

*MQF*  
*Manuale Qualità Fornitori*

*Mod\_75 Rev.00 del 13-11-23*

## Sommario

<b>La nostra visione .....</b>	<b>3</b>
Creazione di valore sostenibile.....	3
Leadership Tecnologica .....	3
<b>1. Scopo e applicabilità .....</b>	<b>3</b>
<b>2. Sistema Qualità .....</b>	<b>3</b>
<b>3. Requisiti e Conformità Cogenti.....</b>	<b>3</b>
<b>4. Campionatura per Benestare Materia Prima .....</b>	<b>3</b>
<b>5. Metodo di presentazione della campionatura .....</b>	<b>4</b>
<b>6. Processo di approvazione del prodotto .....</b>	<b>4</b>
<b>7. Sicurezza del prodotto .....</b>	<b>5</b>
<b>8. Pianificazione dei prototipi .....</b>	<b>5</b>
<b>9. Caratteristiche speciali.....</b>	<b>6</b>
<b>10. Gestione Sub-Fornitori.....</b>	<b>7</b>
<b>11. Identificazione e Rintracciabilità .....</b>	<b>8</b>
<b>12. Conservazione delle Registrosioni .....</b>	<b>8</b>
<b>13. Imballo e Spedizioni.....</b>	<b>9</b>
<b>14. Riqualifiche .....</b>	<b>10</b>
<b>15. Audit .....</b>	<b>10</b>
<b>16. Gestione Derghe .....</b>	<b>10</b>
<b>17. Gestione Non Conformità .....</b>	<b>11</b>
<b>18. Escalation Process .....</b>	<b>12</b>
<b>19. Piano di emergenza .....</b>	<b>13</b>
<b>20. Salute, sicurezza e ambiente .....</b>	<b>13</b>
<b>21. Indice delle revisioni .....</b>	<b>13</b>

## **La nostra visione**

### **Creazione di valore sostenibile**

Ci concentriamo sulla creazione di valore sostenibile attraverso l'organizzazione dell'intera catena di fornitura, selezionando i migliori Fornitori in termini di costo, di qualità e di affidabilità.

La qualità del rapporto che abbiamo con i nostri Fornitori è un valore chiave per F.Ili Molina SRL. Pertanto, F.Ili Molina SRL crea e sviluppa relazioni sostenibili con un numero limitato di Fornitori, basate su fiducia, standard elevati e vantaggi reciproci.

### **Leadership Tecnologica**

La leadership tecnologica è una delle nostre strategie chiave per garantire la crescita e diventare un leader globale. Incoraggiare e supportare i nostri fornitori a innovare è una delle priorità di acquisto di F.Ili Molina SRL.

## 1. Scopo e applicabilità

Definire i requisiti standard di Qualità necessari per la fornitura alla F.Ili Molina SRL di qualsiasi tipologia di particolari di produzione di serie.

Illustrare l'evolversi dei rapporti con il Fornitore individuando e ripartendo competenze operative interne / esterne sin dallo sviluppo di un nuovo prodotto.

Chiarire che cosa si richiede al Fornitore per lo sviluppo di strumenti necessari per gestire, pianificare, verificare e documentare il controllo del prodotto anche attraverso il controllo del processo.

In ogni caso, F.Ili Molina SRL si riserva la facoltà di richiedere ai suoi Fornitori la conformità ad eventuali requisiti specifici del cliente.

## 2. Sistema Qualità

Il fornitore deve predisporre un Sistema di Gestione per la Qualità Conforme alla norma internazionale IATF 16949 (ed. corrente) attraverso la seguente sequenza di sviluppo del QMS:

- certificazione ISO 9001 tramite audit di parte terza;
- certificazione ISO 9001 con conformità ad altri requisiti del sistema di gestione per la qualità definiti da F.Ili Molina SRL tramite audit di parte seconda o self audit;
- certificazione ISO 9001 con conformità alla IATF 16949 tramite audit di parte seconda;
- certificazione IATF 16949 tramite audit di parte terza (certificazione IATF 16949 di terza parte del fornitore, valida, rilasciata da un ente di certificazione riconosciuto dall'IATF).

## 3. Requisiti e Conformità Cogenti

In quanto F.Ili Molina SRL esporta, o può esportare i suoi prodotti in tutto il mondo, è fatto espresso obbligo al fornitore di garantire che i prodotti, processi e servizi acquistati siano conformi agli attuali requisiti cogenti applicabili, e che eventuali controlli speciali richiesti vengano applicati in toto. Il fornitore rimane responsabile del rispetto di tale articolo anche verso la sua catena di fornitura. Eventuali restrizioni devono essere comunicate tempestivamente prima della consegna.

## 4. Campionatura per Benestare Materia Prima

Per "Campionature per Benestare materia prima" si intende una produzione realizzata dal fornitore con i mezzi e le attrezzature definitive (gestione, fabbricazione, controllo e logistica) che verranno adottate per la produzione di serie.

Tale campione deve essere presentato ogni qual volta si abbia:

- Realizzazione di un nuova materia prima;
- Benestare fallito sulla precedente campionatura;
- Modifica del progetto del prodotto in esercizio;
- Modifica anche di un solo elemento del diagramma di Ishikawa (Materiale, Risorse Umane, Metodo e/o Attrezzature di realizzazione e controllo, Ambiente di lavoro)
- Modifica tecnologica del processo;
- Modifica o eliminazione del sub fornitore;
- Presenza di non conformità gravi o ripetute;
- Blocco della produzione per un periodo superiore ai 24 mesi.

Il fornitore è autorizzato alla consegna della materia prima di serie solo a seguito della formale emissione da parte della F.Ili Molina SRL del benestare a produrre PSW

Il benestare alla campionatura è parte integrante della procedura di pagamento.

## 5. Metodo di presentazione della campionatura

La campionatura deve pervenire dopo o assieme alla presentazione di tutta la documentazione prevista dal metodo di approvazione richiesto. In caso contrario non verrà accettata e sarà resa al fornitore con addebito dei costi di trasporto.

Se non diversamente riportato sull'ordine, il fornitore deve inviare n. 1 materiale campione per ogni codice materia prima fornito per benessere. Tali "campioni" devono essere verificati in tutte le caratteristiche riportate a scheda tecnica o concordate con la F.Ili Molina SRL, la stessa può richiedere di presenziare alla fase di misurazione presso il sito del fornitore.

Tutte le caratteristiche dei materiali utilizzati per la realizzazione del prodotto fornito, inclusi quelli relativi ai componenti di un complessivo, devono essere controllate e certificate nel rispetto delle specifiche indicate sul disegno, sui capitolati, sulle norme di prova, ecc.

Tutte le prove di validazione prescritte dai capitolati indicati sui disegni e/o dalle specifiche, devono essere realizzate, certificate e riepilogate in unico documento con allegati i report di prova.

I laboratori utilizzati per la validazione del prodotto e in più generale per l'effettuazione di prove o tarature periodiche, devono essere accreditati secondo norma UNI EN ISO/IEC 17025 ed. corrente o norma equivalente, oppure da laboratori approvati dalla F.Ili Molina SRL.

Nel caso di materiali soggetti a vincoli legislativi e/o omologativi, il fornitore è tenuto a realizzare tutte le prove atte a ottenere l'omologazione prescritta.

## 6. Processo di approvazione del prodotto

Se non diversamente specificato, la F.Ili Molina SRL richiede come metodo per l'approvazione del prodotto e consegna della campionatura la procedura AIAG PPAP (Production Part Approval Process) ed. corrente.

La documentazione da realizzare, presentare e conservare in fase di PPAP è definita nella tabella seguente in base al livello richiesto.

Requisiti	Lev. 1	Lev. 2	Lev. 3	Lev. 4	Lev. 5
Diagrammi di flusso del processo	R	R	S	*	R
FMEA di processo	R	R	S	*	R
Piano di controllo	R	R	S	*	R
Risultati dei rilievi dimensionali	R	S	S	*	R
Risultati delle prove sui materiali, prestazioni	R	S	S	*	R
Studi preliminari di processo (SPC)	R	R	S	*	R
Analisi capacità produttive	R	R	R	*	R
Analisi dei sistemi di misura (R&R)	R	R	S	*	R
Documentazione laboratorio qualificato	R	S	S	*	R
Certificato di conformità (PSW)	S	S	S	S	R
Rapporto di approvazione per elementi con requisiti estetici (AAR) se applicabile	S	S	S	S	R
Lista di controllo requisiti materiali ausiliari (solo per PPAP dei materiali ausiliari)	R	R	R	*	R
Campione del prodotto	R	S	S	*	R
Campione di riferimento	R	R	R	*	R
Lista strumenti di controllo	R	R	R	*	R
Documentazione di conformità con requisiti specifici del cliente	R	R	S	*	R
I.M.D.S. se richiesto <a href="http://www.mdssystem.com">http://www.mdssystem.com</a>	S	S	S	S	R

*S= Il fornitore deve presentare la documentazione all'ente responsabile dell'approvazione del prodotto del cliente, trattenendo una copia, nei luoghi appropriati, incluso lo stabilimento di produzione.*

*R= Il fornitore deve conservare la documentazione nei luoghi opportuni, incluso lo stabilimento di produzione, e metterla prontamente a disposizione del rappresentante del cliente su richiesta.*

*\*= Il fornitore deve conservare la documentazione nei luoghi opportuni e presentarla al cliente su richiesta.*

Se non diversamente richiesto in fase contrattuale o riportato sull'ordine di campionatura, il livello di PPAP da presentare è il lev.3, con l'eventuale aggiunta di documentazione richiesta per ogni singola fattispecie.

## **7. Sicurezza del prodotto**

La F.Ili Molina SRL identifica e comunica i requisiti cogenti e di sicurezza del prodotto mediante la documentazione tecnica fornita.

Le caratteristiche di sicurezza del prodotto vengono identificate mediante l'apposizione del simbolo REPORT/ SAFETY del cliente finale o della F.Ili Molina SRL.

Il simbolo deve essere riportato in tutti i documenti di prodotto e/o processo, analisi dei rischi rilevanti (ad esempio Process FMEA), piani di controllo e istruzioni standard di lavoro/ operatore.

Se non specificato dalla F.Ili Molina SRL le CARATTERISTICHE relative alla SICUREZZA del prodotto devono essere gestite come riportato nella tabella relativa alle caratteristiche speciali del presente documento.

Se richiesto dalla F.Ili Molina SRL, la documentazione di PROCESS FMEA e i rispettivi piani di controllo sviluppati, relativi alla caratteristica identificata come di sicurezza dovranno essere inviati per approvazione. In caso contrario sarà responsabilità del fornitore dover approvare la documentazione. Per tutte le caratteristiche relative alla sicurezza del prodotto e per tutte le fasi di lavorazione con impatto su di esse, i piani di reazione in caso di errore o sospetto tale dovranno comprendere il fermo produzione, l'avviso immediato alla F.Ili Molina SRL (o suo referente) e il controllo al 100% del prodotto, risalendo fino all'ultimo controllo positivo effettuato prima del verificarsi del problema. Il personale avente impatto sulle caratteristiche di sicurezza deve essere preventivamente formato sull'impatto delle loro azioni e sulle attività di gestione applicate. Tutto la documentazione riguardante tali caratteristiche deve essere trasferita a tutta la catena di fornitura.

Modifiche al processo devono essere preventivamente approvate dalla F.Ili Molina SRL con le metodologie riportate nella presente procedura riguardante l'approvazione del prodotto.

Eventuali criteri di rintracciabilità speciali vengono definiti con la F.Ili Molina SRL, in caso contrario vengono applicati i normali criteri, che devono garantire comunque la rintracciabilità del singolo lotto produttivo.

## **8. Pianificazione dei prototipi**

Quando richiesto dalla F.Ili Molina SRL, il fornitore pianifica la produzione di prototipi con relativo piano di controllo, utilizzando i fornitori, le attrezzature ed i processi produttivi impiegati successivamente per la produzione di pre-serie e serie.

Tutte le attività di test (qualità e tempistiche) devono essere tenute sotto controllo e per quanto riguarda eventuali attività affidate all'esterno (outsourcing), il fornitore si ritiene direttamente responsabile dei servizi inclusa la responsabilità tecnica.

## 9. Caratteristiche speciali

Tramite le specifiche tecniche, disegni e capitolati di fornitura del Cliente, la F.Ili Molina SRL determina le caratteristiche (speciali/critiche e non) che impattano sulla qualità del prodotto e che devono essere tenute sotto controllo. Tali caratteristiche vengono evidenziate coi simboli del cliente o della F.Ili Molina srl nella modulistica di produzione/ collaudo, dove sono identificati i controlli da effettuare, le frequenze, gli strumenti da utilizzare.

Le caratteristiche speciali di prodotto e processo, identificate devono essere:

- Incluse nei Control Plan
- Segnalate con i simboli del cliente sia sulle analisi FMEA che sulle specifiche tecniche di riferimento di prodotto/processo.
- Approvate dal cliente quando richiesto.

Se non specificata diversamente, la gestione delle “Caratteristiche Speciali” è descritta nella tabella seguente:

Requisito	Metodo di Calcolo
<i>REPORT/SAFETY</i>	SPC monitoraggio in processo oppure, ove non possibile, registrazione dei parametri di processo o controllo al 100%
<i>CRITICO</i>	SPC monitoraggio in processo oppure, ove non possibile, registrazione dei parametri di processo o controllo al 100%
<i>IMPORTANTE</i>	Carta di registrazione
<i>SECONDARIO</i>	Controllo a campione con frequenza stabilita nel Control Plan

Si ricorda che un processo può ritenersi idoneo se gli indici statistici soddisfano i target specificati nella precedente tabella. In caso contrario devono essere introdotti dei controlli al 100%.

La definizione dei simboli clienti e relative descrizioni è definita e registrata nella istruzione operativa A-4412-001.

<b>Tipo di caratteristica e nota</b>	<b>Punteggio gravità (P-FMEA)</b>	<b>Simbolo Molina Stampi</b>
<b>Caratteristica di sicurezza</b>	<b>9 - 10</b>	<b>S</b>
<b>Caratteristica critica</b>	<b>8</b>	<b>C</b>
<b>Caratteristica importante</b>	<b>6</b>	<b>I</b>
<b>Altre dimensioni a disegno non simboleggiate</b>	<b>≤ 6</b>	<b>STD</b>

## **10. Gestione Sub-Fornitori**

Il fornitore è direttamente responsabile della qualità dei prodotti acquistati attraverso i propri Fornitori, anche se questi imposti dalla F.Ili Molina SRL. A tale scopo deve prevedere formali procedure operative atte al controllo della conformità del prodotto ai requisiti prescritti. Per i campionamenti per attributi, il livello di qualità accettabile deve essere 0 (zero).

Il fornitore deve espandere i criteri del presente documento anche ai propri Sub-Fornitori.

Fatto esplicito consenso della F.Ili Molina SRL il fornitore ha la responsabilità di divulgare la documentazione tecnica interessata a tutta la catena di fornitura

## **11. Identificazione e Rintracciabilità**

Il fornitore deve garantire l'identificazione del prodotto in tutto il proprio processo, a partire dall'accettazione arrivi dei materiali, dei componenti, dei semilavorati dai propri Sub-Fornitori, fino alla consegna alla F.Ili Molina SRL, passando per tutte le varie fasi del proprio processo produttivo. Deve essere garantito un livello minimo di identificazione quale:

- Identificazione del prodotto conforme;
- Identificazione del semilavorato;
- Identificazione delle varie fasi del processo produttivo;
- Identificazione dell'articolo, della quantità e del lotto di produzione.

Il fornitore in accordo con la F.Ili Molina SRL deve garantire la rintracciabilità del prodotto/fornitura al fine di poter individuare e risalire in modo certo a:

- Lotto di fornitura;
- Lotto dei componenti/ materie prime utilizzate;
- Parametri di processo;
- Controlli eseguiti e relativi risultati;
- Prove funzionali e prestazionali, ove richieste.

Il fornitore deve garantire analoghe procedure per i componenti realizzati della propria catena di sub fornitura.

Per misurazioni e /o prove aventi dati variabili il fornitore deve garantire le registrazioni dei valori effettivi riscontrati.

## **12. Conservazione delle RegISTRAZIONI**

Se non diversamente indicato dalle specifiche contrattuali o requisiti di legge/ norme, le registrazioni devono essere conservate presso il fornitore come segue:

- Documentazione realizzata in fase di PPAP: 15 anni dall'ultima produzione (compresa ricambi).
- Tutte le registrazioni di controllo del prodotto e del processo: 10 anni dalla loro elaborazione.
- I certificati di qualità e conformità (CQC) delle Materie Prime: 3 anni dall'ultimo lotto di produzione.

Periodi più lunghi possono essere richiesti se avanzati da cliente finale F.Ili Molina SRL.

### 13. Imballo e Spedizioni

Il fornitore deve garantire:

- Imballi idonei alle movimentazioni interne ed esterne indipendentemente dai vettori utilizzati;
- Condivisione degli imballi con la F.Ili Molina SRL.

L'imballaggio utilizzato deve essere progettato per assicurare, anche in caso di ri-confezionamento, l'integrità del singolo componente fino alla sua immissione nel ciclo produttivo.

Il Fornitore è responsabile della consegna del materiale alla giusta destinazione ed alla data concordata.

Quando possibile, l'ordine indicherà il tipo di imballo e/o contenitore da usare per le consegne.

Si richiede che tutte le singole unità d'imballaggio vengano identificate con specifico cartellino riportante:

- Cliente finale NOME AZIENDA;
- Codifica prodotto;
- Quantità;
- Indirizzo;
- Codice di rintracciabilità (come ad es. numero D.D.T., lotto, etc...);
- Data.

Dette informazioni devono essere riportate anche sul D.D.T unitamente al numero d'ordine, al codice Fornitore e se la consegna avviene a saldo dell'ordine o in acconto. Il prodotto dovrà tassativamente rimanere entro il volume del contenitore per evitare danneggiamento del materiale durante la movimentazione o durante l'impilamento delle unità d'imballaggio. Unità d'imballaggio non conformi saranno rese di scarto.

Ogni fornitura deve essere accompagnata o preceduta da certificato di conformità DQC.

La fornitura del prodotto con una modalità d'imballo non conforme rende non conforme la fornitura stessa.

## 14. Riqualfiche

Il fornitore deve effettuare riqualfiche su tutti i codici/prodotti forniti. Tali riqualfiche devono essere condivise con la F.Ili Molina SrL.

## 15. Audit

Il fornitore deve eseguire a scadenze pianificate audit di processo e prodotto secondo modalità interne accettate dalla F.Ili Molina SRL.

La F.Ili Molina SRL si riserva la facoltà di eseguire (a seguito preventivi accordi) Audit presso gli stabilimenti dei Fornitori ed eventualmente anche presso i Sub-Fornitori degli stessi. Lo scopo di tali Audit può essere:

- Visionare tutta la documentazione dei PPAP archiviata c/o di essi;
- Verificare l'applicazione delle procedure/istruzioni della F.Ili Molina SRL e la validità e rispetto dei piani di controllo;
- Valutare il processo di lavorazione e controllo (Audit di processo);
- Verificare lo stato di avanzamento lavori prima dell'avviamento del processo produttivo;
- Verificare l'efficacia delle azioni correttive in caso di difettosità gravi;
- Valutare gli aspetti generali dell'organizzazione dell'Azienda, in caso questa non sia in possesso di certificazione di sistema di parte terza;
- Eseguire studi di capacità produttiva (Run@Rate, ODP, ecc., ...).

Tali audit verranno eseguiti con l'utilizzo di check list interne della F.Ili Molina SRL. Il Fornitore deve garantire il rispetto di tutti i punti riportati in tali check list. La metodologia utilizzata verrà preventivamente comunicata al Fornitore dall'ente responsabile dell'attività.

Il fornitore deve estendere tali attività ai suoi Sub-Fornitori.

## 16. Gestione Deroghe

Se il Fornitore prevede e/o verifica la presenza di non conformità giudicate non gravi, può richiedere una deroga/ concessione alla F.Ili Molina SRL.

Non potranno in alcun caso essere oggetto di fornitura alla F.Ili Molina SRL i prodotti con variazioni rispetto alle specifiche tecniche su caratteristiche report e critiche.

Alla F.Ili Molina SRL dovrà essere comunicato:

- Il codice del materiale
- La natura e le caratteristiche dello scostamento;
- La quantità oggetto dello scostamento (od il periodo di durata dello stesso).

Gli enti della F.Ili Molina SRL preposti valuteranno la richiesta mentre la decisione adottata verrà comunicata al Fornitore.

Qualora la deroga/concessione risulti approvata, il Fornitore dovrà:

- Identificare tutte le unità di imballaggio con il documento di richiesta deroga/concessione inviato o approvato dalla F.Ili Molina SRL;

- Inviare in unica soluzione il lotto accettato in deroga (è ammesso l'invio in parti consecutive solo nel caso di esigenze produttive o deroga prolungata).

Il fornitore dovrà mettere in atto delle azioni che garantiscano la risoluzione del problema anche in presenza di deroghe. Evidenza di tale azione può essere richiesta dalla F.Ili Molina SRL al Fornitore.

## **17. Gestione Non Conformità**

La F.Ili Molina SRL si riserva la facoltà di effettuare controlli di conformità sui lotti di prodotti forniti, sia alla consegna che durante il processo produttivo negli stabilimenti di produzione dove sono impiegati. Per i campionamenti per attributi, la F.Ili Molina SRL applica il livello di qualità accettabile 0 (zero). La F.Ili Molina SRL, in base ai risultati dei controlli effettuati sul prodotto ricevuto od in seguito a non conformità segnalata dal proprio Cliente ed imputabile al Fornitore, provvederà a segnalare al Fornitore le eventuali anomalie rilevate/ segnalate che hanno determinato la non conformità.

La segnalazione avverrà tramite il modulo 8D; su tale rapporto sarà anche specificata la risoluzione adottata (deroga, scarto, selezione e rilavorazione).

Se le attività di selezione e/o rilavorazione non vengono iniziate dal Fornitore entro 48 ore, la F.Ili Molina SRL provvederà ad addebitare al Fornitore i costi sostenuti.

È fondamentale nella gestione di una non conformità che il Fornitore supporti la F.Ili Molina SRL sia nella fase di contenimento del problema sia nell'evitare che in futuro si ripeta. La necessità primaria della F.Ili Molina SRL è gestire il problema con il Fornitore.

Il Fornitore dovrà dare conferma scritta dei provvedimenti adottati per notificare:

- Azioni tampone a breve termine o di contenimento (entro 48 ore dal ricevimento della notifica di non conformità);
- La causa della non conformità;
- Azioni correttive a medio - lungo termine e tempi di implementazione (entro 7 giorni);
- Verifica dell'efficacia delle azioni correttive (entro 10 giorni dall'applicazione dell'azione correttiva concordata).

In caso di mancata risposta o risposta non soddisfacente il materiale consegnato dal Fornitore successivamente alla segnalazione potrà essere reso di scarto da parte della F.Ili Molina SRL o, in base alle esigenze di produzione, essere controllato al 100% da parte di personale della stessa società (o da personale esterno incaricato), il costo sostenuto per tale selezione verrà addebitato al Fornitore.

A meno di accordi commerciali sottoscritti da ambo le parti, al Fornitore verranno addebitati i costi derivanti da:

- Fermo e/o rallentamento produttivo;
- Ore di manodopera per selezioni/ recuperi;
- Campagna di richiamo prodotti;
- Materiale e lavorazioni sostenute;
- Test/ verifiche interne e/o presso laboratori esterni;
- Trasporti supplementari;
- Addebiti Cliente finale.

In caso di prodotti non conformi la F.Ili Molina SRL può inoltre:

- Chiedere al Fornitore controlli al 100% sul materiale in giacenza presso la F.Ili Molina SRL e/o presso suo Cliente senza aggravio di costi;

- Provvedere, per ragioni d’urgenza o per impossibilità del Fornitore, direttamente o tramite incaricati al controllo al 100% del materiale in giacenza presso la F.Ili Molina SRL e/o presso suo Cliente addebitando i costi al Fornitore.

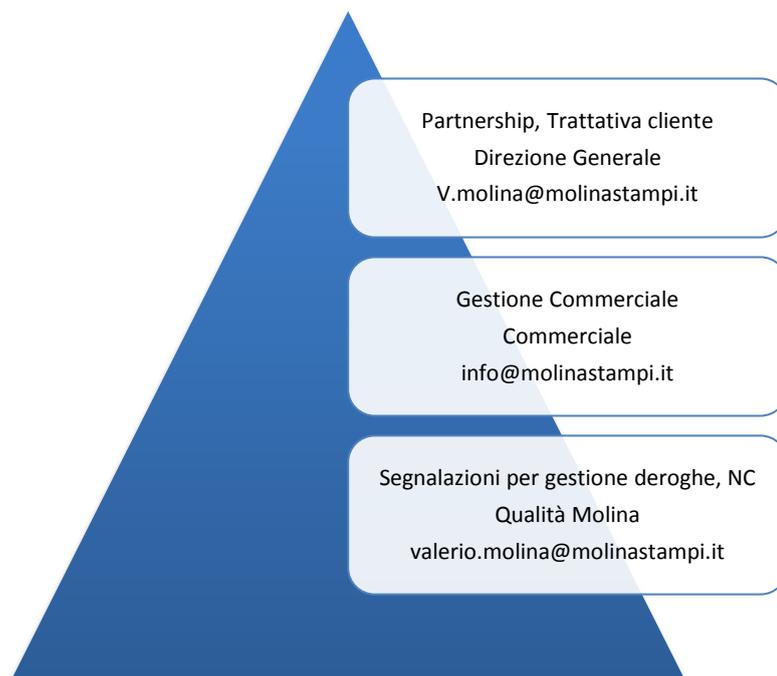
Il Fornitore deve implementare al suo interno metodi di analisi delle cause delle non conformità atte alla definizione di azioni per la risoluzione delle cause stesse, indipendentemente che il problema sia pervenuto dalla F.Ili Molina SRL.

## 18. Escalation Process

Il processo di escalation viene attivato:

- in caso di forniture errate e non conformi che evidenziano una criticità sistematica presso il fornitore;
- nel caso in cui i fornitori non rispondano con azioni rapide ed efficaci per risolvere la non conformità delle forniture.

Il processo di escalation prevede la creazione di un team multidisciplinare di problem solving costituito dalla F.Ili Molina SRL, dal fornitore ed eventuali consulenti esterni. In base alla criticità e all’estensione del problema il processo di escalation verrà applicato secondo le modalità descritte:



La conclusione del processo di escalation avviene in caso di ritorno allo stato precedente di fornitura nei tempi e/o quantità stabiliti dalla F.Ili Molina srl e comunque fino all’esecuzione delle azioni correttive, relativa verifica e monitoraggio efficacia da parte del fornitore.

La F.Ili Molina SRL si riserva il diritto di addebitare integralmente o parzialmente i costi derivanti dall’attivazione del Processo di Escalation.

## 19. Piano di emergenza

Il fornitore sulla base dell'analisi del rischio ed impatto al cliente, deve dare evidenza documentata del piano di emergenza implementato e periodicamente testato.

## 20. Salute, sicurezza e ambiente

La F.lli Molina SRL chiede ai suoi fornitori che si impegnino a realizzare la loro produzione in conformità con leggi, norme e regolamenti in materia di:

- salute e sicurezza pubblica,
- salute e sicurezza sul lavoro,
- protezione ambientale sia nel paese di produzione che di vendita.

Il fornitore deve fornire la documentazione normativa cogente quale:

- schede di sicurezza,
- marcatura e etichettatura di materiali pericolosi,
- dichiarazioni di conformità di sicurezza delle macchine e relativo manuale di manutenzione ed uso.

## 21. Indice delle revisioni

Ed. n°	Data	Aggiornamenti rispetto alla versione precedente	Redatto	Approvato
00	17.07.23	Prima edizione	VM	EXT