

Descrizione: CAPITOLATO DI FORNITURA

# CAPITOLATO DI FORNITURA

## MATRICE DELLE REVISIONI

		DATA EMISSIONE CORRENTE	EMISSIONE	VERIFICA	APPROVAZIONE	
		19.02.14	<i>Federico Zugno</i>	<i>Giulio Marchetto</i>	<i>Costa Antonio</i>	
REV.	DATA	EMISSIONE	VERIFICA	DESCRIZIONE MODIFICA <sup>1</sup>	DECORRENZA MODIFICA	APPROVAZIONE DIREZIONE
1	27/02/15	<i>Federico Zugno</i>	<i>Giulio Marchetto</i>	Modifica a paragrafi 7.1 e 7.2	13/02/2015	<i>Costa Antonio</i>
2	24/01/16	<i>Federico Zugno</i>	<i>Giulio Marchetto</i>	Modificato paragrafo 2.2	24/01/16	<i>Costa Antonio</i>
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						

<sup>1</sup> Le modifiche rispetto alla revisione precedente sono evidenziate in carattere **grassetto sottolineato**

Descrizione: **CAPITOLATO DI FORNITURA****Sommario**

<b>DATI IDENTIFICATIVI DEL FORNITORE</b> .....	3
<b>DATI IDENTIFICATIVI DI BT -TENUTE</b> .....	4
<b>1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE</b> .....	5
<b>2. DOCUMENTI E NORMATIVE DI RIFERIMENTO</b> .....	5
2.1 Documentazione Aziendale .....	5
2.2 Normativa .....	5
<b>3. TERMINOLOGIA</b> .....	5
<b>4. CRITERI DI CONTROLLO</b> .....	6
4.1 Modalità di campionamento .....	6
4.2 Classificazione dei difetti .....	7
4.2.1 Difetti critici .....	7
4.2.2 Difetti funzionali .....	7
4.2.3 Difetti estetici .....	7
4.3 Livelli di Qualità Accettabili .....	7
<b>5. CONTROLLO DEL MATERIALE IN INGRESSO</b> .....	7
5.1 Generalità .....	7
5.2 Verifica visiva .....	8
5.3 Verifica dimensionale .....	8
5.4 Verifica tecnologica .....	8
<b>6. CRITERI DI ACCETTAZIONE</b> .....	8
6.1 Accettazione di un lotto fornito senza Rapporto di controllo .....	8
6.2 Accettazione di un lotto fornito in regime di free-pass .....	8
<b>7. ESECUZIONE DELL'ORDINE</b> .....	9
7.1 Documentazione .....	9
7.2 Condizioni economiche .....	9
7.3 Benestare alla fornitura di serie .....	9
7.4 Svolgimento della fornitura .....	10
7.5. Controllo Effettuato dal Fornitore .....	10
<b>8. GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'</b> .....	11
8.1 Lotti Non Conformi .....	11
8.2 Accettazione in Deroga di Materiale Non Conforme .....	11
<b>9. RESPONSABILITA' PER DANNO DA PRODOTTO DIFETTOSO</b> .....	11
<b>10 RESPONSABILITA' SOCIALE D'IMPRESA</b> .....	11
<b>11 MODELLO DI ORGANIZZAZIONE E DI GESTIONE (ex.d.lgs. 231/01)</b> .....	13

Descrizione: CAPITOLATO DI FORNITURA

**DATI IDENTIFICATIVI DEL FORNITORE**

RAGIONE SOCIALE : \_\_\_\_\_

STABILIMENTO: \_\_\_\_\_

C.A.P. \_\_\_\_\_ Città \_\_\_\_\_

Tel \_\_\_\_\_ Fax \_\_\_\_\_

E-mail \_\_\_\_\_

ALTRA SEDE OPERATIVA

Via \_\_\_\_\_

C.A.P. \_\_\_\_\_ Città \_\_\_\_\_

Tel \_\_\_\_\_ Fax \_\_\_\_\_

Vs. RIFERIMENTO PER:

Vendite Prodotto \_\_\_\_\_

Problemi tecnici \_\_\_\_\_

Problemi di Qualità \_\_\_\_\_

*PREGHIAMO VOLERCI RESTITUIRE, A MEZZO FAX O STRETTO GIRO DI POSTA, LA PAGINA CORRENTE DEBITAMENTE COMPILATA E FIRMATA, QUALE ACCETTAZIONE DELLE CONDIZIONI DI CUI AL PRESENTE CAPITOLATO DI FORNITURA.*

**PER ACCETTAZIONE**\_\_\_\_\_  
Data\_\_\_\_\_  
Timbro e Firma (leggibile)

Descrizione: CAPITOLATO DI FORNITURA

**DATI IDENTIFICATIVI DI EAGLEBURGMANN BT**RAGIONE SOCIALE : **EAGLEBURGMANN BT S.p.A.**SEDE LEGALE: Via **Antonio Meucci, 58**C.A.P. **36057** Città **Arcugnano (VI)**P.IVA.: **01852200243**Tel **0444 / 288.977** Fax **0444 / 288.971**E-mail **Info@eagleburgmannbt.com**UNITA' PRODUTTIVA Via **Leonardo da Vinci, 9**C.A.P. **36057** Città **Arcugnano (VI)**

FUNZIONI AZIENDALI:

Resp. Acquisti (ACQ): **Giulio Marchetto**  
giulio.marchetto@eagleburgmannbt.comResp. Progettazione (UT): **Alessandro Bedin**  
alessandro.bedin@eagleburgmannbt.comResp. Sistema Integrato (QAS): **Federico Zugno**  
federico.zugno@eagleburgmannbt.com

 EAGLEBURGMANN BT S.p.A.	PROCEDURE DI APPROVVIGIONAMENTO		Emissione:	1	19.02.14
			Revisione:	2	24.01.16
				Pagina 5 di 13	
Descrizione: <b>CAPITOLATO DI FORNITURA</b>					

## 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente documento regola gli aspetti e le procedure di Assicurazione Qualità tra EagleBurgmann BT (di seguito denominata BT) ed i propri fornitori. Il medesimo descrive e definisce le modalità di controllo del materiale d'acquisto sia che si tratti di materia prima (materiale grezzo), di componenti semilavorati sia che si tratti di prodotti finiti che non necessitano di ulteriori lavorazioni interne.

Il presente documento definisce inoltre le responsabilità del fornitore.

Le condizioni generali descritte nel presente capitolato si applicano a tutte le forniture ricevute, salvo la stipulazione di espreso accordo diverso sottoscritto da BT.

## 2. DOCUMENTI E NORMATIVE DI RIFERIMENTO

### 2.1 Documentazione Aziendale

Tutte le informazioni di carattere generale sulle caratteristiche dei prodotti forniti sono desumibili dalla documentazione aziendale:

- Disegni;
- specifiche tecniche;
- ordine d'acquisto;
- bolla di accompagnamento del fornitore;
- rapporto di controllo, emesso dal fornitore, attestante la conformità della fornitura;
- bolla di entrata materiali.

### 2.2 Normativa

Si attribuisce carattere di validità generale alle Normative Nazionali ed Internazionali; la loro specificazione, quando necessario, sarà concordata con il fornitore.

**In particolare i componenti necessari alla realizzazione dei prodotti BT devono essere conformi a quanto previsto dalla direttiva 2011/65/EU, cosiddetta direttiva RoHS II.**

**Inoltre è precisa responsabilità del fornitore, informare BT nel caso in cui i prodotti forniti non rispettassero quanto previsto nel cosiddetto regolamento Reach, con particolare riguardo per le sostanze incluse nell'elenco delle "Substances of Very High Concern" (SVHC).**

## 3. TERMINOLOGIA

Si fa riferimento ai termini relativi alla Qualità definiti nella norma UNI ISO 9001

<b>EagleBurgmann.</b> EAGLEBURGMANN BT S.p.A.	<b>PROCEDURE DI APPROVVIGIONAMENTO</b>		Emissione:	1	19.02.14
			Revisione:	2	24.01.16
				Pagina 6 di 13	
Descrizione: <b>CAPITOLATO DI FORNITURA</b>					

Per facilitare la comprensione di alcuni termini tecnici usati in questo documento, si descrive brevemente il principio di funzionamento della tenuta meccanica.

La tenuta rotante, prodotta dalla BT in svariate forme e dimensioni, è un organo meccanico destinato a confinare fluidi entro volumi racchiusi da superfici, alcune delle quali in moto rotatorio relativo.

La classica applicazione è quella dell'elettropompa, di cui si vuole salvaguardare il corpo motore da infiltrazioni di fluido provenienti dal corpo pompa nonostante la presenza di un organo in rotazione, l'albero, che interrompe la continuità delle superfici delimitanti i volumi dei corpi definiti.

Per la condizione dinamica in cui la tenuta opera, si usa distinguere una parte rotante, solidale all'organo in movimento, ed una parte fissa, solidale alla struttura.

La tenuta dinamica, detta primaria, è localizzata tra le facce di scivolo degli anelli di tenuta, opportunamente realizzati in materiale resistente all'usura ed all'abrasione. Il loro accoppiamento con le rispettive sedi ed organi rotanti è consentito da componenti elastici, generalmente in gomma, che effettuano un'ulteriore tenuta, detta secondaria, di tipo statico.

## 4. CRITERI DI CONTROLLO

### 4.1 Modalità di campionamento

Il controllo dei parametri indicati nelle Specifiche Tecniche di ciascun prodotto avviene con le modalità descritte nella norma UNI ISO 2859\_Parte 1ª "Procedimento di campionamento nel collaudo per attributi – Piani di campionamento indicizzati secondo il livello di qualità accettabile (LQA) per un collaudo lotto per lotto".

Salvo diversa indicazione, il piano di campionamento da utilizzare è il piano di campionamento doppio per il collaudo ordinario con livello di ispezione II.

Una deroga a questa disposizione è consentita nelle prove distruttive e nelle verifiche per "variabili" delle caratteristiche dimensionali per le quali è ammesso l'uso dei livelli di collaudo speciali.

La condizione che determina il passaggio dal collaudo ordinario al collaudo rinforzato o dal collaudo ordinario al collaudo ridotto è quella prescritta dalla norma UNI ISO 2859\_Parte 1ª. Considerata la complessità di esecuzione, le regole di campionamento sopra descritte non valgono per le prove fisiche e meccaniche su componenti la tenuta primaria e secondaria.

Infatti, per i componenti la tenuta primaria, peso specifico e durezza vengono misurati su tre anelli di tenuta, indipendentemente dalla numerosità del lotto. Esso è considerato accettabile, per quanto concerne i parametri in oggetto, se non viene rilevata alcuna non conformità. Qualora ne venisse evidenziata una soltanto, si provvederà a ripetere il controllo estraendo dal lotto un nuovo campione di numerosità duplicata. Ai fini dell'accettabilità, questa seconda verifica non deve mettere in luce alcuna non conformità.

<b>EagleBurgmann.</b> EAGLEBURGMANN BT S.p.A.	<b>PROCEDURE DI APPROVVIGIONAMENTO</b>		Emissione:	1	19.02.14
			Revisione:	2	24.01.16
				Pagina 7 di 13	
Descrizione: <b>CAPITOLATO DI FORNITURA</b>					

Per la tenuta secondaria, peso specifico, carico ed allungamento a rottura, durezza, si rilevano su insiemi di numerosità variabile in funzione del tipo di componente e della numerosità del lotto. Per la determinazione del campione si rimanda ad apposita documentazione tecnica.

## **4.2 Classificazione dei difetti**

### **4.2.1 Difetti critici**

Per difetti critici si intendono quei difetti che pregiudicano sicuramente l'utilizzo della tenuta. Alcuni difetti critici sono per esempio cricche sulle facce di scivolo, deformazioni, fuori piano, strisci radiali profondi, errori dimensionali o legati alla composizione del materiale.

In definitiva, è critico tutto ciò che direttamente od indirettamente rende la tenuta inutilizzabile.

### **4.2.2 Difetti funzionali**

Si definiscono funzionali quei difetti che comportano un peggioramento degli standard funzionali, o che possono dare origine a perdite della tenuta.

### **4.2.3 Difetti estetici**

Rientra nella categoria dei difetti estetici tutto ciò che impoverisce e scredita il prodotto nel suo aspetto esteriore.

## **4.3 Livelli di Qualità Accettabili**

GLI AQL utilizzati da BT per il controllo in accettazione del materiale sono definiti dal Servizio Qualità sulla base della criticità del materiale da controllare e sugli esiti delle verifiche precedenti.

Per quanto concerne i controlli svolti da parte del fornitore, la determinazione degli AQL e dei relativi piani di controllo sono facoltà del fornitore. BT richiede di ricevere informazione in merito alle verifiche previste sulle forniture.

## **5. CONTROLLO DEL MATERIALE IN INGRESSO**

### **5.1 Generalità**

I controlli effettuati sui componenti in ingresso dipendono dal materiale, dallo stato di fornitura, dalla tipologia del manufatto. Rimandando alle Specifiche Tecniche per la descrizione dei controlli, si riporta di seguito una classificazione sommaria delle verifiche da eseguire.

<b>EagleBurgmann.</b> EAGLEBURGMANN BT S.p.A.	<b>PROCEDURE DI APPROVVIGIONAMENTO</b>		Emissione:	1	19.02.14
			Revisione:	2	24.01.16
				Pagina 8 di 13	
Descrizione: <b>CAPITOLATO DI FORNITURA</b>					

## 5.2 Verifica visiva

Si esamina lo stato superficiale dei particolari che deve essere esente da anomalie. La descrizione della difettosità è argomento della Specifica Tecnica per il Controllo Visivo S001.

## 5.3 Verifica dimensionale

Si controlla l'esatta rispondenza delle quote rilevate alle quote critiche riportate nei disegni tecnici **e/o Tabelle Dimensionali**. La scelta degli strumenti da adottare (calibri, micrometri, rugosimetri, ecc) deve essere commisurata alle caratteristiche del particolare da controllare.

## 5.4 Verifica tecnologica

Vengono valutate le caratteristiche fisiche, chimiche e meccaniche dei componenti, al fine di garantire un corretto comportamento del prodotto finito, sia dal punto di vista funzionale che qualitativo **(rif. Schede Tecniche Fornitore/Materiali)**.

## 6. CRITERI DI ACCETTAZIONE

### 6.1 Accettazione di un lotto fornito senza Rapporto di controllo

Ogni lotto in ingresso viene sottoposto alle verifiche statistiche menzionate in questo capitolato, con le modalità specifiche descritte nelle procedure interne. Fanno eccezione i lotti di cui al punto successivo.

Il superamento del controllo in ingresso è condizione necessaria per l'accettazione del materiale con riserva che non risultino ulteriori scarti in produzione o reclami da parte del ns. cliente finale.

### 6.2 Accettazione di un lotto fornito in regime di free-pass

Dopo un periodo di osservazione, la cui durata sarà quella ritenuta sufficiente dal Servizio Assicurazione Qualità della BT, per valutare la bontà dei controlli compiuti dal fornitore, possono sussistere i requisiti per l'assegnazione dello status di free-pass al materiale in accettazione.

Un lotto d'acquisto in regime di free-pass dovrà essere corredato di Certificato di Controllo o Dichiarazione di Conformità; esso potrà essere accettato senza esecuzione di verifiche sistematiche, previo semplice esame della documentazione che lo accompagna.

La EagleBurgmann BT si riserva comunque il diritto di eseguire verifiche casuali sul materiale acquistato e di revocare lo status di free-pass qualora vengano meno le condizioni di cui sopra (es. rilevazione di una NC durante un controllo casuale, rilevazione di una NC durante i controlli in produzione attribuibile direttamente al fornitore, reclamo di un ns cliente la cui causa sia attribuibile direttamente al materiale fornito).



<b>EagleBurgmann.</b> EAGLEBURGMANN BT S.p.A.	<b>PROCEDURE DI APPROVVIGIONAMENTO</b>		Emissione:	1	19.02.14
			Revisione:	2	24.01.16
				Pagina 9 di 13	
Descrizione: <b>CAPITOLATO DI FORNITURA</b>					

## 7. ESECUZIONE DELL'ORDINE

### 7.1 Documentazione

All'atto della ricezione dell'ordine, il fornitore deve assicurarsi della rispondenza e completezza della documentazione tecnico amministrativa (specifiche tecniche, disegni ecc...) in suo possesso e ha l'obbligo di comunicare eventuali discordanze a BT prima dell'esecuzione di quanto commissionatogli.

Per quanto concerne l'acquisto di materie prime e semilavorati, si fa presente che l'ordine contiene i riferimenti al disegno del componente (codice componente) e alla sua revisione attuale, esplicitata in una serie di tre numeri che seguono la descrizione.

Es: 1220810    GRAFITE AR14R B    002

Dove il codice articolo (1220810) definisce anche il codice del disegno e i tre numeri che seguono la descrizione (nel caso di specie 002) definiscono la revisione attuale del disegno.

Per quanto concerne la restante documentazione tecnica (specifiche tecniche, schede tecniche fornitore, ecc.), queste vengono inviate dall'Ufficio Acquisti BT via mail e qualora non intervengano comunicazioni da parte del fornitore si intendono implicitamente accettate.

Il fornitore è l'unico responsabile per la corretta esecuzione di quanto ordinato e non può cedere in subappalto l'ordine senza l'accordo scritto della BT.

EagleBurgmann BT si riserva tutti i diritti sanciti dalle disposizioni vigenti sui disegni, sui progetti e sulle specifiche tecniche consegnati al fornitore per l'esecuzione degli ordini.

### 7.2 Condizioni economiche

Tutti i prezzi riportati nella documentazione di acquisto emessa da BT si intendono IVA esclusa.

### 7.3 Benestare alla fornitura di serie

Uno dei criteri basilari per la definizione della scelta ed accettabilità dei prodotti di sub fornitura è l'esame di una fornitura di "campionatura" del prodotto da acquistare.

Sarà cura del fornitore inviare, prima di iniziare le consegne, una campionatura di entità da concordare corredata da tutti i documenti che attestino:

- l'avvenuta analisi del lotto secondo i piani di ispezione applicabili dal fornitore;
- data e numero di riferimento delle specifiche applicate per il controllo;
- esito conforme delle prove.

<b>EagleBurgmann.</b> EAGLEBURGMANN BT S.p.A.	<b>PROCEDURE DI APPROVVIGIONAMENTO</b>		Emissione:	1	19.02.14
			Revisione:	2	24.01.16
				Pagina 10 di 13	
Descrizione: <b>CAPITOLATO DI FORNITURA</b>					

A seguito dell'esame di tale documentazione e del materiale ricevuto, BT, tenuti in evidenza la struttura qualitativa del fornitore e il grado di affidabilità delle prove documentate decide se omologare l'articolo ed autorizza la produzione di una fornitura di pre - serie.

La fornitura di pre-serie, la cui entità sarà definita da BT, deve risultare:

- corredata da documentazione in grado di assicurare il livello qualitativo definito in fase di campionatura;
- conforme ai campioni conservati in azienda;
- affidabile in fase di impiego nel processo produttivo.

Al termine del periodo di prova del prodotto pre-qualificato ed a seguito della verifica di:

- dimostrazione dell'affidabilità del fornitore;
- esito delle verifiche effettuate (conforme ai piani di controllo previsti),

BT decide se omologare definitivamente il prodotto; il risultato di tale decisione sarà comunicato al fornitore da parte dell'Ufficio Acquisti aziendale.

#### **7.4 Svolgimento della fornitura**

I prodotti forniti devono rispondere alle caratteristiche dimensionali, funzionali ed estetiche preventivamente stabilite dalla documentazione tecnica consegnata al fornitore (disegni, specifiche tecniche, tabelle dimensionali). La consegna della documentazione tecnica in vigore avviene da parte di BT; il fornitore è tenuto a consegnare il materiale in conformità a tale documentazione (cfr punto 7.1).

Qualsiasi modifica alle caratteristiche che può comportare una deviazione dai requisiti specificati dovrà essere autorizzata dal ns. Ufficio Tecnico.

Il fornitore inoltre ha l'obbligo di verificare la documentazione tecnica in suo possesso ed avvisare BT nel caso di impossibilità ad uniformarsi alle medesime, prima dell'esecuzione dell'ordinazione.

Il fornitore deve eseguire i lavori nella quantità richiesta impiegando materiali appropriati all'uso a cui sono destinati.

I materiali devono essere forniti in imballi adatti a proteggere in modo adeguato il loro contenuto.

#### **7.5. Controllo Effettuato dal Fornitore**

E' affidata al fornitore la responsabilità di garantire che i materiali inviati o stoccati nei propri magazzini siano controllati secondo il presente capitolato e che siano idonei.

Quando stabilito da un accordo, il fornitore deve certificare la rispondenza del lotto prodotto ai requisiti richiesti da BT per mezzo di un "Certificato di Controllo" o una "Dichiarazione di Conformità". Con la denominazione "lotto prodotto" si intende l'insieme di particolari identificati dallo stesso codice e stesso numero d'ordine di produzione.

<b>EagleBurgmann.</b> EAGLEBURGMANN BT S.p.A.	<b>PROCEDURE DI APPROVVIGIONAMENTO</b>		Emissione:	1	19.02.14
			Revisione:	2	24.01.16
				Pagina 11 di 13	
Descrizione: <b>CAPITOLATO DI FORNITURA</b>					

Da apposita documentazione tecnica allegata alla bolla di accompagnamento, deve risultare in maniera inequivocabile che sui componenti il lotto sono state eseguite le verifiche statistiche descritte nel presente documento o da apposita procedura di collaudo concordata con il fornitore.

## **8. GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'**

### **8.1 Lotti Non Conformi**

Qualora il numero di difetti riscontrati (in fase di controllo di accettazione della merce, in caso di controllo in produzione o in caso di reclamo direttamente attribuibile al fornitore) sia superiore od uguale al numero di rifiuto stabilito dagli AQL fissati, si determina la condizione di non accettabilità della fornitura. La non conformità sarà immediatamente comunicata in forma scritta al fornitore per definire le modalità di intervento fermo restando che tutte le spese di restituzione, sostituzione e selezione saranno a carico del fornitore stesso la cui affidabilità andrà rivalutata.

### **8.2 Accettazione in Deroga di Materiale Non Conforme**

In caso di inderogabili esigenze produttive, la BT può vedersi costretta, dopo averne dato comunicazione al fornitore, ad utilizzare, previa selezione e/o lavorazione supplementare, parte di un lotto giudicato non idoneo.

Le spese sostenute per tutte le operazioni di recupero del materiale non conforme (es. cernita, rilavorazioni, ecc), saranno a carico del fornitore.

## **9. RESPONSABILITA' PER DANNO DA PRODOTTO DIFETTOSO**

Accettando l'ordine di fornitura da parte di BT , il fornitore dichiara in modo automatico di prendere carico delle responsabilità di eventuali danni cagionati da difetti del suo prodotto, così come prescritto dal Decreto Legislativo n. 206 del 06 Settembre 2005 (c.d. Codice del Consumo).

## **10 RESPONSABILITA' SOCIALE D'IMPRESA**

Il fornitore in un'ottica di Responsabilità Sociale di Impresa si impegna a conformarsi ai requisiti definiti dalla Norma SA 8000:08 che sono di seguito sintetizzati:

1. Lavoro Infantile: L'azienda non deve utilizzare ne deve sostenere il lavoro dei bambini. Si intende per Lavoro Infantile quello che interessa almeno i minori di anni 15 o di età superiore ove definito da normative Nazionali (ad esempio in Italia 16 anni).
2. Lavoro Forzato e obbligato: L'organizzazione non deve utilizzare o sostenere forme di lavoro forzato e obbligato. Si intende con tale accezione qualsiasi forma lavorativa per la

Descrizione: **CAPITOLATO DI FORNITURA**

quale il lavoratore non si è volontariamente offerto (a titolo di mero esempio può essere “lavoro obbligato”: costringere al lavoro un lavoratore immigrato dopo avergli trattenuto il passaporto o altri documenti, oppure costringere una persona e/o i suoi famigliari a effettuare una prestazione lavorativa per estinguere un debito).

3. Salute e Sicurezza: L'organizzazione deve garantire adeguate condizioni di lavoro al fine di tutelare la Salute e la Sicurezza del personale dipendente. I livelli di Salute e Sicurezza devono essere almeno conformi alle vigenti Norme e atti a minimizzare i rischi connessi alle attività lavorative svolte
4. Libertà di associazione e diritto alla contrattazione collettiva: L'azienda deve garantire la libertà del personale di partecipare e di organizzarsi a livello sindacale nonché di poter contrattare collettivamente con l'azienda stessa. I lavoratori ed i loro rappresentanti non devono subire alcuna discriminazione e/o vessazione in relazione all'attività sindacale.
5. Discriminazione: L'organizzazione non deve attuare o sostenere alcuna forma di discriminazione nell'assunzione, nella remunerazione, nella progressione, ecc., siano esse in base a razza, ceti sociale, origine nazionale, casta, nascita, religione, invalidità, sesso, orientamento sessuale, responsabilità familiari, stato civile, appartenenza sindacale, opinioni politiche, età o ogni altra condizione che potrebbe comportare la discriminazione.
6. Procedure disciplinari : L'azienda deve trattare tutto il personale con dignità e rispetto. L'azienda non deve dare sostegno o tollerare l'utilizzo di punizioni corporali, coercizione mentale o fisica, abuso verbale al personale.
7. Orario di Lavoro: L'organizzazione deve rispettare la legislazione applicabile in termini di orario di lavoro.
8. Remunerazione: L'azienda deve garantire che la retribuzione del personale rispetti gli standard legali applicabili e, in ogni caso, sia almeno sufficiente per soddisfare i bisogni primari delle persone

Inoltre il Fornitore si impegna a:

- a) partecipare ad eventuali attività di monitoraggio (audit) in relazione ai requisiti sopra espressi;
- b) rimediare prontamente a ogni non conformità identificata rispetto dei requisiti indicati;
- c) rendere trasparenti la catene di fornitura in relazione ai requisiti medesimi.

<b>EagleBurgmann.</b> EAGLEBURGMANN BT S.p.A.	<b>PROCEDURE DI  APPROVVIGIONAMENTO</b>		Emissione:	1	19.02.14
			Revisione:	2	24.01.16
				Pagina 13 di 13	
Descrizione: <b>CAPITOLATO DI FORNITURA</b>					

## 11 MODELLO DI ORGANIZZAZIONE E DI GESTIONE (EX.D.LGS. 231/01)

EagleBurgmann BT si è dotata di un sistema di Organizzazione e di Gestione, ai sensi di quanto previsto dal d.lgs. 231 del 2001 (si veda anche la circolare del Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali 11 Luglio 2011, prot. 15/VI/0015816/MA001.A001)

Nel sottoscrivere il presente accordo, il fornitore si impegna ad osservare, oltre alle norme di legge ed i regolamenti vigenti in Italia, le disposizioni contenute nel Codice Etico Aziendale (allegato al presente documento e disponibile nel sito web aziendale all'indirizzo: [www.eagleburgmannbt.com/repository/documents/ghse/it/Code\\_of\\_Ethics\\_it.pdf](http://www.eagleburgmannbt.com/repository/documents/ghse/it/Code_of_Ethics_it.pdf))

“CLAUSOLA RISOLUTIVA ESPRESSA”.

In caso di violazione da parte del fornitore, anche di una sola delle disposizioni di cui al Codice Etico Aziendale e a quanto previsto nel presente documento, EagleBurgmann BT avrà diritto di risolvere con effetto immediato il contratto, comunicando per iscritto al Contraente di volersi avvalere della presente clausola, fatta salva l'eventuale richiesta di risarcimento qualora da tale violazione derivino danni concreti per la scrivente Società, come nel caso di avvio di un indagine a carico della Società stessa e/o applicazione da parte del giudice delle misure previste dal D. Lgs. n. 231/2001 e successive modifiche ed integrazioni”.