

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

Manuale dei requisiti di qualità per i fornitori

DESCRIZIONE ULTIME REVISIONI

ED. REV. N°	DATA	PUNTI MODIFICATI	DESCRIZIONE MODIFICA
3.1	04/08/2020	4	Inserita nota relativa al rispetto delle specifiche cliente da parte del fornitore
3.0	22/01/2018	---	Prima emissione in conformità ad AS9100D
2.0	10/09/2015	---	Prima emissione

REDATTO DA	VERIFICATO DA	APPROVATO DA
Paolo Pantano (RSGQ)	Diego Calosso (Q&HSE Manager)	Stefano Vitton Gomma (Managing Director)

Le copie cartacee del presente documento del Sistema di Gestione aziendale, se sprovviste delle firme in originale, e le copie digitali scaricate dal database aziendale sono da intendersi **NON CONTROLLATE**

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

SOMMARIO

1	SCOPO E CAMPO DI APPLICABILITA'	3
2	RIFERIMENTI, DEFINIZIONI ED ABBREVIAZIONI	3
2.1	REQUISITI COGENTI.....	3
2.2	DEFINIZIONI ED ABBREVIAZIONI	4
3	RESPONSABILITA'	6
4	ATTIVITA'	6
4.1	SORVEGLIANZA SUL FORNITORE	6
4.2	RESPONSABILITÀ ED ORGANIZZAZIONE DEL FORNITORE	6
4.3	INFORMAZIONI DOCUMENTATE	7
4.4	CONTROLLO DELLE MODIFICHE	9
4.5	CONTRACT REVIEW	9
4.6	CONTROLLO DEGLI ACQUISTI.....	10
4.6.1	<i>Scelta dei subfornitori.....</i>	<i>10</i>
4.6.2	<i>Ordini di acquisto a subfornitori.....</i>	<i>10</i>
4.6.3	<i>Controllo dei materiali in arrivo da subfornitore al ricevimento.....</i>	<i>11</i>
4.7	MATERIALE FORNITO IN CONTO LAVORAZIONE DA PRATI AERO S.R.L.....	11
4.8	CONTROLLO DELLA PRODUZIONE.....	12
4.8.1	<i>Pianificazione della produzione.....</i>	<i>12</i>
4.8.2	<i>Ciclo di lavoro e di controllo.....</i>	<i>12</i>
4.8.3	<i>Verifica e validazione del processo di produzione.....</i>	<i>13</i>
4.8.4	<i>Identificazione e rintracciabilità.....</i>	<i>13</i>
4.8.5	<i>Movimentazione, conservazione e spedizione.....</i>	<i>14</i>
4.9	APPARECCHIATURE DI MISURA E PROVA.....	16
4.10	GESTIONE DELL'OUTPUT NON CONFORME.....	17
4.11	AUDIT INTERNO	18
4.12	REQUISITI PER IL CONTROLLO DELLE ESPORTAZIONI	18
4.12.1	<i>Conformità con le leggi sull'esportazione.....</i>	<i>18</i>
4.12.2	<i>Beni e servizi vietati</i>	<i>18</i>
4.13	HSE.....	18
5	ALLEGATI.....	20

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITÀ PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICABILITÀ

Il presente documento stabilisce i requisiti minimi di Qualità che i Fornitori di materiali diretti e servizi devono rispettare per soddisfare le esigenze di PRATI AERO S.r.l.

Si applica:

- 1) ai fornitori di lavorazioni meccaniche in genere (per esempio: torniture, fresature, rettifiche, ecc...);
- 2) ai fornitori di processi speciali (per esempio: trattamenti termici e/o superficiali, prove non distruttive);
- 3) ai fornitori di materie prime (forgiati, stampati, fusioni, prodotti chimici);
- 4) a stockisti e distributori / rivenditori di materiale.

Il fornitore deve soddisfare i requisiti della norma internazionale AS9100D:2016 (AS9120B:2016 per stockisti e distributori di materiale) per quanto applicabile e dimostrabile attraverso il conseguimento della certificazione da parte di un organismo accreditato, o in ogni caso dando evidenza di conformità ai criteri della norma di riferimento tramite le pertinenti informazioni documentate. In mancanza di tale certificazione, la rispondenza ai requisiti delle norme sopra citate potrà essere verificata da parte di personale Prati.

Questo documento potrà essere richiamato negli "Ordini d'acquisto", negli "Ordini di lavoro" o nei "Cicli di Lavoro" emessi da PRATI AERO S.r.l. In caso di conflitto tra i requisiti dei vari documenti, la priorità di applicazione è la seguente:

- a. Ordine di Acquisto PRATI AERO S.r.l.
- b. Disegni e documenti tecnici
- c. Specifiche richiamate dai disegni
- d. Questo documento.

2 RIFERIMENTI, DEFINIZIONI ED ABBREVIAZIONI

I seguenti documenti, in tutto o in parte, sono richiamati con carattere normativo nel presente documento e sono indispensabili per la sua applicazione; per quanto riguarda i riferimenti datati si applica esclusivamente l'edizione citata, mentre per i riferimenti non datati vale l'ultima edizione del documento a cui si fa riferimento (compresi gli aggiornamenti).

- AS9100D:2016 : Quality Management Systems – Requirements for Aviation, Space, and Defense Organizations
- AS9102C:2016 : First Article Inspection
- AS9120B:2016 : Quality Management Systems – Requirements for Aviation, Space, and Defense Distributors
- ISO 9000:2015 : Quality management Systems – Fundamentals and vocabulary
- ISO 9001:2015 : Quality management systems – Requirements

2.1 Requisiti cogenti

I requisiti cogenti applicabili al prodotto si riferiscono al permesso di produrre materiali destinati agli armamenti:

- Legge 9 Luglio 1990, n° 185, modificata dalla Legge 17 Giugno 2003, n° 148. Nuove norme sul controllo dell'esportazione, importazione e transito dei materiali di armamento;

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

- Testo Unico delle Leggi di Pubblica Sicurezza (TULPS) approvato con R.D. 18/06/1931, n° 773 modificato dal D.Lgs. 204 del 26/10/2010, artt. 28 e 32

ed all'assicurazione della tutela della salute e sicurezza dei lavoratori Prati che ricevono prodotti e/o servizi realizzati dai suoi fornitori:

- Regolamento REACH n.1907/2006 e s.m.i.;
- Regolamento CLP n.1272/2008 e s.m.i.;
- Regolamento SDS n.805/2015 e s.m.i.
- Toxic Substance Control Act (TSCA) 15 U.S.C. 2601 e s.m.i.

Trovano infine applicazione i seguenti provvedimenti:

- D. Lgs. 9 Aprile 2008, n° 81 e s.m.i. - Testo unico sulla sicurezza nei luoghi di lavoro;
- D. Lgs. 152/06 e s.m.i. - Testo unico Ambiente.

2.2 Definizioni ed abbreviazioni

Ai fini del presente documento si applicano i termini e le definizioni di cui alla AS9100D:2016 e ISO 9001:2015 e i seguenti:

Campioni primari e secondari: mezzi e strumenti di misura usati solo per il ricontrollo e la taratura periodica dei normali mezzi e strumenti usati nella verifica delle caratteristiche prodotte; hanno grado di precisione più elevato dei mezzi e strumenti di uso corrente. I campioni primari sono i mezzi e strumenti di alta precisione, usati solo per la taratura periodica o il ricontrollo dei campioni secondari; essi devono a loro volta essere confrontati periodicamente con gli standard in possesso degli istituti ed enti autorizzati a livello nazionale/internazionale.

Cartellini operativi: documenti emessi appositamente per dare tutte le istruzioni necessarie per poter eseguire una determinata fase di un particolare (macchine, attrezzature; utensili, dimensioni da ottenere, ecc...).

Ciclo di lavoro: documento emesso appositamente per istruire il Personale di fabbrica che esegue le lavorazioni di un particolare ordinato da PRATI AERO S.r.l. circa la sequenza prevista delle operazioni, le modalità operative, i mezzi da utilizzare (macchine, attrezzature, utensili, ecc...) e le documentazioni da "produrre"

Grado di precisione: categoria che definisce l'attitudine di uno strumento di misura a dare delle misure, con un errore minore di un limite stabilito, quando esso viene usato in condizioni specificate

Materiali diretti: materiali che entrano a far parte del prodotto che è fornito a PRATI AERO S.r.l.

Materiali non conformi: materiali diretti affetti da non conformità

Rapporto di collaudo dimensionale: documento contenente i risultati dei rilievi, delle misurazioni e delle prove effettuate sul prodotto a cui lo specifico rapporto si riferisce.

Rilavorazione: azione su un prodotto non conforme per renderlo conforme ai requisiti

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

Rintracciabilità: capacità di risalire alla storia, all'utilizzazione o all'ubicazione di ciò che si sta considerando.

Nota: trattasi di un requisito, proprio dei particolari classificati "rintracciabili", per cui deve essere possibile, tramite il componente stesso e le documentazioni relative ad esso e ai suoi elementi costituenti, risalire alla "storia" qualitativa del componente, dei relativi materiali di origine e dei processi eseguiti e dei relativi risultati.

Riparazione: azione su un prodotto non conforme ai requisiti fissati, per renderlo accettabile per l'utilizzazione prevista. Le riparazioni non possono essere eseguite senza autorizzazione scritta da parte di Prati.

Scheda di verifica dimensionale: modulo emesso o approvato da PRATI AERO S.r.l. per definire le quote, gli strumenti da utilizzare e le modalità di registrazione dei risultati rilevati. In genere tale rapporto è richiamato nei Cicli di Lavoro

Taratura:

- Insieme di operazioni che stabiliscono, sotto condizioni specificate, la relazione tra i valori indicati da uno strumento di misurazione, o da un sistema per misurazione, o i valori rappresentanti un campione materiale e i corrispondenti valori noti di un misurando
- Attività con cui un determinato strumento di misura o campione è confrontato con un campione di prima o di seconda linea, per poterne attestare il grado di precisione, il quale deve soddisfare i requisiti accettati e "fissati" dalla Qualità o direttamente da PRATI AERO S.r.l.

FOD (Foreign Object Debris): identifica tutto ciò che è estraneo al prodotto e/o alle operazioni su di esso effettuate (oggetti, corpi estranei, particelle, sostanze o liquidi, residui di operazioni già effettuate), e di cui non è stata prevista la presenza. Il FOD deve essere gestito con attività di prevenzione, individuazione e rimozione dal prodotto.

FAI (First Article Inspection): ispezione totale o parziale del primo pezzo prodotto, con le evidenze oggettive che i requisiti, le specifiche e le prescrizioni applicabili sul prodotto sono stati interpretati correttamente, rispettati, verificati e registrati.

FAIR (First Article Inspection Report): la documentazione prodotta e pertinente all'attività di FAI eseguita.

Controllo statistico di processo (SPC): insieme di tecniche statistiche per comprendere, analizzare e monitorare la variabilità di un processo.

Abbreviazioni

SGQ: Sistema Gestione Qualità
IO : Istruzione Operativa
DG : Direzione Generale
QM :Quality Manager
AQ : Assicurazione Qualità
CQ : Controllo Qualità

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

ACQ : Acquisti

HSE: Ambiente, Salute e Sicurezza sul Lavoro

FAI: First Article Inspection

3 RESPONSABILITA'

I fornitori di PRATI AERO S.r.l. ricadenti nel campo di applicazione del seguente documento contrattuale (rif, cap.1) sono responsabili dell'applicazione integrale di quanto richiesto al successivo capitolo 4, per i punti ad essi applicabili in funzione del prodotto/servizio approvvigionato.

4 ATTIVITA'

PRATI AERO S.r.l. è responsabile verso il cliente della conformità di tutti i processi, prodotti e servizi approvvigionati dai propri fornitori esterni qualificati, compresi quelli provenienti da fonti di approvvigionamento definite dal cliente.

Si richiede quindi al fornitore di rispettare i requisiti di seguito elencati, se applicabili a quanto approvvigionato. [PRATI AERO S.r.l. invia al fornitore i requisiti specifici richiesti dal cliente, riportati sui disegni, sulle normative cliente e sul capitolato del cliente.](#)

4.1 Sorveglianza sul fornitore

PRATI AERO S.r.l. e/o i Clienti di PRATI AERO S.r.l. mantengono il diritto di verificare in qualsiasi momento, presso il sito del fornitore e/o di eventuali subfornitori, se quanto è prescritto dal presente documento e dagli ordini di acquisto sia correttamente attuato durante tutte le fasi di espletamento dell'ordine stesso; a tal scopo il fornitore garantisce a PRATI AERO S.r.l. il diritto di accesso alle aree produttive in cui si realizza il prodotto/servizio approvvigionato e relative informazioni documentate applicabili a qualsiasi livello di fornitura.

A meno di specifiche richieste del Cliente finali o di non conformità maggiori contestate al fornitore, PRATI AERO S.r.l. si impegna con il fornitore stesso a comunicare l'esigenza di effettuare la sorveglianza on site con un preavviso minimo di un mese rispetto alla data di audit proposta.

Il Fornitore deve mettere a disposizione dei rappresentanti di PRATI AERO S.r.l. e/o dei suoi Clienti, compatibilmente con le proprie esigenze di produzione, immagazzinamento e controllo, i mezzi ed il personale, secondo necessità, onde consentire gli audit e le verifiche di conformità.

4.2 Responsabilità ed organizzazione del fornitore

Il Fornitore, in relazione al prodotto/servizio ordinato, deve designare il Responsabile della Funzione Qualità, avente autorità, libertà di giudizio e mezzi per assicurare che i requisiti di qualità richiesti siano conosciuti e costantemente rispettati al proprio interno e presso i subfornitori, se autorizzati da PRATI AERO S.r.l. con apposita delega scritta a forma del Quality Manager.

Come meglio dettagliato nei paragrafi successivi, il fornitore deve soddisfare tutti gli aspetti tecnici e qualitativi inerenti al prodotto/servizio approvvigionato. In particolare deve:

- attuare un sistema di gestione per la qualità con i seguenti requisiti minimi:

TIPOLOGIA DI FORNITURA	SISTEMA DI GESTIONE QUALITA'
FORNITORE DI MATERIALE GREZZO (MATERIA PRIMA E COMPONENTI)	Certificato AS9100D:2016

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

TIPOLOGIA DI FORNITURA	SISTEMA DI GESTIONE QUALITA'
RIVENDITORI / DISTRIBUTORI / STOCKISTI (MATERIA PRIMA E COMPONENTI)	Certificato AS9120B:2016
FORNITORE DI LAVORAZIONE MECCANICA CONVENZIONALE	Certificato UNI EN ISO 9001:2015
FORNITORE DI LAVORAZIONE MECCANICA NON CONVENZIONALE	Certificato UNI EN ISO 9001:2015
FORNITORE DI CONTROLLI NON DISTRUTTIVI	Certificato AS9100D:2016 e controllo/i non distruttivo/i accreditato/i NADCAP
FORNITORE DI TRATTAMENTI TERMICI	Certificato AS9100D:2016 e trattamento termico accreditato NADCAP
FORNITORE DI TRATTAMENTI SUPERFICIALI	Certificato AS9100D:2016 e trattamenti superficiali accreditati NADCAP
FORNITORE DI PRODOTTI CHIMICI	Certificato UNI EN ISO 9001:2015
ANALISI DI LABORATORIO	Certificato UNI EN ISO 9001:2015 e prove analitiche accreditate NADCAP
TARATURA RISORSE DI MISURAZIONE	Accreditamento LAT (prove analitiche accreditate UNI EN ISO 17025:2005)

- all'atto del ricevimento dell'ordine di acquisto da parte di PRATI AERO S.r.l., verificare che quanto richiesto da PRATI AERO S.r.l. sia allineato a quanto proposto in fase di offerta prima di avviare le attività, determinando altresì che PRATI AERO S.r.l. abbia fornito tutta la documentazione necessaria (disegni di fase, istruzioni di lavoro, altre specifiche e documenti tecnici applicabili) prima dell'avvio della pianificazione e realizzazione dell'attività;
- prevenire l'uso di parti e/o sostanze sospette di non esser approvate, non approvate e parti contraffatte (per quanto applicabile);
- rispettare le specifiche condizioni di fornitura descritte da PRATI AERO S.r.l. sull'ordine di acquisto, sia nella realizzazione delle proprie attività sia in quelle date in outsourcing;
- prevedere l'utilizzo adeguato dei propri documenti operativi (disegni, specifiche tecniche e di produzione/controllo, supporti informatici, ecc.), nonché dei mezzi tecnici e delle apparecchiature di misura e taratura;
- assicurare che eventuali non conformità siano rilevate prontamente, e che siano adottate immediate correzioni ed azioni correttive la cui efficacia sia mantenuta sotto controllo;
- informare PRATI AERO S.r.l. di ogni modifica a processi, prodotti o servizi, comprese le modifiche dei loro fornitori esterni (subfornitori) e l'eventuale variazione della località di produzione;
- garantire che il proprio personale (e quello degli eventuali subfornitori) siano a conoscenza del loro contributo alla conformità del prodotto e/o servizio fornito, del loro contributo alla sicurezza del prodotto e dell'importanza di un comportamento etico.

4.3 Informazioni documentate

I disegni, le norme e specifiche tecniche ed i documenti collegati e/o richiamati, devono essere disponibili per il personale operativo nelle aree di lavorazione, in collaudo ed in ogni luogo ove essi siano necessari. Nel creare ed aggiornare le informazioni documentate, il fornitore deve assicurare

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

appropriate identificazione e descrizione (ad es. titolo, data, autore o numero di riferimento), scegliendo liberamente l'utilizzo di un supporto cartaceo o elettronico.

Dovranno essere utilizzati i disegni e le specifiche tecniche all'indice di revisione citato dall'ordine d'acquisto e/o ordine di lavoro e/o ciclo di lavoro, in linea comunque con quanto approvato da PRATI AERO S.r.l. in sede di FAI; ogni modifica della configurazione di prodotto deve essere sottoposta all'attenzione di PRATI AERO S.r.l. con i criteri espressi nel successivo paragrafo 4.4.

Devono essere conservati presso il fornitore almeno i documenti seguenti:

Documentazione tecnica di prodotto	<ul style="list-style-type: none"> • i documenti di progetto emessi da PRATI AERO S.r.l. e trasferiti al fornitore (disegni di fase, istruzioni di lavoro, ecc.); • i Cicli di Lavoro e le istruzioni di processo, verifica e di prova, relative ai prodotti PRATI AERO S.r.l. definiti dall'ordine di lavoro; • le registrazioni prodotte sulla base dei documenti tecnici citati al punto precedente.
Informazioni documentate	<ul style="list-style-type: none"> • le tarature e calibrazioni dei mezzi ed apparecchiature di verifica, misura e prova; • i documenti relativi alle non conformità rilevate presso il Fornitore e dai suoi Subfornitori, se autorizzati da PRATI AERO S.r.l.; • i documenti relativi alle non conformità segnalate da PRATI AERO S.r.l. o Clienti, dopo la spedizione del prodotto a PRATI AERO S.r.l.; dovranno anche essere tenuti i relativi rapporti di indagine, quando richiesti, emessi dal Fornitore in relazione a tali non conformità; • le registrazioni relative agli audit effettuati da PRATI AERO S.r.l. ed alle azioni correttive intraprese sulla base degli esiti di tali audit ed eventuali rilievi di non conformità.

per il periodo minimo di conservazione indicato nella tabella seguente, in funzione della classificazione della parte indicata da PRATI AERO S.r.l., nell'ordine di acquisto:

DOCUMENTAZIONE TECNICA		INFORMAZIONI DOCUMENTATE
PARTI CRITICHE	PARTI NON CRITICHE	
permanente	20 anni	10 anni
permanente	20 anni	10 anni
permanente	20 anni	10 anni
permanente	20 anni	10 anni
permanente	20 anni	10 anni
permanente	20 anni	10 anni
permanente	20 anni	10 anni

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

permanente	20 anni	10 anni
------------	---------	---------

Le registrazioni elettroniche devono essere gestite definendo un opportuno processo di protezione dei dati (ad esempio la protezione dalle perdite, modifiche non autorizzate, l'alterazione intenzionale, il danneggiamento, i danni fisici), rispettando gli stessi requisiti specificati per la documentazione cartacea.

A prescindere dal supporto utilizzato per la gestione delle informazioni documentate, il fornitore deve prevenire con ogni mezzo l'utilizzazione volontaria di documenti obsoleti con la rimozione o mediante l'applicazione di identificazione o controlli qualora siano conservati per qualsiasi scopo.

4.4 Controllo delle modifiche

PRATI AERO S.r.l. dà notizia al fornitore dell'introduzione di una modifica all'interno del prodotto attraverso il proprio ordine di acquisto in cui si dà evidenza dei cambiamenti introdotti allegando all'ordine stesso di qualifica il documento di Validazione Tecnologica, il cui riferimento numerico dovrà esser parte integrante dell'ordine PRATI medesimo.

Il Fornitore dovrà, in conseguenza dell'introduzione di una modifica da parte di PRATI AERO S.r.l.:

- rimuovere dalla disponibilità dei propri operatori tutti i disegni ed i documenti ante modifica, provvedendo ad allontanarli da tutti i luoghi di utilizzo e sostituirli con i disegni e documenti aggiornati,
- aggiornare, come richiesto, i cicli, le schede tecniche e le altre documentazioni tecniche, dandone evidenza in allegato al FAI/delta FAI fornito a PRATI AERO S.r.l. secondo le indicazioni del successivo paragrafo 4.4.

Il Fornitore deve identificare il personale autorizzato al proprio interno a introdurre ed approvare modifiche ai processi di produzione, e ad interagire con l'Ufficio Tecnico di PRATI AERO S.r.l. per le richieste di autorizzazione all'introduzione di tali modifiche.

Ogni modifica introdotta internamente dal fornitore con impatto sui prodotti/servizi forniti a PRATI AERO S.r.l. deve esser preceduta da notifica all'Ufficio Tecnico della stessa PRATI ed avviata solo dopo nulla osta alla modifica medesima; deve esser prodotto FAI/delta FAI secondo le indicazioni del successivo paragrafo 4.4.

Sia nel caso di modifica introdotta da PRATI AERO S.r.l. sia in caso di modifica proposta dal fornitore ed autorizzata da PRATI, devono essere identificati e registrati la data e il punto di introduzione delle modifiche sia sui documenti tecnici sia sui documenti di lavorazione e verifica usati nel processo di produzione, mantenendo la storia delle modifiche medesime allo scopo di assicurare in ogni momento il controllo della configurazione del prodotto.

4.5 Contract review

Il fornitore deve garantire la capacità di soddisfare i requisiti dei prodotti e dei servizi forniti a PRATI AERO S.r.l. conducendo un apposito riesame del contratto coordinato con tutti gli Enti e le Funzioni aziendali atto a dimostrare che sia attuato un processo strutturato che prenda in considerazione:

- i requisiti espressi nell'ordine di acquisto da PRATI AERO S.r.l. per le attività di consegna e post-consegna (ove applicabile);
- i requisiti specificati dal fornitore stesso;

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

- i requisiti cogenti applicabili ai prodotti e/o servizi approvvigionati (ad es. Regolamento REACH); mantenendo a disposizione informazioni documentate che attestino lo svolgimento del processo e forniscono gli output dello stesso (riesame conforme o evidenza di una distanza tra richieste di PRATI AERO S.r.l. e possibilità di loro soddisfacimento).

Nel caso in cui il Fornitore determini che uno o più requisiti di PRATI AERO S.r.l. non possano essere soddisfatti o lo possono essere solo in parte, deve negoziare con PRATI AERO S.r.l. un requisito reciprocamente accettabile prima di avviare le attività.

L'avvio delle attività approvvigionate costituisce quindi in ogni caso approvazione integrale dei requisiti espressi da PRATI AERO S.r.l. e chiusura con esito favorevole del processo di contract review.

4.6 Controllo degli acquisti

4.6.1. Scelta dei subfornitori

Di norma, sia nel caso di Forniture in outsourcing sia negli altri casi non sono ammessi subappalti senza preventiva approvazione scritta di PRATI AERO S.r.l. nella persona del Quality Manager o del Direttore Generale.

Invece, nei casi in cui il Fornitore abbia ricevuto con l'ordine di acquisto PRATI AERO S.r.l. l'incarico di approvvigionare materiali (grezzi, forgiati, semilavorati, ecc...) e/o servizi all'esterno, può emettere ordini a favore di Subfornitori, indicati da PRATI AERO S.r.l. o scelti in autonomia, ma rimane in ogni caso responsabile nei confronti di PRATI AERO S.r.l. della conformità dei prodotti e servizi così ottenuti.

Allo scopo il fornitore deve attuare e gestire un processo di prevenzione dell'uso di parti contraffatte o sospette di essere contraffatte/approvate, e la loro inclusione nel prodotto finale consegnato a PRATI AERO S.r.l.

Nel caso in cui i Subfornitori non siano stati indicati da PRATI AERO S.r.l., essi devono essere scelti sulla base delle loro capacità a fornire i materiali/servizi ordinati in modo conforme ai requisiti.

Fanno eccezione le Fonti di materie prime e materiali grezzi (forgiati, stampati, fusioni) e di processi speciali (incluse le prove non distruttive) che in ogni caso devono essere approvati da PRATI AERO S.r.l.

4.6.2. Ordini di acquisto a subfornitori

L'ordine di acquisto a favore di Subfornitori deve riportare tutte le informazioni necessarie per identificare la fornitura richiesta, riportando in allegato la necessaria documentazione tecnica (disegni, specifiche, ordini di lavoro, cicli di lavoro,).

Dovranno anche essere ribaltati ai Subfornitori i requisiti contenuti nell'ordine PRATI AERO S.r.l. ed in questo documento di sistema, per quanto applicabile.

Nel caso in cui oggetto di subfornitura siano materie prime e materiali grezzi, l'ordine di acquisto dovrà:

- indicare le specifiche riportate negli ordini di lavoro e/o disegni emessi e/o consegnati da PRATI AERO S.r.l.,

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

- richiedere di fornire il materiale con il relativo “Certificato di conformità” riportante i risultati dell’analisi chimica e delle prove meccaniche richieste dalle specifiche applicabili, ed attestante la conformità ai requisiti.

Nel caso invece in cui l’oggetto di subfornitura siano prodotti e materiali soggetti a scadenza (ad es. vernici, protettivi, ecc.), l’ordine di acquisto dovrà:

- indicare le specifiche riportate negli ordini di lavoro e/o disegni emessi e/o consegnati da PRATI AERO S.r.l.,
- richiedere di fornire il materiale con il relativo “Certificato di conformità” attestante la conformità ai requisiti e la data di scadenza del materiale medesimo.

Tutti i documenti di conformità prodotti dal subfornitore dovranno esser consegnati a PRATI AERO S.r.l. congiuntamente alla dichiarazione di conformità prodotta in fase di rilascio finale del prodotto/servizio fornito.

4.6.3. Controllo dei materiali in arrivo da subfornitore al ricevimento

Il Fornitore deve assicurare che il materiale acquistato da subfornitori sia conforme ai requisiti specificati nell’ordine (disegni, specifiche, ordini di lavoro, cicli di lavoro,).

In particolare il Fornitore dovrà sempre:

- qualora venga fornita da PRATI AERO S.r.l. l’identificazione della parte, predisporre le proprie attività in modo che venga estesa per quanto applicabile tale rintracciabilità anche ai prodotti/servizi del subfornitore in ogni momento durante il flusso del processo produttivo;
- all’atto del ricevimento del materiale da subfornitore, contrassegnare (mediante vernice, targhette, marcature, ecc...) il materiale in modo da poterlo rintracciare e individuare sempre in modo sicuro, al fine di evitare impieghi impropri o mescolamenti e rispettando i lotti e la documentazione come fornita da PRATI AERO S.r.l.;
- esaminare la documentazione attestante le prove ed i controlli effettuati e, se necessario, eseguire controlli o altre attività necessarie per verificare la conformità ai requisiti,
- conservare il materiale in luoghi idonei ed applicare tutte le attività richieste di preservazione e protezione del materiale (FOD).

4.7 Materiale fornito in conto lavorazione da PRATI AERO S.r.l.

Al ricevimento di materiali forniti in conto lavorazione da PRATI AERO S.r.l. il Fornitore deve effettuare:

- l’esame visivo e di integrità superficiale alla ricezione, per accertare eventuali danni causati dal trasporto,
- una ispezione per accertare la completezza e la corrispondenza (tipo e quantità) ai dati dei documenti di accompagnamento PRATI AERO S.r.l. (Ordine di Lavoro o Documenti di Trasporto).

mantenendo informazioni documentate dello svolgimento del processo di accettazione.

Deve inoltre adottare misure adeguate per le operazioni di maneggio, per l’immagazzinamento e la conservazione e per evitare impieghi impropri e/o mescolamenti dei materiali ricevuti.

Nel caso in cui all’atto dell’accettazione materiali in conto lavoro siano riscontrati danneggiati o non conformi, il Fornitore dovrà segnalarli a PRATI AERO S.r.l. ed attendere le decisioni in merito, prima di procedere nelle attività di lavorazione.

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITÀ PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

4.8 Controllo della Produzione

4.8.1. Pianificazione della produzione

Prima di iniziare le attività, il Fornitore effettua l'analisi dei fabbisogni in termini di:

- metodi di lavorazione applicabili e capacità di adottarli nel rispetto della qualità richiesta e dei termini di consegna pattuiti con PRATI AERO S.r.l.;
- risorse disponibili (impianti e macchinari, le attrezzature e le apparecchiature di lavorazione e di misura, risorse umane);

allo scopo di determinare la loro efficacia e capacità di generare caratteristiche conformi ai requisiti espressi dall'ordine di acquisto PRATI AERO S.r.l. e dal presente documento.

Il Fornitore garantisce che tutte le risorse messe a disposizione per la fornitura del prodotto/servizio approvvigionato siano gestite in maniera idonea con piani di manutenzione programmata, sorveglianza sulle risorse di misura applicabili, formazione ed addestramento del personale coinvolto.

Gli eventuali requisiti per la conservazione delle attrezzature di produzione o le attrezzature mantenute in magazzino devono essere anch'essi formalizzati mantenendo informazioni documentate sul loro controllo periodico di conservazione o stato di efficienza.

4.8.2. Ciclo di lavoro e di controllo

Nel caso di consegna di Cicli di Lavoro da parte di PRATI AERO S.r.l., il Fornitore deve eseguire le operazioni di lavorazione e/o controlli e/o verifiche nella sequenza delle operazioni descritta.

Il Fornitore deve rispettare le istruzioni specificate nel Ciclo di Lavoro e nei relativi documenti allegati o richiamati, rispettando i parametri di lavorazione eventualmente specificati.

Le operazioni di lavorazione (a meno di differenti indicazioni scritte da parte degli Enti Qualità o Ufficio Tecnico della PRATI AERO S.r.l.) devono essere firmate o timbrate dall'addetto del Fornitore al completamento della loro esecuzione, allo scopo di attestare la loro esecuzione in accordo al Ciclo di Lavoro e la conformità dei risultati ai requisiti specificati.

Deve anche essere indicata la quantità dei particolari lavorati e la data di completamento delle operazioni.

Il passaggio ad un'operazione successiva deve avvenire solo dopo il completamento dell'operazione precedente e la relativa attestazione, come prima descritto.

Nel caso in cui siano previste verifiche intermedie da parte di personale PRATI AERO S.r.l., il Fornitore deve effettuare le successive operazioni di lavorazione solo dopo che tali verifiche intermedie siano state effettuate ed attestate da parte di PRATI AERO S.r.l. sul Ciclo di Lavoro.

Nel caso di fornitura di file CNC da parte di PRATI AERO S.r.l., l'addetto del Fornitore prima del suo utilizzo deve accertare che il nome del part program ed il relativo indice di revisione coincidano con gli stessi dati specificati sul Ciclo di Lavoro.

Il fornitore deve gestire in modo controllato i propri part program delle macchine CNC e CMM utilizzati, garantendone il congelamento durante il processo produttivo, e conservarli tracciando la loro configurazione.

Le attrezzature, gli strumenti ed i programmi software usati per automatizzare, controllare, monitorare o misurare i processi produttivi applicati alle parti di proprietà della PRATI AERO S.r.l. devono essere validati prima del rilascio finale per la produzione e devono essere mantenuti in efficienza.

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

Nel caso in cui in corrispondenza di operazioni di lavorazione sia previsto di eseguire verifiche dimensionali con l'utilizzo di moduli di registrazione consegnati al Fornitore da parte di PRATI AERO S.r.l., tali documenti devono essere compilati in ogni parte, registrando il valore effettivo misurato.

Nel caso in cui l'oggetto della fornitura sia una attrezzatura, per la quale PRATI AERO S.r.l. non fornisce ciclo di lavorazione, il Fornitore, sulla base dei dati tecnici contenuti nell'ordine di acquisto e/o dei disegni costruttivi allegati all'ordine medesimo, deve applicare adeguate istruzioni di lavoro per gestire le fasi di costruzione, montaggio/smontaggio, operazioni di verifica intermedie e collaudo finale, quando richiesto dalla PRATI AERO S.r.l.

4.8.3. Verifica e validazione del processo di produzione

Deve essere effettuata un'ispezione del primo articolo prodotto in accordo ai requisiti della norma AS9102 (FAI), salvo quando diversamente concordato.

Nell'ambito di quanto già precedentemente espresso al paragrafo 4.4 (Controllo delle modifiche), un FAIR completo o parziale deve essere redatto nei seguenti casi:

- Nuovo prodotto o lavorazione su nuovo prodotto indicati sull'ordine di acquisto di PRATI AERO S.r.l.
- Modifica del disegno o del cartellino operativo forniti da PRATI AERO S.r.l.;
- Variazione di impianto o di processo produttivo del fornitore
- Variazione del sito produttivo del fornitore
- Variazione del metodo di controllo del prodotto da parte del fornitore
- Variazione del Part Program di lavorazione o dei parametri di lavorazione / di processo del fornitore
- Periodo di non produzione della parte superiore a 24 mesi
- Qualora intervengano delle cause o eventi (naturali o artificiali) che possono influire in modo significativo sul processo di lavorazione.

Il fornitore deve fornire a PRATI AERO S.r.l. le evidenze relative al pezzo FAI per approvazione, prima di poter procedere con la lavorazione delle parti restanti.

PRATI AERO S.r.l. si riserva il diritto di effettuare attività di ispezione e controllo sulle attività di FAI svolte dal fornitore.

Quando richiesto, il fornitore deve effettuare e mantenere sotto controllo statistico di processo (SPC) tutte le caratteristiche identificate come critiche sul disegno della parte da realizzare.

4.8.4. Identificazione e rintracciabilità

Le attività di produzione devono essere effettuate assicurando l'identificazione dei particolari e del loro stato di avanzamento nel flusso delle lavorazioni.

I dati per l'identificazione dei prodotti (da riportare nella certificazione finale di conformità) devono almeno includere:

- Numero di Ordine di acquisto PRATI AERO S.r.l.;
- Codice articolo (P/N) indicato nell'ordine di acquisto PRATI AERO S.r.l.;
- S/N, se applicabile;
- Numero di lotto di lavoro PRATI AERO S.r.l. (ed eventualmente numero di lotto cliente finale di PRATI AERO S.r.l., se reso disponibile) e relative quantità;

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

- Riferimenti a specifiche di PRATI AERO S.r.l., del cliente finale e/o richiami a standard internazionali;
- Numero di eventuali documenti di non conformità prodotti durante la produzione.

L'identificazione richiesta per i prodotti dovrà essere mantenuta durante tutto il flusso delle lavorazioni.

Per i prodotti classificati rintracciabili deve essere assicurata la rintracciabilità dei dati e delle informazioni connessi con i processi di produzione e con le prove, controlli e collaudi eseguiti ed a quelli dei materiali di origine, se acquistati dal Fornitore.

I requisiti di rintracciabilità richiesti da PRATI AERO S.r.l. sono quindi i seguenti minimi:

- a) i dati di identificazione sopra citati da mantenere durante le attività oggetto di approvvigionamento, fino alla consegna del prodotto/fornitura del servizio a PRATI AERO S.r.l.;
- b) la capacità di rintracciare fino alla consegna a PRATI AERO S.r.l. (per esempio consegna, scarti, ecc.) tutti i prodotti realizzati a partire dallo stesso lotto di materiale grezzo, o appartenenti allo stesso lotto cliente di fabbricazione;
- c) la capacità di rintracciare, per un assieme, i suoi componenti nell'assieme stesso e successivamente nell'assieme superiore;

Fornitori certificati ISO9001 e/o AS9100:

- d) la reperibilità della registrazione sequenziale delle attività di produzione (fabbricazione, assemblaggio, ispezione/verifica) per il prodotto/servizio fornito.

Fornitori certificati AS9120:

- d) l'identificazione della condizione del prodotto a magazzino (per es. nuovo, revisionato, modificato, riparato, ricostruito, ecc.)
- e) mantenimento dell'identificazione e rintracciabilità del prodotto con mezzi adeguati (ad esempio, etichette, codici a barre) dalla ricezione, durante la suddivisione, lo stoccaggio, l'imballaggio e le operazioni di conservazione fino alla consegna (questo include la manipolazione o le attività in outsourcing a fornitori esterni di imballaggio);
- f) quando si consegna il prodotto suddiviso, conservazione delle seguenti informazioni:
 - quantità consegnata rispetto al corrispettivo ricevuto dal fornitore esterno;
 - numero dell'ordine di acquisto(i);
 - nome (i) del cliente.

4.8.5. Movimentazione, conservazione e spedizione

I prodotti devono essere movimentati e conservati in modo tale da prevenire deterioramenti e danneggiamenti tali da alterarne la conformità. Essi devono essere costantemente identificati mediante i documenti di lavoro in accompagnamento e le marcature previste.

I prodotti devono essere:

- movimentati in modo da prevenire possibili danneggiamenti per cause accidentali,
- protetti e preservati durante le fasi di lavorazione in modo da prevenire ogni possibilità di contaminazioni, corrosioni, urti o inclusioni di corpi estranei,

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

- immagazzinati e conservati in modo tale da prevenire ogni possibilità di contaminazioni, corrosioni, o inclusioni di corpi estranei.

All'atto della spedizione i prodotti devono essere preservati e protetti allo scopo di prevenire danni e/o deterioramenti durante la fase di trasporto. Gli imballi, inoltre, devono essere tali da evitare danni da trasporto.

Il prodotto fornito deve essere accompagnato dalla documentazione indicata nella tabella seguente, secondo quanto applicabile al prodotto/servizio fornito.

TIPOLOGIA DI FORNITURA	DOCUMENTAZIONE RICHIESTA
FORNITORE DI MATERIALE GREZZO (MATERIA PRIMA E COMPONENTI)	Certificato di conformità del produttore NOTA: per la fornitura di materia prima in barre o piastre o altra forma, il certificato deve esser fornito sotto forma di rapporto metallurgico (analisi chimica + proprietà fisiche, meccaniche e metallurgiche del materiale fornito, trattamenti eseguiti e condizioni di fornitura del materiale, controlli eseguiti)
RIVENDITORI / DISTRIBUTORI / STOCKISTI (MATERIA PRIMA E COMPONENTI)	<ul style="list-style-type: none"> - Dichiarazione di rispondenza ai requisiti espressi dall'ordine di acquisto PRATI AERO S.r.l. - Documentazione di origine del fornitore applicabile in base al prodotto fornito
FORNITORE DI LAVORAZIONE MECCANICA CONVENZIONALE	<ul style="list-style-type: none"> - Dichiarazione di conformità - Copia della dichiarazione di conformità dei subfornitori utilizzati - Restituzione del ciclo Prati compilato e firmato nelle operazioni eseguite (se conto lavoro) - Documentazione completa relativa al materiale utilizzato (in caso di acquisto di materiale da parte del fornitore) - Documentazione completa relativa a tutti i subfornitori di processi speciali (se applicabile) - Report di collaudo dimensionale relativo alle quote identificate come "quote critiche" - Test Report relativi alle prove eseguite sul prodotto (se applicabile)
FORNITORE DI LAVORAZIONE MECCANICA NON CONVENZIONALE	Si applicano tutte le richieste applicabili ai fornitori di lavorazioni convenzionali, integrati dai documenti definiti in fase di validazione prodotto a seconda della lavorazione eseguita.
FORNITORE DI CONTROLLI NON DISTRUTTIVI	<ul style="list-style-type: none"> - Test Report relativo alle prove eseguite - Scheda tecnica di processo con illustrazione delle fasi operative e parametri di processo utilizzati

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

TIPOLOGIA DI FORNITURA	DOCUMENTAZIONE RICHIESTA
FORNITORE DI TRATTAMENTI TERMICI	<ul style="list-style-type: none"> - Dichiarazione di conformità - Diagramma di temperatura relativo alle infornate dei trattamenti eseguiti - Test Report relativo alle prove eseguite
FORNITORE DI TRATTAMENTI SUPERFICIALI	<ul style="list-style-type: none"> - Dichiarazione di conformità - Test Report relativo alle prove eseguite - Scheda tecnica di processo con illustrazione delle fasi operative e parametri di processo utilizzati
FORNITORE DI PRODOTTI CHIMICI	<ul style="list-style-type: none"> - Dichiarazione di conformità con indicazione della data di scadenza (se prodotto soggetto ad obsolescenza) - Scheda tecnica del prodotto fornito - Scheda di sicurezza del prodotto fornito (per quanto applicabile)
ANALISI DI LABORATORIO	Certificato di analisi
TARATURA RISORSE DI MISURAZIONE	Certificato o rapporto di taratura

4.9 Apparecchiature di misura e prova

Il Fornitore deve tenere sotto controllo, tarare e mantenere in efficienza le apparecchiature di prova, di verifica e misura, sia di sua proprietà ed uso, sia ottenute in prestito da PRATI AERO S.r.l.

Le apparecchiature da utilizzare per l'accettazione dei prodotti devono avere un grado di precisione di 10 a 1 (campo di tolleranza del prodotto rispetto alla tolleranza dello strumento di misura/apparecchiatura di prova); differenti rapporti di precisione devono essere approvati da PRATI AERO S.r.l.

Il Fornitore deve quindi:

- identificare le misure da effettuare, l'accuratezza di misura richiesta e scegliere adeguate apparecchiature di controllo e misura;
- tenere aggiornato un registro delle apparecchiature di monitoraggio e misurazione che includa almeno: il tipo di apparecchiatura, l'univoca identificazione, la taratura o metodo di verifica, la frequenza, i criteri di accettazione;
- identificare, tarare/calibrare e mettere a punto tutte le apparecchiature e dispositivi di verifica, misura e prova, il cui uso influisce sull'accertamento della qualità ottenuta sul prodotto.

Le operazioni di taratura/calibrazione devono essere eseguite ad intervalli di tempo prefissati, o prima di ogni uso, mediante confronto con strumenti campione, a loro volta controllati periodicamente e correlabili con i campioni nazionali; inoltre tali operazioni devono essere documentate.

In mancanza di campioni primari, il Fornitore dovrà utilizzare i servizi di taratura offerti da Laboratori Metrologici riconosciuti (Centri LAT o equivalenti).

In determinate situazioni PRATI AERO S.r.l. potrà controllare l'idoneità degli strumenti ed autorizzarne l'utilizzo per le verifiche nei propri processi.

- possedere istruzioni e/o schede scritte di taratura o calibrazione degli strumenti che forniscano i dati su:

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITÀ PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

- tipo di apparecchiatura, il numero o matricola che lo identifica, la loro ubicazione, la frequenza ed i metodi di verifica, i criteri di accettazione e i provvedimenti da adottare qualora i risultati non fossero soddisfacenti,
- l'identificazione delle apparecchiature (con degli appropriati contrassegni o tramite adesivi/cartellini di identificazione), per evidenziare lo stato di taratura e la relativa scadenza.
- conservare la documentazione della calibrazione/taratura delle apparecchiature soggette a tali controlli;
- assicurare che le condizioni ambientali siano adatte alle operazioni di taratura, verifica, misura e prova da eseguire, e che la manipolazione, la custodia e l'ambiente di conservazione di tutti gli strumenti e le apparecchiature predette siano adatti a mantenere la precisione e l'idoneità richiesta,
- assicurare che le apparecchiature di misura e prova non subiscano manipolazioni che possano pregiudicarne la taratura.

Quando attrezzature di montaggio, o di fissaggio dei particolari, o sagome, dime vengano utilizzati a scopo di controllo e misura, deve essere assicurata la loro idoneità a verificare l'accettabilità dei prodotti, prima della loro utilizzazione nelle verifiche operative; tali attrezzi devono inoltre essere ricontrollati ad intervalli di tempo prefissati. Il Fornitore deve stabilire l'entità e la frequenza di tali controlli ed i criteri di accettazione e tenerne una registrazione scritta.

4.10 Gestione dell'output non conforme

Il Fornitore deve segnalare a PRATI AERO S.r.l. ogni non conformità riscontrata sul prodotto durante le lavorazioni e/o verifiche entro le 24 ore successive al riscontro dell'anomalia.

Il prodotto non conforme deve essere identificato e posto in "stato di fermo" in attesa di decisioni da parte di PRATI AERO S.r.l. e/o del suo Cliente. Inoltre sulla documentazione di lavoro (cicli di lavoro) devono essere riportate le annotazioni relative alle non conformità rilevate ed al suo trattamento.

Le decisioni in merito (accettazione allo stato, riparazione, scarto) saranno comunicate da PRATI AERO S.r.l. nel più breve tempo possibile; copia del documento di concessione in deroga alla consegna del prodotto non conforme deve essere allegato ai documenti di spedizione.

Quando venga autorizzata la riparazione del prodotto non conforme, devono essere emessi specifici cicli/istruzioni per la sua esecuzione; tali cicli/istruzioni devono comprendere anche i controlli necessari, specificatamente sulle caratteristiche interessate dalla riparazione, a dimostrarne la corretta effettuazione e la conformità del prodotto riparato ai requisiti.

La spedizione del prodotto non conforme può essere effettuata solo dopo l'accettazione della non conformità comunicata per iscritto al Fornitore da parte di PRATI AERO S.r.l.

Al momento della spedizione, il prodotto non conforme deve essere ben identificato e fisicamente separato da ogni altra parte spedita.

Nel caso in cui il Fornitore riscontri non conformità che interessano prodotti già consegnati, deve immediatamente segnalarle a PRATI AERO S.r.l., specificando i riferimenti ai particolari sospetti già spediti.

A seguito di tale segnalazione o di riscontro di non conformità al collaudo accettazione di PRATI AERO S.r.l., la Qualità cliente invierà al Fornitore una notifica di non conformità a cui il Fornitore deve rispondere obbligatoriamente entro 15 giorni predisponendo, applicando opportune metodologie e documentando quanto segue:

- ricerca delle cause delle non conformità;

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

- definizione di appropriate azioni correttive allo scopo di eliminare le cause radice della non conformità, e monitorarle adeguatamente fino al riscontro della loro efficacia;
- intraprendere eventuali azioni preventive commisurate ai rischi esistenti sul P/N afflitto dalla non conformità e altri codici simili, e monitorarle adeguatamente fino al riscontro della loro efficacia.

I dati relativi alle Azioni Correttive e Preventive intraprese devono essere resi disponibili a PRATI AERO S.r.l. ed ai suoi Clienti.

4.11 Audit interno

Il Fornitore deve pianificare ed attuare un programma di audit stabilito sulla base della criticità del prodotto e delle aree da sottoporre a verifica, che interessi tutti i processi che hanno impatto sulla conformità del prodotto/servizio approvvigionato da PRATI AERO S.r.l.

I dati relativi a tale programma ed alla sua attuazione devono essere resi disponibili a PRATI AERO S.r.l. ed ai suoi Clienti.

4.12 REQUISITI PER IL CONTROLLO DELLE ESPORTAZIONI

I requisiti di questo paragrafo devono essere obbligatoriamente oggetto di flow-down agli eventuali subfornitori autorizzati da PRATI AERO S.r.l. per l'esecuzione dell'oggetto dell'ordine di acquisto.

4.12.1. Conformità con le leggi sull'esportazione

Il Fornitore si impegna a conformarsi a tutte le leggi e norme governative applicabili relative al controllo delle esportazioni, ad inclusione ma non limitatamente:

- 1) alla legge 185 del 9 luglio 1990 – “Nuove norme sul controllo dell'esportazione, importazione e transito dei materiali di armamento”;
- 2) alle norme per il Traffico Internazionale di Armi (“ITAR”, 22 CFR Parte 120-130);
- 3) alle “Export Administration Regulations (“EAR”, 15 CFR Parti 730-774);
- 4) al Regolamento Europeo “EU Dual-Use Regulations” (Reg. 428/2009).

4.12.2. Beni e servizi vietati

L'Unione Europea e gli Stati Uniti vietano l'importazione di Beni e/o l'acquisto di Servizi provenienti da alcuni Paesi, Enti o individui; pertanto si fa divieto di utilizzo di beni o Servizi provenienti da questi soggetti vietati, direttamente o indirettamente, nelle attività oggetto dell'ordine di acquisto emesso da PRATI AERO S.r.l.

L'elenco dei Paesi vietati può variare costantemente nel corso del tempo per cui si richiede che per ogni attività svolta per conto di PRATI AERO S.r.l. si garantisca la conformità con detto elenco reperibile ai seguenti indirizzi:

- 1) <http://www.treas.gov/ofac>;
- 2) <http://www.bis.doc.gov>;
- 3) <http://pmdtc.state.gov/embargoed-countries/index.html>;
- 4) http://eeas.europa.eu/cfsp/index_en.htm.

4.13 HSE

- a) Il Fornitore garantisce che prodotti e servizi approvvigionati da PRATI AERO S.r.l.:

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

- 1) rispettano tutte le leggi che disciplinano la gestione, il trattamento, il trasporto, l'importazione, l'esportazione, la notifica, la registrazione o l'autorizzazione delle sostanze chimiche come previsto dal Regolamento della Comunità Europea n. 1907/2006 e s.m.i. (Regolamento REACH), o altre normative chimiche comparabili;
 - 2) possono esser utilizzati da PRATI AERO S.r.l. nel pieno rispetto della legislazione chimica e HSE applicabile.
- b) A meno che PRATI AERO S.r.l. concordi diversamente per iscritto, il Fornitore deve dichiarare e garantire nel certificato di conformità che i prodotti forniti non contengono:
- 1) sostanze chimiche che sono limitate o comunque vietate ai sensi della Legislazione chimica;
 - 2) piombo, mercurio, cadmio, cromo esavalente, bifeni polibromurati (PBB), eteri di difenile polibromurato (PBDE), arsenico, amianto, benzene, policlorobifenili, tetracloruro di carbonio, berillio o materiali radioattivi.
- Il fornitore deve notificare a PRATI AERO S.r.l. per iscritto la eventuale presenza di qualsiasi nano materiale contenuto nei prodotti o utilizzato durante le sue operazioni.
- Su richiesta di PRATI AERO S.r.l. e fatte salve ragionevoli disposizioni di riservatezza che consentano a PRATI AERO S.r.l. di adempiere comunque ai propri obblighi di conformità, il Fornitore deve fornire a PRATI AERO S.r.l. la composizione chimica dei beni forniti o dei prodotti utilizzati per le attività approvvigionate, ed ogni altra informazione rilevante relativa ai prodotti e servizi forniti ad inclusione ma non limitatamente a test, dati e informazioni relative alla loro eventuale pericolosità.
- c) Salvo quanto specificatamente stabilito dai disegni di progetto o dalle specifiche, è severamente vietato l'uso di placcatura al cadmio o al nichel-cadmio nella fabbricazione dei prodotti o fornitura di servizi; è altrettanto vietato l'uso di placcatura al cadmio o al nichel-cadmio per tutte le attrezzature, gli impianti e le apparecchiature utilizzate ai fini di produzione, assemblaggio, collaudo o movimentazione dei prodotti, a meno che il Fornitore non abbia comunicato in anticipo l'uso a PRATI AERO S.r.l. e abbia ottenuto il suo previo consenso scritto. Il Fornitore deve dichiarare la conformità a quanto espresso in questo punto nell'ambito della sottomissione del FAI Report in tutte le occorrenze citate al precedente paragrafo 4.8.3.
- d) Qualora PRATI AERO S.r.l. evidenzi al Fornitore nell'ordine di acquisto che il destinatario finale del prodotto fornito in conto lavorazione da PRATI AERO S.r.l. sia negli Stati Uniti, il fornitore si impegna:
- a rispettare le limitazioni alle importazioni contenute nella sezione 13 del "Toxic Substance Control Act" (TSCA) 15 U.S.C.2601 e sue modifiche;
 - a fornire la certificazione TSCA necessaria ai sensi del 19 CFR 12,121 (vedere fac simile in allegato DS12A);
 - ad assumersi la responsabilità di eventuali multe o responsabilità derivanti dalla violazione della presente disposizione.
- e) Ai sensi dell'art. 33 del Regolamento REACH n.1907/2006 (REACH) riguardanti le sostanze estremamente problematiche (SVHC) incluse nella "Candidate List" presenti nelle fasi di produzione/preparazione/revisione dei prodotti forniti o fabbricati o utilizzati per le attività approvvigionate da PRATI AERO S.r.l., il Fornitore deve indicare qualsiasi SVHC elencata in tale "Candidate List" contenuta in concentrazione superiore allo 0,1 % peso/peso.
- f) Il Fornitore ha l'obbligo di notificare a PRATI AERO S.r.l. qualsiasi pertinente restrizione per ogni sostanza in quanto tale, in miscele o articoli, inclusa in Allegato XVII del Regolamento REACH.

	MANUALE DEI REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI	DS12
		<i>Ed.3 Rev.1 del 04/08/2020</i>

- g) Nella fornitura di materia prima e componentistica il Fornitore è tenuto a considerare tali forniture come articoli ai sensi del Reg. 1907/2006 e s.m.i. , per cui è fatto obbligo di allegare alla documentazione di cui al precedente paragrafo 4.8.5. una dichiarazione che attesti la composizione del prodotto e la dichiarazione di non pericolosità ai sensi del Regolamento REACH secondo il fac simile allegato (DS12B).
- h) Per la fornitura di prodotti chimici ricadenti nel campo di applicazione dell'art. 31 del Reg. 1907/2006 e s.m.i., (sostanze o miscele pericolose ricadenti sotto l'applicazione del regolamento CLP) è obbligatorio allegare alla documentazione di cui al precedente paragrafo 4.8.5. una Scheda di Sicurezza (SDS) redatta in lingua italiana in conformità all'Allegato II del medesimo Regolamento; laddove previsto, ai sensi dell'art. 31.7 del Regolamento REACH dovranno esser messi a disposizione i pertinenti scenari espositivi in allegato a tale SDS. Il fornitore si impegna ad inviare automaticamente ogni aggiornamento della SDS come previsto all'art. 31.9 del Regolamento 1907/2006; per i prodotti (sostanze o miscele secondo REACH) per i quali non è prevista una SDS ai sensi dell'art 31 del REACH, dovranno esser corredati da un documento informativo previsto dall'art. 32 del medesimo Regolamento.
- i) Il Fornitore provvede a trasferire tali requisiti HSE ai suoi subfornitori in tutte le pertinenti subforniture.

5 ALLEGATI

DS12A – Fac simile certificazione TSCA necessaria ai sensi del 19 CFR 12,121

DS12B – Fac simile composizione del prodotto e la dichiarazione di non pericolosità ai sensi Reg. REACH