

DISCLAIMER

This version is issued by Secondo Mona S.p.A. to provide its stakeholders with an English language publication. It has been prepared by translating the official 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 tabella¹.

Categoria acquisto	Tipologia fornitore	Definizione	Requisito del SGQ
A	PRODUTTORE: Prodotto Finito DISTRIBUTORE: Prodotto Finito	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.	EN/AS 9100 EN/AS 9120
B	PRODUTTORE: Prodotti Standards/catalogo DISTRIBUTORE: Prodotti Standard/catalogo	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).	EN/AS 9100 EN/AS 9120
C	PRODUTTORE: Fusioni/Forgiati/Stampati DISTRIBUTORE: Fusioni/Forgiati/Stampati	Produttore o distributore di Fusioni, Forgiati e/o Stampati.	EN/AS 9100 EN/AS 9120
D	PRODUTTORE: Grezzi DISTRIBUTORE: Grezzi	Produttore o distributore di materiali grezzi metallici e non.	EN/AS 9100 EN/AS 9120
E	PRODUTTORE: Prodotti chimici / consumabili DISTRIBUTORE: Prodotti chimici/consumabili	Produttore o distributore di Vernici, Resine, Adesivi, ecc.	EN/AS 9100 EN/AS 9120
F1	SUBFORNITORE: Subfornitura complessa	Fornitore che esegue operazioni "complesse" definite da ciclo o fase di ciclo SM, generalmente su materiali di fornitura SM.	EN/AS 9100
F2	SUBFORNITORE: Subfornitura semplice	Fornitore che esegue operazioni "semplici" definite da ciclo o fase di ciclo SM, generalmente su materiali di fornitura SM.	EN/AS 9100
G	SUBFORNITORE: Processi Speciali	Fornitore che esegue un processo speciale.	EN/AS 9100 (è preferenziale la certificazione NADCAP)
Q	VERIFICHE PERIODICHE: laboratori di taratura/Calibrazione Qualifiche Prove di Test	Fornitore che esegue attività di test e/o prove di qualifica accessori in fase di progettazione e sviluppo, laboratori che eseguono test sui materiali e centri di taratura accreditati per strumenti di misura (casa madre e/o centri preferibilmente certificati ISO IEC 17025 – EN 9250).	ISO/IEC 17025
W	SUBFORNITORE: Archiviazione documentale	Fornitore che eroga il servizio di archiviazione documenti di produzione e certificazione materiali.	ISO/EN 9001

¹ Le normative indicate in tabella sono da intendersi all'ultima edizione.

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 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 nuova validazione della sua approvazione.

2.3 REQUISITI RELATIVI ALLA DOCUMENTAZIONE

Applicabilità: Categorie acquisto A/B/C/D/E/F1/F2/G/W

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 (mantenendo il pieno allineamento alla configurazione)
- c) Registrazioni necessarie per garantire la rintracciabilità (fino al livello del produttore originario)
- d) Registrazioni di tutte le attività di verifica e controllo (previste dall'ordine o agli standard di riferimento)
- e) Elenco delle eventuali Non Conformità rilevate
- f) Elenco delle eventuali richieste di Concessione (solo se approvate da SM)
- 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. Laddove indicato sul PO: i fornitori di categoria F1 e F2 dovranno fornire in aggiunta al CoC copia delle registrazioni effettuate in accordo al Piano di Controllo mentre i fornitori di categoria G dovranno fornire in aggiunta al CoC il test report del processo eseguito.

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 alla Qualità Fornitori SM.

Applicabilità: Categorie acquisto F1/F2/G

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.

Applicabilità: Categorie acquisto Q

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/Progettuale (mantenendo il pieno allineamento ai requisiti richiesti dalla funzione Gruppo Sperimentazione e Sviluppo – GSS)
- c) Registrazioni di tutte le attività di test e qualifica (previste dall'ordine di riferimento)

- d) Documentazione Tecnica/Produttiva (mantenendo il pieno allineamento alla configurazione se relativo a oggetti qualificati)
- e) Registrazioni necessarie per garantire la rintracciabilità (fino al livello del produttore originario)
- f) Registrazioni di tutte le attività di verifica e controllo (previste dall'ordine o agli standard di riferimento)
- g) Elenco delle eventuali Non Conformità rilevate
- h) 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 ai servizi di test per qualifica 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 alla Qualità Fornitori SM.

I documenti editi per definire le attività di test di qualifica e la realizzazione dei servizi saranno predisposti in modo che sia chiaro il legame del documento al servizio prestato, al suo stato di revisione così come indicati sui documenti SM che accompagnano la richiesta inviata 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 O EROGAZIONE DI SERVIZI

- 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, cicli e piani di controllo, 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. Tale documentazione dovrà essere fornita insieme a quella di accompagnamento dei materiali per agevolare i controlli in accettazione di 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. Il fornitore non in grado di ottemperare ai requisiti dei due standard, dovrà preventivamente informare SM in fase di quotazione.

e) **Applicabilità: Categorie acquisto Q (limitatamente ai laboratori di test e/o prove di qualifica accessori in fase di progettazione e sviluppo)**

I requisiti tecnici specifici per le attività di test di qualifica vengono espressi e monitorati dalla funzione GSS.

f) **Applicabilità: Categoria acquisto W**

I requisiti specifici per le attività di archiviazione, mantenimento e recupero documentale vengono espressi nel contratto/disciplinare tecnico.

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

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/Q (limitatamente ai laboratori di test e/o prove di qualifica accessori in fase di progettazione e sviluppo)

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 Materials; 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".

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

Per i fornitori appartenenti alla categoria G, viene richiesto di rendere disponibili anche gli esiti dei test previsti dagli standard di riferimento. Il fornitore a cui venga sospesa la certificazione NADCAP dovrà immediatamente informare la Qualità di SM per le opportune verifiche di competenza. In questa condizione non è consentito l'invio di materiale se non preventivamente concordato con SM.

2.12 RICEZIONE DEI MATERIALI DI PROPRIETÀ SM

Applicabilità: Categorie acquisto F1/F2/G

Il Fornitore deve predisporre aree d'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 è destinato alla realizzazione del prodotto/servizio deve comunque intendersi, se non altrimenti specificato, oggetto di controllo alla ricezione.

Applicabilità: Categorie acquisto Q (limitatamente ai laboratori di test e/o prove di qualifica accessori in fase di progettazione e sviluppo)

Il Fornitore deve predisporre aree d'immagazzinamento opportunamente segnalate e predisposte in modo tale che i materiali/attrezzature, oggetto delle attività di test di qualifica, di SM siano facilmente identificabili, per evitare l'uso accidentale di materiali errati rispetto a quelli previsti per l'attività sperimentale. Il materiale fornito da SM destinato a tale 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 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.

I fornitori che utilizzassero, in comodato prestito d'uso, attrezzature di proprietà Secondo Mona, sono direttamente responsabili di avvisare qualora venga raggiunta la data di scadenza calibrazione. Non è consentito l'utilizzo di attrezzature proprie o in prestito che risultino scadute.

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.

Applicabilità: Categorie acquisto Q (limitatamente ai laboratori di test e/o prove di qualifica accessori in fase di progettazione e sviluppo)

Il Fornitore riceverà dalla funzione GSS le indicazioni/procedure di test e/o collaudo atte a verificare che le caratteristiche fisiche e funzionali del prodotto siano conformi ai requisiti previsti in fase di progettazione e sviluppo. Tutte le attività di test dovranno essere corredate dai relativi Test Report e/o Rapporti 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 due 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

Il fornitore dovrà richiedere una "Concession" o una "Production Permit" sul materiale oggetto di fornitura, dovrà inviare anticipatamente la richiesta e, solo a seguito di approvazione da parte di SM, potrà essere inviato il materiale con la documentazione riportante il numero di concessione approvato.

2.18 NOTIFICHE FORNITORE MATERIALE NON CONFORME DOPO LA CONSEGNA (ESCAPE)

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

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 utilizzando l'apposita pagina "Escape Notification" presente sul sito www.secondomona.com (in ogni caso non oltre le 24 ore dal rilevamento della non conformità). Il sistema invierà in automatico una mail di conferma per corretta ricezione ed un numero di protocollo.

Il fornitore dovrà gestire le eventuali altre parti non conformi ancora presso la propria sede in accordo al punto precedente 2.17

Il fornitore deve garantire il massimo supporto a SM per lo svolgimento delle correlate attività di investigazione e, entro un arco temporale di 10gg lavorativi, deve inviare a SM un'analisi delle cause che hanno generato la non-conformità, utilizzando uno dei seguenti metodi: 8D report, 5Why, FMEA, Fish-bone Analysis, etc., con le proposte di azioni correttive e azioni di contenimento.

2.19 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.

2.20 PRODOTTI A SCADENZA

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

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.

2.21 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:
 - per parti/componenti soggette a scadenza: cure date (se applicabile), shelf-life e data di scadenza
 - per parti/componenti serializzati: i S/N delle parti/componenti oggetto della fornitura
 - 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:
 - l'identificazione della parte/item ispezionata
 - i metodi/specifiche utilizzate per ogni ispezione, test come prescritti dal disegno applicabile, specifica o relativa Acceptance Test Procedure
 - 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:
 - la specifica (e sua revisione) a fronte della quale il materiale risulta conforme
 - l'identificativo del lotto/batch (come applicabile al tipo di materiale)
 - 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 1 o FAA FORM 8130-3 o TCCA FORM ONE per assiemi destinati all'impiego su aeromobili civili se richiesti sull'ordine di acquisto.
- g) Rapporto FAI (rif. 2.16). La modulistica da utilizzare è quella specificata nella EN/AS 9102, o altra come preventivamente concordata
- h) Test report/ Rapporti di collaudo. Parti in sviluppo e/o qualifica in gestione alla funzione GSS.

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.

I documenti di certificazione devono essere consegnati a SM con firma in originale oppure firma elettronica certificata, oppure in alternativa il Fornitore deve garantire l'archiviazione della suddetta documentazione con firma originale e renderla disponibile a SM su richiesta.

2.22 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:

- a) Costatare l'adeguatezza del Sistema di Gestione per la Qualità.
- b) Eseguire eventuali controlli all'origine circa la conformità del prodotto commissionato.

2.23 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.

2.24 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.

2.25 SAFETY REQUIREMENT FOR SUPPLIERS

Applicabilità: tutte le Categorie acquisto

Secondo Mona effettuerà il flow down dei requisiti applicabili richiesti nell'ambito dell'implementazione del proprio Safety Management System, in relazione normative aeronautiche applicabili ed in relazione alla tipologia di fornitura

Rev.	Date	Storico Modifiche
14	12/09/2025	Aggiunta categoria di acquisto W per l'erogazione del servizio di archiviazione documentale ai paragrafi 1 e 2.7; Inserito requisito sulla firma dei documenti di certificazione al paragrafo 2.21.
13	28/02/2025	Modificato §2.18 con inserimento della notifica degli escape tramite il sito web SM
12	15/01/2025	Aggiornati §2.3, 2.6, 2.7(e), 2.10, 2.12, 2.15. Aggiunto il §2.18 e sui successivi è scalata la numerazione.
11	22/05/2024	Aggiunto §2.24 Safety Requirement for Suppliers
10	27/04/2023	Modificato tabella §1, modificati §2.27(d), 2.11, 2.13, 2.19, 2.21
9	19/11/2021	Aggiornato §1

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:

Purchasing category	Type of supplier	Description	SGQ Requirements
A	MANUFACTURER: Finished Product DEALER: Finished Product	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.	EN/AS 9100 EN/AS 9120
B	MANUFACTURER: Standard/ Catalogue product DEALER: Standard/ Catalogue product	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).	EN/AS 9100 EN/AS 9120
C	MANUFACTURER: Castings/ Forgings/ Mouldings DEALER: Castings/ Forgings/ Mouldings	Manufacturer or Dealer of Castings, Forgings and/or Mouldings.	EN/AS 9100 EN/AS 9120
D	MANUFACTURER: Raw materials DEALER: Raw materials	Manufacturer or Dealer of raw metal and non-metal materials.	EN/AS 9100 EN/AS 9120
E	MANUFACTURER: Chemical products/consumables DEALER: Chemical products/consumables	Manufacturer or Dealer of Paints, Resins, Adhesives, etc.	EN/AS 9100 EN/AS 9120
F1	SUBCONTRACTOR: Complex subcontracting	Supplier that carries out "complex" operations defined by an SM layout, or its sub-sequence, usually on materials supplied by SM.	EN/AS 9100
F2	SUBCONTRACTOR: Simple subcontracting	Supplier that carries out "simple" operations defined by SM cycle or cycle stage, usually on materials supplied by SM.	EN/AS 9100
G	SUBCONTRACTOR: Special processes	Supplier that carries out a special process.	EN/AS 9100, NADCAP preferred)
Q	PERIODIC CHECKS: Qualifications/testing/calibration laboratories	Supplier performing test activities and/or qualification tests of accessories in the design and development phase, laboratories performing material tests and accredited calibration centres for measuring instruments (parent company and/or centres preferably certified ISO IEC 17025 - EN 9250).	ISO/IEC 17025
W	SUBCONTRACTOR: Documentation/record keeping	Supplier which collects, maintains and keep available production documentation and material certification	ISO/EN 9001

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 (to maintain full configurative alignment)
- c) Traceability records (up to level of original manufacturer)
- d) All inspection and test records (required by order or referenced standards)
- e) List of detected non-conformances if any
- f) List of Requests for Concession/ Waiver if any (only if approved by SM)
- 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. Where indicated on the order, suppliers must provide in addition to the certificate of conformity copies of the registrations made in accordance with pertinent control plan, while category G suppliers must provide in addition to the certificate of conformity the test report of special process performed.

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

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.

Applicability: Purchasing categories Q

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/Projectual documents (to maintain full alignment to Gruppo Sperimentazione e Sviluppo – GSS - requirements)
- c) All inspection and test records (required by order or referenced standards)
- d) List of detected non-conformances if any
- e) List of Requests for Concession/ Waiver if any (only if approved by SM)
- f) 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. Where indicated on the order, suppliers must provide in addition to the certificate of conformity copies of the registrations made in accordance with pertinent control plan, while category G suppliers must provide in addition to the certificate of conformity the test report of special process performed.

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.

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.

Applicability: Purchasing category Q (Limited to test laboratories and/or qualification tests accessories in the design and development phase)

For these suppliers, preparation of appropriate qualification documents previously agreed with SM is required.

2.7 REQUIREMENTS APPLICABLE TO PRODUCTION

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

Applicability: Purchasing categories F1/F2

The Supplier must prepare suitable work instructions, production cycles and control plans, 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. This documentation must be provided together with the accompanying documentation of the goods to facilitate inbound procedure at SM inbound.

- 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. Suppliers not able to be compliance to requirements of the two standards must inform SM in advance during the quotation phase.

- e) *Qualification Test*

Applicability: Purchasing category Q (Limited to test laboratories and/or qualification tests accessories in the design and development phase)

Specific technical requirements for qualification testing activities are issued and monitored by the GSS function.

- f) **Applicability: Purchasing category W**

Specific requirements to collecting, maintaining and record keeping are detailed into contract /technical attachments.

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.

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

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/Q (Limited to test laboratories and/or qualification tests accessories in the design and development phase)

The use of subcontractors 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 Material; Assuring Acquisition of Authentic and Conforming Material) 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".

To suppliers belonging to category G, special processes, is also required to make available the test results required by the referenced standards. Suppliers whose NADCAP certification has been suspended must immediately inform the quality of SM for the proper impact's verification. In this condition it is not allowed the sending goods, unless previously agreed with SM.

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.

Applicability: Purchasing categories Q (Limited to test laboratories and/or qualification tests accessories in the design and development phase)

The supplier shall prepare holding and/or storage areas to be suitably indicated and set up so that the materials, equipment and/or tools 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 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. Suppliers who use, on loan, SM equipment, are directly responsible for notifying about status of expiring calibration date. It is not allowed to use equipment own or not, which are expired.

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.

Applicability: Purchasing categories O (Limited to test laboratories and/or qualification tests accessories in the design and development phase)

The supplier will receive from the GSS function the indications/test procedures and/or acceptance which are suitable to verify that the physical and functional characteristics of the product conform to the requirements foreseen in the phase of design and development. All test activities shall be accompanied by the relevant test reports and/or acceptance reports.

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.

Suppliers must apply for a concession or production permit related to material to be supplied, must send such requests in advance and, only after approval by SM, goods may be sent with the documentation stating the approved concession number.

2.18 SUPPLIER NOTIFICATIONS OF NON-CONFORMING MATERIAL AFTER DELIVERY (ESCAPE)

Applicability: all Purchasing categories

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 notify to SM the non-conformity by dedicated dashboard "Escape Notification" available on web-site www.secondomona.com (in any case not later than 24 hours from non-conformity detecting). System sends automatically a confirmation acknowledgement message with the linked protocol number.

Supplier must manage any other non-compliant parts still at its own site in accordance with point 2.17 above.

Supplier shall provide maximum support to SM for the performance of related investigation activities and, within a time frame of 10 working days, must send to SM an analysis of the root causes which have generated the non-compliance, using one of the following methods: 8D report, 5Why, FMEA, Fishbone Analysis, etc, with the pertinent proposals for corrective and containment actions.

2.19 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.

2.20 PRODUCTS WITH A LIMITED LIFE

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

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.

2.21 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.
- g) 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.
- h) EASA FORM 1, FAA FORM 8130-3 or TCCA FORM ONE for components intended for civil aviation use if requested on the purchase order.
- i) 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 ~~for~~ its emission/validation.

Certification documents must be delivered to SM with an original signature or a certified electronic signature. Alternatively, the Supplier must ensure the archiving of the aforementioned documentation with an original signature and make it available to SM upon request.

2.22 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:

- a) Assess, through the performance of Audits, the suitability of their Quality Management System.

b) Carry out inspections at the origin to check the conformance of the ordered product.

2.23 GOVERNMENT QUALITY ASSURANCE

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.

2.24 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.

2.25 SAFETY REQUIREMENT FOR SUPPLIERS

Applicability: all Purchasing categories.

Secondo Mona flow down applicable requirements requested by implementation of Safety Management System, according to aeronautical regulations and related to kind of goods supplied.

Rev.	Date	Historical changes
14	12/05/2025	Added purchasing category W to documentation record keeping to paragraph 1 and 2.7. Added requirement for the signature of certification documents to paragraph 2.21.
13	28/02/2025	Amended §2.18 with the introduction of escape notification filling in through SM website
12	15/01/2025	Updated §2.3, 2.6, 2.7(e), 2.10, 2.12, 2.15. Added §2.18 and numbering of the next paragraphs has been renumbered.
11	22/05/2024	Added §2.24 Safety Requirement for Suppliers
10	27/04/2023	Updated table at §1, updated §2.27(d), 2.11, 2.13, 2.19, 2.21
9	19/11/2021	Updated §1

