

## DISCLAIMER

This version is issued by Secondo Mona S.p.A. in order to provide its stakeholders with an English language publication. It has been prepared by translate the officially form FQ24. However, in case of discrepancy, the contents of the Italian version prevail over those of the English translation. The translation of the Form FQ24, in English, begins at the end of the Italian version (the font of the text is in italics).

I requisiti descritti nel presente documento si intendono parte integrante dell'ordine e sono complementari e non sostitutivi o abroganti di quelli esplicitamente contenuti nei disegni e/o nelle specifiche richiamate nell'ordine stesso. Con l'invio della conferma d'ordine il Fornitore dichiara di conoscere ed accettare le condizioni qualitative per le forniture a Lui commissionate dalla Secondo Mona SpA (SM).

## 1 SISTEMA DI QUALITÀ

Il Fornitore deve aver istituito un Sistema di Gestione per la Qualità, correntemente certificato da Organismi Accreditati, per la specifica attività per la quale sarà registrato nell'elenco dei Fornitori qualificati da SM (vedi certificazioni richieste nella tabella "Requisito del SGQ") o essersi impegnato a istituirlo e mantenerlo. In presenza di particolari esigenze qualitative, di vincoli contrattuali con i propri Clienti e/o di norme cogenti, SM richiede al Fornitore la conformità del proprio Sistema di Gestione per la Qualità anche a norme di sistema più specialistiche del settore aeronautico quali, in maniera non limitativa, le norme AQAP, specifiche/qualificazioni dei Clienti SM, o per i processi speciali la certificazione NADCAP. Possono essere ammesse in fase di approvazione del Fornitore da parte SM eventuali esclusioni e/o deroghe; tali eccezioni dovranno comunque essere appropriate al tipo di prodotto/servizio fornito ed attenersi ai limiti indicati nella seguente tabella<sup>1</sup>.

<b>Categoria acquisto</b>	<b>Tipologia fornitore</b>	<b>Definizione</b>	<b>Requisito del SGQ</b>
<b>A</b>	<u>PRODUTTORE: Prodotto Finito</u> <u>DISTRIBUTORE: Prodotto Finito</u>	<u>Fornitore che realizza o distribuisce un prodotto finito (su specifiche di acquisto SM o SCD) eseguendo, se produttore, tutte le fasi del proprio ciclo di fabbricazione compresa, se applicabile, la fase di progettazione.</u>	<u>EN/AS 9100</u> <u>EN/AS 9120</u>
<b>B</b>	<u>PRODUTTORE: Prodotti Standards/catalogo</u> <u>DISTRIBUTORE: Prodotti Standard/catalogo</u>	<u>Fornitore che realizza o distribuisce prodotti conformi a specifiche/norme emesse da Enti di Normalizzazione nazionali o internazionali e/o di pertinenza del Fornitore stesso (es. prodotti a catalogo).</u>	<u>EN/AS 9100</u> <u>EN/AS 9120</u>
<b>C</b>	<u>PRODUTTORE: Fusioni/Forgiati/Stampati</u> <u>DISTRIBUTORE: Fusioni/Forgiati/Stampati</u>	<u>Produttore o distributore di Fusioni, Forgiati e/o Stampati.</u>	<u>EN/AS 9100</u> <u>EN/AS 9120</u>
<b>D</b>	<u>PRODUTTORE: Grezzi</u> <u>DISTRIBUTORE: Grezzi</u>	<u>Produttore o distributore di materiali grezzi metallici e non.</u>	<u>EN/AS 9100</u> <u>EN/AS 9120</u>
<b>E</b>	<u>PRODUTTORE: Prodotti chimici / consumabili</u> <u>DISTRIBUTORE: Prodotti chimici/consumabili</u>	<u>Produttore o distributore di Vernici, Resine, Adesivi, ecc.</u>	<u>EN/AS 9100</u> <u>EN/AS 9120</u>
<b>F1</b>	<u>SUBFORNITORE: Subfornitura complessa</u>	<u>Fornitore che esegue operazioni "complesse" definite da ciclo o fase di ciclo SM, generalmente su materiali di fornitura SM.</u>	<u>EN/AS 9100</u>
<b>F2</b>	<u>SUBFORNITORE: Subfornitura semplice</u>	<u>Fornitore che esegue operazioni "semplici" definite da ciclo o fase di ciclo SM, generalmente su materiali di fornitura SM.</u>	<u>EN/AS 9100</u>
<b>G</b>	<u>SUBFORNITORE: Processi Speciali</u>	<u>Fornitore che esegue un processo speciale.</u>	<u>EN/AS 9100 (è preferenziale la certificazione NADCAP)</u>
<b>Q</b>	<u>VERIFICHE PERIODICHE: prove di test/laboratori di taratura</u>	<u>Fornitore che esegue attività di test e/o qualifica accessori, (non applicabile a Part 21, Part 145, EMAR 145) e tarature di strumenti di misura</u>	<u>ISO 9001</u> <u>o</u> <u>ISO/IEC 17025</u>

<sup>1</sup> Le normative indicate in tabella sono da intendersi all'ultima edizione.

In ogni caso e per qualsiasi classe di approvazione/tipologia di fornitura, il Fornitore/Distributore dovrà sempre assicurare che il proprio personale sia consapevole del suo contributo alla conformità e alla sicurezza dei prodotti o dei servizi forniti a SM nonché dell'importanza del proprio comportamento etico.

## 2 REQUISITI AGGIUNTIVI

Ad integrazione dello schema normativo indicato per la sua approvazione, il Fornitore dovrà garantire la conformità ai requisiti aggiuntivi qui di seguito descritti.

### 2.1 MANUALE DELLA QUALITÀ

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

Su richiesta dell'Ufficio Qualità Fornitori di SM il Fornitore dovrà permettere la visione del proprio Manuale della Qualità e/o, eventualmente, fornirne copia non controllata almeno in lingua inglese se non disponibile in lingua italiana.

### 2.2 ORGANIZZAZIONE, INFRASTRUTTURE E CAPACITÀ PRODUTTIVE

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

Il Fornitore deve assicurare che eventuali e sostanziali modifiche apportate alla sua organizzazione aziendale, ai suoi processi produttivi, alle infrastrutture od a quant'altro possa influire sulla qualità del prodotto/processi, dovrà essere prontamente comunicata a Qualità Fornitori SM per eventuale ri-validazione della sua approvazione.

### 2.3 REQUISITI RELATIVI ALLA DOCUMENTAZIONE

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

Il Fornitore dovrà gestire tutta la documentazione relativa alle attività svolte per SM assicurando (come minimo) il mantenimento dei documenti sottoelencati:

- a) Documenti Contrattuali
- b) Documentazione Tecnica/Produttiva
- c) RegISTRAZIONI necessarie per garantire la rintracciabilità
- d) RegISTRAZIONI di tutte le attività di verifica e controllo
- e) Elenco delle eventuali Non Conformità rilevate
- f) Elenco delle eventuali richieste di Concessione
- g) Elenco di eventuali Sub-Fornitori

Tutte le registrazioni e i documenti, ivi compresi quelli in formato digitale, devono essere resi disponibili, su richiesta, a SM. Tutta la documentazione richiesta da SM dovrà essere disponibile in lingua italiana o, se non utilizzata, in lingua inglese.

Tutti i documenti relativi alle forniture (commerciali, produttivi e qualitativi) e le copie dei certificati di conformità potranno essere distrutti solo previa richiesta e successiva autorizzazione scritta da parte di SM. Modifiche introdotte nella documentazione a causa di cambiamenti di qualsiasi natura saranno sempre comunicate Qualità Fornitori SM.

Applicabilità: Categorie acquisto F1/F2/G/Q

I documenti editi per definire le attività produttive e/o la realizzazione dei servizi saranno predisposti in modo che sia chiaro il legame del documento al prodotto/servizio realizzato, al suo stato di revisione ed al lotto di produzione così come indicati sui documenti SM che accompagnano il materiale inviato da SM stessa.

### 2.4 RIESAME DELL'ORDINE

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

Il fornitore deve verificare se l'ordine e la documentazione allegata e/o richiamata, raccoglie tutte le informazioni necessarie per valutare se i requisiti tecnico/qualitativi da osservare siano compresi e si abbia la capacità di soddisfarli. L'esame di fattibilità deve garantire che quanto richiesto sia fattibile con i mezzi, la tecnologia, gli strumenti di controllo posseduti.

## 2.5 PIANO DI QUALITÀ

Applicabilità: Categorie acquisto A/C/F1/F2 (per categorie A e C solo Produttori)

È richiesta l'applicazione di un Piano di Qualità/Procedura di interfaccia che individui e stabilisca le interfacce, le responsabilità e le azioni messe in atto per garantire l'adempimento degli standard di qualità per le forniture assegnate. I contenuti di questo documento sono definiti da SM.

## 2.6 CONTROLLO DELLA PROGETTAZIONE

Applicabilità: Categorie acquisto A/C (si intende sia Produttori che Distributori)

Per i Fornitori coinvolti in attività di progettazione è richiesta la preparazione o la collaborazione alla stesura di opportuni documenti di pianificazione a copertura dell'intero iter di progetto che identifichino le fasi significative, i momenti di riesame con SM, le responsabilità affidate e le interfacce.

## 2.7 REQUISITI RELATIVI ALLA PRODUZIONE

- a) Istruzioni di lavoro (layout, cicli, schede di processo del fornitore, ecc.)

Applicabilità: Categorie acquisto F1/F2

Il Fornitore deve predisporre adeguate istruzioni di lavoro contenenti tutte le informazioni necessarie per soddisfare i requisiti richiesti. Tali documenti devono essere messi a disposizione del personale coinvolto nella realizzazione della lavorazione/prodotto e devono essere preventivamente sottoposti ad approvazione di Ingegneria di Produzione SM

- b) Mezzi informatici Software

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

Quando è richiesto l'uso di mezzi informatici software (es. programmi per macchine a controllo numerico) il Fornitore assicurerà la gestione di un sistema di salvataggio di copie di sicurezza. Per tracciabilità, SM richiede che i programmi software superati siano conservati e che sia garantita la descrizione delle eventuali modifiche introdotte.

- c) Processi speciali

Applicabilità: Categorie acquisto G

I processi speciali devono essere sottoposti ad attività di qualifica/controllo delle procedure, metodi, impianti e personale come applicabile, da parte di SM o suoi delegati.

- d) Dispositivi e Componenti Elettronici

Applicabilità: Categorie acquisto A/F1/F2 (per A si intende sia Produttore che Distributore)

I materiali, metodi e i criteri di accettazione per la produzione e assemblaggio di dispositivi e schede elettriche ed elettroniche devono rispettare i requisiti della IPC-A-610 "Acceptability of Electronic Assemblies" e IPC/EIA J-STD-001 "Requirement for Soldered Electronic Assemblies" per la Classe 3: Prodotti elettronici Aeronautici ad alte prestazioni

## 2.8 GESTIONE DELLE MODIFICHE

Applicabilità: Categorie acquisto A/C/F1 (per categorie A e C si intendono sia Produttori che Distributori)

Al fornitore non è consentito apportare alcuna modifica al prodotto definito sul contratto e/o ai dati forniti da SM senza preventiva autorizzazione della stessa. Eventuali modifiche possono essere apportate a seguito dell'approvazione di opportuna richiesta di deroga o approvazione delle istruzioni di lavoro sottoposte a modifica da parte del fornitore.

## 2.9 RINTRACCIABILITÀ

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

Il Fornitore deve assicurare la rintracciabilità del prodotto fornito alla certificazione, ai documenti di produzione, di ispezione e prove, relativamente ad ogni fase della lavorazione eseguita. In nessun caso, i prodotti provenienti da lotti/ordini di lavori differenti possono essere confusi o mischiati. Nel caso di prodotti forniti a SM da distributori/stocchisti gli stessi devono garantire la tracciabilità al costruttore originario.

Applicabilità: Categorie acquisto F1/F2/G

NOR0-051-01 FORM 6 (mod. FQ 24) issue 10

## **REQUISITI DI ASSICURAZIONE QUALITÀ PER I FORNITORI DI MATERIALE AERONAUTICO DELLA SECONDO MONA SPA**

*Quality assurance requirements for aeronautical material suppliers of Secondo Mona SpA*

In nessun caso, i prodotti provenienti da lotti/ordini di lavori differenti possono essere confusi o mischiati.

### **2.10 SUBFORNITORI**

Applicabilità: Categorie acquisto A/C/F1 (per categorie A e C si intendono sia Produttori che Distributori)

Al fornitore è richiesto di applicare un adeguato processo per la selezione, la qualifica e la sorveglianza dei subfornitori. Tale processo dovrà essere indicato nel Piano di Qualità.

Applicabilità: Categorie acquisto F2/G

Non è consentito l'utilizzo di sub-fornitori a meno di esplicita approvazione di SM.

### **2.11 PREVENZIONE ACQUISTO PARTI / MATERIALI CONTRAFFATTI / FRAUDOLENTI**

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

Il Fornitore è tenuto a pianificare, attuare e controllare i processi di prevenzione delle parti contraffatte in conformità alle pertinenti AS6174 (Counterfeit Materiel; Assuring Acquisition of Authentic and Conforming Materiel) e/o AS5553 (Counterfeit Electronic Parts; Avoidance, Detection, Mitigation, and Disposition), a seconda dei casi. Il Fornitore dovrà garantire un proprio processo di prevenzione delle parti contraffatte che includa un processo di segnalazione delle parti contraffatte, e della relativa fonte di approvvigionamento, alla Funzione Acquisti ed alla Funzione Qualità Fornitori di Secondo Mona SpA. Per la Gestione e Tenuta di Controllo di Parti Contraffatte (o sospette di essere tali) o Fraudolenti fare riferimento al paragrafo "TENUTA SOTTO CONTROLLO DEI PRODOTTI NON CONFORMI".

### **2.12 RICEZIONE DEI MATERIALI DI PROPRIETÀ SM**

Applicabilità: Categorie acquisto F1/F2/G

Il Fornitore deve predisporre aree di sosta e/o immagazzinamento opportunamente segnalate e predisposte in modo tale che i materiali di SM siano facilmente identificabili, per evitare l'uso accidentale di materiali errati rispetto a quelli previsti. Il materiale fornito da SM e destinato alla realizzazione del prodotto/servizio deve comunque intendersi, se non altrimenti specificato, oggetto di controllo alla ricezione.

### **2.13 MOVIMENTAZIONE, IMBALLAGGIO E IMMAGAZZINAMENTO.**

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

Il Fornitore deve stabilire metodi di maneggiamento e movimentazione dei materiali/prodotti così da prevenire eventuali danni e deterioramenti

Se previsto dall'ordine, dai disegni e/o dalle specifiche tecniche applicabili il Fornitore deve provvedere a predisporre adeguati dispositivi per l'imballaggio e/o la movimentazione in conformità a quanto in essi prescritto.

La corretta manipolazione dei materiali, in particolare le leghe di alluminio ad alta resistenza, è di estrema importanza. Grande attenzione è necessaria durante il carico e lo scarico e stoccaggio presso lo stabilimento del destinatario per garantire che il materiale non venga danneggiato da sfregamenti, graffi, ammaccature o deformazioni e che non sia eccessivamente sollecitata la piegatura, altrimenti le proprietà meccaniche del materiale potrebbero essere seriamente compromesse. In mancanza di requisiti specifici di progetto i forgiati pesanti, le estrusioni e le fusioni devono essere trasportati e immagazzinati singolarmente, assicurando che ci sia un supporto adeguato a mantenere il materiale nella sua forma prevista. I materiali contenenti gomma dovrebbero essere immagazzinati in luogo fresco e protetto dai raggi solari ad una temperatura che preferibilmente non ecceda i 18° C ed una umidità relativa di circa il 65% e consegnati in imballo singolo.

### **2.14 DISPOSITIVI DI MONITORAGGIO E MISURAZIONE.**

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

Il Fornitore deve dare evidenza di aver stabilito un sistema per il controllo, l'identificazione e la manutenzione dei dispositivi di misurazione, collaudo ed ispezione del prodotto fornito. Per gli strumenti soggetti a conferma metrologica è necessario

NOR0-051-01 FORM 6 (mod. FQ 24) issue 10

che sia istituita una taratura periodica ad intervalli prefissati da effettuare con l'uso di campioni primari tarati presso un centro di taratura accreditato secondo lo schema ISO/IEC 17025.

## 2.15 PROCEDURE/RAPPORTI DI COLLAUDO O PROVE DI QUALIFICA

Applicabilità: Categorie acquisto A/C/F1 (non applicabile ai Distributori)

Se richiesto, il Fornitore concorderà con SM una procedura di collaudo atta a verificare che le caratteristiche fisiche e funzionali del prodotto fornito siano conformi ai requisiti applicabili. In tal caso tutte le forniture dovranno essere corredate del relativo Rapporto di Collaudo.

## 2.16 ISPEZIONE PRIMO ARTICOLO (F.A.I.)

Applicabilità: Categorie acquisto A/C/F1/F2/G (per le categorie A e C non applicabile ai Distributori)

Per l'avvio della produzione di un nuovo prodotto, per significative variazioni di un prodotto/processo produttivo già realizzato o per il quale il ciclo produttivo si sia interrotto da più di 2 anni o su specifica richiesta di SM, il Fornitore deve eseguire opportuna e documentata attività di verifica del processo produttivo al fine di garantire che lo stesso sia in grado di realizzare prodotti che soddisfano i requisiti.

Questa attività, se non diversamente concordata da SM, deve essere eseguita in accordo alla EN 9102.

## 2.17 TENUTA SOTTO CONTROLLO DEI PRODOTTI NON CONFORMI

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

Per eventuali particolari/prodotti non conformi rilevati presso il Fornitore, Esso dovrà eseguire, come minimo, le seguenti attività:

- a) Identificazione e separazione dei prodotti non conformi dal resto della produzione
- b) Segnalazione a SM della non conformità rilevata
- c) Esecuzione delle indicazioni ricevute da SM per la risoluzione della NC
- d) Invio del prodotto non conforme, previa autorizzazione di SM, con opportuna identificazione
- e) Ricerca della causa della NC rilevata ed attuazione delle opportune Azioni Correttive
- f) Provvedere alle opportune registrazioni della gestione della NC

In caso di non conformità individuate nella progettazione o costruzione di prodotti, o processi applicati ad essi, che siano già stati forniti a SM, il Fornitore dovrà notificare immediatamente a SM la non conformità scrivendo alla Funzione Acquisti e alla Funzione Qualità Fornitori (in ogni caso non oltre le 24 ore dal rilevamento della non conformità). La notifica dovrà includere la descrizione della non conformità, il Part Number, la quantità, il Serial Number se applicabile, e i riferimenti alla spedizione (ordine, DDT, CoC, ecc.).

## 2.18 GESTIONE DEI PRODOTTI NON CONFORMI RILEVATI IN SM

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

I particolari che SM trova non conformi all'accettazione (o successivamente durante il processo produttivo ma riconducibili alla fornitura) sono notificati al Fornitore tramite mail. Il fornitore sarà tenuto a dimostrare e motivare entro (e non oltre) 7 giorni dal ricevimento della comunicazione l'eventuale estraneità alla NCR (in caso contrario SM considera come accettata la responsabilità della NCR)

Nel caso sia accettata la responsabilità, il Fornitore successivamente dovrà:

1. Compilare, dove applicabile, il campo AZIONI IMMEDIATE / COUNTERMEASURES;
2. Compilare il campo ANALISI DELLE CAUSE / ROOT CAUSE ANALYSIS;
3. Definire le dovute Azioni Correttive compilando il campo AZIONI CORRETTIVE / CORRECTIVE ACTIONS;
4. Dare evidenza delle AZIONI CORRETTIVE intraprese.

Le tempistiche di gestione del processo vengono indicate sulla mail di notifica della NCR stessa.

## 2.19 PRODOTTI A SCADENZA

Applicabilità: Categorie acquisto A/E (per categorie A ed E si intendono sia Produttori che Distributori)

## **REQUISITI DI ASSICURAZIONE QUALITÀ PER I FORNITORI DI MATERIALE AERONAUTICO DELLA SECONDO MONA SPA**

*Quality assurance requirements for aeronautical material suppliers of Secondo Mona SpA*

Il Fornitore deve garantire che i prodotti/materiali soggetti a scadenza o a limitazioni di immagazzinamento e che sono forniti direttamente a SM, siano inviati, se non diversamente indicato sull'ordine di acquisto, con almeno il 75% della vita residua e identificati riportando sulla confezione e sul CdC la data di fabbricazione/vulcanizzazione e la data di scadenza/periodo massimo di immagazzinamento.

Applicabilità: Categorie acquisto F1/F2

I subfornitori che, a seguito lavorazione di fase, proteggano i componenti con sostanze preservanti devono indicarne sulla confezione la scadenza, inoltre tali sostanze dovranno avere una vita residua di immagazzinamento, alla ricezione in Secondo Mona, di almeno sessanta giorni.

### **2.20 DOCUMENTAZIONE DA INVIARE A CORREDO DELLA FORNITURA**

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto, come specificato in ciascuna riga d'ordine.

Ogni spedizione, come specificato in ordine, deve essere accompagnata da uno o più dei seguenti certificati, inclusi nell'imballo:

- a) Certificato di Conformità. Dichiarazione certificante che il prodotto/servizio fornito è stato fabbricato e controllato secondo i disegni e le specifiche applicabili ed è stato trovato conforme ai requisiti della documentazione tecnica applicabile, come da registrazioni qualitative reperibili presso il Fornitore, come definito nell'ordine. Nel caso in cui il Fornitore sia un distributore/stocchista il suddetto certificato deve anche assicurare e dichiarare la tracciabilità alla certificazione del produttore.

Per i casi specifici di seguito indicati il Certificato di Conformità dovrà inoltre dichiarare:

- o per parti/componenti soggette a scadenza: cure date (se applicabile), shelf-life e data di scadenza
  - o per parti/componenti serializzati: i S/N delle parti/componenti oggetto della fornitura
  - o per parti/componenti sottoposte a concessione: indicare la concessione concordata e approvata da SM
- b) Certificato di conformità del produttore. Dichiarazione come descritta al punto a) ma emessa originariamente dal produttore/costruttore della parte fornita a SM. Se tale certificato non è richiesto in ordine, i Fornitori della Classe H dovranno, comunque, essere in grado di fornire tale documentazione entro 72 ore dalla richiesta di SM.
  - c) Rapporto di collaudo secondo specifica/disegno applicabile. Rapporto di prova funzionale riportante:
    - o l'identificazione della parte/item ispezionata
    - o i metodi/specifiche utilizzate per ogni ispezione, test come prescritti dal disegno applicabile, specifica o relativa Acceptance Test Procedure
    - o i risultati conseguiti e loro valutazione per comparazione con i risultati attesi

Nel caso in cui il disegno applicabile, la specifica di riferimento o la relativa procedura di accettazione preveda l'utilizzo di un determinato template (comunemente denominato Acceptance Test Report) questo dovrà essere utilizzato senza nessuna modifica.

- d) Certificato/test report del materiale grezzo fornito/utilizzato. Test report emesso dal produttore del materiale fornito (o utilizzato nella produzione della fornitura) nel quale sia indicato l'esito dei risultati dei test ottenuti dal lotto/batch fornito (o utilizzato) a fronte dei requisiti indicati nella specifica del materiale stesso oggetto della fornitura. Come minimo tale Certificato/test report del materiale dovrà indicare:
  - o la specifica (e sua revisione) a fronte della quale il materiale risulta conforme
  - o l'identificativo del lotto/batch (come applicabile al tipo di materiale)
  - o ogni dato tecnico (risultati dei test eseguiti, composizione chimica o metallurgica, proprietà fisiche, etc) richiesti dalla specifica del materiale
- e) Certificato dei Processi Speciali eseguiti. Certificato che in aggiunta alle informazioni del punto a) riporti le registrazioni dei parametri di controllo e/o le evidenze dei risultati acquisiti e/o i riferimenti alle norme e metodologie utilizzate nell'esecuzione del processo speciale. Nel caso in cui i processi speciali non siano stati eseguiti presso il Fornitore ma da aziende da esso approvate (o concordate con SM) il certificato dovrà essere quello emesso originariamente dall'azienda sub-fornitrice.

Le parti soggette a esame radiografico devono essere accompagnate dalle relative lastre.

- f) EASA FORM ONE o FAA FORM 8130-3 o TCCA FORM 1 per assiemi destinati all'impiego su aeromobili civili se richiesti sull'ordine di acquisto.

## **REQUISITI DI ASSICURAZIONE QUALITÀ PER I FORNITORI DI MATERIALE AERONAUTICO DELLA SECONDO MONA SPA**

*Quality assurance requirements for aeronautical material suppliers of Secondo Mona SpA*

- g) Rapporto FAI (rif. 2.16). La modulistica da utilizzare è quella specificata nella EN/AS 9102, o altra come preventivamente concordata

Tutti i documenti di certificazione inviati a corredo della fornitura devono riportare in modo leggibile nome, firma e titolo del personale del Fornitore responsabile della sua emissione/validazione.

### **2.21 DIRITTO DI ACCESSO**

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

Il Fornitore deve garantire l'accesso ai propri impianti ed a quelli di eventuali Sub-fornitori, al personale SM ed ai rappresentanti delle Autorità Aeronautiche, degli Enti di Sorveglianza e/o Certificazione e/o dei Clienti di SM, al fine di:

- Constatare l'adeguatezza del Sistema di Gestione per la Qualità.
- Eeguire eventuali controlli all'origine circa la conformità del prodotto commissionato.

### **2.22 ASSICURAZIONE QUALITÀ GOVERNATIVA**

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto per forniture destinate alle Forze Armate in ambito NATO

Il Fornitore deve garantire l'applicazione dei requisiti di Assicurazione Qualità Governativa indicati in ordine.

### **2.23 FLOW-DOWN REQUISITI DI ASSICURAZIONE QUALITÀ IMPOSTI DAI CLIENTI DI SM**

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

L'eventuale indicazione sull'ordine di acquisto dei requisiti qualitativi assegnati dai Clienti di SM alle proprie forniture è da ritenersi parte integrante dell'ordine di acquisto stesso ma applicabile alle sole righe d'ordine ad essi afferenti. Tali requisiti sono da recepire in aggiunta a quelli espressi nel presente documento.



The requirements specified in this document are to be considered as an integral part of the purchase order. They supplement and do not replace or void the requirements specifically included in the drawings and/or specifications listed in the purchase order. By sending its order acknowledgement the Supplier certifies that it is aware of and accepts the quality requirements applicable to the supplies ordered by Secondo Mona SpA (SM).

## 1. QUALITY SYSTEM

The Supplier must have established a Quality Management System, currently certified by Accredited Bodies, for the specific activity for which it will be registered in the list of qualified Suppliers by SM (see certifications required in the table below in the column "QMS requirement") Or committed to establishing and maintaining it. In the presence of particular qualitative requirements, contractual ties with its customers and / or mandatory standards, SM requests the Supplier to comply with its Quality Management System also with more specialized system standards of the aeronautical sector such as, in a non-limitative, AQAP standards, specifications / qualifications of SM Customers, or for special processes the NADCAP certification.

When approving the Supplier, SM may grant exceptions and/or waivers that, in any case, shall be appropriate for the type of supplied service/product and be within the limits specified in the following table:

<u>Purchasing category</u>	<u>Type of supplier</u>	<u>Description</u>	<u>SGQ Requirements</u>
<i>A</i>	<i>MANUFACTURER: Finished Product DEALER: Finished Product</i>	<i>Manufacturer or Dealer for finished products (according to purchase specifications by SM or SCD) by implementing its whole manufacturing cycle including the design stage, if applicable.</i>	<i>EN/AS 9100 EN/AS 9120</i>
<i>B</i>	<i>MANUFACTURER: Standard/ Catalogue product DEALER: Standard/ Catalogue product</i>	<i>Manufacturer or Dealer for products in compliance with specifications/ standards issued by domestic or international Standardisation Bodies and/or related to the Supplier itself (e.g., catalogue products).</i>	<i>EN/AS 9100 EN/AS 9120</i>
<i>C</i>	<i>MANUFACTURER: Castings/ Forgings/ Mouldings DEALER: Castings/ Forgings/ Mouldings</i>	<i>Manufacturer or Dealer of Castings, Forgings and/or Mouldings.</i>	<i>EN/AS 9100 EN/AS 9120</i>
<i>D</i>	<i>MANUFACTURER: Raw materials DEALER: Raw materials</i>	<i>Manufacturer or Dealer of raw metal and non-metal materials.</i>	<i>EN/AS 9100 EN/AS 9120</i>
<i>E</i>	<i>MANUFACTURER: Chemical products/consumables DEALER: Chemical products/consumables</i>	<i>Manufacturer or Dealer of Paints, Resins, Adhesives, etc.</i>	<i>EN/AS 9100 EN/AS 9120</i>
<i>F1</i>	<i>SUBCONTRACTOR: Complex subcontracting</i>	<i>Supplier that carries out "complex" operations defined by an SM layout, or its sub-sequence, usually on materials supplied by SM.</i>	<i>EN/AS 9100</i>
<i>F2</i>	<i>SUBCONTRACTOR: Simple subcontracting</i>	<i>Supplier that carries out "simple" operations defined by SM cycle or cycle stage, usually on materials supplied by SM.</i>	<i>EN/AS 9100</i>
<i>G</i>	<i>SUBCONTRACTOR: Special processes</i>	<i>Supplier that carries out a special process.</i>	<i>EN/AS 9100, NADCAP preferred)</i>
<i>Q</i>	<i>PERIODIC CHECKS: Qualifications/testing/calibration laboratories</i>	<i>Supplier that carries out accessory testing and/or qualification activities (Part 21, Part 145, EMAR 145 excluded) and measuring instrument calibration.</i>	<i>ISO 9001 or ISO/IEC 17025</i>

NOTE: Consider the standard requirements at their latest issue available.

In any case and for any approval class/type of supply, the Supplier shall always ensure that its personnel are aware of its contribution to the conformity and safety of products or services provided to SM and of the importance of its ethical behavior.

## 2. ADDITIONAL REQUIREMENTS

In addition to the standard requirements applicable to its approval class, the Supplier shall ensure compliance with the additional requirements stated hereafter.

### 2.1 QUALITY MANUAL

*Applicability: all Purchasing categories*

Upon request by SM Quality Assurance Department, the Supplier shall make its Quality Manual available for consultation, or, possibly, provide a non-controlled copy of it at least in English if not available in Italian.



## **2.2 ORGANIZATION, FACILITIES AND MANUFACTURING CAPABILITY**

*Applicability: All Purchasing categories*

The Supplier shall make sure that SM Supplier Quality is promptly informed about any significant change in its organization, production processes, facilities or whatever else could impact on products/processes for a proper reassessment of the approval.

## **2.3 REQUIREMENTS CONCERNING DOCUMENTATION**

*Applicability: All Purchasing categories*

The Supplier shall manage the whole documentation covering the activities performed for SM, ensuring (as minimum) the maintenance of the documents listed here below:

- a) Contractual documents
- b) Technical documents
- c) Traceability records
- d) All inspection and test records
- e) List of detected non-conformances if any
- f) List of Requests for Concession/ Waiver if any
- g) List of Sub-contractors if any

All documents and records, including those in digital format, shall be made available to SM upon request. All the documentation requested by SM shall be available in Italian, or, if not used, in English.

All documents (commercial, production and qualitative) relevant to the supplies and copies of certificates of conformity can be destroyed upon request and subsequent written authorization by SM. SM Suppliers Quality shall be informed about any change introduced in the documentation for any reason.

*Applicability: Purchasing categories F1/F2/G/Q*

The documents that cover the production activities and/or the supplied services shall be prepared in such a way that the link between the document, the product/service provided, its current revision status and the production batch appears clear as indicated on the SM documents that accompanying the material sent by SM itself.

## **2.4 ORDER REVIEW**

*Applicability: All Purchasing categories*

The Supplier shall verify if the Purchase Order and the documentation attached or quoted thereto, gathers all information needed to evaluate if the technical and quality requirements to be met are clearly understood and the Supplier has the capability to comply with them. The Purchase Order review shall ensure that the requirements stated in the order can be met using means, technology and instruments held by the Supplier.

## **2.5 QUALITY PLAN**

*Applicability: Purchasing categories A/C/F1/F2 (categories A & C are intended both Manufacturer and Dealer)*

It is requested the issue of a Quality/ Plan that identifies and establishes the interfaces, responsibility and actions implemented to ensure that the quality standards applicable to the product are satisfied. The contents of this document are established by SM.

## **2.6 DESIGN CONTROL**

*Applicability: Purchasing categories A/C (categories A & C are intended both Manufacturer and Dealer)*

The Suppliers involved in design activities are required to prepare - or to cooperate in the preparation of - suitable planning documents covering the entire project development. These documents shall highlight the significant phases of the project, the reviews with SM, the assigned responsibilities, and the interfaces as well.

## **2.7 REQUIREMENTS APPLICABLE TO PRODUCTION**

- a) Work Instructions (layout, cycles, suppliers' process tab, etc.)

*Applicability: Purchasing categories F1/F2*

The Supplier must prepare suitable work instructions that contain all information necessary to meet the specified requirements. These documents shall be made available to the personnel involved in the manufacturing of the processing/product and must be submitted to SM Manufacturing Engineering for preventive approval.

- b) IT media/Software

*Applicability: All Purchasing categories*

When the use of IT media/Software is required (e.g., programs for NC machines), the Supplier shall provide for the management of a disaster recovery system with back-up copies. For traceability purpose, SM requires that the outdated software programs are kept and that the description of any modifications embodied is made available.

c) *Special processes*

*Applicability: Purchasing categories G*

*The special processes must be subjected to the qualification and control of procedures, methods, equipment, plants, and personnel, as applicable, to be carried out by SM or its representatives.*

d) *Electronic Components and Devices*

*Applicability: Purchasing categories A/F1/F2 (category A is intended both Manufacturer and Dealer)*

*Materials, methods, and criteria of acceptance for manufacturing and assembling of electronic components must comply with the requirements stated in the IPC-A-610 "Applicability of Electronic Assemblies" and IPC/EIA J-STD-001 "Requirement for soldered Electronic Assemblies" for class 3 - Aeronautical high-performance electronic components.*

**2.8 CHANGE MANAGEMENT**

*Applicability: Purchasing categories A/C/F1 (categories A & C are intended both Manufacturer and Dealer)*

*The Supplier is not allowed to make any changes to the product defined in the contract and/or to the data provided by SM without previous consent of SM. Any change can be introduced only after the relevant permit/concession has been released or after the approval of work instructions subjected to alteration by the supplier.*

**2.9 TRACEABILITY**

*Applicability: all Purchasing categories*

*The Supplier shall ensure the traceability of the provided product to the documentation of manufacture, inspections and testing relatively to each stage of the production process. Stockholders/Distributors shall ensure the traceability of provided product back to its original manufacturer.*

*Applicability: Purchasing categories F1/F2/G*

*Products from different batches/work routing cards shall never be mixed up together.*

**2.10 SUB-CONTRACTORS**

*Applicability: Purchasing categories A/C/F1 (categories A & C are intended both Manufacturer and Dealer)*

*The Supplier is requested to apply an appropriate process for the selection, qualification, and monitoring of sub-contractors. This process must be specified in the Quality Plan.*

*Applicability: Purchasing categories F2/G*

*The use of sub-contractors is not allowed without the explicit approval of SM.*

**2.11 PREVENTION OF COUNTERFEIT/FRAUDULENT PARTS/MATERIALS PURCHASING**

*Applicability: all Purchasing categories*

*The Supplier is required to plan, implement and control counterfeit parts prevention processes in accordance with the AS6174 standard (Counterfeit Materiel: Assuring Acquisition of Authentic and Conforming Materiel) and/or AS5553 standard (Counterfeit Electronic Parts: Avoidance, Detection, Mitigation, and Disposition), as applicable. The Supplier must guarantee its own process of prevention of counterfeit parts which includes a process of reporting counterfeit parts, and the relative source of supply, to the Purchasing Department and to the Supplier Quality Department of Secondo Mona SpA. For the Management and Control of Counterfeit (or parts suspected to be counterfeit) or Fraudulent parts refer to the paragraph "CONTROL OF THE NONCONFORMING PRODUCTS DETECTED BY SUPPLIER".*

**2.12 RECEPTION OF MATERIALS OF SM PROPERTY**

*Applicability: Purchasing categories F1/F2/G*

*The supplier shall prepare holding and/or storage areas to be suitably indicated and set up so that the materials by SM can be easily identified. The aim is to prevent the use of materials different from those specified. The material supplied by SM and intended for the manufacture of the product / supply of the service must be subjected to the incoming inspection, unless otherwise specified.*

**2.13 HANDLING, PACKAGING AND STORAGE**

*Applicability: all Purchasing categories*

*The supplier shall define handling methods of the materials/products such that damages and deterioration are prevented.*

*If specified by the purchase order or by the applicable drawings and/or technical specifications, the Supplier shall take care to make available suitable packaging and/or handling means conforming to the specified requirements.*

*The correct handling of materials, especially the high strength aluminum alloys, is of extreme importance. Great care is necessary during loading and unloading and storage at the consignee's works to ensure that the material is not damaged by chafing, scratching, bruising or indentation, and that it is not excessively strained by bending, otherwise the mechanical properties of the material may be seriously affected. Heavy forgings, extrusions and castings should be carried and stored singly, ensuring that there is adequate support to maintain*

## **REQUISITI DI ASSICURAZIONE QUALITÀ PER I FORNITORI DI MATERIALE AERONAUTICO DELLA SECONDO MONA SPA**

*Quality assurance requirements for aeronautical material suppliers of Secondo Mona SpA*

*the material in its intended shape without strain. Rubber materials should be stored in a cool, dark place with an even temperature preferably not exceeding 18°C with relative humidity of approximately 65% and delivered in single package.*

### **2.14 MONITORING AND MEASURING EQUIPMENT.**

*Applicability: all Purchasing categories*

The Supplier shall provide evidence that it has set up a system for the control, identification, and maintenance of the measurement, monitoring and test equipment of the finished product. In the case of the instruments requiring a metrological confirmation, a periodic calibration at pre-defined intervals shall be prescribed and performed using primary standards calibrated at a calibration centre credited according to the ISO/IEC 17025 scheme.

### **2.15 TEST PROCEDURES AND REPORTS**

*Applicability: Purchasing categories A/C/F1 (categories A & C are intended both Manufacturer and Dealer)*

If specified, the Supplier will agree with SM a test procedure to ensure that the physical and functional characteristics of the finished product are in accordance with the applicable requirements. In such a case, all the deliveries shall be accompanied by the relevant Test Report.

### **2.16 FIRST ARTICLE INSPECTION (F.A.I.)**

*Applicability: Purchasing categories A/C/F1/F2/G (categories A & C are intended both Manufacturer and Dealer)*

For the start of the production of a new product, for significant variations of a product / production process already created or for which the production cycle has been interrupted for more than 2 years or upon specific request by SM, the Supplier must carry out appropriate and documented verification of the production process in order to ensure that the same is able to create products that meet the requirements.

Unless otherwise agreed by SM, this activity must be performed in accordance with EN 9102.

### **2.17 CONTROL OF THE NONCONFORMING PRODUCTS DETECTED BY SUPPLIER**

*Applicability: all Purchasing categories*

In case of non-conformities detected during manufacturing, the Supplier, at least, shall:

- a) identify and segregate the nonconforming products from the remaining production.
- b) inform SM about the detected non-conformances.
- c) carry out the actions specified by SM to eliminate the non-conformance.
- d) deliver the nonconforming products only after having received the authorization to deliver and affixed a suitable identification tag to the concerned products.
- e) investigate the cause of the detected non-conformance and implement the appropriate Corrective Actions.
- f) provide records of NC management.

In case of non-conformities identified in design or manufacturing of products, or process applied to these ones, already delivered to SM, the Supplier shall immediately contact SM Procurement and Quality Assurance (in any case not exceeding 24 hours from the non-conformity detection). Notification shall include a clear description of the nonconformity, part number(s) affected, quantities, serial numbers if applicable and references to shipping documents (Purchase Order, DDT, CoC, etc.).

### **2.18 MANAGEMENT OF NONCONFORMING PRODUCTS DETECTED AT SM**

*Applicability: all Purchasing categories*

The items that SM finds to be nonconforming at the Incoming Inspection (or later during the manufacturing process but still attributable to the supply) are reported to the Supplier by e-mail. The Supplier shall prove and justify not later than 7 days after receiving the communication of the potential estrangement from NCR (if not, SM considers NCR responsibility accepted).

If the responsibility is accepted, the Supplier has to:

1. Fill in, if applicable, the field AZIONI IMMEDIATE/ COUNTERMEASURES;
2. Fill in the field ANALISI DELLE CAUSE / ROOT CAUSE ANALYSIS;
3. Define the Corrective Actions filling in the field AZIONI CORRETTIVE / CORRECTIVE ACTIONS;
4. Highlight the Corrective Actions undertaken;
5. The timing of handling the process is specified in the NCR notification email.

### **2.19 PRODUCTS WITH A LIMITED LIFE**

*Applicability: Purchasing categories A/E (categories A & E are intended both Manufacturer and Dealer)*

## REQUISITI DI ASSICURAZIONE QUALITÀ PER I FORNITORI DI MATERIALE AERONAUTICO DELLA SECONDO MONA SPA

*Quality assurance requirements for aeronautical material suppliers of Secondo Mona SpA*

*The Supplier shall ensure that any product/material (directly provided to SM) subject to expiry life or storage limitation is sent to SM by a residual life limit at least of 75%, if not differently stated on the Purchase Order and shall identify by a label and on the CoC the date of producing/curing if the item itself, along with the expiry/cure date.*

*Applicability: Purchasing category F1/F2*

*The sub-contractors which, after working phases, protect the parts with preservation substances shall identify by a label, furthermore such substances shall have a residual shelf life of, at least, sixty days.*

### 2.20 DELIVERY DOCUMENTATION

*Applicability: all Purchasing categories, as specified in every order line*

*Every delivery shall be accompanied by one or more of the certificates listed hereafter, as specified in the order. The certificate(s) shall be included in the packing.*

- a) *Certificate of Conformity. Statement certifying that the supplied product/service has been manufactured and inspected in accordance with the applicable drawings and technical specifications and was found to be conforming to the requirements set forth in the applicable technical documents, as proven by the quality records available at the Supplier's, as requested on PO. In case of Supplier is only a stockist/distributor, traceability back to the original certification of manufacturer shall be declared on the Certificate of Conformity*

*For the specific cases indicated below, the Certificate of Conformity shall also declare:*

- for parts/components subject to expiration: cure date (if applicable), shelf-life and expiration date*
- for serialized parts/components: the S/N of the parts/components subject to supply*
- for parts / components subject to concession: the concession agreed and approved by SM*

- b) *Manufacturer Certificate of Conformity. Certification, as described in para-a, but originally issued by the original manufacturer of the part/component supplied to SM. If this certification is not requested in SM purchase order, Supplier with approval class H, shall be able to provide SM with the document within 72 hours from the receipt of the specific request.*

- c) *Test report according to applicable specification / drawing. Functional test report showing:*

- identification of the inspected part / item*
- methods/specifications used for each inspection, tests as prescribed by the applicable drawing, specification, or relative Acceptance Test Procedure*
- the results achieved and their evaluation by comparison with the expected results.*

*If the applicable drawings, specification, or related acceptance test procedure prescribe the use of a specific template, this shall be used without any modification.*

- d) *Raw Material Certification / Test Report. Test report originally issued by the manufacturer of the material supplied to SM (or used/incorporated in the supply delivered to SM) indicating the results of the test obtained from the lot/batch supplied (or used) against the requirements of its material specification. As a minimum, this Certificate/test report of the material shall indicate:*

- specification (and its revision) against which the material is compliant;*
- lot/batch identification (as applicable to the type of material);*
- any technical data (e.g. results of tests performed, chemical or metallurgical composition, physical properties, etc.) required by the material specification.*

- e) *Certificate of Special Processes carried out. Certificate that in addition to the information in point a) reports the records of the control parameters and/or evidence of the acquired results and/or references to the standards and methodologies used in the execution of the special process. If the special processes have not been carried out at the Supplier premises, but by companies approved by the Supplier (or agreed with MS), the certificate must be the one originally issued by the subcontractor.*

- f) *EASA FORM ONE, FAA FORM 8130-3 or TCA FORM 1 for components intended for civil aviation use if requested on the purchase order.*

- g) *FAI Report (ref. 2.16). The forms to be used are those specified in EN/AS 9102, or other as previously agreed.*

*All the certification documents sent in support of the supply must contain, in a readable way, name, sign and title of personnel of the Supplier who is responsible of its emission/validation.*

### 2.21 RIGHT OF ACCESS

*Applicability: all Purchasing categories*

*The Supplier must ensure that the personnel of SM or its Customers and the representatives of the involved Regulatory, Certification and Surveillance Authorities have access to its and its Subcontractors (if any) facilities, thus that they can:*

- Assess, through the performance of Audits, the suitability of their Quality Management System.*
- Carry out inspections at the origin to check the conformance of the ordered product.*

### 2.22 GOVERNMENT QUALITY ASSURANCE

NOR0-051-01 FORM 6 (mod. FQ 24) issue 10

*Applicability: All approval Purchasing categories or supplies intended for the Armed Forces of NATO countries*

*The Supplier shall ensure the application of the requirements of the Government Quality Assurance defined in purchase order.*

## **2.23 SM CUSTOMER QUALITY REQUIREMENTS FLOW-DOWN**

*Applicability: all Purchasing categories*

*If the purchase order states any quality requirements assigned by SM Customers to their supplies, these shall be considered an integral part of the purchase order itself but applicable only to the order lines relating to them. These requirements are to be implemented in addition to those expressed in this document.*

