

PROFILO DELL'AZIENDA FORNITRICE ED AUTOVALUTAZIONE

- DOCUMENTO CONFIDENZIALE, DOPO IL SUO COMPLETAMENTO -



Scopo di questo documento è una **valutazione preventiva** delle capacità tecniche, qualitative e produttive dei potenziali Fornitori (o l'aggiornamento di una valutazione esistente) che consenta una **prima fotografia** dell'Azienda che possa essere messa a confronto con le esigenze di WAMGROUP.

Vengono richieste informazioni precise nel Profilo Aziendale (prima parte del documento) e nel Questionario di Autovalutazione (seconda parte).

L'accuratezza nella compilazione di entrambe le parti di questo documento è fondamentale per qualsiasi decisione futura.

Le informazioni ricevute saranno considerate confidenziali e trattate nel rispetto della normativa sulla privacy.

Dopo aver ricevuto una nuova presentazione, WAMGROUP si riserva di concordare con il Fornitore una visita presso la sua Azienda per la **valutazione finale**.

Questo modulo pdf deve essere restituito a WAMGROUP caricandolo sul portale insieme al file pdf con la descrizione del proprio Parco Mezzi di Produzione e Collaudo e altri pdf file che il Fornitore consideri utili per la propria presentazione.

Tutti i file pdf possono essere aggiornati e ricaricati quando necessario.

L'AUTOVALUTAZIONE è il primo passo del processo di selezione applicato da WAMGROUP a tutti i potenziali Fornitori delle proprie Società. Si tratta di un questionario da compilare contenente domande sulle diverse aree aziendali.

Una volta caricate sul nostro portale, tutte le informazioni saranno memorizzate nel database dei Fornitori potenziali del Gruppo. I documenti trasmessi verranno analizzati da un nostro Team che definirà eventuali passi da compiere.

Nel completare l'AUTOVALUTAZIONE tenete in considerazione il fatto che WAMGROUP considera la **correttezza** una delle caratteristiche più importanti di tutti i propri Collaboratori. Non siamo alla ricerca di Aziende "straordinarie", ma di **Fornitori corretti** che siano capaci di impegnarsi su quanto concordato e siano in grado di migliorare dove risulti necessario.

Ricevuta l'AUTOVALUTAZIONE da parte del Fornitore, WAMGROUP organizzerà una visita presso la sua sede durante la quale il nostro Team condurrà una verifica **approfondita** delle informazioni fornite.

Qualora le informazioni fornite non rispecchino la realtà, i valutatori fermeranno immediatamente la visita e il Fornitore sarà dichiarato "non affidabile" per una collaborazione immediata e futura.

Siete pregati di voler compilare in modo accurato tutte le sezioni di questo form, indicando nelle celle "libere" le informazioni richieste e selezionando il valore più opportuno in quelle con le scelte multiple (almeno per tutte le celle indicate come obbligatorie).

QUESTIONARIO COMPILATO DA:

Data (gg/mm/aaaa):

*

Nome e Cognome:

*

Telefono:

*

Ruolo in azienda:

*

Fax:

Indirizzo di posta elettronica:

*

1. DATI DELL'AZIENDA:

Ragione Sociale dell'Azienda:

*

Sede Legale:

*

Nazione:

*

Data di costituzione (gg/mm/aaaa):

*

Partita IVA:

*

Num. Iscriz. Registro Imprese/Codice Fiscale

*

Numero R.E.A.:

Numero DUNS:

Informazioni aggiuntive:

Telefono:

*

Fax:

Indirizzo di posta elettronica:

*

Sito Web

Altro (Specificare)

Indirizzo stabilimento principale (se diverso da quello della Sede Legale):

Telefono:

Fax:

Indirizzo di posta elettronica:

Tipo di Azienda (S.p.a., S.r.l., S.n.c., etc.)

*

Se privata, chi sono:

Il proprietario:

I principali azionisti:

Casa Madre (se appartiene ad un gruppo industriale):

*

Contatti in Azienda:

Legale rappresentante:

Nome:

*

Indirizzo di posta elettronica:

Telefono:

Manager Qualità:

Nome:

Indirizzo di posta elettronica:

Telefono:

Manager Vendite:

Nome:

*

Indirizzo di posta elettronica:

Telefono:

*

*

Manager Spedizioni:

Nome:

Indirizzo di posta elettronica:

Telefono:

Contatto per richieste di offerta:

Nome:

*

Indirizzo di posta elettronica:

Telefono:

*

*

Tipo di Business (attività principale), selezionare la voce più appropriata:

*

Altro (specificare)

Principali attività/lavorazioni: Tipologia di prodotti - Servizi forniti:

Selezionare fino a 3 prodotti e/o servizi che meglio rappresentano il vostro core business (i.e. FornitorE DI:)

1 *

2

3

Descrivi le attività/forniture principali dell'Azienda:

*

5. CAPACITÀ DI PRODUZIONE E DI COLLAUDO:

Possibili risposte: SI =se disponibile all'interno dell'Azienda, NO = qualora non disponibile

	Informazioni aggiuntive:
Officina meccanica (*):	*
Reparto di montaggio:	*
Reparto collaudi dimensionali (**):	*
Reparto collaudi funzionali (**):	*

(*) Se avete risposto sì, per cortesia seguite le indicazioni al paragrafo 6.

(**) Se avete risposto sì, per cortesia seguite le indicazioni al paragrafo 7.

6. MEZZI DI PRODUZIONE

Le fonderie devono completare anche il paragrafo 14



Nello stesso momento in cui caricate questo modulo sul Portale Fornitori WAMGROUP, siete pregati di seguire le istruzioni indicate sulla pagina "Invia i tuoi Dati" del Portale per caricare un file pdf con informazioni sul vostro parco mezzi di produzione (ad esempio: tipo di macchinario/attrezzatura, marca, fotografia, anno di installazione, massime dimensioni di lavoro, precisione, etc.)

7. MEZZI DI COLLAUDO:



Siete pregati di seguire le istruzioni indicate sulla pagina "Invia i tuoi Dati" del Portale per caricare un file pdf con informazioni sul vostro parco mezzi di collaudo (ad esempio: tipo di macchinario/attrezzatura, marca, fotografia, anno di installazione, massime dimensioni di lavoro, caratteristiche tecniche, etc.)

8. TRATTAMENTI TERMICI:

	Informazioni aggiuntive:
Tempra:	
Cementazione:	
Nitrurazione:	
Bonifica/Rinvenimento:	
Altro (Specificare in Informazioni aggiuntive):	
Altro (Specificare in Informazioni aggiuntive):	

9. TRATTAMENTI DI FINITURA:

Informazioni aggiuntive:

Satinatura:

Sabbiatura:

Pallinatura:

Decappaggio:

Elettrolucidatura:

Altro (Specificare in Informazioni aggiuntive):

Altro (Specificare in Informazioni aggiuntive):

10. RIVESTIMENTI PROTETTIVI:

Informazioni aggiuntive:

Cataforesi:

Zincatura a freddo:

Zincatura a caldo:

Cromatura a spessore:

Cromatura decorativa:

Nichelatura:

Passivazione:

Tropicalizzazione:

Brunitura:

Verniciatura a polvere:

Verniciatura a liquido:

Altro (Specificare in Informazioni aggiuntive):

11. TECNOLOGIE DI SALDATURA:

Informazioni aggiuntive:

Saldatura MIG:

Saldatura TIG:

Saldatura arco sommerso:

Elettrosaldatura:

Brasatura:

Riporti antiusura:

Altro (Specificare in note)

12. CONTROLLI NON DISTRUTTIVI:

Informazioni aggiuntive:

Liquidi penetranti:

Particelle magnetiche:

Controlli radiografica:

Ultrasuoni:

Altro (Specificare in Informazioni aggiuntive):

Altro (Specificare in Informazioni aggiuntive):

13. LABORATORI:

Informazioni aggiuntive:

Analisi chimiche:

Controlli micrografici:

Prove di trazione:

Prove di durezza:

Altro (Specificare in Informazioni aggiuntive):

Altro (Specificare in Informazioni aggiuntive):

14. CAPACITÀ DI FONDERIA:

* Capacità produttiva corrente: ton/annue

* Tipologie di fusioni realizzate e % (Ghisa grigia, ghisa sferoidale, Ni-Hard e normative relative):

Forni (numero e tipo di forni, elettrici o a gas, etc.):

Capacità di preparazione delle staffe (automatiche o manuali, numero di staffe per ora, etc.):

Linee di fonderia (automatiche o manuali, dimensioni delle staffe per ogni singola linea):

Caratteristiche delle fusioni (dimensioni, max/min grandezza, peso, tipologie):

Capacità di realizzare modelli (interna ed esterna, numero di operai):

15. RISCHI PER LE ATTIVITÀ PRODUTTIVE:

Il Fornitore ha problematiche autorizzative aperte con le Agenzie Pubbliche locali? Se sì, indicare quali

*

Il Fornitore ha un piano di Gestione delle Performances Ambientali? Se sì, indicare quali

Ci sono problematiche relative alle attività ambientali del sito che possano portare ad una fermata totale o parziale delle attività operative/produktive? Se sì, indicare quali

*

Esistono rischi idrogeologici nella zona delle attività che possano portare ad un fermo delle forniture (es. esondazioni, frane, eventi sismici)? Se sì, indicare quali

*

16. EVENTUALI VOSTRI COMMENTI:

SEZIONE 1: RESPONSABILITÀ DEL MANAGEMENT

Punteggio	Requisito
A	pienamente soddisfatto
B	quasi pienamente soddisfatto (miglioramenti possibili)
C	sufficientemente soddisfatto (miglioramenti auspicabili)
D	ampiamente non soddisfatto (miglioramenti necessari)
E	non soddisfatto

Se non applicabile, selezionare N/A e fornire spiegazione nel campo commenti

Domande *Punteggi Commenti

Il Sistema di Gestione della Qualità (SGQ) del Fornitore è stato certificato da un Ente terzo **(per favore elencate nella cella dei Commenti gli standard di riferimento, gli Enti certificatori ed i riferimenti di registrazione, e allegare copia dei certificati).**

Gli obiettivi di Qualità e le responsabilità sono chiaramente definite, diffusamente comunicate, misurate e comprese all'interno dell'azienda.

Il Management ha investito opportunamente al fine di raggiungere e mantenere un molto buono livello di Qualità nei processi aziendali e nei prodotti (Advanced Quality Planning, Azioni Correttive, Miglioramento continuo, Training, Strumenti di Misura, 5S, Lean, 6 Sigma, Manutenzione preventiva, etc.).

Il Fornitore è disponibile a mostrare apertamente al Cliente i dettagli di costo della propria offerta e a discutere con quest'ultimo la costificazione delle voci offerte (parti, attrezzature, imballaggi, etc.)

I lavoratori del Fornitore che operano nei principali uffici in contatto con il Cliente (Vendite, Progettazione, Qualità) sono in grado di parlare fluentemente in inglese.

Il Fornitore ha sottoscritto un'assicurazione per le attrezzature e gli strumenti di proprietà del Cliente custoditi presso il proprio stabilimento.

Il Fornitore è in possesso delle autorizzazioni necessarie per consegnare i propri prodotti al di fuori del proprio Paese.

SEZIONE 2: SISTEMA QUALITÀ

Vengono utilizzati i Piani per il Controllo Qualità Prototipi e Prodotti. Campioni di Riferimento sono usati durante il processo produttivo a supporto del Piano di Controllo. Il Piano di Controllo dispone di un ben definito Piano di Reazione ai risultati emersi nella fase di controllo .

I Piani Qualità comprendono l'identificazione di meccanismi di controllo, di processi di controllo, di strumenti ed attrezzature di controllo, delle competenze necessarie, etc.

Il Sistema Qualità comprende documentazione aggiornata quale istruzioni di lavoro, specifiche di controllo e tecniche di test.

Il Fornitore ha implementato un sistema per omologare e tenere sotto controllo le performance dei propri Fornitori.

Il Fornitore dispone di un sistema per controllare i materiali in ingresso.

*	
Punteggio	Requisito
A	pienamente soddisfatto
B	quasi pienamente soddisfatto (miglioramenti possibili)
C	sufficientemente soddisfatto (miglioramenti auspicabili)
D	ampiamente non soddisfatto (miglioramenti necessari)
E	non soddisfatto

Se non applicabile, selezionare N/A e fornire spiegazione nel campo commenti

Domande *Punteggi Commenti

Le RegISTRAZIONI di Qualità vengono mantenute sotto controllo e sono adeguate a verificare la conformità alle specifiche, la conformità alle procedure operative e a fornire le evidenze di attività di problem-solving e relativi risultati.

SEZIONE 3: ACQUISTI

Il Fornitore ha definito una procedura di omologazione dei propri Fornitori.

Esiste un sistema di valutazione delle performance dei propri Fornitori (Vendor Rating) almeno per quelli di Materiale Grezzo e Componenti Critici.

Il Fornitore ha definito una procedura di omologazione delle prestazioni dei propri Fornitori.

Le non conformità vengono evidenziate e documentate ai propri Fornitori.

Per tutte le forniture il Fornitore richiede ai propri Fornitori i certificati relativi al materiale grezzo e li controlla debitamente.

Il Fornitore ha definito una procedura per il controllo dei materiali e/o dei componenti acquistati.

Controlli di Qualità vengono realizzati al momento dell'accettazione delle forniture in arrivo in accordo con una procedura definita chiaramente.

I risultati dei controlli di accettazione sono registrati e disponibili per essere esaminati.

SEZIONE 4: CONTROLLO DI PROCESSO

Un dettagliato Piano di Controllo dei Processi è disponibile presso il Fornitore con parametri di processo ben identificati, con fasi di ispezione dei processi e di controllo dei test, con piani di reazione e parametri critici.

Il settaggio del Processo e i parametri di Controllo sono documentati e monitorati durante il processo produttivo.

I risultati dei controlli di processo sono registrati e a disposizione per essere esaminati.

Punteggio	Requisito
A	pienamente soddisfatto
B	quasi pienamente soddisfatto (miglioramenti possibili)
C	sufficientemente soddisfatto (miglioramenti auspicabili)
D	ampiamente non soddisfatto (miglioramenti necessari)
E	non soddisfatto

Se non applicabile, selezionare N/A e fornire spiegazione nel campo commenti

Domande *Punteggi Commenti

Le attrezzature critiche (stampi, modelli, matrici, attrezzature, etc.) sono verificate prima dell'utilizzo e mantenute in modo opportuno.

Per il controllo dei processi e la verifica della conformità del prodotto all'interno del flusso del processo realizzativo vengono adoperati strumenti di misura tarati che dimostrino un'appropriata precisione rispetto alla tolleranza da misurare.

Il Fornitore conserva un elenco dei cespiti di proprietà del Cliente (ad esempio, maschere, attrezzature, strumenti, calibri ed altri dispositivi) conservati presso il proprio stabilimento e fornisce periodicamente ai propri Clienti i certificati di "benessere all'utilizzo".

Il materiale in ingresso, i prodotti in produzione e quelli finiti sono adeguatamente identificati e segregati.

Se richiesto dal Cliente, il Fornitore è in grado di garantire la tracciabilità dei suoi prodotti (in termini sia di materiali utilizzati per produrli, sia delle attrezzature adoperate con i relativi certificati di taratura e manutenzione).

L'Identificazione del Prodotto è adeguata ad identificare chiaramente il prodotto nel caso venga trovato nello stabilimento del materiale difettoso.

SEZIONE 5: CONTROLLO DELLE ATTREZZATURE DI COLLAUDO

Esiste una procedura di gestione/accettabilità degli strumenti di misura.

Esiste un registro degli strumenti di misura che riporta il loro stato di calibrazione / taratura. Esiste una matricola sugli strumenti.

Gli strumenti di misura e controllo della Qualità, inclusi quelli utilizzati per le ispezioni, sono sufficienti per assicurare la conformità ai requisiti elencati nel piano di qualità di prodotto.

Taratura e manutenzione preventiva sono documentate ed eseguire ad intervalli regolari.

E' definita una scadenza della taratura degli strumenti. **

Strumenti di misura non tarati o difettosi sono opportunamente identificati ed isolati.

Punteggio	Requisito
A	pienamente soddisfatto
B	quasi pienamente soddisfatto (miglioramenti possibili)
C	sufficientemente soddisfatto (miglioramenti auspicabili)
D	ampiamente non soddisfatto (miglioramenti necessari)
E	non soddisfatto

Se non applicabile, selezionare N/A e fornire spiegazione nel campo commenti

Domande *Punteggi Commenti
 Esiste un ambiente adeguato dedicato alla metrologia, separato dal resto dell'officina

SEZIONE 6: CONTROLLI DEI MATERIALI IN INGRESSO, DEL PRODOTTO FINITO E DEL PRODOTTO NON CONFORME

Una procedura per il controllo dei prodotti finiti è stata definita.

Un piano di qualità è stato definito per i prodotti finiti.
(fornite un esempio i termini di frequenza di controllo, tipologia di campionatura, tipologia di controllo)

Prodotti sospettati di non conformità sono adeguatamente identificati per prevenire un utilizzo anche futuro, eliminati dal normale flusso di processo con quando possibile le relative registrazioni/verbali.

I prodotti identificati come non conformi sono soggetti ad un'analisi da parte di personale designato e qualificato prima di un'eventuale reintroduzione nel normale processo produttivo.

Per utilizzare un prodotto non conforme è necessaria una previa autorizzazione formale da parte del Cliente.

Esiste una procedura documentata che definisce l'identificazione, la segregazione e posizionamento dei prodotti non conformi.

I passi opportuni vengono intrapresi per evitare la ricorrenza delle non conformità.

Un efficace processo che identifica le non conformità è stato definito e viene largamente implementato. Il processo permette di riconoscere se la non conformità è dovuta a un problema "consolidato", una causa "sistematica" (e di conseguenza si ripeterà nel tempo) o è dovuta ad un problema casuale, una causa accidentale (e probabilmente non si verificherà nuovamente).

SEZIONE 7: CONTENIMENTO, AZIONI CORRETTIVE E PREVENTIVE

Il Fornitore ha definito una procedura per la gestione delle lamentele ricevute da parte del Cliente.

Esiste un "feedback" per i manager, sistematico e documentabile, relativo alle lamentele ricevute da parte del Cliente.

*	
Punteggio	Requisito
A	pienamente soddisfatto
B	quasi pienamente soddisfatto (miglioramenti possibili)
C	sufficientemente soddisfatto (miglioramenti auspicabili)
D	ampiamente non soddisfatto (miglioramenti necessari)
E	non soddisfatto

Se non applicabile, selezionare N/A e fornire spiegazione nel campo commenti

Domande ***Punteggi** **Commenti**

Esiste un sistema formale di azioni preventive e correttive al fine di assicurare un'efficace chiusura e follow-up dei problemi e lamenti sia da parte del Cliente che interne.

Esiste un adeguato processo di contenimento dei problemi durante la definizione delle azioni correttive e preventive.

L'analisi delle cause (Root cause analysis) e l'aggiornamento del piano di controllo sono parte integrante del sistema di azioni correttive del Fornitore. L'analisi è documentata in modo appropriato.

Viene eseguito un efficace controllo per la verifica delle cause prime (root cause(s)).
Quando vengono implementate misure preventive, l'effetto è verificato e monitorato al fine di assicurare che gli obiettivi auspicati vengano ottenuti.

SEZIONE 8: CONTROLLO DOCUMENTAZIONE

Esiste una procedura documentata per definire i requisiti per la creazione e la revisione della documentazione di controllo.

Le release della documentazione relativa alle specifiche ed al processo di produzione sono sotto controllo.

E' stata definita e viene implementata una procedura di gestione delle modifiche documentali che assicura che gli utilizzatori dei documenti siano informati delle eventuali modifiche.

La storia delle revisioni (incluse le ragioni delle modifiche) viene conservata per la documentazione sotto controllo.

Il sistema di controllo dei documenti assicura la disponibilità della revisione aggiornata delle specifiche Cliente (disegni, tabelle e specifiche tecniche), delle procedure ed istruzioni operative presso il punto di utilizzo o ad una ragionevole distanza da esso.

SEZIONE 9: LOGISTICA

Il Fornitore ha definito procedure per la movimentazione, l'immagazzinamento e l'imballaggio dei prodotti.

I prodotti Work In Progress (WIP) sono identificati adeguatamente per quanto concerne il loro status, etichettati in modo leggibile e durevole e immagazzinati appropriatamente. (cortesemente fornire una breve descrizione del metodo operativo nei commenti).

Punteggio	Requisito
A	pienamente soddisfatto
B	quasi pienamente soddisfatto (miglioramenti possibili)
C	sufficientemente soddisfatto (miglioramenti auspicabili)
D	ampiamente non soddisfatto (miglioramenti necessari)
E	non soddisfatto

Se non applicabile, selezionare N/A e fornire spiegazione nel campo commenti

Punteggio	L'imballo finale è
A	dedicato allo specifico prodotto / Cliente
B	uno standard adottato dall'azienda fornitrice
C	varia a seconda dei materiali disponibili in azienda al momento dell'imballaggio

Se non applicabile, selezionare N/A e fornire spiegazione nel campo commenti

Domande *Punteggi Commenti

L'imballo finale è etichettato adeguatamente per assicurare l'identificazione e la segregazione da parte dei magazzinieri e degli addetti alla ricezione materiali presso il Cliente.

Nel caso di fornitura di materie prime (i.e. lamiere, tubi, trafilati e laminati), l'imballo finale è: **

- realizzato secondo le specifiche del Cliente
- o
- uno standard adottato dall'azienda fornitrice
- o
- varia a seconda dei materiali disponibili in azienda al momento dell'imballaggio

Nel caso di fornitura di altre merci, l'imballo finale è: **

- dedicato allo specifico prodotto / Cliente (al limite su specifiche del Cliente stesso)
- o
- uno standard adottato dall'azienda
- o
- varia a seconda dei materiali disponibili in azienda al momento dell'imballaggio

L'etichettatura a codice a barre è disponibile.

Presso il Fornitore l'intero processo relativo alla catena di fornitura (dalle vendite alla pianificazione, approvvigionamenti, controllo delle giacenze di magazzino, produzione) è definito per garantire il rispetto dei tempi di fornitura (lead time) concordati e, di conseguenza, la puntualità delle consegne.

Metriche sono definite ed utilizzate per misurare la puntualità delle consegne. Viene utilizzato un processo definito per informare con anticipo il Cliente qualora esista la possibilità di un ritardo di consegna. Un piano d'emergenza fa parte della procedura nel caso il Fornitore non rispetti una data di spedizione stabilita.

SEZIONE 10: PRODUZIONE

Il Fornitore di norma conferma gli ordini di acquisto ricevuti dai Clienti.

Nella colonna Commenti per favore descrivete le modalità con cui l'ordine viene analizzato, trasmesso e gestito internamente, al fine di garantire che sia processato nei tempi stabiliti in modo da soddisfare la data di consegna concordata.

Il Fornitore ha definito una procedura di manutenzione dei macchinari ed attrezzature produttive e stabilito il relativo programma tempificato.

Il Fornitore ha formalizzato le istruzioni per il processo di produzione (cicli di lavoro, parametri di processo, ...) e le ha rese disponibili nelle postazioni di lavoro.

Sulle postazioni di lavoro sono presenti gli strumenti necessari al controllo delle fasi in corso.

L'ambiente di lavoro è adeguato in termini di pulizia, ordine, illuminazione e salubrità.
Descriverlo nei commenti.

SEZIONE 11: ECCELLENZA NELLE OPERATIONS

Punteggio	Requisito
A	pienamente soddisfatto
B	quasi pienamente soddisfatto (miglioramenti possibili)
C	sufficientemente soddisfatto (miglioramenti auspicabili)
D	ampiamente non soddisfatto (miglioramenti necessari)
E	non soddisfatto

Se non applicabile, selezionare N/A e fornire spiegazione nel campo commenti

Domande *Punteggi Commenti

Specifiche di qualità prodotto / Campioni di riferimento / Istruzioni operative e specifiche relative agli attrezzaggi di processo sono visibili nelle aree di lavoro.

L'Identificazione visiva dei materiali (Grezzi, WIP e Finiti) viene utilizzata per identificare l'inventario, gli strumenti, i processi, i flussi, etc.

I metodi di Analisi del Valore sono utilizzati per identificare possibili risparmi nei costi del materiale o alternative di progetto.

Strumenti di Problem Solving vengono utilizzati per la risoluzione di problemi.
 Vengono adoperati l'Approccio ""Definire, Misurare, Analizzare, Migliorare e Controllare"" (DMAIC) 6 Sigma / il Diagramma a Lisca di Pesce / il Design Failure Mode Effect Analysis (DFMEA or FMEA) / l'approccio ""Pianificare-Fare-Controllare-Agire"" (PDCA) o altre metodologie di Problem Solving sistematico.