

REQUISITI GENERALI DI ASSICURAZIONE QUALITÀ PER L'APPROVVIGIONAMENTO

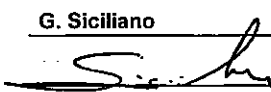
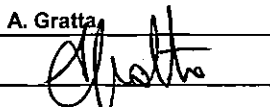

Indice

1.	Scopo.....	2
2.	Applicabilità.....	2
3.	Prescrizioni per forniture di Classe 1.....	5
4.	Prescrizioni per forniture di Classe 2.....	6
5.	Prescrizioni per forniture di Classe 3.....	9
6.	Prescrizioni per forniture di Classe 4.....	10
7.	Classificazione del Fornitore.....	11

TABELLA DELLE REVISIONI			
Rev.	Data	Pagina Rev.	Motivazione
0	18/02/05	//	Nuova emissione
1	21/03/2005	4, 5, 6, 7, 10, 11, 12, 13	Estensione delle categorie dei fornitori e inserimento dei relativi requisiti.
2	26/09/2007	2, 3, 4, 5, 7	Inseriti riferimenti alla UNI EN 9100 e integrazione dei requisiti.
3	18/12/2007	9	Specificate le modalità di conservazione delle registrazioni emesse dal Fornitore.
4	14/02/2008	4, 6.	Esplicitato il requisito delle caratteristiche chiave, come richiesto dall'azione definita nella C.A.R. no. 3 rilasciata da UNAVIAcert con visita del 20/12/2007.
5	29/10/2008	2, 3, 9	Inserito il fornitore Tipo 5 – già Classe 4x- erroneamente rimosso nelle precedenti revisioni.
6	8/06/2009	Tutte	Nuova emissione. Attuazione azione correttiva MES.05.2009.
7	25/11/2009	Tutte	Nuova emissione. Attuazione osservazioni NAVARM secondo protocollo UGCT/2/0013974.

DISTRIBUZIONE INTERNA		*

(*) Smarcare solo se distribuzione non controllata

ELABORAZIONE Assicurazione Qualità		VERIFICA Resp. Assicurazione Qualità		APPROVAZIONE Ufficio Acquisti	
Nome	G. Siciliano	Nome	A. Gratta	Nome	S. Lombardi
Firma		Firma		Firma	

1. Scopo

Nel presente documento sono definiti i requisiti generali di assicurazione qualità ai quali il Fornitore è chiamato ad attenersi per le forniture richieste da MES nell'ambito dei rapporti contrattuali e in funzione della Classe di Fornitura assegnata.

I requisiti di seguito riportati sono complementari a quelli riportati nei singoli ordini di acquisto e nella documentazione in esso richiamata.

In caso di conflitto tra i requisiti riportati nell'ordine di acquisto e nei documenti in esso richiamati, l'ordine di acquisto ed i documenti in esso richiamati hanno la priorità.

2. Applicabilità

I requisiti specificati in questo documento costituiscono parte integrante dell'ordine di acquisto e si applicano agli ordini per forniture che hanno diretta influenza sulla qualità del prodotto.

2.1 Documenti di Riferimento

La documentazione di seguito indicata è da intendersi al livello di edizione/revisione corrente.

UNI EN 9100	Serie Aerospaziale – Sistemi di Gestione per la Qualità – Requisiti (basati sulla ISO 9001:2000) e sistemi qualità.
AQAP-2070	NATO Mutual Government Quality Assurance Process
AQAP-2110	NATO quality assurance requirements for design, development and production.
AQAP-2120	NATO quality assurance requirements for production.
AER-Q-2110	Requisiti di assicurazione qualità della D.G.A.A. concernenti la progettazione, lo sviluppo e la produzione.
AER-Q-2120	Requisiti di assicurazione qualità della D.G.A.A. concernenti la produzione.
ISO 9001	Sistemi di gestione per la qualità - requisiti -
ISO 10012	Sistemi di gestione della misurazione – requisiti per i processi e le apparecchiature di misurazione
UNI EN 10204	Prodotti metallici: tipo di documenti di controllo.

2.2 *Classificazione della Fornitura*

Le forniture possono essere classificate in 4 livelli in funzione della loro complessità.

La Classe di Fornitura è indicata sull'ordine di acquisto.

Di seguito sono descritte le Classi di Fornitura.

- **Fornitura in Classe 1.** Sono relative a prodotti per i quali i requisiti da soddisfare sono definiti in una Specifica di Fornitura dedicata che integra i requisiti riportati nella documentazione tecnica. Appartengono alla Classe 1 le forniture di servizi di progettazione e sviluppo di prodotto e di stazioni di controllo, stesura di documentazione per la logistica, processi di realizzazione complessi per i quali, cioè, devono essere utilizzati apparecchiature di controllo automatiche o semiautomatiche per verificare la conformità del prodotto ai requisiti specificati, e trattamenti e finiture superficiali a cui si richiede l'esecuzione di controlli specifici. La Specifica di Fornitura è riportata sull'ordine di acquisto. Se non diversamente indicato nella Specifica di Fornitura la conformità del prodotto/servizio ai requisiti specificati deve essere evidenziata con l'emissione di un test report e di un certificato di conformità.
- **Fornitura in Classe 2.** Sono forniture relative a prodotti per i quali i requisiti richiesti sono definiti in modo esaustivo nella documentazione tecnica relativa e non necessitano, quindi, della emissione di alcuna Specifica di Fornitura. Appartengono alla Classe 2 le forniture di parti macchinate, trattamenti e finiture superficiali, montaggi elettrici/elettronici e meccanici, e controlli non distruttivi. La verifica del soddisfacimento dei requisiti può essere accertata sia con l'utilizzo di apparecchiature di controllo ordinarie (calibro, micrometro, multimetro, oscilloscopio, ecc...), che automatiche o semiautomatiche, come appropriato. La conformità del prodotto ai requisiti specificati deve essere evidenziata con l'emissione di un test report e di un certificato di conformità.
- **Fornitura in Classe 3.** Sono relative a prodotti che rispondono agli stessi requisiti definiti per la Classe 2 ma sono sotto il controllo diretto di MES che provvede anche a fornire i materiali in conto lavorazione. L'accertamento della conformità viene eseguita da MES. Rientrano in questa Classe le lavorazioni meccaniche semplici, per le quali cioè, l'accertamento della conformità può essere effettuata con l'utilizzo di strumenti di misura ordinari (calibro, micrometro, ecc.).
- **Fornitura in Classe 4.** Sono relative a materiali e componentistica a specifica. Appartengono alla Classe 4 le forniture di materie prime, minuterie meccanica, componentistica elettronica, dispositivi ottici e optoelettronici e, in generale, prodotti a catalogo. La conformità del prodotto ai requisiti specificati deve essere evidenziata con l'emissione di un certificato di conformità. Per le materie prime i documenti attestanti la conformità devono rispondere ai requisiti della norma UNI EN 10204.

 SISTEMA GESTIONE QUALITÀ	REQUISITI GENERALI DI ASSICURAZIONE QUALITÀ PER L'APPROVVIGIONAMENTO	Codice: SDA.500.001 Rev. 7
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------

2.3 *Prescrizioni Generali*

2.4 *Vincolo di riservatezza*

Il Fornitore dovrà garantire la massima riservatezza sui dati e informazioni relative alle attività svolte da MES di cui venisse direttamente o indirettamente a conoscenza.

Per il trattamento dei dati personali dovranno essere adottate le disposizioni contenute nel Dlgs 196/2003.

Quando definito contrattualmente, ove applicabile, il Fornitore dovrà essere in grado di ottemperare alla normativa PCM-ANS 1/R "Norme Unificate per la Tutela del Segreto di Stato – Volume III (Sicurezza Industriale) - emesso nel 1993 o analoga normativa vigente in ambito NATO.

2.5 *Pianificazione*

Quando esplicitamente richiesto nell'ordine/contratto, il Fornitore dovrà redigere un Piano Qualità, o altri documenti di pianificazione, per le attività oggetto della fornitura nel quale descrivere il Sistema di Assicurazione Qualità messo in atto per soddisfare i requisiti contrattuali. Il Piano delle Qualità, o documento equivalente, dovrà contenere, almeno, lo scopo, il campo di applicazione, l'elenco dei documenti applicabili e quelli di riferimento, il luogo di produzione, la struttura organizzativa, l'elenco dei processi e dei controlli associati, il controllo del prodotto non conforme e la gestione delle azioni correttive.

2.6 *Accesso presso il Fornitore*

MES, il Cliente finale e il Rappresentante AQ Governativo (RAQG) dovranno avere il libero accesso a tutte le aree di fabbricazione e controllo del Fornitore e dei suoi sub-fornitori, nei limiti della riservatezza industriale, allo scopo di esercitare le attività di sorveglianza. Eventuali limitazioni di accesso dovranno essere esplicitate nel Piano Qualità. A MES e all'RAQG, inoltre, dovrà essere concesso il diritto di:

- Prendere visione di tutta la documentazione connessa con lo svolgimento del contratto,
- Assistere alla esecuzione dei relativi processi produttivi,
- Richiede la ripetizione eventuale di prove e collaudi in caso di non conformità,
- Verificare l'applicazione delle prescrizioni relative agli imballaggi, alla manipolazione, all'immagazzinamento e alla gestione del materiale non conforme.

2.7 *Audit*

MES può effettuare, sia presso il Fornitore che presso i suoi sub-fornitori, Audit per verificare l'applicazione delle prescrizioni contenute nel Piano Qualità. Le richieste di conduzione di Audit saranno comunicati per iscritto con congruo anticipo e secondo una pianificazione concordata. Agli Audit potranno partecipare il Cliente finale e il Rappresentante AQ Governativo. L'esito degli Audit saranno portati a conoscenza del Fornitore con il quale, quando necessario, saranno concordate opportune azioni correttive.

Il Fornitore dovrà dimostrare mediante evidenza documentale l'efficace implementazione delle azioni correttive concordate.

2.8 *Controllo Governativo all'Origine.*

Quando previsto contrattualmente la fornitura può essere soggetta a verifica da parte dell'Assicurazione Qualità Governativa. In questo caso, nell'ambito delle prescrizioni del para. 4.3, l'Ente Governativo notificherà al Fornitore le attività soggette a controllo governativo per la loro pianificazione.

2.9 *Conservazione delle registrazioni*

I documenti di registrazione, emessi dal Fornitore, relativi al prodotto fornito ed al relativo processo, dovranno essere mantenuti in archivio per un periodo non inferiore a 10 anni, se non diversamente specificato da MES. Qualora l'originale fosse consegnato a MES insieme alla fornitura, il Fornitore dovrà conservarne una copia conforme.

3. Prescrizioni per forniture di Classe 1

Per le forniture in classe 1 il Fornitore, oltre ai requisiti generali definiti nel paragrafo 2.3, dovrà rispettare i requisiti riportati di seguito. La Classe di Fornitura sarà indicata sull'ordine di acquisto.

3.1 *Requisiti relativi al sistema di gestione qualità*

Per le forniture di classe 1 in cui si richiede la progettazione, il Fornitore dovrà mettere in atto un Sistema di Gestione Qualità, permanentemente operativo, rispondente ai requisiti della pubblicazione NATO AQAP2110 e/o alle norme ISO 9001.

Per le forniture di classe 1 in cui si richiede la sola produzione, il Fornitore dovrà mettere in atto un Sistema di Gestione Qualità, permanentemente operativo, rispondente ai requisiti della pubblicazione NATO AQAP2120 e/o alle norme ISO 9001.

Quando richiesto nell'ordine/contratto, il Sistema di Gestione Qualità fornitore dovrà essere conforme alla UNI EN 9100.

3.2 *Requisiti relativi alla documentazione*

La documentazione fornita a corredo dell'ordine/contratto che sia riferita direttamente o indirettamente all'oggetto della fornitura dovrà essere gestita in modo da tenere sotto controllo ogni eventuale aggiornamento trasmesso da MES.

Dovrà essere salvaguardata l'integrità e la disponibilità della documentazione fornita da MES.

A conclusione del contratto di fornitura, quando espressamente richiesto, tutta la documentazione fornita dovrà essere riconsegnata a MES; diversamente dovrà essere conservata dal Fornitore per almeno 10 anni.

3.3 *Requisiti relativi alla fornitura*

Le prescrizioni di seguito riportate dovranno essere applicate salvo diversa indicazione riportata nell'ordine/contratto.

Per attività di progettazione e sviluppo di prodotto il Fornitore dovrà pianificare le attività da svolgere e identificare le interfacce operative con MES. La Pianificazione dovrà riportare i punti in corrispondenza dei quali effettuare le verifiche ed i riesami del progetto, e la validazione. I milestone della pianificazione dovranno tenere conto dei vincoli contrattuali.

Il Fornitore dovrà dare evidenza che i tools utilizzati per lo sviluppo del progetto, l'analisi ed i calcoli di affidabilità e per i calcoli strutturali siano ritenuti validi nell'ambito contrattuale nel quale opera MES, e compatibili con le interfacce software ed hardware disponibili in MES.


La gestione della configurazione di prodotto è a carico MES che fornirà l'attribuzione dei codici per l'identificazione dei documenti. Il controllo della configurazione è di responsabilità del Fornitore.

La documentazione elaborata (disegni tecnici, specifiche, calcoli di affidabilità, manualistica, ecc.) se non diversamente concordato, dovrà essere sviluppata su formato MES che fornirà i codici di identificazione di ciascun documento. Il controllo della configurazione resta a carico del Fornitore.

Qualora il Fornitore dovesse utilizzare sub-fornitori che impattano sulla qualità della fornitura, tali Sub fornitori dovranno essere indicati a MES.

La fornitura della documentazione elaborata dal Fornitore, all'atto della consegna, dovrà essere corredata di liste che riportino i dati identificativi di ciascun documento comprensivo dell'indice di configurazione. La documentazione dovrà essere resa disponibile su supporto cartaceo ed elettronico.

Eventuale attività di realizzazione di prototipo o teste di serie da utilizzare per la validazione del progetto saranno regolamentate da apposita Specifica di Fornitura.

 SISTEMA GESTIONE QUALITÀ	REQUISITI GENERALI DI ASSICURAZIONE QUALITÀ PER L'APPROVVIGIONAMENTO	Codice: SDA.500.001 Rev. 7
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------

4. Prescrizioni per forniture di Classe 2

Per le forniture in classe 2 il Fornitore, oltre ai requisiti generali definiti nel paragrafo 2.3, dovrà rispettare i requisiti riportati di seguito. La Classe di Fornitura sarà indicata sull'ordine di acquisto.

4.1 *Requisiti relativi al sistema di gestione qualità*

Per le forniture di classe 2, il Fornitore dovrà mettere in atto un Sistema di Gestione Qualità, permanentemente operativo, rispondente ai requisiti della pubblicazione NATO AQAP2120 e/o alle norme ISO 9001.

Quando richiesto nell'ordine/contratto, il Sistema di Gestione Qualità fornitore dovrà essere conforme alla UNI EN 9100.

4.2 *Requisiti relativi alla documentazione*

La documentazione fornita a corredo dell'ordine/contratto, necessaria per la fabbricazione ed il controllo del prodotto oggetto della fornitura, può essere costituita da disegni costruttivi, liste parti, specifiche materiali, norme di collaudo, ecc.). Il fornitore dovrà gestire questa documentazione in modo da tenere sotto controllo ogni eventuale aggiornamento.

Dovrà essere salvaguardata l'integrità e la disponibilità della documentazione fornita da MES.

A conclusione del contratto di fornitura, quando espressamente richiesto, tutta la documentazione fornita dovrà essere riconsegnata a MES; diversamente dovrà essere distrutta.

4.3 *Requisiti relativi alla fornitura*

Quando il Fornitore provvede dell'acquisto di prodotti e materiali che entrano a far parte del prodotto finito, egli è responsabile della qualità del prodotto e del servizio approvvigionati.

Dovranno essere utilizzati fornitori precedentemente valutati e qualificati in accordo alle modalità previste dal Sistema di Gestione Qualità del Fornitore.

Non possono essere acquistati ed utilizzati materiali e componenti diversi da quelli richiamati nella documentazione fornita da MES.

Gli ordini emessi dal Fornitore dovranno contenere gli elementi necessari per identificare la fornitura e le prescrizioni relative ai requisiti di qualità applicabili, in particolare l'eventuale documentazione attestante la conformità del prodotto ai requisiti specificati (Certificato di Conformità, test report, certificato di analisi chimico-fisica, ecc.). Per le materie prime l'evidenza della conformità dovrà essere fornita a MES, e dovrà rispondere ai requisiti riportati al para. 4.1 della UNI EN 10204.

Il Fornitore dovrà, quando applicabile, trasferire al sub-fornitore i requisiti relativi alle "caratteristiche chiave" ed i requisiti relativi alla notifica delle modifiche al prodotto/processo da sottoporre ad approvazione MES quando applicabile.

Materiali, componenti e semilavorati dovranno essere sottoposti al controllo al ricevimento per verificare la conformità ai requisiti specificati prima del loro utilizzo.

Quando indicato nell'ordine/contratto i controlli dovranno essere estesi anche alle eventuali forniture di materiali, componenti e semilavorati ordinati da MES per conto del Fornitore e ricevuti direttamente da quest'ultimo, e sui materiali e componenti forniti da MES in conto lavorazione.

Per la fabbricazione e controllo il Fornitore dovrà elaborare appropriati cicli di lavoro, approvati dal Responsabile Qualità del Fornitore o da altra Funzione aziendale identificata, che è parte integrante della documentazione che accompagna il materiale durante le lavorazioni.

Al fine di assicurare la ripetitività dei risultati dei processi speciali, il Fornitore dovrà:

- Controllare tutti gli aspetti relativi ai processi speciali (materiali, personale, procedure e software).
- Definire i parametri di processo da controllare durante la produzione.

Le evidenze di quanto sopra indicato dovranno essere rese disponibile su richiesta MES.

Quando richiesto, dovrà essere elaborato un piano di fabbricazione e controllo, che descriva le operazioni fabbricazione da effettuare ed i relativi controlli; tale piano può essere parte integrante del Piano Qualità.

Il Piano Qualità e il Piano di Fabbricazione e Controllo dovrà essere sottoposto ad approvazione MES.

Tutti i Fornitori dovranno gestire le attrezzature utilizzate per l'espletamento della fornitura in modo da assicurarne lo stato di perfetta efficienza per l'intera durata dell'ordine/contratto.

Durante le lavorazioni dovranno essere eseguiti i collaudi e le ispezioni previste nel ciclo di lavoro e controllo e/o sul Piano Qualità, quando applicabile. I collaudi e le ispezioni dovranno essere condotte in accordo a procedure/istruzioni emesse dal Fornitore o sulla base della documentazione fornita da MES, secondo quanto indicato sull'ordine/contratto.

I prodotti finiti dovranno essere sottoposti a ispezioni e collaudi finali condotti in accordo a procedure/istruzioni emesse dal Fornitore o sulla base della documentazione fornita da MES, secondo quanto indicato sull'ordine/contratto.

Le modalità di esecuzione (a campionamento o al 100%) dei collaudi e delle ispezioni dovranno essere definite con MES. In particolare quando sono identificate le caratteristiche chiave, il Fornitore dovrà emettere un piano di controllo da sottoporre a MES per approvazione. In ogni caso i piani di campionamento devono avere un numero di accettazione $n_a=0$.

In ogni caso, gli articoli identificati da un numero di serie dovranno essere ispezionati e collaudati al 100% secondo procedure formalizzate ed i risultati registrati.

I controlli e le ispezioni, durante e a conclusione del ciclo di lavorazione, dovranno essere opportunamente registrati e visti da personale della Qualità del Fornitore.

Quando specificato sull'ordine/contratto, i prodotti dovranno essere sottoposti a collaudo di accettazione in presenza di un rappresentante MES con preavviso di almeno 15 giorni prima della data di inizio del collaudo. Il collaudo di accettazione potrà essere condotto presso il Fornitore oppure in MES, secondo quanto concordato.

Al collaudo potrà presenziare un rappresentante del Committente e/o il Rappresentante Governativo di Assicurazione Qualità.

In sede di collaudo di accettazione il Fornitore dovrà rendere disponibile il Certificato di Conformità e il modulo di collaudo relativo e la procedura di collaudo di accettazione che, se emessa dal Fornitore, dovrà essere preventivamente concordata ed approvata da MES

Il Fornitore dovrà sottoporre la strumentazione per misurazione utilizzata per le ispezioni ed i collaudi a cicli periodici di taratura in accordo ai requisiti della Norma ISO 10012.

Il Fornitore dovrà garantire, inoltre, l'utilizzo della strumentazione per misurazione nel periodo di validità della taratura.

Il Fornitore dovrà identificare all'interno della sua organizzazione le interfacce responsabili del trattamento del prodotto non conforme.

Il trattamento del materiale non conforme e la decisione della Commissione devono essere registrati su apposita modulistica che dovrà contenere almeno le seguenti informazioni:

- Estremi di identificazione del materiale non conforme (PN, SN se applicabile, e quantità affetta).
- Riferimento al ciclo di lavoro dove è stata rilevata l'anomalia.
- La risoluzione individuata per ripristinare le condizioni di conformità.
- L'evidenza del controllo sulle attività di ripristino.
- Le azioni correttive individuate per la rimozione delle cause.

I prodotti che presentino una non conformità rispetto ai requisiti specificati da MES, inclusi anche i materiali non conformi per i quali non è possibile la risoluzione, potranno essere oggetto di una richiesta di Concessione/Deroga a MES.

La richiesta dovrà essere formalizzata su apposito documento concordato con le Parti.

La richiesta di Concessione/Deroga dovrà riportare la firma del Responsabile Qualità del Fornitore.

La MES farà pervenire la formale accettazione della concessione/deroga del materiale al Fornitore che dovrà darne evidenza sul Certificato di Conformità o sui documenti di produzione.

Il Fornitore dovrà adottare metodologie adeguate che garantiscano la rintracciabilità del prodotto con riferimento alle lavorazioni (lotto di fabbricazione) e ai controlli a cui è stato sottoposto.

Queste metodologie possono consistere nel sistema di registrazione delle operazioni di lavorazione e controllo.

Il Fornitore dovrà attuare adeguate procedure al fine di garantire la riferibilità al prodotto finito dei documenti attestanti la certificazione della materia prima e dei componenti utilizzati; in particolare per i Fornitori che effettuano operazioni di trattamenti termici, trattamenti galvanici, finiture superficiali e controlli non distruttivi su particolari forniti da MES, i documenti certificativi forniti a corredo del prodotto dovranno contenere gli identificativi sensibili per la rintracciabilità (numero di lotto – numero di serie – numero di colata).

Le procedure messe in atto dal Fornitore per assicurare l'identificazione e la rintracciabilità del prodotto dovranno essere richiamate nel Piano Qualità.

Il Fornitore dovrà adottare procedure e mezzi adeguati alla movimentazione del prodotto per prevenire danneggiamenti e la perdita di identificazione durante tutte le fasi di fabbricazione, fino alla consegna.

Il Fornitore dovrà adottare adeguate procedure documentate per prevenire la presenza accidentale di corpi estranei in parti e assieme in fase di realizzazione (FOD).

La manipolazione di componenti, assiemi e sottoassiemi sensibili alle cariche elettrostatiche (ESD) dovrà essere regolato da procedura.

I materiali dovranno essere immagazzinati in aree adeguate a prevenire danneggiamenti e dovranno essere identificati.

I materiali forniti da MES in conto lavorazione dovranno essere immagazzinati in aree dedicate e dovranno essere utilizzati unicamente per forniture MES.

Tutti i prodotti relativi alla fornitura MES, se non diversamente indicato nell'ordine di acquisto, dovranno essere imballati secondo modalità standard, così da salvaguardarne l'integrità e agevolarne la spedizione.

Il prodotto dovrà essere identificato con adeguati identificativi.

La fornitura dovrà essere accompagnata dalla seguente documentazione:

- Certificato di conformità, contenente gli elementi richiesti dalla AQAP 2070, dovrà contenere i riferimenti agli estremi di identificazione del prodotto (numero di parte, numero di serie / lotto di fabbricazione, numero di colata, ecc.), dell'ordine o contratto MES al quale si riferisce, il riferimento a Concessioni/Deroghe approvate da MES.
- Documento di trasporto o documento equivalente che riporti il riferimento all'ordine di acquisto MES.
- Ogni altra documentazione indicata nell'ordine di acquisto MES.

5. Prescrizioni per forniture di Classe 3

Per le forniture in classe 3 il Fornitore dovrà rispettare i requisiti riportati di seguito. La Classe di Fornitura sarà indicata sull'ordine di acquisto.

5.1 *Requisiti relativi alla documentazione*

Per documentazione si intendono i documenti forniti a corredo dell'ordine/contratto, necessari per la fabbricazione del prodotto oggetto della fornitura, costituita da disegni, liste parti, schemi, ecc. forniti da MES.

Se non diversamente specificato, tutta la documentazione fornita dovrà essere restituita unitamente alla consegna del prodotto oppure ad evasione dell'ordine di fornitura. Diversamente dovrà essere distrutta.

5.2 *Requisiti relativi alla fornitura*

Per le forniture in classe 3 il Fornitori dovrà, quando applicabile, definire le sequenza delle operazioni di fabbricazione e controllo in linea. Quando applicabile, il Fornitore dovrà smarcare sulla Scheda di Lavorazione fornita da MES le fasi eseguite (timbrotfirma e quantità).

Il Fornitore dovrà gestire le attrezzature utilizzate per l'espletamento della fornitura in modo da assicurarne lo stato di perfetta efficienza per l'intera durata dell'ordine/contratto.

Il Fornitore dovrà sottoporre la strumentazione di misurazione utilizzata per le ispezioni a cicli periodici di taratura. Il Fornitore dovrà garantire, inoltre, l'utilizzo della strumentazione per misurazione nel periodo di validità della taratura.

Qualora si evidenziasse non conformità sul prodotto il Fornitore dovrà identificarlo e, se possibile segregarlo, ed informare MES per la risoluzioni da adottare. Nessuna azione dovrà essere intrapresa senza il benestare MES.

Il Fornitore dovrà adottare procedure e mezzi adeguati alla movimentazione del prodotto per prevenire danneggiamenti e la perdita di identificazione durante tutte le fasi di fabbricazione, fino alla consegna.

Il Fornitore dovrà adottare gli accorgimenti necessari a prevenire la presenza accidentale di corpi estranei in parti e assiemi in fase di realizzazione (FOD).

I materiali dovranno essere immagazzinati in aree adeguate a prevenire danneggiamenti e dovranno essere identificati.

I materiali forniti da MES in conto lavorazione dovranno essere immagazzinati in aree dedicate e dovranno essere utilizzati unicamente per forniture MES.

Tutti i prodotti relativi alla fornitura MES dovranno essere imballati in accordo alle prescrizioni contrattuali in modo da salvaguardarne l'integrità e agevolarne la spedizione.

6. Prescrizioni per forniture di Classe 4

Per le forniture in classe 4 il Fornitore dovrà rispettare i requisiti riportati di seguito. La Classe di Fornitura sarà indicata sull'ordine di acquisto.

6.1 *Requisiti relativi Sistema di Gestione Qualità Fornitore*

Quando richiesto nell'ordine/contratto, il Sistema di Gestione Qualità fornitore dovrà essere conforme alla UNI EN 9100.

6.2 *Requisiti relativi alla fornitura*

Il Fornitore dovrà adottare adeguati accorgimento per rispondere al requisiti di identificazione e rintracciabilità del materiale e delle relative certificazioni.

Il Fornitore dovrà adottare, inoltre, le prescrizioni di identificazione nel caso espressamente richieste nell'ordine di acquisto.

Il Fornitore dovrà consegnare il prodotto in accordo con quanto richiesto nell'ordine di acquisto.

In particolare, il fornitore dovrà adottare i seguenti accorgimenti e fornire i seguenti documenti certificativi:

MATERIE PRIME (RIF.UNI EN 10204)

Intermediario:

- attestato di conformità in accordo al para. 6. della UNI EN 10204 in cui siano chiari i riferimenti del certificato di collaudo del produttore e di conformità all'ordine MES
- copia del certificato di collaudo del Produttore in accordo al para. 4.1 della UNI EN 10204.

Produttore:

- certificato di collaudo in originale del Produttore in accordo al para. 4.1 della UNI EN 10204.

COMPONENTISTICA:

- certificato di conformità alle specifiche (MIL, ASME, UNI, ecc.) di riferimento.
- Altro documentazione richiesta nell'ordine (es. rapporto di collaudo/prova).

MATERIALI A VITA LIMITATA E DI CONSUMO PER LA PRODUZIONE (resine, adesivi, vernici, materiali per inglobamento, gomme e derivati):

- certificato di conformità alle specifiche (MIL, ASME, UNI, ecc.) di riferimento.
- Scheda di sicurezza (material safety data sheet) per sostanze chimiche secondo Regolamento (CE) no. 1907/2006 (REACH).

I materiali soggetti a scadenza dovranno essere consegnanti con un periodo di utilizzabilità non inferiore ai 2/3 della vita prevista dal Fabbrikante.

7. Classificazione del Fornitore

I Fornitori sono classificati in funzione della tipologia di prodotto/servizio fornito e del sistema qualità da essi posseduto e certificato. A ciascun Fornitore viene assegnata una Classe di Qualifica costituita da un codice alfanumerico composto da Tipo e Categoria che indicano, rispettivamente:

- la tipologia di attività – *Tipo* – (par. 7.1.1).
- il possesso di un sistema qualità certificato che garantisce la sistematica implementazione dei requisiti richiesti – *Categoria* – (par. 7.1.2)

Se il Fornitore è in corso di qualifica, indipendentemente dalle certificazioni possedute, assume come Classe di Qualifica "Z".

7.1.1 Tipologia

Ai fornitori possono essere assegnate le seguenti Tipologie:

- **Fornitore di Tipo A.** È un Fornitore che a fronte di una specifica tecnica emessa da MES sviluppa la documentazione tecnica relativa al prodotto.
Appartengono a questa categoria i Fornitori dei servizi di:
 - a) Progettazione e sviluppo.
 - b) industrializzazione prodotto.
 - c) Calcolo di affidabilità, manutenibilità, e disponibilità (logistica).
 - d) Analisi strutturale.

Pertanto, è un fornitore in grado di fornirmi solo forniture di classe 1 (per la sola parte della progettazione e sviluppo).

- **Fornitore di Tipo B.** È un Fornitore che effettua la fabbricazione ed il controllo del prodotto su documentazione tecnica fornita da MES. Appartengono a questa tipologia i Fornitori di:
 - a) Lavorazione di particolari meccanici complessi per i quali, cioè, la verifica della conformità può essere accertata con apparecchiature automatiche o semiautomatiche.
 - b) Produzione prototipica.
 - c) Parti realizzate a mezzo fusione.
 - d) Sistemi oleodinamici;
 - e) Parti realizzate in fibra di carbonio;
 - f) Ingranaggi;
 - g) Circuiti stampati;
 - h) Schede elettroniche e cablaggi – montaggio –
 - i) Parti in plastica e gomma;
 - j) Trattamenti termici;
 - k) Trattamenti galvanici;
 - l) Incollaggi;
 - m) Controlli non distruttivi.

Essi posseggono le risorse e le competenze necessarie per effettuare i controlli sul processo e sul prodotto e fornirne l'evidenza su richiesta MES.

Pertanto, è un fornitore in grado di fornirmi solo Forniture di Classe 2 e 3.

- **Fornitore di Tipo C.** È un Fornitore che, sotto il completo controllo MES effettua la fabbricazione di particolari su documentazione tecnica e materiali forniti da MES. Essi sono rappresentati da piccole realtà manifatturiere che rendono disponibili le loro attrezzature e risorse umane, mentre le operazioni di controllo del processo e del prodotto sono di responsabilità MES.
Pertanto, è un fornitore in grado di fornirmi solo forniture di classe 3.
- **Fornitore di Tipo D.** E' un fornitore in grado di fornire solo forniture di classe 4.

7.1.2 Categorie

Le Categorie di seguito indicate sono assegnate in funzione del livello di certificazione possedute dal fornitore coerenti con le forniture per le quali viene qualificato:

- **Categoria 1:** Fornitore in possesso di certificazione EN 9100/9110/9120 o AQAP, o equivalenti
- **Categoria 2:** Fornitore con certificazione ISO 9001.
- **Categoria 3:** Fornitore che non è in possesso di alcuna certificazione