforme alle leggi anticorruzione ovunque svolga attività e ripone la stessa aspettativa nei propri fornitori. Specificatamente, i fornitori devono garantire la conformità a: (a) le disposizioni della U.S. Foreign Corrupt Practices Act che vieta specificatamente alle aziende statunitensi o loro affiliate di eseguire o offrire di eseguire pagamenti a qualsiasi funzionario statale straniero al fine di influenzare tale funzionario per ottenere o conservare un'attività commerciale o per ottenere un vantaggio improprio e (b) le norme anticorruzione internazionali (inclusa la U.K. Bribery Act) e le leggi locali che vietano di offrire e ricevere tangenti nella prassi commerciale generale. Offrire, corrispondere o ricevere tangenti, in modo diretto o indiretto, è vietato. È nostra aspettativa che i fornitori di H.B. Fuller onorino lo stesso impegno.

### Doni e intrattenimento

H.B. Fuller vieta al proprio personale di offrire o accettare dai propri fornitori e da qualsiasi membro del loro personale, doni e intrattenimento ad eccezione di articoli nominali non in denaro e ragionevoli, pasti non sontuosi forniti in relazione diretta a incontri di lavoro. È nostra aspettativa che i nostri fornitori onorino lo stesso impegno nei loro scambi con H.B. Fuller e il suo personale.

### Trattamento equo dei lavoratori

H.B. Fuller non effettua discriminazioni sulla base di etnia, colore, genere, religione, sesso, orientamento sessuale, identità di genere, origine nazionale, età, condizione di veterano o nei confronti di individui idonei sulla base del loro stato di disabilità e ripone la stessa aspettativa nei propri fornitori. Inoltre, H.B. Fuller è conforme ai requisiti di 41 CFR §§ 60-1.4(a), 60-300.5(a) e 60-741.5(a) per i contraenti e subcontraenti del governo statunitense e richiede subcontraenti interessati con cui stipula i contratti di vietare la discriminazione nei confronti di individui idonei sulla base della loro condizione di veterani protetti o di individui con disabilità e di vietare la discriminazione nei confronti di tutti gli individui sulla base della loro etnia, colore, religione, sesso, orientamento sessuale, identità di genere o origine nazionale. H.B. Fuller richiede inoltre che i subcontraenti interessati con cui stipula contratti adottino un'azione positiva per assumere e far progredire nell'occupazione individui senza tenere conto di etnia, colore, religione, sesso, orientamento sessuale, identità di genere, origine nazionale, stato di veterano protetto o disabilità.

H.B. Fuller non assume persone di età inferiore a 18 anni salvo sotto linee guida di programmi di apprendistato legalmente riconosciuti nei paesi in cui opera l'azienda. È nostra aspettativa che i fornitori di H.B. Fuller onorino lo stesso impegno.

H.B. Fuller riconosce i diritti dei lavoratori di associarsi o non associarsi liberamente con organizzazioni di terze parti, costituire e aderire a organizzazioni dei lavoratori di loro scelta o cercare rappresentazione e trattare collettivamente secondo quanto permesso da e in conformità alle leggi e normative applicabili. È nostra aspettativa che i fornitori di H.B. Fuller onorino lo stesso impegno.

H.B. Fuller non utilizza alcuna forma di lavoro forzato, vincolato, coatto o carcerario. Tutto il lavoro è volontario e i lavoratori sono liberi di lasciare il lavoro o di terminare il loro impiego previa notifica ragionevole in conformità alle linee guida locali. Siamo impegnati ad adottare provvedimenti per garantire che nessuna schiavitù o traffico di esseri umani abbia luogo nell'ambito della nostra organizzazione o catena di fornitura. È nostra aspettativa che i fornitori di H.B. Fuller onorino lo stesso impegno.

Le settimane lavorative presso H.B. Fuller non superano il massimo stabilito dalle leggi locali e rispettiamo le leggi sui salari applicabili, incluse quelle relative ai salari minimi, alle ore di straordinario e ai vantaggi imposti dalla legge nei paesi in cui svolgiamo la nostra attività. È nostra aspettativa che i fornitori di H.B. Fuller onorino lo stesso impegno.

H.B. Fuller si impegna a rispettare i dati personali dei lavoratori e di altri individui con cui interagisce. È nostra aspettativa che i fornitori di H.B. Fuller onorino lo stesso impegno. Ove applicabile, i fornitori possono avere esigenza di stipulare ulteriori “accordi di trattamento dei dati” con noi per stabilire chiari diritti e obblighi in merito alla protezione dei dati personali.

#### Minerali provenienti da zone di conflitto

H.B. Fuller si impegna a garantire che i ‘minerali provenienti da zone di conflitto’ (ovvero, tantalio, stagno, tungsteno o oro) in qualsiasi prodotto fornito non finanzia in modo diretto o indiretto o sia a vantaggio di gruppi armati che compiano gravi abusi dei diritti umani nella Repubblica democratica del Congo o in un paese confinante. È nostra aspettativa che i fornitori di H.B. Fuller onorino lo stesso impegno.

#### Conformità commerciale

H.B. Fuller si impegna a rispettare pienamente la conformità con le leggi di importazione ed esportazione di tutte le giurisdizioni in cui svolge la propria attività, incluse le leggi statunitensi che si applicano alle nostre attività al di fuori degli Stati Uniti. È politica di H.B. Fuller non intrattenere rapporti commerciali con i seguenti paesi e regioni, attualmente soggetti a sanzioni o embargo statunitense: **Iran, Corea del Nord, Siria, Cuba e la Regione della Crimea ucraina.** È anche politica di H.B. Fuller conformarsi alle sanzioni statunitensi nei confronti di determinati individui, organizzazioni o entità noti come “Specially Designated Nationals” (SDN) o altre liste di parti soggette a restrizioni specificate da varie leggi dei paesi. È nostra aspettativa che i nostri fornitori onorino questi stessi impegni non fornendo a H.B. Fuller, in modo diretto o indiretto, merci o servizi approvvigionati dai paesi o regioni elencati o da eventuali SDN o altre parti soggette a restrizioni. Inoltre, è nostra aspettativa che i fornitori rendano disponibili in maniera tempestiva tutte le informazioni e la documentazione necessaria per garantire la conformità con queste leggi, per sfruttare programmi speciali o preferenziali (ad esempio accordi di libero scambio) e per partecipare a programmi di sicurezza della catena di fornitura come eventualmente richiesto da H.B. Fuller di volta in volta.

#### Sostenibilità

H.B. Fuller riconosce che le risorse limitate del pianeta ci richiedono di ridurre al minimo il nostro impatto sull’ambiente creando al contempo valore per i nostri clienti. Al fine del miglioramento continuo della sua sostenibilità, la nostra azienda si concentra su:

- \* abilitare i nostri clienti a migliorare i propri prodotti e processi tramite soluzioni che aiutino a raggiungere gli obiettivi di sostenibilità stabiliti
- \* ottimizzare le attività dei nostri impianti e l’efficienza dei processi
- \* coinvolgere i nostri dipendenti affinché siano consapevoli e responsabili della sicurezza, del benessere e raggiungano i nostri obiettivi di sostenibilità

È nostra aspettativa che i fornitori aiutino H.B. Fuller a raggiungere i propri obiettivi di sostenibilità e dispongano di politiche e/o prassi per ridurre il loro impatto ambientale.

#### Domande?

Se avete domande relative alle aspettative di H.B. Fuller nei confronti dei fornitori o la conformità della vostra azienda a tali aspettative, vi invitiamo ad inviare le domande a [supplierexpectations@hbfuller.com](mailto:supplierexpectations@hbfuller.com).

*La nostra Informativa sulla privacy fornisce dettagli sulle informazioni che raccogliamo, sui motivi per cui le conserviamo e sul modo in cui le utilizziamo, nonché sui diritti dei soggetti interessati in relazione alle informazioni che condividono con noi. Per maggiori informazioni vi invitiamo a leggere il nostro [Informativa sulla privacy completo](#).*

## **2.0 Requisiti del sistema di gestione della qualità**

I fornitori di H.B. Fuller devono disporre di un sistema di gestione della qualità efficace, preferibilmente uno conforme a ISO 9001:2015 come minimo che assicuri una consegna puntuale costante di prodotti conformi. La registrazione da parte di un ente di certificazione terzo accreditato è preferibile. Tutti i certificati di terze parti devono includere un contrassegno di accreditamento valido dell'ente di certificazione.

Il fornitore deve notificare a H.B. Fuller eventuali cambiamenti nello stato del proprio sistema di gestione della qualità (ad es. cambio di campo di applicazione, registrar, standard, ecc.) in modo tempestivo. Inoltre, per alcuni requisiti di mercato, H.B. Fuller può richiedere la conformità a standard di qualità superiori, come IATF 16949 o FSSC 22000. Inoltre, il fornitore deve soddisfare tutti gli altri requisiti del presente manuale.

### **2.1 Competenza dei dipendenti**

Il fornitore deve stabilire la necessaria competenza delle persone che lavorano sotto il proprio controllo, garantire che tali persone siano competenti sulla base di adeguata istruzione, formazione o esperienza; dove applicabile, adottare provvedimenti per acquisire la competenza necessaria e valutare l'efficacia delle azioni intraprese e conservare informazioni documentate appropriate come prova della competenza.

### **2.2 Controllo e monitoraggio dei fornitori esterni**

Il fornitore deve garantire, ove richiesto, che si utilizzino fornitori designati dal cliente o esterni approvati, incluse le fonti di processo (ad es. processi speciali). Il fornitore deve identificare e gestire i rischi associati con la fornitura esterna di processi, prodotti e servizi nonché la selezione e l'uso di fornitori esterni.

### **2.3 Tracciabilità della calibrazione**

La tracciabilità della misurazione è necessaria per i risultati di misurazione calibrati e verificati rispetto a standard di misurazione tracciabili rispetto a standard di misurazione internazionali o nazionali. Quando tali standard non esistono, la base utilizzata per la calibrazione o la verifica devono essere le informazioni conservate.

### **2.4 Test, ispezione e verifica**

Il fornitore deve fornire i certificati dei test per tutti gli ordini di acquisto e lotti di prodotti forniti a H.B. Fuller, verificando che tutti i prodotti siano conformi alle specifiche e ai requisiti degli ordini di acquisto H.B. Fuller. Tutti i prodotti e i lotti devono chiaramente essere identificati ed etichettati e devono essere tracciabili. I dati del fornitore relativi a ciascun ordine di acquisto devono essere conservati per almeno sette (7) anni dalla data di produzione oppure, come richiesto dalla legge applicabile, a seconda di quale è maggiore.

### **2.5 Prodotti e materiali non conformi**

Se, in qualsiasi momento, il fornitore viene a conoscenza di eventuali prodotti o materiali spediti non conformi, il fornitore deve immediatamente notificare H.B. Fuller telefonicamente e inviare tempestivamente la conferma scritta. Tutti i prodotti e materiali non conformi devono essere documentati e controllati. L'indagine del fornitore deve includere l'analisi della causa radice, impatto/valutazione del campo di applicazione e identificazione e implementazione tempestiva di azioni correttive efficaci. Tutte le indagini devono essere documentate e le registrazioni conservate. I dati del fornitore relativi a ciascuna indagine devono essere conservati per almeno sette (7) anni dalla data di produzione oppure, come richiesto dalla legge applicabile, a seconda di quale è maggiore.

Il fornitore deve ottenere previa approvazione scritta di H.B. Fuller relativamente allo smaltimento di qualsiasi prodotto o materiale non conforme rifiutato da H.B. Fuller.

Il fornitore deve ottenere previa approvazione scritta di H.B. Fuller relativamente a qualsiasi variazione rispetto alle specifiche di un prodotto, materiale o imballo. Vedere sezione relativa alla richiesta di variazione da parte del fornitore.

## **2.6 Prevenzione di prodotto contraffatto**

Il fornitore deve programmare, mettere in atto e controllare processi adeguati all'organizzazione e al prodotto per prevenire l'impiego di prodotto contraffatto o di cui si sospetta la contraffazione e la loro inclusione nei prodotti consegnati a H.B. Fuller.

## **2.7 Notifica delle modifiche**

Il fornitore deve inoltrare una notifica scritta con anticipo di 90 giorni e ottenere l'approvazione scritta prima di attuare qualsiasi modifica, incluse le modifiche alle specifiche, alle apparecchiature o agli imballaggi nel processo di fabbricazione del fornitore, alle materie prime, al prodotto o al sito di fabbricazione.

## **2.8 Diritto di accesso**

H.B. Fuller, i suoi clienti, le autorità governative e i rispettivi rappresentanti intendono effettuare attività di verifica presso le sedi del fornitore quando giustificato e per assicurare che i prodotti e i servizi siano conformi ai requisiti specificati. Il fornitore deve fornire a H.B. Fuller, ai suoi clienti, alle autorità governative e ai loro rispettivi rappresentanti l'accesso a tutte le strutture del fornitore e alle registrazioni relative all'esecuzione e all'elaborazione degli ordini di H.B.Fuller.

## **2.9 Subfornitore**

Il fornitore non può esternalizzare o subappaltare prodotti, componenti, servizi o altro lavoro per o per conto di H.B. Fuller ad alcun subfornitore salvo previa autorizzazione scritta di H.B. Fuller. Se H.B. Fuller approva l'uso di eventuali subfornitori, il fornitore deve trasmettere a tale subfornitore qualsiasi requisito normativo e/o ISO applicabile del cliente, inclusi, tra l'altro, i requisiti di eventuali ordini di acquisto o altri documenti di acquisto emessi da H.B. Fuller.

Il fornitore è responsabile della qualità dei materiali e dei componenti forniti dal proprio subfornitore e subappaltatore. Il fornitore di H.B. Fuller deve imporre i controlli sui propri subfornitori che forniscano risultati di qualità e documentazione paragonabile ai controlli applicati al fornitore da parte di H.B. Fuller. La misura dei controlli può variare, a seconda della natura e della complessità del prodotto e dei processi, ma normalmente dovrebbe includere:

- Valutazione e qualificazione delle strutture del subfornitore
- Controllo per garantire che le materie prime utilizzate soddisfino i requisiti di H.B. Fuller
- Controlli per garantire che i subfornitori dei componenti utilizzati siano quelli approvati da H.B. Fuller, ove applicabile
- Controllo dei materiali non conformi
- Azione correttiva e programmi di azione preventiva
- Un programma di miglioramento della qualità continuo

Ove appropriato, H.B. Fuller può specificare il subfornitore di cui avvalersi, valutare e qualificare le strutture del subfornitore e assistere il fornitore nel controllo del subfornitore. Generalmente, questo avviene quando il subfornitore è un elemento fondamentale del processo di fornitura. H.B. Fuller si riserva il diritto di valutare il sistema di qualità e i dati di tale subfornitore come opportuno. Nell'eventualità della partecipazione di H.B. Fuller, il fornitore rimane responsabile della performance di qualità del proprio subfornitore.

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

Ove applicabile, il fornitore deve inviare i pacchetti Production Part Approval Process (PPAP) per tutte le modifiche al prodotto nuovo o trasferito e tecniche secondo la versione corrente del Production Part Approval Process.

## **2.11 Performance e migliorie**

I programmi di miglioramento, Self-Improvement Programs (SIP) sono uno strumento efficace per garantire l'efficacia del sistema di gestione della qualità. Un SIP adeguato identifica e corregge in maniera tempestiva eventuali mancanze presenti nei sistemi di gestione della qualità del sito e consente la messa in atto di soluzioni sistemiche permanenti. Il fornitore deve disporre di un SIP regolare e correttamente funzionante oppure di un sistema di verifica interna attivo e messo in atto da persone qualificate.

## **3.0 Qualifica del fornitore**

Tutti i fornitori di materiali diretti a H.B. Fuller devono essere fornitori qualificati. Il processo di qualifica avviene nella misura necessaria secondo la criticità dei materiali diretti acquistati e di altri fattori stabiliti da H.B. Fuller. Il dipartimento approvvigionamenti strategici globali di H.B. Fuller è responsabile della valutazione e della selezione di fornitori per tutti i materiali diretti, i produttori a contratto e principali merci e servizi indiretti. Gli acquirenti della struttura locale di H.B. Fuller valutano, selezionano e qualificano i fornitori di tutte le merci e i servizi diversi che non sono gestiti dal dipartimento di approvvigionamento strategico globale. Gli acquirenti della struttura locale valutano, selezionano e approvano i fornitori sulla base di fattori che includono, tra l'altro, la performance storica, il costo e la disponibilità.

H.B. Fuller seleziona i fornitori sulla base della capacità di questi ultimi a soddisfare i requisiti inclusi, tra l'altro, quelli elencati di seguito.

- 1) Tempi di esecuzione degli ordini di acquisto
- 2) Requisiti di quantità e confezionamento
- 3) Fasce di prezzo volume del fornitore
- 4) Requisiti e specifiche di trasporto
- 5) Certificazione del materiale, ispezione e test
- 6) Volatilità e uso dei requisiti del materiale
- 7) Durata in magazzino e/o garanzia dei materiali
- 8) Condizioni di vendita e termini di pagamento
- 9) Certificazioni ISO 9001/IATF 16949
- 10) Capacità di produzione del fornitore e condizioni di fornitura del mercato
- 11) Requisiti di conformità normativa dei materiali
- 12) Quantità di materiale che può essere fornita o abbinata ad altre quantità di materiale dallo stesso fornitore
- 13) Valutazione del materiale condotta da ricerca e sviluppo, ingegneria di processo e/o gestione della produzione
- 14) Campioni e quantità di prova ottenute dal fornitore
- 15) Test di qualità eseguiti sul materiale di prova in conformità alle specifiche del materiale
- 16) Valutazione della qualità del fornitore potenziale
- 17) Il cliente indica specifiche di confezionamento e/o materiale da un fornitore specifico
- 18) Condizione finanziaria del fornitore

La valutazione della qualità dei potenziali fornitori è costituita da una auto-valutazione del sistema di gestione della qualità che viene completata dal fornitore utilizzando il modulo di valutazione del fornitore di H.B. Fuller. Questa viene presentata unitamente al manuale di qualità del fornitore e alla relativa documentazione per la revisione da parte di H.B. Fuller. La valutazione in loco da parte del personale H.B. Fuller o suoi agenti autorizzati può essere inoltre richiesta a esclusiva discrezione di H.B. Fuller.

H.B. Fuller rivaluta periodicamente i fornitori tramite l'uso di dati di performance della qualità e/o valutazioni in loco, a sua esclusiva discrezione.

## **3.1 Questionario nuovi fornitori**

Nelle prime fasi del processo di selezione dei fornitori, il potenziale fornitore riceve un questionario. Tale questionario richiede informazioni generali circa la sede o sedi del fornitore, le dimensioni, le capacità e la stabilità finanziaria nonché domande dettagliate relative al sistema di gestione della qualità del fornitore e allo storico della qualità.

### **3.2 Autovalutazione del fornitore**

Il fornitore può essere rivalutato regolarmente tramite un sondaggio di autovalutazione del sistema di gestione della qualità. Su richiesta dell'approvvigionamento strategico globale, il fornitore deve completare il sondaggio di autovalutazione e restituirlo unitamente a una copia del proprio manuale della qualità e della relativa documentazione a supporto. H.B. Fuller esamina il sondaggio di autovalutazione completato e la relativa documentazione al fine di stabilire se il sistema di qualità documentato risponde ai requisiti di H.B. Fuller.

### **3.3 Valutazione in loco**

Per i fornitori di componenti critici, può essere effettuata una valutazione in loco della struttura del fornitore a esclusiva discrezione di H.B. Fuller. L'approvvigionamento strategico globale di H.B. Fuller e il personale della qualità esaminano regolarmente il rischio del fornitore sulla base di una matrice di rischio e individuano le azioni necessarie quali verifica del fornitore, autovalutazione del fornitore oppure valutazione in loco del fornitore.

La valutazione in loco include tre componenti:

- Una valutazione della qualità per stabilire se il sistema di gestione della qualità è in essere e funzionante in modo efficace.
- Una valutazione aziendale per determinare se il fornitore dispone di risorse economiche, capacità produttiva e altre risorse aziendali necessarie per soddisfare le esigenze di produzione di H.B. Fuller.
- Una valutazione tecnologica per stabilire se il fornitore dispone delle necessarie risorse tecniche, incluse le attrezzature di produzione e ispezione, impianti, risorse di progettazione, ecc.

Se il team di valutazione stabilisce che il fornitore soddisfa i requisiti di H.B. Fuller, quest'ultimo qualifica il fornitore per la preparazione di un'offerta di nuove attività e la fornitura di materiali diretti.

### **4.0 Controllo della produzione**

#### **4.1 Controllo del processo**

Il fornitore è tenuto a controllare tutti i processi di fabbricazione in conformità a un piano di controllo approvato da H.B. Fuller durante la qualifica del prodotto.

#### **4.2 Controllo statistico del processo**

Quando specificato nel piano di controllo, il fornitore deve applicare controlli statistici del processo efficaci. Tali controlli devono includere:

- un diagramma di controllo che visualizzi i limiti di controllo correttamente calcolati (i limiti delle specifiche non possono essere usati come limiti di controllo);
- un diagramma di controllo ubicato presso l'area di processo, visibile all'operatore o alle persone responsabili del controllo del processo.
- Per ciascuna condizione fuori controllo, vengono intraprese azioni per riportare il processo sotto controllo. Le azioni intraprese per riportare il processo sotto controllo vengono registrate.
- I prodotti realizzati durante qualsiasi condizione fuori controllo vengono cerniti, scartati, rilavorati o smaltiti tramite il processo di revisione dei materiali del fornitore.

### 4.3 Requisiti di performance del processo

La performance di processo ( $P_{pk}$ ) è il confronto dell'effettiva variazione del processo rispetto ai limiti delle specifiche. Quando è necessario inviare i dati della performance di processo a H.B. Fuller, il fornitore deve effettuare la comunicazione utilizzando il metodo seguente:

**Caratteristiche critiche:** È richiesto un  $P_{pk}$  di almeno 1,33. Eventuali caratteristiche critiche che non soddisfino i requisiti minimi richiedono un piano di contenimento e un piano di miglioramento.

**Altre caratteristiche:** È richiesto un  $P_{pk}$  di almeno 1,00. Al fornitore non è richiesto di calcolare e comunicare la performance di processo per le caratteristiche non critiche, salvo diversamente richiesto da H.B. Fuller. Quando specificato da H.B. Fuller, anche per le altre caratteristiche che non soddisfano i requisiti minimi è necessario predisporre un piano di contenimento e di miglioramento.

$$P_{pk} = \text{il minimo di} \quad \frac{USL - Avg.}{3s} \quad \text{o} \quad \frac{Avg. - LSL}{3s}$$

USL = Upper Specification Limit (limite specifiche superiore)

LSL = Lower Specification Limit (limite specifiche inferiore)

$$Avg. = \text{Media di processo} = \bar{X}$$

s = Deviazione standard stimata

$$s = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{(n-1)}}$$

n = Numero totale di parti ispezionate

Per le tolleranze unilaterali, si utilizza la stessa logica ad eccezione che solo il lato della tolleranza specificato viene utilizzato per il calcolo di  $P_{pk}$ .

### 4.4 Controllo lotto

Un lotto di prodotto è costituito da un numero di lotto e revisione effettuati nello stesso momento, nelle stesse condizioni di lavorazione, dallo stesso lotto di materie prime. La finalità primaria dell'identificazione dei lotti è determinare l'ambito delle azioni che devono essere intraprese quando insorgono problemi durante l'ulteriore fabbricazione o con i clienti. Ogni contenitore di materiale inviato a H.B. Fuller deve essere identificato con il numero di lotto del fornitore. I dati delle ispezioni devono essere riconducibili ai numeri di lotto.

Di seguito sono riportate le condizioni tipiche che comportano una modifica dei numeri di lotto:

- Modifica del numero del prodotto o revisione
- Modifica del numero del prodotto o revisione dei componenti
- Interruzione della produzione continua (generalmente per più di qualche ora)
- Riparazioni o modifica dell'attrezzaggio o delle apparecchiature
- Modifiche attrezzaggio (diversi da registrazioni di minore entità o sostituzione di parti di consumo)
- Modifica a un lotto di materie prime diverso
- Modifiche di processo

### 4.5 Sicurezza

In nessun momento qualsiasi cliente di H.B. Fuller o qualsiasi persona presso un fornitore di H.B. Fuller dovrà essere esposta a materiali pericolosi o a situazioni non intrinseche alla struttura di un componente. Residui, pellicole, prodotti gassosi e materiali di imballaggio devono essere conformi alle norma OSHA (Occupational Safety & Health Association). Per gli articoli con pericoli intrinseci, gli avvisi di sicurezza devono essere chiaramente visibili. Se necessario, si devono fornire le schede MSDS.

#### 4.6 Manutenzione

Il fornitore deve effettuare la manutenzione di tutti gli impianti, macchine di fabbricazione, utensili, dispositivi di misurazione e altre apparecchiature in modo che il fornitore possa supportare i requisiti di produzione di H.B. Fuller e la qualità dei prodotti fabbricati per H.B. Fuller non sia in alcun modo deteriorata.

#### 4.7 Studi della capacità di processo

La capacità di processo ( $C_{pk}$ ) è un confronto della variabilità intrinseca di un risultato del processo rispetto ai limiti delle specifiche *in condizioni statisticamente stabili*. Esistono alcune tecniche per la valutazione della capacità dei processi. Quando richiesto, il fornitore deve usare i metodi definiti in Statistical Process Control (SPC) pubblicato da AIAG per determinare la capacità di processo e la performance di processo, salvo H.B. Fuller non abbia approvato per iscritto un metodo alternativo.

Un  $C_{pk}$  di minimo 1,33 è richiesto per le specifiche prodotto di H.B. Fuller.

Quando viene richiesto al fornitore di presentare a H.B. Fuller i dati della capacità di processo, il fornitore deve calcolare tale capacità utilizzando il seguente metodo, salvo non sia stato approvato da H.B. Fuller un metodo alternativo:

$$C_p = \text{Capacità di processo ignorando} \quad = \quad \frac{USL - LSL}{6 \hat{\sigma}}$$

centratura processo

$$C_{pk} = \text{Capacità di processo} \quad = \quad \text{il minimo di:} \quad \frac{USL - Avg.}{3 \hat{\sigma}} \quad \text{o} \quad \frac{Avg. - LSL}{3 \hat{\sigma}}$$

inclusa centratura

USL = Upper Specification Limit (limite specifiche superiore)

LSL = Lower Specification Limit (limite specifiche inferiore)

Avg. = Media di processo =  $\bar{X}$

$$\hat{\sigma} = \text{Deviazione standard stimata} = \frac{\bar{R}}{d_2}$$

$\bar{R}$  = Intervallo media

$d_2$  = Costante dalle tabelle statistiche

Per le tolleranze unilaterali, si utilizza la stessa logica ad eccezione che solo il lato della tolleranza specificato venga utilizzato per il calcolo di  $C_{pk}$ . Quando i diagrammi  $\bar{X} \& R$  sono utilizzati per gli studi di capacità, i sottogruppi devono contenere pezzi prelevati in modo consecutivo dal processo e i sottogruppi devono essere disposti in modo sequenziale nell'ordine in cui sono stati prodotti.

#### 4.8 Process Failure Modes and Effects Analysis (PFMEA)

Quando richiesto, il fornitore deve eseguire una Process Failure Modes and Effects Analysis (PFMEA), ovvero un'analisi dei modi e degli effetti dei guasti di processo, e presentarla per l'approvazione da parte di H.B. Fuller entro 30 giorni da tale richiesta. Per i prodotti designati dal fornitore, quest'ultimo effettuerà anche un'analisi dei modi e degli effetti dei guasti di progettazione entro 30 giorni da tale richiesta. La PFMEA considera tutti i modi di guasto potenziale ragionevolmente prevedibili di ciascun processo. Sulla base della potenziale gravità e probabilità del problema, il fornitore definisce controlli di fabbricazione. La PFMEA dovrebbe essere un documento in divenire e deve essere aggiornato quando si verificano modifiche di processo o quando viene generato un materiale difettoso. Metodi ed esempi PFMEA sono descritti in Potential Failure Mode and Effects Analysis pubblicato da AIAG.

#### **4.9 Piano di controllo**

Quando richiesto, il fornitore deve definire un piano di controllo e presentarlo per l'approvazione da parte di H.B. Fuller entro 30 giorni da tale richiesta. Il piano di controllo è una descrizione dettagliata delle fasi di processo proposte dal fornitore necessarie per realizzare il prodotto e dei controlli messi in essere per verificare la qualità in ogni fase. Il piano di controllo deve includere tutte le lavorazioni interne, le lavorazioni esterne, i controlli, il confezionamento e la spedizione. Il fornitore deve utilizzare il proprio formato. I dispositivi di misurazione e gli attrezzi progettati e costruiti per controllare i prodotti di H.B. Fuller devono essere identificati con un numero di strumento e disegno e devono essere elencati sul piano di controllo.

Il piano di controllo deve includere tutte le caratteristiche critiche. Quando sono richieste istruzioni dettagliate, il fornitore deve fornire tali indicazioni con istruzioni di lavoro, o sistema equivalente, che devono essere elencate nel piano di controllo. I metodi di controllo, le dimensioni e le frequenze di campionamento devono basarsi sulle capacità di processo, sulla gravità e sulla probabilità di potenziali non conformità e sulla stabilità del processo. Le caratteristiche critiche che non soddisfano i requisiti di capacità di processo di H.B. Fuller devono essere controllate al 100% salvo H.B. Fuller non approvi per iscritto metodi di controllo alternativi.

#### **4.10 Schede di dati di sicurezza (SDS)**

Quando applicabile, le schede di dati di sicurezza (SDS) devono essere fornite a) durante il processo di qualifica, b) in caso di modifica dei prodotti e c) su richiesta di H.B. Fuller.

#### **4.11 Omologazioni e report di compatibilità**

Il fornitore è responsabile della fornitura delle adeguate relazioni delle prove di omologazione secondo i requisiti di H.B. Fuller. Alcuni esempi sono UL, CE, FCC, TUV, ecc. Il fornitore è anche responsabile delle relazioni delle prove di omologazione dei propri subfornitori o di altri enti di omologazione esterni.

Il fornitore è responsabile della presentazione dei risultati dei test che verificano la compatibilità come richiesto (USB, 1394 etc.). Il test può essere effettuato dal fornitore o da un centro di prova certificato dal fornitore.

#### **4.12 Tracciabilità**

Il fornitore deve predisporre la tracciabilità dei componenti. Il fornitore dovrà presentare un piano scritto in cui viene specificato come i componenti verranno contrassegnati con numeri di serie o di lotto e i codici dati se richiesti oppure come i contenitori saranno identificati con numeri di lotto o codici dati qualora la marcatura dei componenti non fosse richiesta. Il piano dovrà anche includere le dimensioni dei lotti. Ove possibile, le dimensioni dei lotti dovranno essere ridotte al minimo per favorire il contenimento qualora dovessero verificarsi problemi di qualità.

#### **4.13 Richiesta di modifica di processo del fornitore (SPCR)**

La richiesta di modifica di processo del fornitore (Supplier Process Change Request - SPCR) è utilizzata per richiedere una modifica a un prodotto, processo, disegno o specifica rilasciati. H.B. Fuller incoraggia le SPCR per migliorare i processi a condizione che prima di inviare una SPCR, il fornitore riveda accuratamente il proprio FMEA e il piano di controllo (se applicabile) per garantire che tutti i problemi relativi al processo siano stati affrontati e risolti.

L'autore di una SPCR deve includere le seguenti informazioni:

- Numero prodotto
- Descrizione prodotto
- Descrizione del problema o modifica raccomandata
- Motivo della modifica o "ragione fondamentale"
- Decorrenza proposta

Il fornitore presenta la SPCR con la FMEA rivista e il piano di controllo (se applicabile) a H.B. Fuller per la valutazione di quanto segue:

- Capacità di processo e stabilità dimostrate del fornitore
- Confronto rispetto ai dati del primo lotto
- Standard del settore
- Capacità di ingegneria di processo del fornitore
- Adesione del fornitore al piano di controllo

Quando H.B. Fuller ha completato la revisione e concorda con il fornitore, H.B. Fuller comunicherà al fornitore la disposizione finale della SPCR e i requisiti e le date di consegna del prodotto. Quando applicabile, il fornitore deve inviare un Production Part Approval Process (PPAP) aggiornato.

Quando è richiesto il monitoraggio, le appropriate marcature devono essere riportate sui lotti per un periodo di tempo specificato come deciso congiuntamente tra H.B. Fuller e il fornitore.

#### **4.14 Richiesta di variazione da parte del fornitore**

Il fornitore non è mai autorizzato a spedire consapevolmente un prodotto che non corrisponda ai limiti delle specifiche stampati o all'idea progettuale senza autorizzazione scritta da parte di H.B. Fuller. Se sussiste tale condizione, il fornitore deve richiedere a H.B. Fuller il consenso alla spedizione del prodotto. A tal fine occorre avviare una richiesta di variazione.

Se richiesto da H.B. Fuller, il fornitore deve inviare campioni di articoli non conformi a H.B. Fuller per la valutazione. Il costo di eventuali test necessari per determinare l'accettabilità del prodotto sarà addebitato al fornitore. H.B. Fuller stabilirà l'accettabilità dell'articolo e quali azioni correttive (eventuali) sono necessarie al di là della variazione. Se approvata, H.B. Fuller invierà al fornitore un'approvazione scritta della variazione.

La variazione è da intendersi solo come azione temporanea e **non** come modifica di progettazione. Il fornitore deve iniziare immediatamente il lavoro per correggere la condizione in questione. Tale correzione deve essere completata entro il periodo di tempo stabilito sulla variazione. La mancata conformità alla data di chiusura convenuta reciprocamente per la variazione comporterà una penalizzazione del punteggio del fornitore.

In ogni caso, il fornitore deve trattenere tutti i prodotti possibilmente non conformi presso la propria struttura. Inoltre, il fornitore deve individuare eventuali prodotti sospetti presso la sede di H.B. Fuller.

Tutti i prodotti inviati a H.B. Fuller approvati in base a una richiesta di variazione devono essere chiaramente identificati sulla scatola, contenitore o altro sistema di imballaggio con i contrassegni appropriati decisi congiuntamente da H.B. Fuller e il fornitore.

### **5.0 Imballaggio e etichettatura**

#### **5.1 Imballaggio**

Il fornitore deve pianificare adeguatamente l'imballaggio. H.B. Fuller incoraggia i fornitori a migliorare gli imballaggi su propria iniziativa. Il fornitore provvederà a un imballaggio che offra protezione da qualsiasi danno che possa verificarsi. Imballaggio, etichettatura e materiali di spedizione devono essere conformi ai requisiti dei vettori comuni in modo da proteggere il prodotto e consentire i costi di trasporto più contenuti.

L'imballaggio per articoli sensibili alla scarica elettrostatica (ESD) devono soddisfare i requisiti di imballaggio ESD appropriati. La contaminazione è un problema importante per H.B. Fuller. L'imballaggio deve proteggere i componenti dalla contaminazione, incluse le fibre dei materiali di imballaggio.

I materiali e gli imballaggi di consumo devono essere ammessi e sicuri per lo smaltimento "industria leggera" standard. Il peso massimo preferito per le confezioni gestite manualmente è 40 lb (18 kg). Il peso massimo accettabile è 45 lb (20 kg), salvo diversamente approvato da H.B. Fuller per iscritto.

Ogniqualvolta possibile, un contenitore di spedizione deve contenere solo un numero di prodotto e un lotto del fornitore. Quando in un contenitore di spedizione sono presenti più di un numero prodotto o numero di lotto,

ciascun numero prodotto e/o numero di lotto devono essere imballati separatamente (sacchetti o scatole) all'interno del contenitore e ciascuno deve riportare l'etichetta indicante il contenuto.

Tutta la documentazione deve accompagnare il carico. La documentazione deve includere il certificato di analisi (CoA), la bolla di accompagnamento (BOL) e l'etichetta di imballaggio. Quando richiesto, la documentazione deve essere inviata a mezzo e-mail prima dell'arrivo del carico. Se si tratta di un'autocisterna su strada (OTR) è anche richiesto un ticket di pesatura e una scheda lavaggio o ultimo contenuto firmata. Se si tratta di un vagone ferroviario, è anche richiesta conferma che tutte le diciture e i pesi sul vagone siano corretti e che gli ingressi e uscite siano correttamente etichettati. I trasporti a carico completo o autocisterne OTR devono prendere appuntamento per la consegna presso la sede H.B. Fuller.

## **5.2 Etichettatura**

Ogni contenitore di spedizione o imballaggio interno deve contenere le seguenti informazioni:

- Numero prodotto H.B. Fuller (in assenza di un numero prodotto H.B. Fuller, si utilizza il numero prodotto del fornitore)
- Quantità
- Nome del fornitore
- Numero dell'ordine di acquisto
- Identificazione del lotto
- Per gli articoli sensibili a ESD è necessaria la relativa etichetta recante il simbolo della Electronic Industries Association Standard EIA-471 o equivalente.
- Tutti i contenitori devono riportare il nome del materiale, il numero di lotto, il peso netto, la data di produzione e la data di scadenza.
- Almeno 2 etichette skid (anteriore e posteriore) preferibilmente 4 (tutti e 4 i lati) con nome materiale, numero lotto, numero di contenitori e peso netto.
- Se uno skid contiene lotti diversi, l'etichetta deve elencare il numero di lotto con il numero di contenitori di ciascun lotto.
- Lo skid deve essere opportunamente avvolto.

## **5.3 Certificato di analisi (CoA)**

Il fornitore allegherà una copia del CoA con ogni spedizione. Il CoA deve riportare la data di fabbricazione. La documentazione CoA deve accompagnare il carico in arrivo presso H.B. Fuller.

## **6.0 Sistema di azioni correttive**

H.B. Fuller richiede al fornitore di utilizzare un sistema di azioni correttive a circuito chiuso quando si incontrano problemi nello stabilimento di produzione o dopo la spedizione di un prodotto non conforme a H.B. Fuller.

### **6.1 Approccio al processo delle azioni correttive**

Il sistema di azioni correttive utilizzato deve essere analogo al processo descritto di seguito. L'attenzione deve essere rivolta all'individuazione della causa radice del problema e all'azione da intraprendere per prevenire il suo verificarsi.

- Utilizzare un approccio di squadra
- Descrivere il problema
- Contenerne il problema
- Identificare e verificare le cause radice
- Mettere in atto azioni correttive permanenti
- Verificare l'efficacia delle azioni correttive
- Chiudere l'azione correttiva

### **6.2 Richiesta di azione correttiva del fornitore (SCAR)**

H.B. Fuller emette una richiesta di azione correttiva del fornitore (SCAR) quando si riscontrano prodotti non conformi all'ispezione all'arrivo, in produzione, nelle prove o da parte di un cliente H.B. Fuller. Una SCAR può

anche essere emessa a seguito di una verifica del fornitore. Il fornitore deve rispondere restituendo il modulo SCAR compilato a H.B. Fuller. Di seguito è riportata una breve descrizione della procedura SCAR:

- H.B. Fuller richiede che il fornitore intraprenda immediata azione di contenimento alla notifica di non conformità. Il fornitore deve fornire una risposta scritta a H.B. Fuller, indicante l'osservazione iniziale del fornitore e contenente il piano di contenimento provvisorio entro 48 ore dalla notifica di H.B. Fuller. L'osservazione iniziale del fornitore è un'attestazione che il fornitore è stato informato del problema e che ha iniziato a raccogliere le informazioni relative al problema.
- Il piano di contenimento deve chiaramente definire le azioni di contenimento presso la sede del fornitore per garantire che nessun prodotto non conforme venga spedito a H.B. Fuller. Se un prodotto che si sospetta non conforme è già stato spedito, il fornitore deve segnalare tutte le forniture sospette in transito e quelle presso H.B. Fuller. Il fornitore aiuterà H.B. Fuller nell'identificazione del rischio per il cliente individuando tutti i numeri di lotto sospetti e le relative quantità interessate.
- Entro 2 settimane dalla notifica iniziale, il fornitore deve riportare i risultati dell'indagine del fornitore nella causa del problema.
- Entro 3 settimane dalla data della notifica iniziale, il fornitore deve presentare l'azione correttiva da intraprendere per prevenire il verificarsi del problema e la data di efficacia (la data in cui l'azione correttiva verrà messa in atto). Azioni quali "formazione dell'operatore", "istruzione dell'operatore" o "aumentare i controlli" sono generalmente non accettabili come azioni correttive.
- Il fornitore deve tenere informato H.B. Fuller sui progressi compiuti nella messa in atto dell'azione correttiva. Quando la messa in atto dell'azione correttiva è completata, il fornitore e H.B. Fuller verificano che l'azione correttiva sia efficace nel prevenire il ripresentarsi del problema.

## **7.0 Monitoraggio del fornitore**

H.B. Fuller monitora continuamente il prodotto del fornitore per garantire che continui a soddisfare i requisiti di H.B. Fuller e per garantire che il fornitore continui a spedire un prodotto accettabile. Questa attività prevede:

- La verifica della sorveglianza del sistema di gestione della qualità presso l'impianto del fornitore
- La verifica in loco del piano di controllo del fornitore
- L'ispezione casuale in ingresso di un lotto di prodotto
- L'ispezione dell'origine del prodotto presso la sede del fornitore
- L'ispezione del primo lotto
- La revisione dei dati forniti dal fornitore
- Performance di spedizione una tantum, incidenti di qualità e risposte SCAR.
- Un incontro di revisione del progresso del fornitore svolto periodicamente presso la sede del fornitore o presso H.B. Fuller per esaminare la performance e il progresso del fornitore

## **7.1 Verifiche del fornitore**

Periodicamente, H.B. Fuller può verificare il sistema di gestione della qualità del fornitore. Il fornitore deve rendere la propria sede disponibile per la verifica dei processi in loco da parte del personale di H.B. Fuller in qualsiasi momento, previa notifica ragionevole. Questo può comportare una revisione completa o abbreviata della documentazione e una verifica in loco. La finalità è valutare eventuali modifiche che possono essersi verificate nel sistema di gestione della qualità del fornitore e per valutare il continuo impegno del fornitore al miglioramento della qualità.

Periodicamente, H.B. Fuller può anche verificare la conformità in corso rispetto al piano di controllo approvato nel processo del primo lotto.

## **7.2 Ispezioni**

H.B. Fuller prevede che il materiale fornito dal fornitore sia conforme a tutti i requisiti e che non necessiti di ispezione al ricevimento da parte di H.B. Fuller. Il materiale che non ha ottenuto lo stato di Ship-to-Use o che sia

con STU sospeso viene ispezionato su base lotto per lotto. H.B. Fuller utilizza un piano di campionatura C=0 che rifiuta l'intero lotto se un singolo prodotto non conforme viene riscontrato nel campione. A discrezione di H.B. Fuller, per soddisfare i requisiti di produzione, una cernita del 100% può dover essere effettuata come opportuno a spese del fornitore.

H.B. Fuller può ispezionare il prodotto presso la sede del fornitore per individuare problemi potenziali prima della spedizione. H.B. Fuller può anche ispezionare il prodotto presso il subfornitore.

### **7.3 Ispezione del primo lotto**

Il fornitore deve effettuare ispezioni annuali del primo lotto di ogni prodotto per verificare la conformità costante del prodotto in base alle specifiche. Questo è anche richiesto se si verifica una modifica tecnica che interessa la forma, l'idoneità o la funzione. Il requisito del primo lotto non è applicabile ai prodotti non critici.

Per tutti i sottocomponenti, il fornitore produttore ha la responsabilità di garantire che i componenti costituenti ciascun gruppo siano qualificati e monitorati tramite il sistema di qualifica del prodotto proprio del fornitore.

A discrezione di H.B. Fuller, il primo lotto può essere posticipato oltre la scadenza annuale oppure richiesto in anticipo. Considerazioni quali il volume del componente, il ciclo di vita del programma e la performance del fornitore/prodotto sono adottate nella decisione di abbreviare o prolungare il requisito del primo lotto.

### **7.4 Documentazione lotto a cura del fornitore**

H.B. Fuller può richiedere al fornitore di fornire dati relativi a ispezione, test, performance di processo o altri dati di qualità con ogni spedizione per garantire che il prodotto soddisfi le specifiche di H.B. Fuller. Quando si richiede la presentazione di dati, i dati devono accompagnare ogni spedizione oppure essere inviati via e-mail o fax a H.B. Fuller contemporaneamente alla spedizione del lotto. Tutta la documentazione deve essere chiaramente identificata con il numero prodotto di H.B. Fuller e il numero di lotto del fornitore.

Quando specificato da H.B. Fuller, il fornitore deve presentare pacchetti di dati. I pacchetti di dati devono includere copie dei diagrammi di controllo e dei calcoli della capacità di processo per le caratteristiche specifiche e qualsiasi altra voce richiesta da H.B. Fuller.

Quando il fornitore ha completato due trimestri successivi di presentazione dei dati, il fornitore può richiedere l'eliminazione della presentazione dei dati se le registrazioni dimostrano che le caratteristiche soddisfano in modo costante i requisiti di H.B. Fuller per la stabilità e la performance di processo e se le caratteristiche non hanno causato problemi nella produzione di H.B. Fuller. H.B. Fuller avviserà il fornitore in forma scritta se la presentazione dei dati deve essere interrotta.

## **8.0 Appendice (disponibile su richiesta)**

Questionario di autovalutazione del fornitore  
Modulo di verifiche del fornitore  
Valutazione nuovi fornitori  
Modulo SCAR  
Modulo 8D  
Modulo richiesta di variazione

Il presente manuale della qualità dei fornitori è da intendersi esclusivamente a titolo informativo e non costituisce un'offerta da parte di H.B. Fuller di acquistare o garanzia di alcun tipo.