TABELLA DELLE REVISIONI

REV	DATA	DESCRIZIONE
A	30/04/2008	Prima emissione
B	17/11/2010	Adeguamento Normativa di riferimento
C	09/10/2017	Adeguamento Normativa IATF 16949: 2016
D	26/09/2022	Inserimento Paragrafo 9

NUMERO ESEMPLARE	DATA	EMESSO AQ	APPROVATO DG
4	26/09/2022		

Questo documento è di proprietà del gruppo *CROMODORA WHEELS*. Ogni divulgazione e riproduzione o cessione di contenuti a terzi deve essere autorizzata dalla stessa Azienda.

1 Scopo 1
1.1 Generalità 1
2 Requisiti e obblighi qualitativi ed ambientali a responsabilità del fornitore 1
3.1 F.M.E.A 2
3.2 Pianificazione dei mezzi di produzione 2
3.3 Piano di controllo prodotto/ processo 3
3.4 Registrazione e conservazione dei risultati di controllo e prova 4
4 Mezzi e personale di controllo 5
4.1 Mezzi di produzione, di controllo e di prova forniti da Cromodora WheelsSpa 5
5 Requisiti logistici 5
6 Identificazione e rintracciabilità 5
7 Gestione delle modifiche di prodotto 6
7.1 Modifiche 6
7.2 Deroghe e concessioni 6
8 Qualifica e valutazione del Fornitore 7
8.1 Audit di sistema 7
8.2 Audit di prodotto e controllo forniture 7
8.3 Non conformità 7
8.3.1 Addebiti e rivalse 7
8.4 Valutazione qualitativa 8
8.5 Fornitori di secondo livello 8
9 Requisiti di gestione della sicurezza dei dati e delle informazioni 8

Questo documento è di proprietà del gruppo *CROMODORA WHEELS*. Ogni divulgazione e riproduzione o cessione di contenuti a terzi deve essere autorizzata dalla stessa Azienda.

1 Scopo

Definire i principi che regolano i rapporti tra Cromodora Wheels e i Fornitori, in merito alla Qualità ed all'Affidabilità richiesta, per i prodotti di fornitura esterna ed integrare le Specifiche di fornitura Cromodora Wheels.

1.1 Generalità

La Qualità e l'Affidabilità di un prodotto sono il risultato dell'azione coordinata di tutti gli Enti che compongono un'Azienda. Le principali attività che concorrono al loro ottenimento sono:

- il progetto
- l'adeguata industrializzazione
- la definizione dei cicli di lavorazione e di collaudo
- la scelta del macchinario (attrezzature di lavorazione e di collaudo, strumenti di controllo, ecc.)
- l'addestramento del personale
- il controllo dei Fornitori
- la raccolta e la diffusione delle informazioni
- eventuali azioni correttive.

Le prescrizioni riportate nel presente manuale sono finalizzate a far sì che tutti i Fornitori conoscano le esigenze Cromodora Wheels e che abbiano i mezzi e le risorse necessarie per garantire un livello di qualità e affidabilità del prodotto e del processo.

2 Requisiti e obblighi qualitativi ed ambientali a responsabilità del fornitore

- Il Fornitore deve disporre di prescrizioni scritte ed aggiornate, concernenti l'assicurazione dei requisiti di qualità e l'affidabilità dei prodotti destinati a Cromodora Wheels. Tali prescrizioni devono essere tenute sempre a disposizione di Cromodora Wheels.
- Per i fornitori ritenuti critici (fornitori presenti nella distinta base) da Cromodora Wheels è richiesta la certificazione IATF 16949:2016. In mancanza di tale certificazione, è ammessa la certificazione ***ISO 9001:2015*** con l'impegno da parte del Fornitore a presentare un piano scritto con indicate le modalità (e i tempi) per il conseguimento della prima.
- Per fornitori ritenuti critici da Cromodora Wheels (fornitori presenti nella distinta base), è richiesto inoltre il nominativo del Responsabile di sicurezza del prodotto (cosiddetto "PSB") in accordo alla normativa IATF ed evidenza di qualifica dello stesso eseguita presso trainer riconosciuto.
- Cromodora Wheels ritiene fondamentale e considera elemento di valutazione preferenziale la certificazione ISO 14001.
- Fermo restando che i prodotti devono essere conformi alle leggi italiane ed internazionali in tema di sicurezza, ecologia ed ambiente, il Fornitore, è tenuto a conservare la documentazione relativa alle sostanze

Questo documento è di proprietà del gruppo *CROMODORA WHEELS*. Ogni divulgazione e riproduzione o cessione di contenuti a terzi deve essere autorizzata dalla stessa Azienda.

presenti nelle materie impiegate per la fabbricazione del prodotto. In particolare, si ricorda che le sostanze indicate in Tabella 1 non devono essere presenti, salvo che il loro impiego non sia prescritto a disegno.

- Il Fornitore è tenuto a conservare e a mantenere aggiornata la documentazione tecnica ricevuta da Cromodora Wheels; qualora sia sprovvisto di alcuni documenti, dovrà provvedere a richiederli tempestivamente. Sulla base della documentazione ricevuta, il Fornitore dovrà procedere all'adeguamento dei documenti interni del proprio sistema d'assicurazione della qualità.
- Il Fornitore si impegna a non trasmettere o consentire l'utilizzo a terzi della documentazione tecnica fornita da Cromodora Wheels senza autorizzazione scritta da parte della Cromodora Wheels stessa.
- Il Fornitore ha inoltre l'obbligo di trattare come confidenziali le informazioni di qualsiasi natura non di pubblico dominio di cui venga a conoscenza in connessione al rapporto contrattuale, ivi compresa la documentazione tecnica. Il Fornitore deve garantire che la documentazione Cromodora Wheels e quella propria siano disponibili al tempo e nel luogo in cui si effettuano la produzione ed il controllo della qualità.
- Il Fornitore deve preventivamente garantire che la sua capacità di industrializzazione e di realizzazione di prodotti è in conformità alle specifiche tecniche e ai volumi produttivi previsti.

Tabella 1: Elenco sostanze proibite

Per il dettaglio delle sostanze proibite si rimanda alla lista presente sul sito REACH al seguente indirizzo internet: http://www.reach.gov.it/

3 Sistemi e metodi di Assicurazione Qualità

Per soddisfare quanto richiesto al § 1.1 il Fornitore deve disporre di un'organizzazione che consenta di assicurare la conformità del prodotto fornito a tutte le prescrizioni di qualità ed affidabilità richieste da Cromodora Wheels. Il Fornitore deve disporre dei principali strumenti qualitativi atti ad assicurare la qualità delle sue forniture e cioè:

3.1 F.M.E.A

Il Fornitore dovrà valutare le potenziali cause ed effetti di difettosità recati al prodotto dal processo (F.M.E.A. di PROCESSO) e, nel caso sia responsabile anche della progettazione, del progetto (F.M.E.A. di PROGETTO). Per l'analisi di queste potenziali difettosità il Fornitore dovrà utilizzare il metodo F.M.E.A. come strumento idoneo per contribuire all'eliminazione del rischio, mediante un'analisi sistematica di possibili modalità di guasto giudicate in base alla loro gravità e alla loro probabilità d'individuazione. La metodologia di riferimento per l'adozione di questo strumento di prevenzione dovrà essere conforme a quanto previsto nelle normative riconosciute dal settore automobilistico (Manuale AIAG).

3.2 Pianificazione dei mezzi di produzione

Il Fornitore, nella sua autonomia per la scelta e lo sviluppo del sistema industriale e dei necessari mezzi produttivi, deve disporre di strumenti idonei a garantire i requisiti di qualità e affidabilità del prodotto. Egli deve accertarne preventivamente l'adeguatezza e la costanza nel tempo. Le modalità che consentono di valutare se un mezzo inserito in un processo produttivo è idoneo a eseguire,

Questo documento è di proprietà del gruppo *CROMODORA WHEELS*. Ogni divulgazione e riproduzione o cessione di contenuti a terzi deve essere autorizzata dalla stessa Azienda.

nella tolleranza prescritta, le caratteristiche dell'elemento da produrre, devono essere assimilabili a quelle riportate sul manuale AIAG o su altra normativa riconosciuta dal settore automobilistico.

3.3 Piano di controllo prodotto/ processo

Il Fornitore è tenuto a predisporre un piano di controllo per il prodotto fornito, corredato da studi ed analisi per dimostrare l'idoneità del processo produttivo e delle misure adottate per mantenere costante nel tempo la conformità del prodotto. Tale piano dovrà essere redatto in conformità al manuale AIAG o ad altra documentazione tecnica riconosciuta nel settore automotive.

In accordo con la IATF 16949 il control plan deve prevedere come minimo i seguenti argomenti:

Dati generali:

- Numero del piano di controllo
- Data di emissione ed eventuale revisione
- Informazioni del cliente (vedere requisiti del cliente)
- Nome e stabilimento dell'organizzazione designata
- Codice del/i particolare/i
- Denominazione/descrizione del particolare
- Livello di modifica del particolare
- Fase considerata (prototipo, preserie, produzione)
- Persone di riferimento
- Parte/numero della fase del processo
- Nome del processo/descrizione dell'operazione
- Responsabile del gruppo/area funzionale

Controllo del prodotto:

- Caratteristiche speciali relative al prodotto
- Altre caratteristiche da controllare (numero, prodotto o processo)
- Specifiche/tolleranze

Controllo del processo:

- Parametri di processo (incluse le regolazioni del processo e le tolleranze)
- Caratteristiche speciali relative al processo
- Macchine, maschere, attrezzature, utensili per la produzione (inclusi gli identificativi, dove appropriato)

Metodi:

- Tecniche di valutazione delle misurazioni
- Metodi a prova di errore
- Dimensione del campione e frequenza
- Metodo e controllo

Piano di reazione ed azione correttive:

- Piano di reazione (incluso e riferimento)

Questo documento è di proprietà del gruppo *CROMODORA WHEELS*. Ogni divulgazione e riproduzione o cessione di contenuti a terzi deve essere autorizzata dalla stessa Azienda.

Il Fornitore deve altresì garantire il controllo dei processi di fabbricazione tramite monitoraggio continuo dei parametri stabiliti; deve pertanto mantenere sotto controllo la totalità delle caratteristiche critiche del processo stesso. Gli strumenti necessari per verificare che il processo produttivo mantenga nel corso della produzione le condizioni iniziali sono:

- Autoregolazione in automatico del processo: rappresenta il criterio più attuale e più affidabile che si integra nei sistemi di automazione e che consente l'autoregolazione del processo in funzione delle derive rilevate;
- Controlli per variabili: consentono, tramite carte di controllo (X-R), di individuare i fattori che determinano la variabilità di un processo e di conseguenza di attivare su questo gli interventi correttivi più adeguati per prevenire la produzione di prodotti non conformi;
- Controlli per attributi: consentono tramite altri tipi di carte di utilizzare razionalmente le informazioni, raccolte tramite i normali controlli per attributi effettuati (P/NP) per adottare azioni correttive atte a ridurre con sistematicità le difettosità emerse.

Al fine di garantire un processo capace, in presenza di controllo statistico, occorre che il Fornitore definisca:

- Le caratteristiche critiche di prodotto/processo;
- Gli obiettivi di capacità di macchina e di processo (Cm, CmK, Cp, CpK);
- Un piano di controllo che assicuri il raggiungimento degli obiettivi di qualità richiesti.

La capacità del processo richiesta per una caratteristica è riferita alla criticità delle caratteristiche stesse come riportato nella seguente tabella:

Tipologia della Caratteristica	**Controllo Statistico per Variabili** (caratteristiche misurabili per variabili)		**Controllo Statistico per Attributi** (caratteristiche non misurabili per variabili)
Caratteristica Critica/Sicurezza	1) Cm CmK 2) Cp CpK	≥ 1,67	ZERO DIFETTI
Caratteristiche significative	1) Cm CmK 2) Cp CpK	≥ 1,33	

3.4 Registrazione e conservazione dei risultati di controllo e prova

Il Fornitore deve mantenere un adeguato sistema di registrazione dei risultati di prova e provvedere alla conservazione di queste registrazioni per il tempo prescritto:

- 15 anni (o vita del prodotto, più ricambi, più 1 anno), per le caratteristiche di sicurezza o soggette a vincoli legislativi;
- 2 anni per tutte le altre caratteristiche controllate.

Dovrà anche attivarsi formalmente nei confronti dei suoi subfornitori, garantendo che si comportino nello stesso modo per le caratteristiche da essi determinate nei loro processi produttivi. Tutta la documentazione, compresa quella dei subfornitori, deve essere resa rapidamente disponibile su richiesta di Cromodora Wheels.

Questo documento è di proprietà del gruppo *CROMODORA WHEELS*. Ogni divulgazione e riproduzione o cessione di contenuti a terzi deve essere autorizzata dalla stessa Azienda.

4 Mezzi e personale di controllo

Il Fornitore deve disporre di adeguati mezzi/attrezzature di prova, in numero e con caratteristiche tali da assicurare l'effettuazione di tutti i controlli e di tutte le prove, atti a garantire il rispetto dei requisiti del prodotto alla documentazione tecnica fornita da Cromodora Wheels, in tutte le fasi del processo produttivo. I mezzi di controllo, inoltre, dovranno essere periodicamente sottoposti a calibratura, taratura e manutenzione secondo appositi piani e istruzioni.

Così come per i mezzi di controllo, anche il personale deve essere adeguatamente qualificato e in grado di svolgere le funzioni di controllo. Il fornitore è inoltre tenuto a mantenere registrazioni che attestino la formazione e quindi la qualifica del proprio personale.

4.1 Mezzi di produzione, di controllo e di prova forniti da Cromodora WheelsSpa

Il Fornitore deve utilizzare e conservare con cura i mezzi di produzione, di controllo e di prova eventualmente forniti da Cromodora Wheels, mantenendoli in costante efficienza mediante manutenzione ordinaria, salvo diverso accordo fra le parti, senza sottoporli a trasformazioni, modifiche o manomissioni. Qualora le condizioni dei mezzi di produzione richiedano una manutenzione straordinaria o eventuali modifiche, anche a seguito di difettosità riscontrate sul prodotto con essi fabbricato o controllato, prima di procedere ad interventi il Fornitore dovrà informare tempestivamente la Qualità Cromodora Wheels allo scopo di ricevere le istruzioni sui provvedimenti da adottare; è in ogni modo responsabilità del Fornitore verificare la conformità del prodotto ottenuto con tali mezzi e segnalare alla Qualità Cromodora Wheels le eventuali anomalie riscontrate. Analoga prescrizione è valida anche per i casi di manutenzione ordinaria/straordinaria dei mezzi di controllo e di prova.

5 Requisiti logistici

La scelta del mezzo di raccolta/ imballo può avere un effetto significativo sulla qualità del prodotto. E' responsabilità del Fornitore concordare con Cromodora Wheels un imballaggio appropriato per garantire che tutti i prodotti vengano consegnati intergi. Eventuali variazioni alle modalità concordate dovranno essere autorizzate per iscritto dall'ufficio Acquisti Cromodora Wheels in collaborazione con la Qualità di Stabilimento Cromodora Wheels.

Sono richiesti al Fornitore la conferma d'ordine, il rispetto delle date di consegna in esso indicate ed il rispetto di eventuali scorte di sicurezza richieste da Cromodora Wheels S.p.A. e giacenti presso di lui.

E' richiesta inoltre una gestione dei materiali in ingresso, dei materiali in uscita e dei materiali/semilavorati WIP secondo metodologia FIFO.

6 Identificazione e rintracciabilità

Il Fornitore deve disporre di un sistema che garantisca:

- L'identificazione delle materie prime e dei semilavorati in giacenza nei propri magazzini;
- L'identificazione del prodotto "conforme" e "non conforme" durante l'intero ciclo produttivo;
- L'identificazione del prodotto finito e deliberato.

Questo documento è di proprietà del gruppo *CROMODORA WHEELS*. Ogni divulgazione e riproduzione o cessione di contenuti a terzi deve essere autorizzata dalla stessa Azienda.

- L'identificazione e la segregazione del prodotto "scarto" e del prodotto "sospeso"

L'identificazione dello stato del prodotto deve avvenire mediante colori di riferimento, in particolare:

- Colore verde: prodotto finito conforme
- Colore bianco: semilavorato conforme
- Colore arancio: prodotto non conforme
- Colore rosso: prodotto scarto
- Colore azzurro: prodotto in fase di prototipazione

Il Fornitore deve altresì disporre di un sistema che consenta l'individuazione univoca, per ogni lotto di produzione, della data di fabbricazione, degli esiti di controllo e prova a cui è stato sottoposto il prodotto stesso e delle eventuali azioni correttive. Tale sistema dovrà essere approvato da Cromodora Wheels.

7 Gestione delle modifiche di prodotto

7.1 Modifiche

Il Fornitore non può eseguire alcuna modifica sul prodotto senza preventiva formale autorizzazione di Cromodora Wheels. Il Fornitore che, per proprie esigenze di produzione, intenda proporre modifiche al prodotto dovrà accompagnare la richiesta con la certificazione delle prove eseguite per la sua riqualificazione così come le aveva eseguite per il prodotto pre-modifica. Il prodotto modificato potrà essere fornito solo dopo autorizzazione di Cromodora Wheels. Per le modifiche richieste da Cromodora Wheels e per quelle proposte dal Fornitore ed autorizzate da Cromodora Wheels, il Fornitore deve disporre di un sistema di identificazione atto ad individuare la data di introduzione delle modifiche sul prodotto e/o nel ciclo produttivo (materiali, lavorazioni, trattamenti, ecc.). Il Fornitore è tenuto a segnalare le prime 3 spedizioni di prodotto modificato.

Sono da assimilare alle modifiche di processo anche le variazioni di subfornitore.

7.2 Deroghe e concessioni

Qualora il Fornitore rilevi varianze rispetto alle specifiche tecniche, Egli dovrà richiedere a Cromodora Wheels autorizzazione scritta alla consegna di tali prodotti.

A tal proposito si riportano in seguito le definizioni di:

Deroga: autorizzazione scritta, rilasciata prima della produzione o della prestazione di un servizio, a scostarsi dai requisiti prestabiliti per una determinata quantità o per un determinato periodo di tempo;

Concessione: autorizzazione scritta a usare o consegnare una determinata quantità di materiali, componenti o scorte già prodotte, ma non conformi ai requisiti specificati.

La Qualità di Stabilimento valuta e concede l'equivalenza del prodotto e l'autorizzazione alla consegna evidenziando eventuali vincoli per il Fornitore (quantitativi e/o temporali) e/o maggiori oneri per l'utilizzo del prodotto in deroga/ concessione a carico del Fornitore stesso. La documentazione di Identificazione del prodotto dovrà riportare chiaramente l'indicazione; DEROGA/ CONCESSIONE e il riferimento alla documentazione d'autorizzazione Cromodora Wheels.

Questo documento è di proprietà del gruppo *CROMODORA WHEELS*. Ogni divulgazione e riproduzione o cessione di contenuti a terzi deve essere autorizzata dalla stessa Azienda.

8 Qualifica e valutazione del Fornitore

8.1 Audit di sistema

Prima di stipulare un accordo di fornitura con un nuovo Fornitore o estendere ad un Fornitore già introdotto la fornitura per una nuova linea di prodotto, o comunque durante il corso della fornitura per variazioni nella struttura del Fornitore (tecnologia, organizzazione del personale) o di prodotto, Cromodora Wheels ha facoltà di sottoporre il fornitore ad una verifica ispettiva al fine di valutare l'idoneità della sua struttura organizzativa e produttiva a soddisfare i requisiti di qualità ed affidabilità del prodotto oggetto di fornitura. L'espletamento di tale attività avviene secondo quanto prescritto nelle procedure Cromodora Wheels o altro documento richiesto dal Cliente finale di Cromodora Wheels. Così come per i casi sopraccitati, Cromodora Wheels si avvale della facoltà di effettuare, in accordo con il fornitore, periodiche verifiche ispettive interne, al fine di verificare la completa e corretta applicazione delle prescrizioni contenute nel presente documento e nelle specifiche tecniche di prodotto.

8.2 Audit di prodotto e controllo forniture

Cromodora Wheels si riserva la facoltà di effettuare controlli di conformità sui lotti di prodotti forniti, sia alla consegna, sia durante il processo produttivo. Resta inteso che l'intero lotto consegnato potrà essere rifiutato qualora la Qualità Cromodora Wheels riscontri una non conformità nel campione sottoposto a verifica.

8.3 Non conformità

La Qualità Cromodora Wheels, in base ai controlli effettuati sul prodotto ricevuto, provvederà a segnalare al Fornitore le eventuali anomalie rilevate mediante rapporto di non conformità formalizzato con e-mail o altro mezzo cartaceo. Quando espressamente richiesto, in risposta a suddetto documento, il Fornitore dovrà dare evidenza, entro 10 giorni lavorativi, dei provvedimenti adottati, citando:

- La causa dell'anomalia riscontrata;
- L'azione correttiva (temporanea e/o definitiva) intrapresa;
- La data e la responsabilità di attuazione del provvedimento correttivo;
- La verifica dell'efficacia dell'azione correttiva.

Le azioni correttive adottate dovranno essere approvate dalla Qualità Cromodora Wheels.

8.3.1 Addebiti e rivalse

Nel caso di lotti non accompagnati dalla prevista certificazione di conformità alla documentazione tecnica (certificato dei materiali, ecc.), o qualora questa sia incompleta, è facoltà di Cromodora Wheels procedere d'ufficio all'esecuzione delle verifiche di conformità non eseguite. Detta attività potrà essere svolta direttamente da sé, per Cromodora Wheels o delega ad Enti terzi. Qualora, per ritardi nelle consegne rispetto a quanto previsto nel programma Ordini, si rendano necessari trasporti eccezionali per il rispetto delle tempistiche di fornitura al Cliente di Cromodora Wheels, gli oneri derivanti saranno totalmente addebitati al Fornitore. Inoltre, se per esigenze produttive Cromodora Wheels si trovi nella necessità di utilizzare materiale appartenente a lotti non

Questo documento è di proprietà del gruppo *CROMODORA WHEELS*. Ogni divulgazione e riproduzione o cessione di contenuti a terzi deve essere autorizzata dalla stessa Azienda.

conformi è sua facoltà procedere a selezioni o rilavorazioni al fine di ottenere pezzi conformi addebitando gli oneri di tale attività al Fornitore.

8.4 Valutazione qualitativa

L'inoltro al Fornitore della valutazione qualitativa ha cadenza almeno annuale come consuntivo delle prestazioni qualitative offerte e viene formalizzata attraverso un indice chiamato "Livello di Affidabilità Dinamico". Il Fornitore, qualora su tali situazioni rilevi delle inesattezze, può richiederne la rettifica, segnalando per iscritto i dati contestati alla Qualità di Stabilimento.

Entro un mese dal ricevimento della valutazione qualitativa, il Fornitore è tenuto a redarre un piano di miglioramento da sottoporre all'approvazione di Cromodora Wheels. Il piano di miglioramento deve contenere azioni correttive, tempi e responsabilità delle stesse.

8.5 Fornitori di secondo livello

Il Fornitore è direttamente responsabile della corrispondenza qualitativa dei prodotti acquistati presso i suoi Fornitori, o a questi affidati per lavorazioni e/o trattamenti. Deve pertanto disporre della documentazione dettagliata riguardante i controlli d'accettazione con relativi cicli di collaudo, le azioni correttive e le modifiche autorizzate da Cromodora Wheels. Fermo restando le Specifiche di fornitura, in tema di controllo delle subforniture si precisa che il Fornitore, accertata preventivamente l'idoneità del suo subfornitore, deve fare in modo che questo pianifichi il Sistema di Garanzia della Qualità in modo equivalente a quello da lui stesso pianificato. Qualunque sia il sistema adottato deve sempre essere garantita a Cromodora Wheels, in presenza di prodotti non conformi, l'attuazione di tempestivi interventi correttivi nei confronti dei subfornitori e devono essere comunicati, a richiesta di Cromodora Wheels, i criteri di valutazione sui prodotti non conformi e gli eventuali interventi sugli stessi. Tutti i subfornitori utilizzati devono essere comunicati e approvati da Cromodora Wheels e nel corso della fornitura, eventuali sostituzioni di subfornitori devono essere parimenti segnalate. Salvo diversa segnalazione, da parte degli Enti di Assicurazione Qualità, con tutti i subfornitori critici o che influiscono direttamente sulla qualità del prodotto fornito, deve essere avviato un piano di crescita del loro sistema qualità a cura del Fornitore in modo da adeguarlo ai requisiti normativi riconosciuti.

9 Requisiti di gestione della sicurezza dei dati e delle informazioni

In linea con il nostro Sistema di Qualità e le richieste dei nostri clienti Automotive, in relazione allo sviluppo delle attività che vedranno la piena collaborazione tra le ns. Società, viene richiesto al Fornitore di implementare le adeguate modalità di Riservatezza, Integrità e Disponibilità per il trattamento in sicurezza dei dati e delle informazioni in accordo ai principi riportati nello standard ISO 27001 e/o VDA ISA.
Nel dettaglio il Fornitore si impegna:

- a trattare con la massima riservatezza e secondo requisiti di sicurezza i campioni, i dati, i documenti, le informazioni relative al prodotto e progetti in fase di sviluppo così come tutte le proprietà intellettuali della Cromodora Wheels Spa condivise per le relazioni di lavoro e che verranno trasmesse da parte del personale della Cromodora Wheels Spa,
- a trattare campioni, dati, documenti, informazioni secondo indicazioni fornite da Cromodora Wheels Spa
- a non divulgare a terzi le informazioni/campioni trasmesse salvo espressa autorizzazione richiesta e rilasciata da parte della Cromodora Wheels Spa
- a comunicare tempestivamente eventuali eventi / anomalie aventi effetto sulla Riservatezza, Integrità e Disponibilità dei dati, documenti e informazioni e/o campioni di proprietà della Cromodora Wheels Spa

Questo documento è di proprietà del gruppo *CROMODORA WHEELS*. Ogni divulgazione e riproduzione o cessione di contenuti a terzi deve essere autorizzata dalla stessa Azienda.

- ad informare / sensibilizzare in merito i propri collaboratori (interni e/o esterni) che verranno coinvolti nelle attività,
- a sottoscrivere uno specifico Non Disclosure Agreement (NDA) (nota per i fornitori considerati critici da Cromodora Wheels Spa in merito alla sicurezza informazioni/campioni).
- ad attivare gli strumenti e le modalità operative comunicate per lo scambio sicuro reciproco di dati (es. SFTP server,VPN, Portali Fornitori ecc.)
- ad intraprendere un percorso di miglioramento continuo per l'implementazione dei principi della ISO 27001 e/o VDA ISA con l'obiettivo di ottenimento della certificazione di conformità alla ISO 27001 o Label Tisax.

Questo documento è di proprietà del gruppo *CROMODORA WHEELS*. Ogni divulgazione e riproduzione o cessione di contenuti a terzi deve essere autorizzata dalla stessa Azienda.