


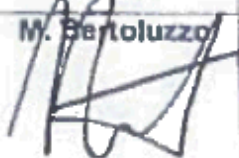




|  |   |                            |
|--|---|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>    | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>              | Pag. 1<br>di 127           |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br>IAY-G-05 D | Rev /                      |
| <b>DISPOSIZIONE OPERATIVA</b>  |   |                            |


**REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA'  
PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI**

|   |   |   |  |   |
|---|---|---|--|---|
| <b>SUPPLY CHAIN<br/>QUALITY ASSURANCE</b>   | <b>PROCUREMENT &amp;<br/>SUPPLY CHAIN</b>   | <b>PROGRAMS &amp;<br/>PRODUCTS<br/>QUALITY</b>                                      | <b>BOEING PROGRAMS<br/>&amp; PRODUCTS<br/>QUALITY</b>                                | <b>COMPANY<br/>CERTIFICATION &amp; QMS<br/>PROCESSES</b>                              |
| F. De Marino  | C. Battaglia  | M. Bertoluzzo   | N. Miani   | R. Del Rezzo  |
|  |  |  |  |  |


Questo documento è proprietà di ALENIA AERMACCHI S.p.A. e non può essere riprodotto o il suo contenuto comunicato a terzi senza autorizzazione scritta di ALENIA AERMACCHI S.p.A.

This document is provided with an English language translation of the original Italian language version. The official and binding version is the Italian language version. Approval signatures refer to the Italian language version only.

**INTERNAL**


|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 2<br>di 127           |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

| EDIZIONE | DATA           | PAGINE MODIFICATE   | VALIDAZIONE |
|----------|----------------|---|-------------|
|          | 31/03/1999     | Prima Emissione   |             |
|          | 03/10/2002     | Requisiti Qualità conformi a EN/AS9100  |             |
|          | Marzo 2004     | Requisiti Qualità conformi a EN/AS9100 secondo normativa ISO 9001:2000 inclusi i contenuti delle pre-esistenti Disposizioni Operative Esterne (oggi annullate)  |             |
| 1        | Gennaio 2007   | Modificati i seguenti paragrafi:<br>3.1; 3.2.1.1; 3.2.1.2; 3.2.2.1; 3.2.2.4; 3.2.2.5; 3.2.2.6;<br>4.1; 4.2; 4.2.1; 4.3; 5; 5.5.1; 5.5.2; 6; 6.2.1; 6.2.2; 7.1;<br>7.2; 7.4; 7.4.1; 7.5; 7.5.1; 7.5.2; 7.5.3; 7.6; 8; 8.2.4;<br>8.2.4.1; 8.2.4.2; 8.3<br>Modificati i seguenti Allegati: 2; 8; 11<br>Inserito Allegato 12 "Certificato di Conformità"<br>(es.: per programmi civili) | G. Natale   |
| 2        | Settembre 2007 | Aggiornata la Classe di Qualifica "H1": Fornitori Servizio di Taratura Strumentazione;<br>applicazione dei requisiti per Processi Speciali § 6.2.2 e § 7.5.2;<br>applicabilità del § 8.3 alle Classi di Qualifica B1, E1, E2;<br>modificata modalità di trasmissione del documento di non conformità pag. 84  | G. Natale   |
| 3        | Luglio 2009    | Aggiornata tabella Classi di Qualifica in seguito ad aggiornamento PAS G 02<br>Paragrafo 7.5.1, inserito il requisito "Interventi del fornitore sul ciclo produttivo Alenia" in seguito ad aggiornamento PAS K 07<br>Paragrafo 8.3, modificato il requisito "Gestione materiali Non Conformi" nelle lavorazioni esterne" in seguito ad aggiornamento PAS L 01                       | G. De Nitto |


|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 3<br>di 127           |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

| EDIZIONE                      | DATA         | PAGINE MODIFICATE   | VALIDAZIONE |
|-------------------------------|--------------|---|-------------|
| <b>Ed. D</b><br><b>Rev. /</b> | Gennaio 2012 | <b>Motivi dell'aggiornamento:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Incorporazione per fusione di Alenia Aermacchi</li> <li>• Incorporazione per fusione di Alenia SIA</li> <li>• Cambio della ragione sociale dell'azienda e del relativo logo</li> <li>• Modificata a seguito OOdS datati 01/2012</li> <li>• Adeguata alla Norma EN9100:2009</li> <li>• Modificati i requisiti di Certificazione SGQ per le Classi C1, C2, C3, C4, G1, H3. Eliminate le Classi E2 e H1</li> <li>• Dettagliate le modalità per la prima abilitazione / rinnovo abilitazione del personale addetto ai processi speciali / attività critiche</li> <li>• Dettagliate le modalità per richiedere le prestazioni di un III Livello CND Alenia Aermacchi</li> <li>• Dettagliate le modalità per la richiesta di partecipazioni a corsi organizzati da Alenia Aermacchi</li> <li>• Dettagliati requisiti per fornitori che svolgono manodopera specialistica presso i siti di Alenia Aermacchi</li> <li>• Nuove modalità di controllo del processo di FAI del fornitore</li> <li>• Aggiunta Check list attività FACI del fornitore</li> <li>• Aggiunta richiesta tool list</li> <li>• Dettagliate le modalità per la richiesta di prove presso i laboratori Alenia Aermacchi</li> <li>• Aggiunti i requisiti per la fabbricazione di parti in composito strutturale</li> <li>• Dettagliate le modalità per il recupero della prestazione dei fornitori</li> <li>• Dettagliate le modalità per la gestione delle difettosità degli equipaggiamenti</li> <li>• Dettagliate le modalità per richiedere Azioni Correttive sul prodotto</li> <li>• Eliminati i form "Lista di trasferimento", "Etichetta equipaggiamento", "Log Card equipaggiamento", "Primo Articolo configurazione" (FACI), FAI Form 2 addizionali (Tooling e Planning Paper); aggiornato FAI Form 3</li> <li>• Aggiunte Appendici con iter di prima qualifica / estensione qualifica</li> <li>• Incorporati i docc. QFRA/06P.191 rev. / e QFRA/08T.256</li> </ul> | Vedi Cover  |

**INTERNAL**


|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 4<br>di 127           |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

| EDIZIONE        | DATA          | PAGINE MODIFICATE  | VALIDAZIONE  |
|-----------------|---------------|--|--------------|
| Ed. D<br>Rev. 1 | Novembre 2013 | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dettagliato il requisito di revisione dei PdQ nel par. 4.2.1</li> <li>• Inserito par. 6.2.2.5 in risposta al finding ENAC 13-21G-AUP-99/03</li> </ul>   | F. De Marino |
| Ed. E<br>Rev. / | Luglio 2015   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Modifiche organizzative Alenia Aermacchi</li> <li>• Descritte le modalità di ri-valutazione periodica dei fornitori</li> <li>• Aggiunta la nuova Classe di Qualifica H1 "Forniture a corpo"</li> <li>• Dettagliate le attività di "Off Load" di produzione</li> <li>• Dettagliate le modalità di gestione attrezzature</li> <li>• Incorporati docc. QFRA/05T.074 Rev. / (QA reqs for equipment/AGE/COTS/Test bench) e QFRA/02T.375 Rev. / (QA reqs for AGE suppliers)</li> <li>• Descritto il nuovo applicativo SAP Netweaver per la gestione delle RNC prodotto</li> </ul> | Vedi Cover   |


|   |                              |             |
|---|------------------------------|-------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i>            | <i>Data</i> |
|   | <b>IAY-G-05 E</b>            | LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i> | Pag. 5      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA<br/> QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>                                    | <i>Sostituisce Edizione</i>  | di 127      |
|   | <b>IAY-G-05 D</b>            | Rev /       |

## INDICE

|      |   |     |
|------|---|-----|
| 1.   | Obiettivo .....   | 7   |
| 2.   | Applicabilità .....   | 7   |
| 3.   | Riferimenti - Generalità .....  | 7   |
| 3.1  | Riferimenti .....   | 7   |
| 3.2  | Generalità .....  | 10  |
| 4.   | Sistema Gestione Qualità .....  | 29  |
| 4.1  | Requisiti Generali .....  | 29  |
| 4.2  | Requisiti della documentazione .....  | 29  |
| 5.   | Responsabilità della Direzione .....  | 33  |
| 5.1  | Impegno della Direzione .....   | 33  |
| 5.2  | Attenzione Focalizzata al Cliente .....                                       | 33  |
| 5.3  | Politica per la Qualità .....   | 33  |
| 5.4  | Pianificazione .....  | 33  |
| 5.5  | Responsabilità, autorità e comunicazione .....                                | 33  |
| 5.6  | Riesame della Direzione .....   | 34  |
| 6.   | Gestione delle risorse .....  | 35  |
| 6.1  | Messa a disposizione delle risorse .....                                      | 35  |
| 6.2  | Risorse Umane .....   | 35  |
| 6.3  | Infrastrutture .....  | 42  |
| 6.4  | Ambiente di lavoro .....  | 43  |
| 7.   | Realizzazione del prodotto .....  | 43  |
| 7.1  | Pianificazione della realizzazione del prodotto .....                         | 43  |
| 7.2  | Processi del Cliente .....  | 44  |
| 7.3  | Progetto e Sviluppo .....   | 44  |
| 7.4  | approvvigionamento .....  | 49  |
| 7.5  | Produzione ed erogazione dei servizi .....                                    | 52  |
| 7.6  | Tenuta sotto controllo dei dispositivi di monitoraggio e di misurazione ..... | 80  |
| 8.   | Misurazioni, analisi e miglioramento .....                                    | 81  |
| 8.1  | Generalità .....  | 81  |
| 8.2  | Monitoraggio e Misurazioni .....  | 81  |
| 8.3  | Tenuta sotto controllo dei prodotti non conformi .....                        | 87  |
| 8.4  | Analisi dei dati .....  | 96  |
| 8.5  | Miglioramento .....   | 96  |
| 9.   | Elenco Allegati .....   | 98  |
| 10.  | Appendici .....   | 99  |
| 10.1 | Appendice 1 - Classe A1 .....   | 100 |

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag.     6<br>di       127 |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev     /                  |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

|       |   |     |
|-------|---|-----|
| 10.2  | Appendice 2 - Classe B1 .....             | 103 |
| 10.3  | Appendice 3 - Classe C1, C2, C3, C4 ..... | 106 |
| 10.4  | Appendice 4 - Classe D1 .....             | 109 |
| 10.5  | Appendice 5 - Classe D2.....              | 111 |
| 10.6  | Appendice 6 - Classe E1 .....             | 113 |
| 10.7  | Appendice 7 - Classe F1 .....             | 115 |
| 10.8  | Appendice 8 - Classe G1.....              | 118 |
| 10.9  | Appendice 9 - Classe H1.....              | 120 |
| 10.10 | Appendice 10 - Classe H2.....             | 122 |
| 10.11 | Appendice 11 - Classe H3.....             | 124 |
| 10.12 | Appendice 12 - Classe H4.....             | 126 |

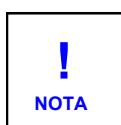
|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 7<br>di 127           |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

## 1. OBIETTIVO

La presente Disposizione Operativa stabilisce i requisiti del Sistema di Gestione per la Qualità applicabili ai fornitori di Alenia Aermacchi S.p.a. (nel seguito AA).

Questa Disposizione stabilisce:

- gli standard internazionali di riferimento (es.: EN/AS, ISO) applicabili al **SGQ** del fornitore, in funzione di ciascuna classe di qualifica (vd. par. 3.2.2.2).



Le classi di qualifica sono assegnate da AA ai propri fornitori in funzione della tipologia di fornitura.

- i requisiti di qualità aggiuntivi richiesti da AA ai propri fornitori, come applicabile per ciascuna Classe di qualifica.

## 2. APPLICABILITÀ

Questo documento si intende applicabile quando richiamato, direttamente o attraverso specifici documenti di qualità di Programma, nei Contratti/Ordini d'acquisto emessi dalla Direzione Procurement & Supply Chain di AA per l'approvvigionamento di prodotti per applicazioni in campo aeronautico.

La presente procedura è applicabile a tutti i Programmi aziendali, a meno di specifici requisiti qualitativi di Programma: in caso di contrasto tra i requisiti riportati nel presente documento e quelli previsti dalla documentazione di Programma, questi ultimi avranno la precedenza.


## 3. RIFERIMENTI - GENERALITÀ

### 3.1 RIFERIMENTI

#### 3.1.1 Norme Internazionali

| Norma                                      | Titolo  |
|--|---|
| <b>EN 9100:2009</b><br><b>AS 9100:2009</b> | Quality Management Systems - Requirements for Aviation, Space and Defense Organizations             |
| <b>prEN 9110:2012</b>                      | Aerospace series - Quality Management Systems - Requirements for Aviation Maintenance Organizations |


**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 8<br><br>di 127       |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

| <b>Norma</b>                         | <b>Titolo</b>  |
|--------------------------------------|--|
| <b>EN 9120:2010<br/>AS 9120:2009</b> | Quality Management Systems - Requirements for Aviation, Space and Defense Distributors   |
| <b>EN 9102:2006<br/>AS 9102:2004</b> | Aerospace series - Quality systems - First article inspection<br>Aerospace First Article Inspection Requirement  |
| <b>EN 9103:2005</b>                  | Aerospace series - Quality management systems - Variation management of key characteristics  |
| <b>EN 9131:2009</b>                  | Aerospace series - Quality management systems - Nonconformance documentation   |
| <b>EN 9117</b>                       | Aerospace Series - Delegated Product Release Verification  |
| <b>ISO 9001:2008</b>                 | Quality management systems -- Requirements   |
| <b>ISO 9000:2005</b>                 | Sistemi di gestione per la qualità - Fondamenti e vocabolario  |
| <b>UNI CEI EN ISO/IEC 17011:2005</b> | Valutazione della conformità – Requisiti generali per gli organismi di accreditamento che accreditano organismi di valutazione della conformità.   |
| <b>ISO 19011:2011</b>                | Guidelines for auditing management systems   |
| <b>ISO/IEC 17025:2005</b>            | General requirements for the competence of testing and calibration laboratories  |
| <b>ISO 10007:2003</b>                | Quality management systems – Guidelines for configuration management   |
| <b>ISO 10012:2003</b>                | Measurement management systems -- Requirements for measurement processes and measuring equipment   |
| <b>NAS 410</b>                       | NAS Certification & Qualification of Non destructive Test Personnel  |
| <b>UNI EN 4179:2010</b>              | Serie Aerospaziale - Qualificazione ed approvazione del personale addetto alle prove non distruttive   |
| <b>ITA-NG-001</b>                    | Linee guida raccomandate da ITANDTB per la qualifica e l'approvazione del personale addetto all'applicazione dei Controlli Non Distruttivi in accordo alla normativa UNI EN 4179/NAS 410 |
| <b>AWS D17.1:2010</b>                | Specification for Fusion Welding for Aerospace Applications  |
| <b>AWS D17.2:2007</b>                | Specification for Resistance Welding for Aerospace Applications  |

**INTERNAL**



|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 9<br>di 127           |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |


| Norma         | Titolo   |
|---------------|--|
| MIL-HDBK-2165 | Testability Handbook for Systems and Equipment |
| - - -         | IAQG Supply Chain Management Handbook          |

### 3.1.2 Norme Autorità Militari

| Norma      | Titolo   |
|------------|--|
| AQAP 2110  | NATO Quality Assurance Requirements for design, development and production                                   |
| AQAP 2120  | NATO Quality Assurance Requirements for Production   |
| AQAP 2130  | NATO Quality Assurance Requirements for inspection and test  |
| AQAP 2210  | NATO Supplementary Software Quality Assurance Requirements to AQAP 2110                                      |
| AER-Q-2110 | Requisiti di assicurazione qualità della D.G.A.A concernenti la progettazione, lo sviluppo e la produzione   |
| AER-Q-2120 | Requisiti di assicurazione qualità della D.G.A.A concernenti la produzione                                   |
| AER-Q-130  | Requisiti di assicurazione qualità della D.G.C.A.A.S concernenti le verifiche e le prove                     |
| AER-Q-2010 | Definizione delle sigle, dei vocaboli e delle locuzioni comunemente impiegati nella Normativa della D.G.A.A. |

### 3.1.3 Regolamenti Enti di Sorveglianza

| Norma                               | Titolo  |
|-------------------------------------|---|
| EC N. 748/2012 Annex I (Part 21)    | laying down implementing rules for the airworthiness and environmental certification of aircraft and related products, parts and appliances, as well as for the certification of design and production organisations. |
| EC N. 2042/2003 Annex II (Part 145) | On the continuing airworthiness of aircraft and aeronautical products, parts and appliances, and on the approval of organisations and personnel involved in these tasks   |
| 14 CFR Part 145                     | FAA Repair Stations   |

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 10<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

### 3.1.4 Documentazione Alenia Aermacchi

| Documento                      | Titolo   |
|--------------------------------|--|
| <b>99/NT/0000/N325A/020159</b> | Processi Speciali – Requisiti di Qualificazione per Processi / Impianti. Caratteristiche Richieste al Personale addetto ai Processi Speciali.                |
| <b>99/NT/0000/N325/100010</b>  | Riconoscimento del personale addetto ai controlli non distruttivi dei fornitori  |
| <b>M123-01</b>                 | Manuale Attrezzature   |
| <b>M123-02</b>                 | Manuale di Disegnazione Attrezzatura   |
| <b>M123-09</b>                 | Manuale per la gestione e l'aggiornamento del Tool Book  |
| <b>QFRA/06P.021</b>            | Linee guida per sub-fornitori verticalizzati che intendono utilizzare la D.C.A./R.P.T. rilasciata/implementata verso i propri fornitori di grezzi e standard |
| <b>IAE G 04</b>                | Hardware/Software Management Requirements for Suppliers  |

Ove non specificato, i documenti sopra elencati sono da intendersi nell'ultima Edizione/Revisione applicabile.

## 3.2 **GENERALITÀ**

### 3.2.1 Definizioni e Acronimi


#### 3.2.1.1 **Definizioni**

Per la terminologia relativa al Sistema di Gestione per la Qualità valgono le definizioni riportate nelle norme ISO 9000 e EN 9100.

In aggiunta:

#### Abilitazione del personale

Atto mediante il quale il fornitore attesta formalmente l'idoneità del proprio personale allo svolgimento di una determinata attività, mediante una verifica documentata del livello di preparazione e/o delle capacità fisiche.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 11<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

### **Addestramento**

Modalità di formazione e preparazione del personale, tramite corsi o iniziative atte a fornire al personale stesso le richieste conoscenze teoriche e pratiche, ed a permettere il riscontro della loro efficace acquisizione. Sono comprese le attività di informazione e istruzione del personale, tramite apposite riunioni, incontri e seminari, in cui vengono presentati argomenti aventi attinenza con le attività di competenza del personale stesso.

### **Aeronavigabilità (Airworthiness)**

Condizione di assenza di ogni attributo del Progetto che possa mettere a rischio la sicurezza di un Aeromobile in un definito involuppo di volo.

### **Agenzia Esterna**

ASNT o organizzazione incaricata da AA e riconosciuta dal **NANDTB** per l'addestramento e gli esami di qualificazione del personale CND in conformità ai requisiti di **UNI EN 4179** e **NAS410**.

### **Aircraft Ground Equipment (AGE)**

Attrezzature richieste per il supporto a terra di un velivolo durante il servizio e che coprono tutti i livelli di manutenzione effettuata per renderlo operativo.

Sono inclusi in questa categoria gli strumenti utilizzati per testare, ispezionare, riparare, tarare, misurare, assemblare, disassemblare, maneggiare, trasportare, effettuare la manutenzione, risistemare equipaggiamenti e/o parti di velivolo.

### **Affidabilità**


Attitudine di un oggetto ad adempiere alla funzione richiesta nelle condizioni fissate e per un periodo di tempo stabilito. Lo stesso termine, in una accezione intesa ad indicare il "grado di affidabilità", viene usato per designare il grado di probabilità di successo (con valore presuntivo) oppure la percentuale (accertata a posteriori) dei successi.

### **Attività critiche**

Attività di fabbricazione/produzione e/o verifica che non rientrano nella definizione di processo speciale ma per le quali, a causa della loro specificità, è richiesta l'abilitazione del personale addetto. Per la lista delle attività critiche che richiedono personale abilitato e i relativi syllabus AA si rimanda al documento **99/NT/0000/N325A/020159**.

### **Bolla Entrata Materiale (BEM)**

Documento che attesta l'ingresso in AA di un materiale/bene. Contiene i dati occorrenti per l'accettazione ed è identificato da un numero progressivo assegnato dal sistema informativo AA. Tale numero garantisce la rintracciabilità del prodotto pervenuto in AA

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 12<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

(acquistato o fornito dal Cliente) ed, eventualmente, consegnato in conto lavoro al fornitore.

### **Certificato di Conformità (CoC)**

Documento che attesta formalmente la piena rispondenza di un prodotto, di una parte, di un equipaggiamento o di un servizio, ai requisiti di specifica, contratto o normativa applicabile. Il **CoC** deve essere firmato da personale:

- autorizzato dal Responsabile della Qualità del fornitore e
- accettato da AA.

### **Ciclo Misto Alenia Aermacchi**

Ciclo di lavoro lanciato da AA che, per ragioni di carattere tecnologico, prevede l'esecuzione, su base ricorrente, di alcune sue fasi da parte di un fornitore di AA.

### **Controlli Periodici di Processo**

Sono i controlli effettuati per garantire nel tempo il livello di qualità accertato nella qualificazione o nella verifica di idoneità di un processo speciale.

### **Customer Coordinator**

Il Customer Coordinator è una risorsa del Controllo Qualità del fornitore, riconosciuta da AA, che nell'ambito della Delega Collaudo Arrivi garantisce la rispondenza del prodotto ai requisiti.

### **Dataset**

Insieme di dati in formato elettronico, accessibili mediante sistema computerizzato.

### **Declaration of Design and Performance (DDP)**


Documento che attesta lo stato di Qualifica e Integrazione di un Equipaggiamento/AGE.

### **Defect Report**

Documento utilizzato per notificare la difettosità rilevata nelle fasi di ricezione, montaggio e collaudo sia durante le attività di sviluppo prototipi che di produzione, revisione, riparazione dei velivoli di serie.

### **Delega Collaudo Arrivi (DCA)**

Delega rilasciata da AA a fornitori di materiali grezzi/standard, dai quali è possibile, previa autorizzazione, acquistare materiali bypassando i controlli in accettazione.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 13<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

**Deliverable Software**

Prodotti Software, parte integrante del Type Design del velivolo, incorporati o caricabili nell'hardware di velivoli, Ground Support Equipment o sistemi d'arma.

**Design Authority**

Responsabilità di progettare un prodotto e di dimostrarne la conformità ai requisiti fisici e funzionali richiesti, compresi quelli di aeronavigabilità e protezione ambientale, di fronte all'Autorità Aeronautica (certificazione/omologazione di tipo).

**Design Responsibility**

Responsabilità di progettare un prodotto e di dimostrarne la conformità ai requisiti fisici e funzionali richiesti.

**Design Standard**

Documento che rappresenta lo standard configurativo di riferimento del complessivo da trasferire.

**Designated Supplier Quality Representative**

Personale della Qualità AA a cui è conferita l'autorità di deliberare i prodotti realizzati da un fornitore nei casi previsti (es.: Probation).

**Difetto**

Perdita di una o più funzioni svolte dall'item (velivolo, sistema, equipaggiamento, ...) per qualunque causa. Si distingue in :


- primario, quando è intrinseco all'item stesso
- secondario, quando è causato da fattori esterni all'item.

**Documento classificato**

Documento che contiene delle informazioni e dati ovvero tratta argomenti soggetti a classifica di segretezza secondo la normativa aziendale e/o programma.

**EASA Form One**

Certificato di approvazione intestato all'Autorità Aeronautica Nazionale (es.: ENAC per l'Italia), con il quale si attesta la conformità o l'aeronavigabilità di prodotti, parti o equipaggiamenti di nuova costruzione in accordo alla normativa EASA Part 21 Subpart G, o si attesta la riammissione in servizio a seguito di attività di manutenzione effettuate in accordo alla normativa EASA Part 145.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 14<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

### **Engineering Record Card / Log Card**

Scheda contenente i dati relativi a specifiche tecniche di progetto, stato di qualifica e informazioni di fabbricazione di un equipaggiamento/AGE. L'utente dovrà compilarla al fine di monitorare i dati relativi a configurazione, utilizzo e attività di riparazione / manutenzione dell'equipaggiamento/AGE durante il suo ciclo di vita.

### **First Article Inspection (Ispezione primo articolo)**

Processo completo, indipendente e documentato di controllo fisico e funzionale atto a verificare che mediante i metodi produttivi prescritti sia stato realizzato un oggetto (assieme, sottoassieme o parte) rispondente ai requisiti specificati nei disegni di progetto, documenti di lavoro, Specifiche tecniche e ogni altro dato di progetto applicabile.

### **First Article Configuration Inspection (Ispezione di Configurazione primo articolo)**

Esame fisico e funzionale completo per dimostrare che la configurazione dell'equipaggiamento sia conforme a quella definita dalle specifiche e dai disegni applicabili.

### **Fornitura**

Insieme dei prodotti e/o servizi offerti a fronte di un Contratto.

### **Fornitore Qualificato**

Fornitore inserito nell' "Albo Fornitori Qualificati" AA le cui forniture sono relative a prodotti destinati ad essere inseriti in prodotti AA e/o al loro supporto in esercizio.

### **Gruppo Merceologico**

Specifica tipologia di fornitura. Costituiscono oggetto del presente documento solo i gruppi merceologici richiedenti qualificazione, ovvero le forniture aventi applicazioni in campo aeronautico.

### **Impianto**


Sistema composto da macchinari, strutture, apparecchiature destinate alla realizzazione di un processo di produzione e/o controllo.

### **Investigation Report**

Documento che riporta il risultato di un'indagine effettuata a seguito di un difetto riscontrato, individuandone le cause e specificando le relative azioni correttive.

### **Lifed Item Label**

Targhetta che identifica le limitazioni della vita di un componente.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 15<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

**Manutenibilità**

L'attitudine di un sistema ad essere mantenuto in determinate condizioni operative, o ad essere riportato nelle specifiche condizioni di funzionamento, quando la manutenzione venga svolta da personale avente livelli di preparazione adeguati, usando risorse e procedure predefinite ad ogni livello di manutenzione/riparazione prescritte.

**Nadcap**

Programma di accreditamento di aziende aerospaziali, gestito dal PRI, il cui scopo è mantenere il controllo sull'applicazione dei requisiti a contratto nei Processi Tecnologici Speciali e CND.

**Obsolescenza**

Caratteristica di un componente di un item acquistato da terzi che risulta fuori produzione. L'obsolescenza può causare l'impossibilità per il fornitore di produrre uno o più item nella configurazione in corso. Gli item che cagionano tali problematiche sono definiti, a loro volta, obsoleti.

**Off-load di Produzione**

Esternalizzazione, su base non ricorrente, di fasi a ciclo. È caratterizzata da motivazioni logistico/organizzative (es.: carichi di lavoro eccessivi, temporanea indisponibilità di impianti/attrezzature, etc.).

Condizione necessaria affinché la prestazione del fornitore si configuri come "Off Load" è costituita dal carattere di eccezionalità della prestazione e dal fatto che le fasi di lavoro/controllo rappresentino solo una quota parte delle fasi produttive previste dal ciclo di lavoro di AA.

**Off-load di Progettazione**


Attività affidata a terzi per la quale l'Ingegneria di Progettazione di Alenia Aermacchi conserva la responsabilità di progetto.

**OPSP/Specifiche di Fornitura**

Documento che definisce i requisiti tecnici e qualitativi di consegna della parte/complessivo oggetto di fornitura.

**Piano per la Qualità (PdQ)**

Documento, emesso dal fornitore e da sottoporre all'approvazione AA, che descrive, nell'ambito di uno specifico programma aziendale, le modalità operative, le responsabilità,

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 16<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

le risorse e le sequenze di attività che influenzano la qualità di un determinato prodotto, processo o servizio.

### **Processo Speciale**

Processo tecnologico di produzione e controllo il cui risultato finale non possa essere verificato da successive attività di monitoraggio o di misurazione; pertanto gli eventuali difetti legati ad una non conformità di processo possono manifestarsi solo quando il prodotto è in esercizio o è già stato consegnato al Cliente.

Nell'accezione AA, si definiscono altresì Processi Speciali tutti i Processi tecnologici per i quali le regole di Programma ne richiedono la qualificazione. Per ulteriori dettagli, si rimanda al documento **99/NT/0000/N325A/020159**.

### **Processi Speciali di controllo**

Tutti quei processi speciali che vengono utilizzati per verificare la rispondenza dei materiali e/o parti aeronautiche ai requisiti di disegno e specifiche applicabili.

### **Processi Speciali di produzione**

Tutti quei processi speciali che vengono utilizzati nella produzione di parti aeronautiche.

### **Prodotto a scadenza**

Prodotto (grezzo, standard, finito a disegno, a catalogo, ecc.) per cui, o per le cui parti costituenti, il costruttore ha dichiarato almeno una cure date e/o una data di scadenza. Tale prodotto dovrà essere gestito secondo gli eventuali requisiti di conservazione / immagazzinamento / movimentazione definiti dal costruttore.

### **Product Acceptance Software (PAS)**


Software utilizzato per ispezionare e accettare parti, complessivi, attrezzature e sistemi.

### **Provini di riferimento**

Elemento rappresentativo del prodotto per ciò che riguarda le caratteristiche coinvolte nel processo.

**Qualificazione di un Processo Speciale** Insieme di verifiche/prove condotte per assicurare che il processo (impianto, parametri di processo, personale) risponda ai requisiti imposti dalle specifiche applicabili, considerando anche i volumi produttivi e la tipologia delle parti da processare.



|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 17<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

### **Requisiti di Qualità di Programma**

Documento che specifica i requisiti di sistema Qualità peculiari per un dato programma/prodotto di AA (es.: **QFRA**).

### **Riconoscimento Alenia Aermacchi del personale CND del fornitore**

Approvazione scritta rilasciata dal Livello III Responsabile di AA al candidato Livello III del fornitore, affinché egli possa svolgere, per conto di AA, le attività previste per uno dei livelli di approvazione/certificazione secondo NAS 410 e/o EN 4179.

### **Software di bordo**

Prodotti software installati sul velivolo, funzionali alle missioni operative della macchina.

### **Source Inspection**

Controllo dei prodotti acquistati e delle registrazioni del processo presso la sede del fornitore per verificare l'integrità del prodotto e la conformità ai requisiti specificati prima della spedizione/consegna al cliente.

Nel contesto della presente Disposizione Operativa tale condizione si verifica nell'ambito degli interventi straordinari di recupero delle prestazioni dei fornitori (Escalation livello 1 o 2). La spedizione del prodotto durante una Source Inspection è vincolata al positivo risultato della verifica di conformità effettuata dal personale AA presso il fornitore.


### **Syllabus**

Documento di AA che, in relazione a un determinato Processo Speciale o Attività Critica, riporta

- i pre-requisiti per l'abilitazione del personale
- la durata minima richiesta e gli argomenti del corso teorico di base
- Corso pratico
- Termini di verifica dell'apprendimento del corso teorico
- Attività di affiancamento ad operatore esperto (durata minima ed argomenti da coprire)
- Verifica finale dell'operatività richiesta
- Durata del riconoscimento
- Requisiti richiesti per il rinnovo dell'abilitazione.

### **Terza Fonte**

Fornitore di secondo livello utilizzato da un fornitore di AA.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 18<br><br>di 127      |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

**Testabilità**

Caratteristica di un progetto che permette di determinare lo stato operativo di un elemento (funzionante, non funzionante, degradato) attraverso la diagnosi e isolamento di un malfunzionamento, in modo tempestivo.

**Tier 1**

Fornitore selezionato come “prime supplier” di AA. A tale tipologia di fornitore sarà richiesto di gestire un certo numero di sub-fornitori (“sub-tier” o “Tier 2”), di cui sarà responsabile per tutti i prodotti forniti.

**Tier 2**

Sub-fornitore di un “Tier 1”, nell’ambito del programma e per lo specifico prodotto assegnato da AA.

**Tool Book Verticalizzato**

Elenco delle attrezzature di proprietà AA in uso presso fornitori.

Qualora il fornitore ha la responsabilità di industrializzare il prodotto della sua fornitura, nel TBV saranno segnalate le attrezzature da sottoporre ad iter di approvazione da parte di AA in quanto critiche o di impatto su item critici.


**Verbale Trasferimento Complessivo**

Documento che contiene informazioni circa lo stato di completamento, di configurazione e qualitativo di un complessivo, al momento della spedizione.

**3.2.1.2 Acronimi**


|                |  |
|----------------|--|
| <b>AA</b>      | Alenia Aermacchi S.p.a.                            |
| <b>AGE</b>     | Aerospace Ground Equipment                         |
| <b>AP</b>      | Approval Phase                                     |
| <b>AQAP</b>    | Allied Quality Assurance Publications              |
| <b>AQSC</b>    | Supply Chain Quality Assurance Alenia Aermacchi    |
| <b>ATL</b>     | Automated Tape Laying                              |
| <b>ATP</b>     | Acceptance Test Procedure                          |
| <b>ATR</b>     | Acceptance Test Report                             |
| <b>ASNT</b>    | American Society for Non destructive Testing       |
| <b>BEM</b>     | Bolla Entrata Materiale Alenia Aermacchi           |
| <b>CAD/CAM</b> | Computer Aided Design/Computer Aided Manufacturing |
| <b>CdC/CoC</b> | Certificato di Conformità                          |
| <b>CDR</b>     | Critical Design Review                             |

**INTERNAL**

|  |                              |             |     |
|--|------------------------------|-------------|-----|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i>            | <i>Data</i> |     |
|  | <b>IAY-G-05 E</b>            | LUGLIO 2015 |     |
|  | <i>Sostituisce documento</i> | Pag.        | 19  |
|  |                              | di          | 127 |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i>  | Rev         | /   |
|  | <b>IAY-G-05 D</b>            |             |     |

|                |   |
|----------------|---|
| <b>CFR</b>     | Code of Federal Regulation  |
| <b>CMS</b>     | Coordinate Measurement System   |
| <b>COTS</b>    | Commercial off the shelf  |
| <b>CND/NDT</b> | Controlli Non Distruttivi (Non Destructive Tests)                                   |
| <b>DCA</b>     | Delega Collaudo Arrivi  |
| <b>DDP</b>     | Declaration of Design and Performance   |
| <b>DQCP</b>    | Delegated Quality Control Plan (Piano di Controllo Delegato)                        |
| <b>DSP</b>     | Deviazione alla Specifica di Processo   |
| <b>ENAC</b>    | Ente Nazionale per l'Aviazione Civile   |
| <b>EASA</b>    | European Aviation Safety Agency   |
| <b>FACI</b>    | First Article Configuration Inspection (Ispezione Primo Articolo di Configurazione) |
| <b>FAI</b>     | First Article Inspection (Ispezione sul primo articolo)                             |
| <b>FAIR</b>    | FAI Report  |
| <b>FAA</b>     | Federal Aviation Administration   |
| <b>FDR</b>     | Final Design Review   |
| <b>FOD</b>     | Foreign Object Damage / Debris  |
| <b>FRACAS</b>  | Failure Reporting Analysis and Corrective Action System                             |
| <b>FPQ</b>     | First Part Qualification  |
| <b>IAQG</b>    | International Aerospace Quality Group   |
| <b>HDF</b>     | Hot Drape Forming   |
| <b>ITANDTB</b> | Italian Aerospace Non Destructive Testing Board                                     |
| <b>LAT</b>     | Laboratorio Accreditato di Taratura   |
| <b>MDR</b>     | Middle Design Review  |
| <b>MOA</b>     | Maintenance Organisation Approval   |
| <b>MOE</b>     | Maintenance Organisation Exposition   |
| <b>MRR</b>     | Material Review Report  |
| <b>NANDTB</b>  | National Aerospace NonDestructive Testing Board                                     |
| <b>NMC</b>     | Numerical Machining Control   |
| <b>OdC</b>     | Osservazione di Collaudo in ricezione   |
| <b>OdL</b>     | Ordine di Lavoro (Progressivo di un Ciclo di lavoro)                                |
| <b>OJT</b>     | On the Job Training   |
| <b>OPSP</b>    | Outside Production Specification Plan (Stato di Fornitura)                          |
| <b>P/L</b>     | Part List   |
| <b>PdQ</b>     | Piano della Qualità   |
| <b>PDR</b>     | Preliminary Design Review   |
| <b>POA</b>     | Production Organisation Approval  |
| <b>PTTP</b>    | Part Tool Thermal Profile   |
| <b>PPV</b>     | Pre Production Verification   |

**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 20<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

|            |                                     |
|------------|-------------------------------------|
| <b>PRI</b> | Performance Review Institute        |
| <b>QC</b>  | Quality Control                     |
| <b>QIP</b> | Quality Improvement Plan            |
| <b>QPL</b> | Qualified Product List              |
| <b>QPP</b> | Qualification Program Plan          |
| <b>QTP</b> | Qualification Test Procedure/Plan   |
| <b>QTR</b> | Qualification Test Report           |
| <b>RAC</b> | Richieste di Azioni Correttive      |
| <b>RDA</b> | Richiesta Disegnazione Attrezzature |
| <b>RdC</b> | Richiesta di Concessione            |
| <b>RNC</b> | Rapporto di Non Conformità          |
| <b>RPT</b> | Reduced Purchaser Testing           |
| <b>SGQ</b> | Sistema di Gestione per la Qualità  |
| <b>TBV</b> | Tool Book Verticalizzato            |
| <b>TCH</b> | Type Certificate Holder             |
| <b>V/V</b> | Velivolo                            |
| <b>WP</b>  | Work package                        |

### 3.2.2 Principi Generali

#### 3.2.2.1 Generalità


Al fine di soddisfare gli obblighi contrattuali verso i propri Clienti, AA deve assicurarsi che i propri fornitori siano in grado di fornire prodotti conformi ai requisiti applicabili e che mantengano un sistema di gestione della qualità adeguato alle attività richieste.

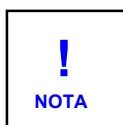
A tal fine, AA qualifica i propri fornitori attraverso un processo documentato di cui si riporta, nelle Appendici al presente documento, l'iter di qualificazione previsto in funzione della classe di appartenenza.

Inoltre, AA richiede ai propri fornitori il possesso di certificazioni **SGQ** rilasciate da Organismi Accreditati secondo lo standard ISO 17011 (es.: EN/AS 9100, ISO 9001) per la specifica attività richiesta da AA al fornitore.

In aggiunta, nel caso di effettuazione di Processi Tecnologici Speciali, il prerequisito per la qualifica è la certificazione **Nadcap**, ove applicabile, per la famiglia di processi da qualificare (es.: Processi chimici, Trattamenti Termici, CND, Saldatura, Compositi, etc.), ivi compresi i processi produttivi connessi (es. Durezza e conducibilità per i Trattamenti Termici, Verniciatura per i chimici).

**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 21<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>  |  |                            |



In sede di pianificazione audit Nadcap, il fornitore è tenuto a dichiarare al PRI di processare parti AA.

Qualora, a causa di scelte di carattere strategico e/o peculiarità tecnologiche, AA intendesse qualificare un fornitore non in possesso delle certificazioni sopra elencate, potranno essere considerate elementi probanti le seguenti attribuzioni:

- Certificazioni/Attestati di Riconoscimento rilasciati da Autorità Civili/Militari a fronte di specifica normativa aeronautica (es.: EASA Part 145, EASA Part 21, 14 CFR Part 145, AQAP / AER-Q)
- qualificazioni ottenute da Clienti/Partner di AA;
- referenze oggettive che il potenziale fornitore può esibire circa sue precedenti partecipazioni a programmi aeronautici o sulla specifica tipologia di fornitura da realizzare.

In ogni caso, il fornitore che non è in possesso di Certificazioni di parte terza e, per i Processi Speciali, di certificazione **Nadcap**, deve oggettivare, mediante copia del Contratto stipulato con l'Organismo di Certificazione/**PRI**, l'impegno assunto per il conseguimento della Certificazione necessaria. In particolare, il fornitore dovrà dare evidenza che l'audit di certificazione è stato pianificato entro i sei mesi successivi dal rilascio della qualifica AA.




La Certificazione in accordo alla Norma **EN/AS 9100** deve essere rilasciata da un Ente di Certificazione elencato nel database **OASIS** disponibile presso il sito **IAQG** all'indirizzo [https://www.sae.org/?PORTAL\\_CODE=IAQG](https://www.sae.org/?PORTAL_CODE=IAQG)

AA non rilascia qualifiche ai propri fornitori di Processi Speciali a fronte di Specifiche Tecniche la cui titolarità è detenuta dal Cliente/Autorità, a meno di esplicita delega per i propri programmi di interesse.

I requisiti di **SGQ** specificati in questo documento sono complementari (non alternativi) ai requisiti del contratto e delle leggi vigenti.

I requisiti di qualità di Programma definiscono gli aspetti di qualità peculiari per ciascun programma aziendale di AA, per una determinata tipologia di prodotto approvvigionato (es. equipaggiamenti, materiali grezzi e standard) o per una determinata tipologia di rapporto di fornitura (es. Service Provider; Stockisti/Distributori).

I Requisiti di Qualità di Programma sono richiamati, direttamente o indirettamente, in tutti i Contratti/Ordini d'Acquisto emessi da AA, che hanno per oggetto prodotti destinati ad

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 22<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

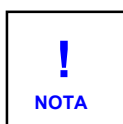
applicazioni in campo aeronautico. Tali requisiti costituiscono il livello più alto della gerarchia della documentazione di Qualità che AA trasmette ai propri Fornitori.

Per forniture destinate a Programmi Militari il fornitore oltre che alle norme della serie EN 9100 / ISO 9001 dovrà fare riferimento ed essere conforme anche alle applicabili norme **AQAP / AER.Q.**

Pertanto, a seconda del bene/servizio oggetto di Contratto/Ordine d'Acquisto, il fornitore è tenuto ad applicare

- i requisiti della norma base di riferimento applicabili alla/le propria/e Classe/i di appartenenza
- i requisiti aggiuntivi applicabili per la/le propria/e Classe/i di appartenenza, riportati nel presente documento all'interno dei capitoli 4...8 (la cui numerazione riflette quella della norma EN 9100)
- i Requisiti di Qualità di Programma richiamati nel Contratto/Ordine d'Acquisto.

Questo documento viene trasmesso ai fornitori unitamente alla documentazione contrattualmente applicabile.



Allo stesso modo i fornitori di AA devono assicurare, attraverso specifiche clausole nei propri Contratti/Ordini d'Acquisto, la trasmissione dei medesimi requisiti ai propri fornitori.

Si precisa che la qualificazione AA ottenuta dal fornitore, i controlli e le prove eseguite da AA, dai Clienti e dagli Enti Ufficiali di Sorveglianza, e il possesso delle Certificazioni di parte terza non sollevano il fornitore dalla responsabilità di assicurare che tutti gli obblighi contrattuali siano soddisfatti, e non sono sufficienti a garantire l'accettazione finale del prodotto.


Il fornitore dovrà implementare le azioni derivanti dalle modifiche apportate alla presente Disposizione Operativa per effetto del suo aggiornamento. Se non diversamente concordato con AA e/o stabilito dalle regole di Programma, il fornitore dovrà introdurre tali modifiche entro due mesi dalla sua emissione.

### 3.2.2.2 Classi di qualifica

AA assegna ad ogni suo fornitore qualificato:

- a) una o più Classi di qualifica sulla base della tipologia di attività effettuata (es.: fornitori di equipaggiamenti, Laboratori, esecutori Processi Speciali)


**INTERNAL**

|  |                              |                   |    |             |             |
|--|------------------------------|-------------------|----|-------------|-------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i>            | <b>IAY-G-05 E</b> |    | <i>Data</i> | LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i> | Pag.              | 23 | di          | 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i>  | <b>IAY-G-05 D</b> |    | Rev         | /           |

- b) uno o più Gruppi merceologici sulla base della tipologia di prodotto fornito ad AA (es.: progettazione/costruzione apparati avionici, tarature strumenti di misura, esecuzione saldature).

La seguente tabella riporta l'elenco delle Classi di qualifica. Per ciascuna di esse è indicata la corrispondente norma internazionale di riferimento, in accordo alla quale il **SGQ** del fornitore deve essere certificato.

| <b>Codice Classe</b> | <b>Tipologia di attività svolta dal fornitore</b>                                   | <b>Certificazione di SGQ da possedere *</b>  |
|----------------------|---|--|
| <b>A1</b>            | Fornitura di Equipaggiamenti (progettazione e produzione)                           | <b>EN/AS 9100</b><br>oppure, nel caso di COTS, Certificato rilasciato dall'Autorità Aeronautica competente                                   |
| <b>B1</b>            | Produttori di materiali grezzi e standard   | <b>EN/AS 9100</b><br>(ad esclusione dei fornitori inseriti in QPL)   |
| <b>C1</b>            | Subfornitura ricorrente verticalizzata con progettazione ed acquisto di materiali   | <b>EN/AS 9100</b><br><br><b>e</b><br>nel caso di esecuzione di Processi Speciali, <b>Certificazione Nadcap</b> per la commodity di interesse |
| <b>C2</b>            | Subfornitura ricorrente verticalizzata con acquisto di materiali                    |  |
| <b>C3</b>            | Subfornitura ricorrente con materiali in conto lavoro                               |  |
| <b>C4</b>            | Subfornitura di processi speciali   |  |
| <b>D1</b>            | Progettazione e produzione di attrezzature/scali di montaggio                       | <b>ISO 9001</b>  |
| <b>D2</b>            | Progettazione e produzione di AGE   | <b>ISO 9001</b>  |
| <b>E1</b>            | Distributori di materiali grezzi, standard ed equipaggiamenti                       | <b>EN/AS 9100</b><br><br><b>oppure</b><br><b>EN/AS 9120</b>  |
| <b>F1</b>            | Attività di riparazione/manutenzione componenti eseguita dal Costruttore originario | <b>EN 9100</b>   |
|                      | Attività di riparazione/manutenzione componenti eseguita da manutentore su licenza  | <b>EN/AS 9110</b><br><br><b>oppure</b>   |
|                      | Attività di riparazione/manutenzione di velivoli e/o sue parti/accessori            | <b>EN/AS 9100</b>  |

|   |  |             |     |
|---|--|-------------|-----|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i>                                | <i>Data</i> |     |
|   | <b>IAY-G-05 E</b>                                | LUGLIO 2015 |     |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag.        | 24  |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | di          | 127 |
|   |  | Rev         | /   |

| <b>Codice Classe</b> | <b>Tipologia di attività svolta dal fornitore</b>  | <b>Certificazione di SGQ da possedere *</b>  |
|----------------------|--|--|
| <b>G1</b>            | Laboratori di prova e/o taratura   | <b>Centro LAT o equivalente, nel caso di laboratorio di taratura<br/>o<br/>ISO 17025 / Certificazione Nadcap, nel caso di laboratorio di prova</b> |
| <b>H1</b>            | Forniture a corpo  | <b>EN 9100</b>   |
| <b>H2</b>            | Attività di off-load di progettazione (design authority di Alenia Aermacchi o del Cliente) / industrializzazione / manuali tecnici | <b>EN 9100</b>   |
| <b>H3</b>            | Forniture Time & Material  | <b>ISO 9001</b>  |
| <b>H4</b>            | Attività di training per personale specializzato   | <b>ISO 9001</b>  |

Tabella 1

\* I suddetti requisiti di Certificazione SGQ si intendono applicabili a meno di Specifici requisiti di Cliente/Programma più restrittivi.


Si rimanda alle Appendici del presente documento per il dettaglio delle certificazioni richieste e dell'iter di qualificazione previsto per ciascuna Classe.

### 3.2.2.3 Valutazione Preliminare (Capability & Capacity Assessment)

L'Unità competente di Procurement & Supply Chain AA, avvalendosi del supporto delle funzioni specialistiche, ha la responsabilità di condurre la Valutazione preliminare (Capability & Capacity Assessment) di un potenziale nuovo fornitore o candidato all'assegnazione di un significativo pacchetto di lavoro trasferito da un altro fornitore, in relazione alla classe merceologica della fornitura. Tale Assessment ha lo scopo di verificare e stabilire la capacità del fornitore di far fronte ai requisiti tecnici, qualitativi, organizzativi, economico/finanziari e legali applicabili ad un determinato Programma/fornitura. In particolare, saranno valutate:

- 1) le sue capacità tecnico-produttive
- 2) il suo **SGQ**/Organizzazione, nonché il possesso delle appropriate Certificazioni / Qualificazioni rilasciate da Enti Accreditati, Autorità Civili/Militari e Clienti del settore Aerospaziale
- 3) la solidità economico/finanziaria e la garanzia di continuità sul mercato



|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 25<br>di 127          |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

- 4) i rischi connessi alla scelta del fornitore e i fattori di rischio che dovranno essere considerati nella stipula del contratto.

Per la conduzione del suddetto Assessment, Procurement & Supply Chain AA si avvale degli Enti Tecnici, di Chief Technical Officer, Qualità e qualsiasi altra Unità aziendale owner delle specifiche discipline oggetto dell'Assessment.

Su richiesta dell'Unità competente di Procurement & Supply Chain AA, il potenziale fornitore dovrà presentare la necessaria documentazione legale, commerciale, tecnica e di qualità, e, se richiesto (e comunque in funzione della criticità della fornitura), rendersi disponibile per una visita di un team AA presso le proprie facilities.

La tabella 2, qui di seguito riportata, mostra gli elementi della valutazione preliminare di un fornitore, in funzione della Classe di qualifica.

|   | Classi di qualifica  |                |    |    |    |    |    |    |    |                |    |    |    |    |    |
|---|--|----------------|----|----|----|----|----|----|----|----------------|----|----|----|----|----|
|   | A1   | B1             | C1 | C2 | C3 | C4 | D1 | D2 | E1 | F1             | G1 | H1 | H2 | H3 | H4 |
| Certificazione di <b>SGQ</b>                | Per tutte le classi di qualifica   |                |    |    |    |    |    |    |    |                |    |    |    |    |    |
| Manuale qualità                             | Per tutte le classi di qualifica   |                |    |    |    |    |    |    |    |                |    |    |    |    |    |
| Qualifiche di altri committenti aeronautici | Per tutte le classi di qualifica   |                |    |    |    |    |    |    |    |                |    |    |    |    |    |
| Questionario per potenziali fornitori       | Per tutte le classi di qualifica   |                |    |    |    |    |    |    |    |                |    |    |    |    |    |
| Visita preliminare                          | Se ritenuta opportuna, in base alla tipologia e criticità dell'oggetto della fornitura |                |    |    |    |    |    |    |    |                |    |    |    |    |    |
| Evidenza di inserimento a QPL               |  | X <sup>1</sup> |    |    |    |    |    |    |    |                |    |    |    |    |    |
| Licenza del costruttore                     |  |                |    |    |    |    |    |    |    | X <sup>2</sup> |    |    |    |    |    |
| Elenco dei potenziali fornitori coinvolti   | Per tutte le classi di qualifica   |                |    |    |    |    |    |    |    |                |    |    |    |    |    |


Tabella 2



La Tabella 2 riporta gli elementi che afferiscono ai soli aspetti di qualità/certificativi del potenziale fornitore.

<sup>1</sup> Per fornitori di materiali/standard a Specifica internazionale/del Titolare della Specifica.

<sup>2</sup> Per riparatori/manutentori che operano su licenza del Costruttore.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 26<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Uno dei rischi connessi alla scelta del fornitore è legato alla sua catena di fornitura. Il fornitore dovrà dichiarare in un Piano della Qualità preliminare la composizione della sua Supply Chain (fornitori impiegati e oggetto della fornitura), e chiedere preventiva accettazione da parte di AA.

Qualora l'esito della valutazione preliminare risulti positivo, AA valuterà se procedere con l'iter di qualifica, a seguito di ulteriori analisi di natura economico / commerciale.

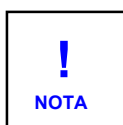
#### 3.2.2.4 Modalità di prima qualifica

AA ha stabilito un processo documentato di qualificazione dei fornitori, attraverso cui riconosce la capacità di fornire prodotti in accordo ai requisiti definiti da AA.

In appendice a questo documento si riportano, nel dettaglio, i differenti iter di qualifica del fornitore, in funzione della Classe di qualifica di appartenenza.

A fronte del positivo esito dell'iter di qualifica, il responsabile di **AQSC**:

- inserisce il fornitore nell'Albo dei fornitori qualificati di AA
- ad eccezione dei fornitori di Classe B1 e C4 inseriti a QPL del Cliente, emette lo "Statement of Approval"
- nel caso di fornitori di Classe G1 (Laboratori di prova e/o taratura), emette anche lo Scope of Approval, contenente la lista dei metodi di prova qualificati, il riferimento alle relative Specifiche tecniche e le limitazioni/condizioni di prova qualificate.



Le qualifiche emesse da AA non hanno una scadenza temporale ma sono vincolate al mantenimento del livello della performance qualitativa del fornitore.

La verifica di queste condizioni è attuata con le modalità descritte nel par. 3.2.2.5, 3.2.2.6 e 3.2.2.7 di questa Procedura.


Inoltre, le disposizioni in merito all'emissione della "Statement of Approval" si intendono applicabili a far data dalla pubblicazione dell'Edizione E della presente Disposizione Operativa, che pertanto definisce l'effettività dei suddetti requisiti.

#### 3.2.2.5 Audit presso i fornitori

In funzione della classe di qualifica, nonché della criticità della fornitura, AA si riserva la facoltà di eseguire uno o più audit presso lo stabilimento del fornitore, allo scopo di verificarne in modo diretto la rispondenza ai requisiti AA applicabili.

La notifica di audit al fornitore avviene per iscritto, tramite apposita comunicazione, nella quale sono riportati:

- a) campo dell'audit
- b) Norma/Specifiche di riferimento

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 27<br><br>di 127      |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

c) composizione del gruppo di auditor.

Alla conclusione dell'audit, il Responsabile del team di audit AA ne comunica in via preliminare i risultati al rappresentante della qualità del fornitore, sottoponendo alla sua attenzione le eventuali Richieste di Azione Correttiva (**RAC**). A seguito della ricezione del Rapporto di Audit e delle allegate **RAC**, il fornitore, entro dieci giorni lavorativi, dovrà inviare per accettazione al Responsabile del team di audit le risposte alle **RAC**, che dovranno riportare Trattamento, Causa e piano di Azioni Correttive per ciascuna Non Conformità riscontrata.

Ogni ritardo rispetto alla data concordata per le Risposte alle **RAC** dovrà essere preventivamente autorizzato dal responsabile del Team di audit.

A richiesta, il fornitore dovrà inviare al Responsabile del team di audit periodiche visibilità sullo stato di implementazione delle Azioni correttive.


Se non diversamente concordato con **AQSC**, le azioni correttive dovranno essere implementate entro un periodo massimo di tre mesi dalla data di formalizzazione del verbale di audit, pena il blocco dell'iter di qualifica per il fornitore.

### 3.2.2.6 Monitoraggio dei fornitori

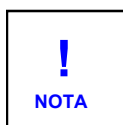
AA ha stabilito un processo di continuo monitoraggio dei propri fornitori, allo scopo di mantenerne quanto più costante il livello delle prestazioni, sia in termini qualitativi che di puntualità nella consegna. Il continuo monitoraggio ha inoltre lo scopo di individuare quelle condizioni che possono richiedere azioni preventive o correttive per evitare di pregiudicare qualità e/o tempi di consegna dei prodotti forniti da AA ai propri Clienti.

In particolare, gli strumenti utilizzati per accertare il mantenimento delle condizioni di qualifica sono:

- il controllo delle forniture ricezionate presso i siti produttivi AA;
- l'effettuazione di audit dedicati al parco fornitori, sia pianificati che straordinari, ad esempio su specifica richiesta di Clienti/Autorità di sorveglianza, oppure a seguito di una variazione significativa del **SGQ** del fornitore (es.: trasferimento / riallocazione dei reparti produttivi, modifiche organizzative maggiori, ecc.), per verificare che sia stata mantenuta la rispondenza ai requisiti applicabili
- un sistema di indicatori (Vendor Rating) che fornisce gli elementi per definire il livello di monitoraggio da attuare e le specifiche azioni verso i fornitori;
- il monitoraggio anche attraverso audit di prodotto, mirati a verificare le Azioni Correttive introdotte, ed il miglioramento continuo del processo di Produzione, teso ad eliminare le difettosità riscontrate sui prodotti forniti all'atto della loro ricezione/utilizzo presso i siti di AA e/o al loro successivo impiego in servizio;

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 28<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- e) l'attivazione di azioni correttive e preventive per migliorare il processo produttivo sulla base delle problematiche segnalate dai siti produttivi (es.: Osservazioni di Collaudo, **RAC** su problemi di prodotto, come descritto nel par. 8.5.2 del presente documento).



Anche in questo caso, se non diversamente concordato con il Responsabile del Team di audit, le tempistiche da rispettare riguardo alla risposta/implementazione della Azioni Correttive richieste sono le seguenti:

- Risposta alla **RAC** entro dieci giorni lavorativi dall'invio del Rapporto di audit
- Implementazione dell'Azione Correttiva entro tre mesi dall'invio del Rapporto di audit.

### 3.2.2.7 Gestione della Ri-valutazione dei fornitori

Le qualifiche dei fornitori di AA sono vincolate al mantenimento del livello della loro performance qualitativa, e sono soggette a Ri-valutazione nell'arco di un intervallo temporale pari a quattro anni.



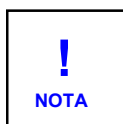
Le disposizioni in merito alla ri-valutazione dei fornitori di AA si intendono applicabili a far data dalla pubblicazione dell'Edizione E del presente documento, che pertanto definisce l'effettività delle suddette disposizioni.

Nell'ambito delle attività di Ri-valutazione, condotte da **AQSC**, il fornitore sarà soggetto alle seguenti verifiche:


- mantenimento delle Certificazioni di parte terza applicabili alla qualifica del fornitore, ivi comprese, se applicabili, le Certificazioni Nadcap
- valutazione della documentazione di qualità applicabile alla qualifica del fornitore (es.: Piani Qualità di Programma, Technical Report)
- andamento degli Indicatori di Performance, se applicabile
- Segnalazioni del Cliente/End User.

Se l'esito della suddetta valutazione è positivo, **AQSC** provvederà a rivedere la qualifica del fornitore.

In caso contrario, qualora dovessero emergere elementi tali da mettere in dubbio il mantenimento delle condizioni di qualifica, sarà disposto un audit straordinario di sorveglianza.



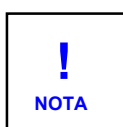
In ogni caso, indipendentemente dall'esito della valutazione condotta nell'ambito della Ri-valutazione del fornitore, AQSC si riserva la possibilità di effettuare un audit di Sorveglianza.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 29<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Nel caso in cui la Ri-valutazione del fornitore comporti una modifica dello Scope of approval del fornitore, il form "Statement of approval" sarà conseguentemente aggiornato e rimesso.

Si rimanda alle Appendici 1 ... 12 della presente Disposizione Operativa per i dettagli relativi alle singole Classi di qualifica dei fornitori.

#### 4. SISTEMA GESTIONE QUALITÀ



Il presente capitolo stabilisce i requisiti, ivi compresi quelli aggiuntivi AA, relativi al **SGQ** del fornitori e la relativa applicabilità in funzione delle Classi di qualifica.  
La numerazione e il titolo dei paragrafi riprendono quelli della norma EN9100.

##### 4.1 **REQUISITI GENERALI**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi.*

##### 4.1.1 **Procedure per attività di training**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile ai fornitori di Classe H4*

Il fornitore deve predisporre, applicare e mantenere procedure documentate che descrivano la valutazione, le modalità di esame, le decisioni relative alla promozione, lo svolgimento del programma, la sicurezza, la confidenzialità dei dati.


##### 4.2 **REQUISITI DELLA DOCUMENTAZIONE**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

##### 4.2.1 **Generalità**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile ai fornitori di Classe A1 (ad esclusione dei Fornitori di COTS), B1 (ad esclusione dei produttori a QPL), C1, C2, C3, C4, D1, D2 (quando richiesto), E1, F1 (quando richiesto dai requisiti di Programma), H1, H2, H3*

Il Fornitore deve emettere un **PdQ** relativo all'oggetto del Contratto/Ordine d'Acquisto da sottoporre all'approvazione AA.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 30<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Il Fornitore dovrà elaborare un **PdQ** per ciascun Programma AA, a meno di differente indicazione da parte di **AQSC**.

Lo scopo del **PdQ** è di definire le modalità messe in atto dal fornitore per essere conforme ai requisiti fissati dal presente documento e dai Requisiti di qualità di Programma, come applicabile alla classe di qualifica / tipologia di fornitura.

L'Allegato 1 contiene il formato consigliato per il **PdQ** e le informazioni minime in esso richieste. Tale formato standard è applicabile a tutti i programmi a meno di peculiari requisiti di Programma/Cliente riportati nei Requisiti di Qualità di Programma richiamati nel Contratto/ Ordine d'Acquisto. Nel corso della valutazione potranno essere richieste ulteriori integrazioni sulla base della tipologia/complessità dell'oggetto della fornitura.

Il Fornitore dovrà esprimere, in un paragrafo dedicato, chiamato "Dichiarazione di impegno", la seguente frase: "Salvo quanto diversamente descritto nei singoli paragrafi del presente Piano di Qualità e approvato da AA, il Fornitore [nome Ditta] si impegna ad osservare tutti i requisiti di qualità previsti dalla documentazione applicabile al pacchetto di lavoro e descritta nel paragrafo 3.1".

Inoltre, all'interno del **PdQ** dovrà essere specificata tutta la documentazione applicabile al pacchetto di lavoro che gli è stato assegnato.

Il **PdQ** dovrà inoltre riportare l'elenco di tutti i fornitori di secondo livello impiegati nell'ambito delle attività connesse al Programma di riferimento.

Il fornitore è responsabile della gestione dei relativi aggiornamenti del **PdQ** e del relativo invio ad AA per opportuna approvazione.

#### 4.2.2 **Manuale per la Qualità**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi.*

#### 4.2.3 **Tenuta sotto controllo dei documenti**


*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a tutti i fornitori.*

I fornitori di AA devono essere in possesso della documentazione tecnica / di Qualità contrattualmente applicabile, aggiornata allo stato di revisione applicabile.

Esempi di documenti tecnico/qualitativi da utilizzare sono (così come applicabili):

- Specifica Tecnica di Fornitura – TSS (Technical Supply Specification), **OPSP**
- Cicli di fabbricazione
- Note Tecniche/Capitolati Tecnici
- Disegni (anche in formato digitale)
- Specifiche tecniche (e.g. NTA)
- Requisiti di Qualità di Programma (es.: QFRA).

**INTERNAL**

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 31<br>di 127          |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

Al fine di ottenere la documentazione aggiornata, contrattualmente applicabile all'oggetto della fornitura, il fornitore dovrà interfacciarsi con l'Unità organizzativa competente del Procurement & Supply Chain AA.

Qualora il fornitore fosse interessato all'abilitazione all'utilizzo del sistema informatico (e.g. EDEX, Team Center) per la ricezione di documentazione tecnica, dovrà inviare la relativa richiesta a Procurement & Supply Chain.

Riguardo alla documentazione del SGQ (Disposizioni Operative Esterne e Requisiti Qualità di Programma), i fornitori che hanno accesso ad Air Portal troveranno tutta la documentazione necessaria in un'area dedicata dell'applicativo; in caso di aggiornamenti, i fornitori saranno avvisati attraverso un apposito banner su Air Portal.

Il Fornitore dovrà predisporre una procedura per archiviare/gestire la documentazione ricevuta da AA, ivi compresa la documentazione resa disponibile su piattaforma informatica.

Tale procedura deve descrivere le modalità per comunicare tempestivamente all'Unità Procurement & Supply Chain AA qualsiasi problematica inerente la documentazione ricevuta.

A richiesta, il Fornitore dovrà rilasciare attestato di ricevuta.

Per quanto riguarda i documenti emessi dal fornitore, si richiede la presenza di una Master List aggiornata in modo sistematico, che riporti la lista dei documenti validi con l'indicazione del relativo stato di revisione.


#### 4.2.4 **Controllo delle registrazioni**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a tutti i fornitori.*

Durante il periodo di conservazione delle registrazioni, i documenti devono essere resi disponibili, a richiesta, ai rappresentanti di AA, dei Clienti di AA e delle Autorità Aeronautiche competenti civili e/o militari.

Se non diversamente richiesto da specifici requisiti di Qualità di Programma, la durata minima di conservazione è definita dalla seguente tabella per ciascun tipo di registrazione e a seconda della titolarità del Type Certificate V/V:

**INTERNAL**


|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 32<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

| <b>REGISTRAZIONI</b>  | <b>DURATA (anni)</b> |                   |
|---|----------------------|-------------------|
|   | <b>AA TCH</b>        | <b>AA NON TCH</b> |
| <b>FAIR</b>   | Vita V/V +3          | Vita V/V          |
| Dati di ingresso per la Progettazione (capitolati tecnici, spec. tec., ecc)                               | Vita V/V +3          | Vita V/V          |
| Riesame della Progettazione ( <b>PDR, CDR</b> )   | Vita V/V +3          | Vita V/V          |
| Verifiche della Progettazione (report di prove)   | Vita V/V +3          | Vita V/V          |
| Validazioni della Progettazione e certificazioni di tipo  | Vita V/V +3          | Vita V/V          |
| Dossier di modifica   | Vita V/V +3          | Vita V/V          |
| Rintracciabilità del Prodotto (es. cicli di lavoro)   | Vita V/V +3          | Vita V/V          |
| Qualificazione/taratura di strumenti  | Vita strum + 5       | Vita strum        |
| Conformità dei prodotti (es.: certificati di conformità, <b>EASA</b> Form 1)                              | Vita V/V +3          | Vita V/V          |
| Report Non Conformità Prodotto (es.: <b>MRR, RdC</b> , Concession / Waiver / Deviation, Non Routine Card) | Vita V/V +3          | Vita V/V          |
| Aircraft/Assembly Inspection Report   | Vita V/V +3          | Vita V/V          |
| Registrazioni materiali forniti dai Clienti   | Vita V/V +3          | Vita V/V          |

Ogni altra registrazione non esplicitamente riportata sopra e comunque atta a fornire evidenza della conformità ai requisiti e l'operatività del SGQ dovrà essere mantenuta per un periodo minimo di 10 anni.

Le registrazioni da conservare per l'intera vita del velivolo potranno essere distrutte solo a seguito di autorizzazione da parte di Procurement & Supply Chain.



|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 33<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

#### 4.2.5 **Diritto di accesso**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a tutti i fornitori.*

Il fornitore deve garantire il “diritto di accesso” ai propri stabilimenti e a quelli dei propri fornitori, al personale di AA, dei propri Clienti e delle Autorità civili e militari per l’esecuzione di tutte le verifiche ispettive che si riterranno necessarie per assicurare che il **SGQ** ed i Processi Produttivi e di Controllo siano gestiti in modo da garantire la completa conformità del prodotto commissionato.

Tali verifiche potranno essere effettuate in qualsiasi momento da rappresentanti di AA, dei propri Clienti e delle Autorità Civili e Militari.

## 5. **RESPONSABILITÀ DELLA DIREZIONE**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

### 5.1 **IMPEGNO DELLA DIREZIONE**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi.*

### 5.2 **ATTENZIONE FOCALIZZATA AL CLIENTE**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi.*

### 5.3 **POLITICA PER LA QUALITÀ**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi.*

### 5.4 **PIANIFICAZIONE**


*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi.*

### 5.5 **RESPONSABILITÀ, AUTORITÀ E COMUNICAZIONE**

#### 5.5.1 **Responsabilità ed autorità**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile ai fornitori di Classe A1 (ad esclusione dei Fornitori di COTS), B1 (ad esclusione dei produttori a QPL), C1, C2, C3, C4, D1, D2, E1, F1 (quando richiesto dai requisiti di Programma), H1, H2, H3 (quando richiesto dai requisiti di Programma)*

Il fornitore deve identificare nel **PdQ** relativo all’oggetto della fornitura il personale che svolge attività di interfaccia con AA.

|   |   |                     |
|---|---|---------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | Classifica<br><b>IAY-G-05 E</b>           | Data<br>LUGLIO 2015 |
|   | Sostituisce documento                     | Pag. 34<br>di 127   |
|   | Sostituisce Edizione<br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /               |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |   |                     |

Inoltre nel **PdQ** dovrà essere dichiarato il nominativo del personale autorizzato a rilasciare i CoC relativi all'oggetto della fornitura per AA.

#### 5.5.2 **Rappresentante della Direzione**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile ai fornitori di Classe A1 (ad esclusione Fornitori di Commercial Off The Shelf), B1 (ad esclusione dei produttori a QPL), C1, C2, C3, C4, D1, D2, E1, F1 (quando richiesto dai requisiti di Programma), H1, H2, H3 (quando richiesto dai requisiti di Programma)*

Il fornitore deve indicare il Responsabile del **SGQ** nel **PdQ** relativo all'oggetto della fornitura per AA.

#### 5.5.3 **Comunicazioni interne**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi.*

#### 5.6 **RIESAME DELLA DIREZIONE**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

##### 5.6.1 **Generalità**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi.*


##### 5.6.2 **Elementi in ingresso al riesame**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi.*

##### 5.6.3 **Elementi in uscita dal riesame**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a tutti i fornitori.*

I risultati del riesame del Sistema di Gestione per la qualità devono essere resi disponibili a richiesta al personale AA.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 35<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

## 6. GESTIONE DELLE RISORSE

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

### 6.1 **MESSA A DISPOSIZIONE DELLE RISORSE**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi.*

### 6.2 **RISORSE UMANE**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

#### 6.2.1 **Generalità**

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a tutti i fornitori*

Il fornitore deve provvedere all'addestramento delle proprie risorse, in accordo ai requisiti previsti per il programma AA in cui sono impiegate.

Il fornitore dovrà provvedere alla registrazione di ciascuna sessione di addestramento mediante appositi form dove riportare le informazioni pertinenti al corso (es.: titolo del corso, argomenti, durata dell'addestramento, nominativo/matricola/firma di partecipanti e istruttori, data di esecuzione dell'addestramento).

Tali evidenze dovranno essere rese disponibili, su richiesta di AA, in occasione degli audit AA o dei suoi Clienti / Autorità Aermacchi competente, per l'intera durata del rapporto di lavoro con AA.


#### 6.2.2 **Competenza, addestramento e consapevolezza**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

##### 6.2.2.1 **Abilitazione del Personale addetto alla conduzione e controllo dei Processi Speciali / Attività critiche**

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe C1; C2; C3; C4 che eseguono Processi Speciali di Fabbricazione e/o di Controllo*

Il personale addetto ad un processo speciale o attività critica rappresenta uno degli elementi costituenti il processo stesso e pertanto deve essere sottoposto a iter di abilitazione, come di seguito descritto.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 36<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

*A. Abilitazione del Personale addetto alla conduzione e controllo dei Processi Speciali / Attività critiche di produzione*

E' compito e responsabilità del fornitore provvedere affinché il proprio personale addetto ai Processi Speciali di produzione / Attività critiche eseguiti a fronte di specifiche AA o di Clienti di AA, sia abilitato in accordo ai requisiti applicabili.

Il documento **99/NT/0000/N325A/020159** riporta l'elenco dei Processi Speciali / Attività critiche di Produzione che richiedono personale abilitato e il codice dei relativi syllabus.

I syllabus saranno disponibili a fronte di apposita richiesta a Procurement & Supply Chain. Nel caso in cui il fornitore non disponga di personale già abilitato, può richiedere la partecipazione del proprio personale ai corsi e agli esami che AA organizza periodicamente al suo interno. Per i dettagli relativi alle modalità di partecipazione ai corsi erogati da AA, riferirsi al paragrafo 6.2.2.2 del presente documento.

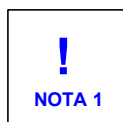
In alternativa, il fornitore può rivolgersi a Istituti/Organizzazioni riconosciuti da AA per l'erogazione del corso di interesse.

Nel caso in cui le attività di training per l'ottenimento della prima qualifica prevedano l'esecuzione di provini, questi dovranno essere sottoposti agli esami di accettazione di un Laboratorio AA o da essa riconosciuto (vd. anche par. 7.5.2).

In ogni caso, ai fini del raggiungimento dell'abilitazione è necessario che il personale del fornitore soddisfi tutti i requisiti del syllabus applicabile e non la sola frequentazione del corso di formazione, che costituisce uno degli elementi fondanti dell'abilitazione.


Il personale già abilitato per l'esecuzione di un Processo Speciale/attività critica di produzione potrà agire da trained trainer, ossia addestrare a sua volta e abilitare internamente alla propria Organizzazione il personale candidato all'esecuzione di tali attività.

Tale addestramento dovrà essere effettuato in accordo ai syllabus AA applicabili al Processo Speciale di interesse.

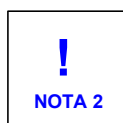


In fase di valutazione della necessità di addestramento, un aspetto che può essere tenuto in conto è l'esperienza lavorativa pregressa nel campo aeronautico posseduta dal personale della ditta. Questi potrà non partecipare alla formazione relativa a determinate attività, laddove esperienze pregresse valutate attraverso dimostrazioni oggettive e riconosciute sono rispondenti ai contenuti delle attività oggetto di formazione.  
I "Grandfather rights" consistono pertanto nell'accettare, attraverso una verifica documentale, le esperienze acquisite e/o le abilitazioni/certificazioni concesse da altri enti/aziende.

Il rinnovo dell'abilitazione del personale dovrà avvenire secondo quanto stabilito dal syllabus applicabile. Lo stesso trained trainer può curare l'erogazione dei corsi previsti,

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 37<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

gestire le sessioni di esami e coordinare l'effettuazione delle eventuali attività pratiche finalizzate al rinnovo dell'abilitazione.



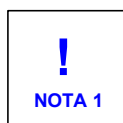
Qualora il rinnovo dell'abilitazione comporti l'esecuzione di provini (es.: abilitazione per saldatura manuale TIG), le prove richieste dalla Specifica Tecnica applicabile potranno essere effettuate, oltre che da un Laboratorio AA, anche presso:

- il laboratorio interno del fornitore, se qualificato da AA per la Specifica tecnica applicabile alle attività di controllo
- un laboratorio indipendente, accreditato ISO/IEC 17025 o certificato Nadcap e/o riconosciuto da AA, per le grandezze/campi di misura/incertezze applicabili ai test previsti dalla Specifica.

Al completamento dell'iter di prima abilitazione/rinnovo del proprio personale, il fornitore dovrà conservare le relative evidenze oggettive e renderle disponibili a richiesta ad AA e ai suoi Clienti.

#### *B. Abilitazione del Personale addetto alla conduzione di Processi Speciali di Controllo (CND)*

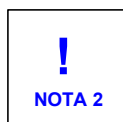
Il personale addetto ai Processi Speciali di Controllo (CND), deve essere abilitato in conformità ai requisiti AA. Il termine "abilitazione" utilizzato in questo documento deve essere considerato equivalente al termine "certificazione" per NAS 410 e ITA-NG-001, a quello di "approvazione" per UNI EN 4179 e ITA-NG-001.




Al fine di poter effettuare attività inerenti CND, il fornitore deve disporre di un III Livello, per i metodi richiesti, qualificato da un'Agenzia Esterna e riconosciuto da AA in accordo al documento **99/NT/0000/N325/100010** "Riconoscimento del personale addetto ai Controlli Non Distruttivi dei fornitori".

Il fornitore che non dispone di personale III Livello può richiedere alla funzione Procurement & Supply Chain AA le prestazioni di un III Livello AA, segnalando le specifiche tecniche di riferimento applicabili; in tal caso, il fornitore riceverà dalla funzione Commerciale – Gestione Contratti AA la relativa Offerta. È necessario che, a copertura del servizio di III Livello AA, siano stati emessi uno specifico Contratto/Ordine verso AA e la relativa lettera di incarico nei confronti del III Livello AA.

L'abilitazione del personale addetto ai CND potrà essere effettuata dal III Livello del fornitore, purché in accordo ai "Programmi di Istruzione" inseriti nei syllabus, che AA rende disponibili ai fornitori che ne fanno richiesta.



Qualora il corso venga erogato da AA, la relativa documentazione sarà trattenuta dalla struttura del III Livello Responsabile AA e sarà resa disponibile in visione, presso AA, ai suoi Clienti e al fornitore, qualora ne facciano richiesta.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 38<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Il Responsabile Qualità del fornitore dovrà gestire la documentazione relativa alla abilitazione del personale addetto ai CND, in accordo alle proprie procedure di qualificazione/abilitazione del personale. Tale documentazione dovrà includere almeno quanto segue:

- 1) Nominativi del personale abilitato
- 2) Livello, metodo e tecniche per cui il personale è stato certificato
- 3) Risultati degli esami sostenuti, incluso l'ultimo test di esame con relativo risultato
- 4) Data e scadenza della corrente abilitazione
- 5) Storia di tutte le precedenti abilitazioni CND
- 6) Storia del corso che riporti le risorse che hanno partecipato, tipo di training e date, durata del corso e nominativo dell'insegnante
- 7) Evidenza documentata della esperienza del personale abilitato
- 8) Risultati di esami fisici
- 9) Evidenza della performance di applicazione del metodo CND certificato, per ogni 12 mesi successivi alla abilitazione
- 10) Firma della persona che ha emesso l'abilitazione.

La suddetta documentazione dovrà essere conservata per il periodo di validità della abilitazione e resa disponibile durante gli audit AA e dei suoi Clienti.

#### 6.2.2.2 **Richiesta di partecipazione a corsi erogati da Alenia Aermacchi**


*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a tutti i fornitori*

Il fornitore può richiedere ad AA la partecipazione del proprio personale ai corsi che AA periodicamente organizza al suo interno.

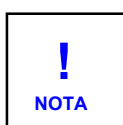
Il calendario dei corsi di formazione AA è distribuito ai fornitori che ne fanno richiesta.

Per usufruire dell'addestramento da parte di AA, il fornitore dovrà:

- a) Comunicare tale esigenza alla funzione Procurement & Supply Chain AA che, previa verifica della titolarità del fornitore a partecipare ai corsi, esprimerà il proprio parere favorevole al fornitore stesso, affinché attivi l'iter commerciale.
- b) Contattare la funzione Commerciale AA, competente per la richiesta di offerta: quest'ultima dovrà essere corredata della necessaria documentazione, in particolare:
  - Processo interessato/Specificazione/Programma
  - Evidenza dello status di qualifica del Processo (es.: prima qualificazione del Processo)
  - Dati anagrafici e Curriculum professionale dell'operatore/i di cui si richiede la qualificazione

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 39<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- Eventuali attestati relativi all'idoneità fisica dell'operatore/i di cui si richiede la qualificazione
- Attestazioni di esperienze precedenti (ove applicabili).



Se il Programma di Istruzione prevede una prova pratica o un **OJT**, tale attività potrà essere svolta anche presso il fornitore stesso. Qualora il risultato di tale prova sia subordinato ad eventuali esami di laboratorio, questi potranno essere eseguiti in AA o presso un laboratorio riconosciuto da AA.

- c) Consolidare l'ordine di Approvvigionamento alla funzione Commerciale competente di AA, entro sette giorni dalla data prevista di inizio corso, al fine di permettere l'organizzazione logistica delle attività ed autorizzare l'ingresso dei partecipanti nelle sedi AA.

Il Fornitore riceverà dalla funzione Procurement & Supply Chain AA la data ufficiale di effettuazione del corso. Al termine del corso, il fornitore riceverà dalla funzione Procurement & Supply Chain AA l'attestazione di idoneità del personale che ha superato i relativi esami. Tale attestato non costituisce un'autorizzazione ad operare nell'ambito del processo, in quanto la suddetta autorizzazione è una prerogativa del fornitore che deve attuarla con le proprie strutture di Qualità ed in accordo alle proprie regole interne riconosciute da AA.


### 6.2.2.3 Forniture di prestazioni presso i siti Alenia Aermacchi

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe H1 e H3*

Il fornitore che, nell'ambito di attività aventi impatto sulla conformità del prodotto, effettua attività produttive all'interno degli stabilimenti AA, con un sufficiente anticipo rispetto alla data di previsto inizio delle attività, deve presentare all'Unità Procurement & Supply Chain AA competente e all'Unità AA richiedente, i Curriculum Vitae del personale che opererà in AA. Tali CV devono contenere almeno le seguenti informazioni:

- indicazione dello skill di ciascun operatore, comprese le attività inerenti Processi Speciali
- attività svolte e relativi periodi di inizio e termine attività
- corsi di addestramento seguiti e abilitazioni ottenute
- lingue conosciute.

Qualora l'Unità AA richiedente valuti che i requisiti di addestramento applicabili non siano soddisfacenti, al fornitore non sarà consentita l'effettuazione di alcuna attività lavorativa

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 40<br><br>di 127      |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

presso i siti di AA, a meno di un delta training che sarà stabilito a seguito della valutazione del CV presentato dal fornitore.

Nel caso in cui il personale del fornitore debba essere abilitato per l'esecuzione di Processi Speciali / Attività critiche, il fornitore dovrà darne comunicazione ad AA con un preavviso congruente con la tempistica necessaria alla nuova abilitazione.

Ove richiesto dalle Specifiche Tecniche applicabili, il personale che attesta la documentazione di lavoro AA dovrà essere sottoposto all'iter di abilitazione, a cura di AA, come previsto dai relativi syllabus.

Il nominativo del personale abilitato sarà inserito nell'apposito elenco di AA disponibile sul web AA aziendale.

Limitatamente alla Classe H1, i fornitori con responsabilità nella gestione dei timbri del proprio personale dovranno:

- 1) fornire la procedura di gestione e assegnazione timbri contestualmente all'invio per approvazione del PdQ
- 2) descrivere chiaramente nel PdQ la metodologia di assegnazione del timbro sulla base dell'abilitazione conseguita dal personale.

#### 6.2.2.4 Fornitori di training per personale specialistico

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe H4*

Il fornitore deve avere una procedura documentata che definisce i requisiti relativi alla competenza del personale coinvolto in ciascun aspetto del servizio e per ciascun obiettivo specifico.

Il fornitore deve mantenere un elenco del personale docente, deve definire dei criteri di valutazione e con cadenza al massimo annuale deve essere esaminata la performance del personale docente.


Di seguito si riportano i requisiti che devono possedere gli istruttori per piloti e manutentori.

##### **1) Istruttori per Piloti (teoria e non)**

Gli Istruttori di teoria per piloti devono avere un'appropriata esperienza tecnico-operativa nel settore aeronautico e la conoscenza delle tecniche di insegnamento.

Per svolgere attività di addestramento al volo su simulatore e/o sistemi di addestramento al volo gli istruttori devono avere appropriata specifica esperienza su simulatori e training



|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 41<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

aids direttamente applicabile alle infrastrutture di addestramento in uso in AA. In aggiunta, tali istruttori devono possedere almeno 5 anni di esperienza come istruttori/esaminatori militari e/o civili.

Gli istruttori per addestramento al volo devono possedere almeno una licenza di pilotaggio civile in corso di validità nonché disporre di tutte le documentazioni personali necessarie ad attestare l'idoneità fisica al volo (certificazione medica).

Per quanto concerne il curriculum militare, inoltre, è necessario che gli istruttori di cui sopra abbiano accumulato almeno 1500 ore di volo su velivoli da combattimento o 3000 ore volo su velivoli da trasporto.

## **2) Istruttori per attività di manutenzione velivoli**

Gli istruttori per manutentori devono possedere i seguenti requisiti:


- Conoscenza delle tecniche di formazione per quanto attiene alla preparazione del materiale didattico, alla programmazione degli interventi d'aula, alla gestione dell'aula, all'uso dei supporti didattici ed alle valutazioni intermedie e finali
- Esperienza documentata di almeno 2 anni in qualità di docente nelle materie d'insegnamento o in materie affini.
- Dimostrata esperienza sulle attività di manutenzione, prove, regolazioni e manutenzione dei velivoli.

### **6.2.2.5 Riconoscimento Responsabile Ingegneria di Produzione**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi solo fornitori di classe C1, C2, C3, C4*

Per i programmi per i quali sono applicabili i requisiti EASA Part 21 e quando richiesto da **AQSC**, nel caso in cui il fornitore debba elaborare cicli di lavoro, il Responsabile dell'Ingegneria di Produzione deve soddisfare i requisiti di seguito riportati:

| Ingegneria di Produzione (Resp. Ingegneria di Produzione)<br><b>EASA Part 21-G</b> |  |
|--|--|
| 01   | Età non inferiore a 21 anni  |
| 02   | Titolo di studio non inferiore a diploma di scuola media superiore                                       |
| 03   | Conoscenza adeguata delle tipologie di prodotti oggetto della Certificazione aziendale                   |
| 04   | Esperienza professionale adeguata alla specifico settore della produzione e relative conoscenze di base. |
| 05   | Conoscenza Norme e regolamenti attinenti con le attività aziendali                                       |

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 42<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

|   |  |
|---|--|
| Ingegneria di Produzione (Resp. Ingegneria di Produzione) |  |
| <b>EASA Part 21-G</b>                                     |  |
| 06  | Conoscenza delle tecniche e delle problematiche relative ai Controlli Conformità Prodotto        |
| 07  | Conoscenza delle Procedure dell'Impresa e dei processi tecnologici del sito di competenza.       |
| 08  | Conoscenza della lingua in cui sono scritte le Procedure dell'Azienda ed i documenti di Progetto |

Il Curriculum vitae del Responsabile dell'Ingegneria di Produzione, in linea con quanto sopra riportato, deve essere allegato al **PdQ** per opportuna approvazione.

### 6.3 **INFRASTRUTTURE**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a tutti i fornitori*

#### 6.3.1 **Notifiche ad Alenia Aermacchi in caso di modifiche infrastrutturali/impiantistiche**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a tutti i fornitori*

Il fornitore deve tempestivamente notificare ad AA ogni modifica infrastrutturale/impiantistica, rispetto a quanto già notificato e riportato sulla documentazione del **SGQ** (es.: Manuale per la Qualità, **PdQ**), in grado di produrre impatti sulla conformità del prodotto fornito ad AA.

Tale notifica dovrà contenere l'impegno ad aggiornare conseguentemente la suddetta documentazione **SGQ**.


Nel caso si renda necessario e/o se richiesto da **AQSC**, il fornitore dovrà preparare e rendere disponibile un Piano di Trasferimento che contenga al minimo le seguenti informazioni:

- Work Package impattato
- Pianificazione delle attività di trasferimento
- Piano di aggiornamento delle Certificazioni
- Eventuali Processi Speciali coinvolti
- FAI Plan
- Analisi del rischio.

#### 6.3.2 **Strutture ricettive (Locali/Aule/Ausili didattici)**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile ai fornitori Classe H4*

Qualora venga erogato un servizio di training presso la sede del fornitore, il fornitore deve disporre di strutture adeguate per l'erogazione dei servizi di formazione, quali aule,

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 43<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

sistemi audio-visivi e altri ausili didattici necessari per l'erogazione del servizio oggetto del contratto/ordine d'acquisto.

#### 6.4 **AMBIENTE DI LAVORO**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

### 7. **REALIZZAZIONE DEL PRODOTTO**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

#### 7.1 **PIANIFICAZIONE DELLA REALIZZAZIONE DEL PRODOTTO**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

##### 7.1.1 **Gestione del Progetto**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

##### 7.1.2 **Gestione del rischio**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile ai fornitori di tutte le Classi:*

A richiesta, il fornitore deve rendere disponibile ad AA le registrazioni relative alle attività di gestione del rischio inerenti i Programmi AA.


I fornitori potrebbero essere coinvolti in attività necessarie a seguito di analisi del rischio da parte di AA.

##### 7.1.3 **Gestione della Configurazione**

*Requisito applicabile ai fornitori di Classe A1; B1; C1; C2; C3; D2, F1, H2*

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

Quando il fornitore è titolare della responsabilità del progetto (Design Responsibility) delle parti commissionategli, questi deve elaborare, se richiesto dalla Specifica Tecnica applicabile, un Configuration Management Plan da sottoporre all'approvazione della competente Unità del Chief Technical Officer AA.

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 44<br>di 127          |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

#### 7.1.4 **Controllo del lavoro trasferito all'esterno dello stabilimento dell'organizzazione**

*Requisito applicabile ai fornitori di Classe A1; B1; C1; C2; C3; C4; D1; D2, F1*

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

### 7.2 **PROCESSI DEL CLIENTE**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

#### 7.2.1 **Determinazione dei requisiti relativi al prodotto**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

#### 7.2.2 **Riesame dei requisiti relativi al prodotto**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a tutti i Fornitori*

Su richiesta di AA il fornitore dovrà rendere disponibili le evidenze delle riunioni di riesame effettuate per la determinazione dei requisiti (es. kick off meeting ecc...)

#### 7.2.3 **Comunicazione con il Cliente**


*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a tutti i Fornitori*

Il fornitore deve tempestivamente notificare ad AA l'individuazione di ogni rischio che potenzialmente può avere ripercussioni sulla qualità/performance del prodotto e sulla pianificazione delle consegne definite contrattualmente; inoltre deve immediatamente definire ed attivare tutte le azioni correttive necessarie a rimuovere le cause e a mitigare gli effetti degli eventi negativi così come necessario e/o richiesto da AA, utilizzando quando previsto dai requisiti, la normativa di programma richiesta.

### 7.3 **PROGETTO E SVILUPPO**

*Requisito applicabile ai fornitori Classe A1 (solo equipaggiamenti a Specifica AA), C1, D2 (solo AGE a Specifica AA), H2*

Le attività di Progettazione e Sviluppo dovranno essere condotte in accordo ai requisiti della Specifica tecnica Alenia Aermacchi ed alle applicabili normative di aeronavigabilità nazionali ed internazionali.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 45<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Il fornitore deve emettere e sottoporre ad approvazione AA un **PdQ** del Progetto (Design Quality Plan), richiamato dal **PdQ** di programma, in cui sono definite le modalità di gestione delle attività di progettazione e sviluppo relative all'oggetto della fornitura, ivi compreso un elenco delle persone autorizzate ad approvare i dati di progetto.

In caso di deliverable software, il **PdQ** deve essere integrato con il dettaglio delle attività sviluppate durante il ciclo di vita del software in funzione della sua criticità, ad esempio:

- Definizione del ciclo di sviluppo;
- Pianificazione dei riesami di progetto;
- Modalità per la verifica e validazione dei prodotti software;
- Validazione degli strumenti di supporto per l'accettazione finale;
- Validazione dei banchi, rigs, simulatori utilizzati per la qualificazione del software;
- Elenco principali documenti che verranno consegnati con il prodotto software.

I laboratori esterni impiegati dal fornitore per l'effettuazione di prove devono essere accreditati ISO/IEC 17025 o certificati Nadcap e/o riconosciuti da AA, per le grandezze/campi di misura/incertezze applicabili ai test previsti dalla Specifica.

### 7.3.1 Ispezione Primo Articolo di Configurazione (FACI)

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a Fornitori di Classe A1, D2*

Quando stabilito dalla Specifica tecnica applicabile, il fornitore dovrà sottoporre ogni primo articolo a **FACI**, ovvero ad un esame funzionale e fisico mirato a dimostrare che la sua configurazione sia conforme a quanto stabilito dai dati di progetto applicabili.

Tutti i nuovi equipaggiamenti (nuovi P/N) devono essere sottoposti a **FACI**, salvo esplicita esclusione scritta da parte AA nei documenti tecnico-qualitativi contrattuali applicabili ad un determinato equipaggiamento.


#### **a) Modalità di esecuzione del FACI**

Di seguito si riporta la lista della attività minime da effettuarsi nell'ambito del **FACI**:

##### *1) Attività Preliminari all'esecuzione del FACI*

Devono essere disponibili:

- LRU/LRI disassemblato/i a livello di modulo o analogo;
- Disegni approvati (assy, componenti, sezioni, part list);
- Manufacturing/assembly layout (Production Inspection Report).

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 46<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

## 2) Check-List FACI

- Identificazione dell'unità sottoposta a **FACI** (P/N e S/N);
- Identificazione e marcatura (cartellino, targhetta, etc);
- Controllo incrociato tra i disegni di complessivi/componenti HW/SW riferendosi alla Build Standard Configuration (configurazione realizzata) rispetto alla configurazione di progetto (Design Standard Configuration);
- Verifica dimensionale delle caratteristiche critiche quali quote di accoppiamento/interfaccia;
- Processo di Produzione: verifica e correttezza dei Cicli di Lavoro;
- Verifica e accettabilità da parte di AA di Waiver / Deviation dell'unità sottoposta a **FACI** (se applicabile);
- Verifica obsolescenza dei componenti;
- Procedura di installazione e montaggio di componenti (con particolare attenzione alla prevenzione dei **FOD**);
- Evidenza di Certificati di Conformità di componenti di Sub-Fornitura (se applicabile);
- Verifica Piano di Qualificazione (Qualification Program Plan) accettato da AA;
- Verifica delle Procedure di Prova di Qualificazione (Qualification Test Procedures) accettate da AA;
- Verifica della Procedura delle prove di Accettazione (Acceptance Test Procedure) accettata da AA
- Report delle prove di Accettazione pre-qualifica accettato da AA.
- Documentazione di configurazione **STTE** (Special To-type Test Equipment) per Qualifica Equipaggiamento
- Verifica dell'apparato di test per accertarne il corretto funzionamento.


Al fine di registrare quanto sopra, al fornitore è consentito l'utilizzo di un proprio formato di **FACI** Report.

### b) Necessità di ripetizione del FACI

Il **FACI** deve essere ripetuto nel caso di modifiche al design dell'equipaggiamento che impattano Fit, Form and Function.

### c) Pianificazione del FACI e supervisione da parte di Alenia Aermacchi

Le modalità di pianificazione del **FACI** e di supervisione da parte di AA sono analoghe a quelle relative al **FAI**, descritte nel par. 7.5.1.1, al quale si rimanda.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 47<br><br>di 127      |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Copia digitale del report **FACI** dovrà essere inviata all'Unità Suppliers' Quality AA.

### 7.3.2 Qualificazione/omologazione di equipaggiamenti / AGE

*Requisito applicabile ai fornitori Classe A1, D2*

La qualificazione/omologazione degli equipaggiamenti/AGE dovrà essere condotta in accordo ai requisiti delle specifiche tecniche di riferimento ed alle applicabili normative di aeronavigabilità nazionali ed internazionali.

Tutta la documentazione richiesta a Contratto/Specificata Tecnica, in particolare il Report **FACI**, il Piano di prove di Qualificazione (ivi compresa la lista delle prove minime per l'autorizzazione al volo), le Procedure per le Prove di Qualificazione, Analisi teoriche, Prove di Accettazione (**ATP**), etc., dovrà essere sottoposta al Chief Technical Officer di AA per approvazione secondo criteri e tempi concordati.

La Disposizione Operativa **IAE G 04** "Hardware/Software Management Requirements for Suppliers" definisce i requisiti di gestione applicabili a Sistemi velivolo (intesi come un complesso di apparati di bordo), ad HW/SW di bordo o incorporato in AGE/simulatori, o comunque impiegato a supporto delle attività di progettazione, configurazione e manutenzione SW velivolo.

Quando richiesto dalle normative civili/militari applicabili, la suddetta documentazione dovrà essere approvata dall'Ente di Certificazione/Ente di controllo Governativo/Cliente. In questi casi potrebbe essere richiesta la sorveglianza dell'Ente di Certificazione stesso durante le prove.

Il fornitore deve comunicare ad AA l'esecuzione delle prove di qualificazione con almeno 15 giorni di anticipo, per poterne permettere la partecipazione. Nel corso dell'esecuzione delle prove, il fornitore è tenuto ad assicurare libero accesso e massimo supporto ad AA ed all'Ente di Certificazione/Cliente.


Prima della consegna ad AA, il fornitore dovrà eseguire le prove di accettazione (**ATP**) su ogni singola unità costruita, per dimostrare la conformità del prodotto realizzato rispetto al progetto e garantirne l'idoneità all'impiego previsto. AA si riserva la possibilità di condurre, a propria discrezione, ulteriori prove al fine di verificare la conformità del prodotto.

Alla conclusione positiva dell'attività di qualificazione, il fornitore deve emettere una Final **DDP** da sottoporre all'approvazione di AA.

AA, essendo responsabile nei confronti dell'Autorità civile/militare di certificazione, della qualificazione/integrazione del prodotto (equipaggiamento) sul velivolo, può richiedere il supporto del fornitore, quando ritenuto necessario.

Per gli equipaggiamenti/AGE non ancora qualificati ma utilizzati sulla linea di produzione, il fornitore dovrà dare informazioni relative a:

- a) Prove di qualificazione minime da eseguire prima dell'introduzione sulla linea di produzione

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 48<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

b) Soddisfacimento delle prove di accettazione.

Per gli equipaggiamenti/AGE che non hanno completato l'iter di qualificazione e devono essere impiegati sui velivoli, prima della consegna ad AA, il fornitore dovrà dare evidenza di:

- c) Soddisfacimento dei requisiti minimi per l'autorizzazione al volo (qualificazione preliminare)
- d) Limitazioni per l'impiego sicuro sul velivolo (aeronavigabilità, nel caso di equipaggiamenti).

Per questi equipaggiamenti/AGE dovrà essere emessa una **P-DDP (DDP preliminare)** che contenga:

- gli elementi e la documentazione tecnica necessaria di cui ai punti c) e d)
- le eventuali limitazioni all'utilizzo e restrizioni rispetto ai dati di specifica. In tal caso, queste dovranno essere dichiarate tramite Concession e sottoposte all'approvazione della competente Unità del Chief Technical Officer AA.

In caso di nuovo fornitore, nuovo stabilimento e/o processo produttivo o modifiche alla configurazione è richiesta la riqualifica (completa o parziale) dell'equipaggiamento/AGE, secondo quanto stabilito dalla Specifica tecnica applicabile.

Al termine della riqualifica, dovrà essere emessa una nuova revisione/emendamento alla pertinente **DDP**.


### 7.3.3 **Tenuta sotto controllo delle modifiche della progettazione e dello sviluppo**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile ai Fornitori di Classe A1; C1; D1; H2*

Dopo la consegna del prodotto al Cliente, per tutta la validità del contratto, ogni cambio di configurazione successivo, necessario per correggere/eliminare difetti, dovrà essere concordato ed approvato da AA prima di essere incorporato nel prodotto.

A tale scopo, il fornitore dovrà emettere una procedura di controllo configurazione (eventualmente inclusa nel Configuration Management Plan, nel caso di equipaggiamenti) da sottoporre ad AA per approvazione.



|   |  |                            |     |
|---|--|----------------------------|-----|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |     |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag.                       | 49  |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | di                         | 127 |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  | Rev                        | /   |

#### 7.4 **APPROVVIGIONAMENTO**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

##### 7.4.1 **Processo di approvvigionamento**

###### 7.4.1.1 **Esternalizzazione di attività di progettazione e sviluppo**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a fornitori di Classe A1; C1; D1; D2; H2*

L'esternalizzazione di attività di progettazione e sviluppo da parte del fornitore verso proprie Terze Fonti (fornitori di secondo livello) sono consentite a condizione che:


- Le regole del **SGQ** del fornitore per la gestione di forniture di progettazione siano state approvate da AA. In particolare, il fornitore deve dichiarare nel **PdQ** (da sottoporre ad approvazione AA) la composizione della sua Supply Chain (tutte le Terze Fonti impiegate e i relativi oggetti della sub-fornitura)
- La Terza Fonte sia stata valutata ed approvata dal fornitore, e le modalità di approvazione e la relativa documentazione siano stati sottoposti ad AA ed a loro volta approvati
- I requisiti tecnico/qualitativi siano stati trasferiti dal fornitore alla Terza Fonte attraverso specifiche clausole presenti su Contratto/Ordine d'Acquisto verso la Terza Fonte
- Le attività siano controllate dalla Progettazione del fornitore, che rimane responsabile della fornitura nei confronti di AA
- La Terza Fonte sia disponibile a ricevere audit di AA, dei suoi Clienti e dell'Autorità Aeronautica competente
- La Terza Fonte a sua volta non sub-contratti per intero o in parte le attività di progettazione e sviluppo.

###### 7.4.1.2 **Esternalizzazione di attività di progettazione e sviluppo**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a fornitori di Classe C2*

L'esternalizzazione di attività di progettazione e sviluppo da parte del fornitore verso Terze Fonti sono consentite a condizione che:

- la Terza Fonte sia stata valutata ed approvata da AA
- il fornitore dichiarare nel **PdQ** (da sottoporre ad approvazione AA) la composizione della sua Supply Chain (tutti le Terze Fonti impiegate e i relativi oggetti della sub-fornitura)
- I requisiti tecnico/qualitativi siano stati trasferiti dal fornitore alla Terza Fonte attraverso specifiche clausole presenti su Contratto/Ordine d'Acquisto verso la Terza Fonte

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 50<br><br>di 127      |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- d) Le attività siano controllate dal Chief Technical Officer AA
- e) La Terza Fonte a sua volta non sub-contratti per intero o in parte le attività di progettazione e sviluppo.

In ogni caso, i risultati della progettazione devono essere sottoposti ad approvazione da parte del Chief Technical Officer AA.


#### 7.4.1.3 Attivazione della Supply Chain da parte di Fornitori Alenia Aermacchi per attività di fabbricazione di parti/assiemi

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a fornitori di Classe A1; B1; C1; C2; C3; D1*

Il fornitore che esternalizza a propri fornitori quota parte delle attività di fabbricazione di parti/assiemi commissionate da AA:

- a) è responsabile che il prodotto consegnato ad AA sia conforme ai requisiti specificati negli applicabili contratti/ordini
- b) deve riportare negli Ordini / Contratti verso proprie Terze Fonti, al minimo, gli stessi requisiti tecnici e qualitativi definiti negli Ordini / Contratti in essere tra il fornitore e AA
- c) deve dichiarare nel **PdQ** (da sottoporre ad approvazione AA) la composizione della sua Supply Chain (tutti i fornitori di secondo livello impiegati e i relativi oggetti della fornitura).
- d) deve fornire evidenze oggettive riguardo alla propria capacità di verificare, attraverso proprio personale, competente e opportunamente addestrato, il rispetto dei requisiti AA applicabili a quanto subappaltato ai propri fornitori;
- e) Il fornitore che intende esternalizzare attività di prova dovrà rivolgersi a ditte qualificate da AA o dai Clienti di AA per la Specifica tecnica di riferimento.
- f) È consentito esternalizzare attività inerenti Processi Speciali solo a Terze Fonti già qualificate dal Titolare della Specifica tecnica del Processo.
- g) I Cicli di lavoro devono chiaramente esplicitare quali attività (relative a qualunque tipo di processo) vengono effettuate all'esterno; inoltre i Cicli devono riportare le fasi di controllo del prodotto in spedizione e ricezione rispettivamente verso e dalla Terza Fonte.

Nel caso di Fornitori di AA individuati come "Prime Suppliers (Tier1)", si rimanda ai requisiti riportati nel documento QFRA/14P.114 "Requisiti qualità per i fornitori AA indicati come "Prime Suppliers " (Tier1) e "Sub-tiers" (Tier2)".

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 51<br>di 127          |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

#### 7.4.1.4 **Esternalizzazione di attività di progettazione/costruzione di attrezzature**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a fornitori di Classe C1; C2, C3, D1*

Oltre a soddisfare i requisiti riportati nei paragrafi 7.4.1.1 e 7.4.1.3 (ad esclusione del punto f), il fornitore che intende esternalizzare la progettazione e/o la costruzione di attrezzature dovrà essere conforme ai requisiti riportati nel par. 7.5.1.3 di questo documento.

#### 7.4.1.5 **Acquisto di materiali ausiliari**

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe H1, H3*

Laddove stabilito dalla Specifica di Fornitura / Capitolato Tecnico, il fornitore che ha la responsabilità dell'acquisto di materiali ausiliari non a specifica tecnica, dovrà dettagliare nel **PdQ** di Programma le modalità operative legate a tale gestione, nel rispetto dei requisiti AA.

#### 7.4.1.6 **Diritto di accesso**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

Il fornitore deve assicurare il "Diritto di Accesso" ad AA/Clienti di AA / Autorità di Certificazione presso le proprie fonti di approvvigionamento.


#### 7.4.2 **Informazioni per l'approvvigionamento**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

Il fornitore dovrà formalizzare il flow down dei requisiti AA ai propri fornitori attraverso l'inserimento di apposite clausole citate nei documenti contrattuali applicabili (es.: Ordine di Acquisto, Contratto Quadro, ecc.).

#### 7.4.3 **Verifica del prodotto acquistato**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 52<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

## 7.5 **PRODUZIONE ED EROGAZIONE DEI SERVIZI**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

### 7.5.1 **Tenuta sotto controllo delle attività di produzione ed erogazione dei servizi**

*Requisito applicabile alle Classi C1, C2, C3, C4*

E' inoltre applicabile la linea guida AS 9103 per quanto riguarda la gestione delle modifiche alle caratteristiche chiave.

#### **A) Materiali a scadenza**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a fornitori di Classe B1, E1*

Per i prodotti o materiali la cui scadenza deve essere tenuta sotto controllo, il fornitore non potrà consegnare materiali che hanno superato 1/3 della loro vita utile prevista dalla scheda tecnica a partire dalla data di produzione stampigliata sulla confezione.

#### **B) Modalità di trasferimento di complessivi prodotti dai fornitori**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a fornitori di Classe C1; C2; C3*


Nel caso di complessivi (es.: assiemi serializzati o comunque critici), il Controllo Qualità del fornitore dovrà compilare (se non diversamente richiesto dai requisiti di programma) il documento "Verbale Trasferimento Complessivo" (Allegato 2), che dovrà contenere tutte le informazioni inerenti la configurazione dell'assieme al momento della spedizione, e ne evidenzierà gli eventuali scostamenti da quella progettata.

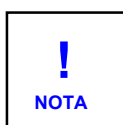
Nel caso sia presente una o più problematiche relative al complessivo prodotto, riguardante:

- a) Test non eseguiti e/o parzialmente eseguiti
- b) Configurazione (modifiche parzialmente e/o totalmente non introdotte)
- c) Non conformità aperte (prive di disposizione tecnica da parte dell'Unità tecnica competente) a prescindere dalla categoria
- d) Parti dichiarate mancanti
- e) Operazioni non eseguite
- f) Parti non installate

il fornitore deve chiedere l'autorizzazione alla spedizione in modo formale al Controllo Qualità AA del sito ricevente, mettendo in copia Procurement & Supply Chain e Suppliers Quality AA.

**INTERNAL**

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 53<br>di 127          |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |



Le suddette interfacce potrebbe variare in funzione di specifiche regole di Programma, così come riportate nei **QFRA** applicabili.

A seguito dell'autorizzazione AA, copia di tale autorizzazione dovrà essere allegata al Verbale Trasferimento Complessivo.

Devono essere spedite due copie del "Verbale Trasferimento Complessivo", di cui una in accompagnamento al complessivo e l'altra inviata al Controllo Qualità AA del sito ricevente.

**C) Attività di riparazione dei componenti di velivoli secondo EASA Part 145 presso fornitori**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a fornitori di Classe A1, F1*

Le attività di riparazione relative a complessivi/particolari inclusi nella Lista delle Operazioni Autorizzate (L.O.A.) relativa alle approvazioni EASA Part 145 di AA, devono essere gestiti nell'ambito dell'organizzazione approvata EASA Part 145 di AA, come descritto nel proprio **MOE**.

Uno specifico "Requisito di Qualità" per l'attività di riparazione è inserito nel pertinente Ordine d'Acquisto/Contratto.

**D) Attività a Ciclo Alenia Aermacchi – Off Load**


*Applicabilità: Fornitori di Classe C1, C2, C3, C4*

Nel caso si renda necessaria l'effettuazione, da parte del fornitore, di alcune fasi di lavorazione previste da ciclo AA, saranno emessi specifici Ordini di acquisto (per Off Load), che definiranno le fasi a ciclo da effettuare e validare a cura del personale operativo e di collaudo del fornitore.

Il fornitore riceverà cicli di lavoro AA che tramite red line descrivono la quota parte delle fasi che dovranno essere eseguite dal fornitore qualificato.

Il fornitore tratterà le fasi eseguite in off load su di un proprio ciclo di lavoro che dovrà fare riferimento all'OdL AA.

Il fornitore, completate le fasi di lavoro/controllo ricevute in off load, dovrà emettere un proprio CoC nel quale dovrà essere riportato il riferimento al proprio OdL e all'OdL AA.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 54<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Il fornitore dovrà spedire il CoC unitamente alle parti lavorate e al ciclo AA originario. Il fornitore dovrà archiviare, in accordo ai requisiti normativi applicabili, il proprio ciclo di lavoro interno, e lo renderà disponibile su richiesta dello stabilimento in quanto è garantito il link con l'OdL AA.

In caso di montaggio di assiemi e/o di particolari già installati sul velivolo, laddove il complessivo sia stato trasferito in AA con un "Verbale Trasferimento Complessivi", il fornitore è tenuto a timbrare sulla documentazione di trasferimento tutte le fasi relative alle attività realizzate di propria responsabilità, inclusa la variazione e l'aggiornamento del Certificato di Conformità secondo le lavorazioni effettuate.

#### 7.5.1.1 Verifica del Processo di Produzione

##### **First Article Inspection**

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe A1; B1 (solo produttori di parti a disegno Alenia Aermacchi/Clienti), C1, C2, C3*

##### **a) Generalità**

Il **FAI** è lo strumento di verifica dell'adeguatezza del ciclo di lavorazione/montaggio, delle principali attrezzature impiegate e dei controlli eseguiti. Esso è effettuato e/o ripetuto nelle stesse condizioni operative stabilite per la produzione di serie ciò al fine di accertare la conformità alla documentazione tecnico/qualitativa applicabile.


Il **FAI** è da intendersi come l'elemento di prova attestante che l'intero processo produttivo messo in atto è idoneo a garantire la ripetitività dei risultati ottenuti in conformità ai disegni/specifiche.

È responsabilità del Controllo Qualità del fornitore eseguire il **FAI** sul primo item di serie prodotto e, come richiesto dalla normativa applicabile, gli eventuali **FAI** parziali, al fine di fornire evidenza oggettiva che il prodotto soddisfa tutti i requisiti di progetto applicabili e che gli stessi, nel corso delle prestabilite fasi produttive, siano stati correttamente recepiti, tenuti in conto, verificati e registrati.

##### **b) Applicabilità**

Il **FAI** deve essere eseguito in accordo ai requisiti del presente documento su assiemi, sottoassiemi e parti di dettaglio della prima serie prodotta. Non va invece eseguito su

- Assiemi/Parti richiamati in Cataloghi Standard (Standard Catalog Hardware)
- Deliverable Software
- Prototipi o parti prodotte con processi diversi da quello adottato per la normale produzione.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 55<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

### c) Modulistica ed esecuzione FAI

Lo standard internazionale **EN/AS 9102**, al quale si rimanda, riporta:

- 1) le definizioni dei termini impiegati
- 2) gli aspetti da prendere in considerazione durante le attività di **FAI**
- 3) i casi in cui è richiesto il "partial" **FAI** o il "full" **FAI** (es.: modifiche che impattano Fit-Form-Function, variazione/interruzione processo produttivo, etc.)
- 4) la gestione delle Non Conformità riscontrate durante il **FAI**
- 5) la modulistica da impiegare e le relative istruzioni di compilazione.

Il Controllo Qualità del fornitore dovrà registrare l'attività di **FAI** utilizzando la modulistica, tratta dalla **EN/AS 9102**, in allegato al presente documento, ossia:


- 6) Form 1: Part Number Accountability
- 7) Form 2: Product Accountability - Raw Material, Specifications and Special Process(es), Functional Testing
- 8) Form 3: Characteristic Accountability, Verification and Compatibility Evaluation.

Eventuale modulistica differente/aggiuntiva sarà riportata nei requisiti qualità di programma.

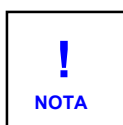
### d) Principali aspetti da analizzare nell'espletamento di un FAI

In aggiunta a quanto previsto dalla EN/AS 9102

- 1) sul ciclo di lavoro relativo al **FAI**, dovrà essere riportata la scritta "Richiesta Ispezione Primo Articolo" o "FAI required"
- 2) Devono essere registrati i controlli di tutte le caratteristiche richiamate a disegno. In particolare, in caso di item a cui la documentazione tecnica applicabile assegna il requisito di intercambiabilità, occorrerà verificare il rispetto di tale requisito attraverso l'utilizzo di attrezzature/prove di installazione, come previsto dalle Specifiche Tecniche di fornitura.
- 3) Occorre verificare che i materiali utilizzati per la produzione della parte siano in accordo ai requisiti del disegno/specifica applicabile.
- 4) Eventuali processi speciali dovranno essere evidenziati sul ciclo e seguiti da una fase di controllo con dettagliate istruzioni sulle caratteristiche misurabili (richiesto e rilevato). Deve essere fornita evidenza del loro stato di qualifica. Dovrà essere controllato l'eventuale impiego di personale qualificato dedicato a particolari fasi operative individuate dal ciclo.
- 5) Per i complessivi occorre verificare che siano stati eseguiti con esito positivo i **FAI** sui sottogruppi e/o parti di dettaglio. I relativi FAIR dovranno risultare correttamente compilati, completi delle necessarie informazioni ed opportunamente archiviati.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 56<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- 6) Le attrezzature usate per la produzione e/o accettazione delle parti dovranno essere richiamate nel ciclo indicandone il codice identificativo e la revisione/emissione; la loro idoneità per la realizzazione e/o controllo del prodotto secondo i requisiti di progetto deve essere verificata e documentata durante l'esecuzione del **FAI** prima del definitivo rilascio alla produzione.
- 7) Un controllo accurato dovrà essere eseguito su tutti gli attrezzi/utensili per verificarne il corretto impiego e lo stato di gestione/controllo (in particolare: identificazione, stato di taratura, istruzioni d'uso).
- 8) Gli strumenti di misura utilizzati per la verifica delle caratteristiche e individuati dal ciclo di lavoro devono essere adeguati all'utilizzo, rintracciabili e in condizioni di taratura. Non è consentito l'uso di strumenti di misura per i quali non sia prevista la gestione da parte del fornitore.
- 9) I cicli di lavorazione e/o ordine di lavoro dovranno riportare l'identificativo della parte cui si riferiscono ed essere stati validati dal Controllo Qualità del fornitore. I cicli dovranno risultare completi in ogni sezione e dovrà essere verificato che nella pratica sia eseguita la sequenza prevista mediante attestazione di fase e di collaudo con le date di effettuazione.
- 10) Per tutti i macchinari utilizzati durante il processo produttivo, ed in particolare per le macchine di precisione (es. alesatrici), la cui prestazione incide notevolmente sulla qualità del prodotto, dovrà essere accertata l'esistenza di garanzia di funzionalità da parte della funzione preposta alla loro gestione. Particolare cura inoltre dovrà essere dedicata alla ulteriore verifica di alcune caratteristiche dei macchinari, quali: precisione, usura, idoneità d'uso prima del loro impiego.



Il **FAI** è da intendersi "non completato" fintantoché il fornitore non abbia chiuso tutte le non conformità riguardanti la parte e implementato le relative azioni correttive. Il fornitore dovrà pertanto eseguire un **FAI** parziale a copertura delle suddette non conformità, registrandone i risultati come necessario.

#### e) Pianificazione del FAI e supervisione da parte di Alenia Aermacchi


Si ribadisce che il Controllo Qualità del fornitore è pienamente responsabile per l'esecuzione del **FAI**.

Se non diversamente specificato dai requisiti peculiari di Programma, il fornitore è tenuto a pianificare le attività FAI/Delta FAI attraverso l'emissione di un Piano da sottoporre a

- Suppliers' Quality AA oppure
- **AQSC**, solo nel caso di fornitore in iter di prima qualifica / estensione qualifica.

Il Piano **FAI** deve essere inviato ad AA, per eventuale witness, con almeno quindici giorni di anticipo rispetto alla data prevista di esecuzione del **FAI** da parte del fornitore.

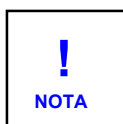


|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 57<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

AA inoltre si riserva il diritto di condurre un audit **FAI** presso lo stabilimento del fornitore, allo scopo di verificare che il fornitore abbia soddisfatto tutti i requisiti applicabili all'esecuzione del **FAI**.

Il fornitore ha la responsabilità di emettere ed inviare alla Suppliers' Quality AA lo stato di avanzamento delle attività **FAI** (Piano **FAI** aggiornato) in relazione allo specifico Programma/Cliente.

La decisione, da parte di AA, di condurre un audit **FAI** è connessa alla criticità/complessità dell'oggetto della fornitura, nonché alla necessità di supervisionare i vari ambiti tecnologici (es.: lamierati, macchinati), o ad esigenze specifiche di programma esplicitate nei relativi QFRA. Tale decisione sarà formalmente notificata al fornitore dalla Qualità AA.



Se non diversamente richiesto dai requisiti del Cliente, non è richiesta formale approvazione del **FAI** Form 1 da parte di AA tramite apposizione di firma sul form stesso. Se ritenuto necessario, AA effettuerà un audit di prodotto presso il fornitore allo scopo di verificare la ripetitività/riproducibilità del processo industriale relativo all'articolo oggetto di **FAI**.

#### f) Archiviazione del FAI

Una copia del report **FAI** dovrà essere allegata al primo articolo in spedizione, mentre l'originale del report dovrà essere archiviato dal fornitore in accordo al par. 4.2.4 del presente documento. Una copia digitale del **FAI** Report dovrà essere inviata a richiesta all'Unità della Qualità competente e, quando disponibile, archiviata su Air Portal.

#### 7.5.1.2 Tenuta sotto controllo delle modifiche al processo di produzione

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*


#### 7.5.1.3 Tenuta sotto controllo delle attrezzature, attrezzi e programmi per macchine a controllo numerico (N.C.) in produzione

##### A) Progettazione e costruzione di attrezzature

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe D1*

Le principali fasi da considerare nell'ambito della progettazione e costruzione di un'attrezzatura sono:

- Approvazione del progetto ed emissione disegni
- Approvazione del piano di controllo di prima ispezione

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 58<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- Piano di controllo periodico
- Approvazione, da parte dei tecnici AA del tooling, del manuale d'uso e manutenzione dell'attrezzatura
- Controllo, da parte della Qualità AA, dell'attrezzatura presso il fornitore

A seguito di quanto sopra, sarà effettuata presso AA l'Accettazione dell'attrezzatura e la relativa Validazione a seguito **FAI** a cura di AA. Al fornitore potrà essere richiesto di prestare il necessario supporto per tale attività.

Il fornitore scelto dovrà presentare ad AA, per approvazione, la pianificazione delle attività di progettazione, realizzazione e controllo dell'attrezzatura, prevedendo dei momenti di verifica intermedia con l'ente di AA che ha rilasciato il Capitolato Tecnico, sia per la progettazione che per la fabbricazione dell'attrezzo.

Il fornitore, a cui è affidata la progettazione e costruzione dell'attrezzatura, resta responsabile del progetto e non può essere imputata ad AA alcuna responsabilità circa errori progettuali che ne compromettano la sua funzionalità.


AA ha la responsabilità della progettazione delle attrezzature solo quando al fornitore viene chiesta esclusivamente la costruzione dell'attrezzo sulla base di un progetto fornito da AA.

Qui di seguito si porta il dettaglio delle fasi sopra elencate.

### **A1) Progettazione attrezzature ed emissione disegni**

A seguito dell'assegnazione del WP, il fornitore dovrà presentare ad AA la pianificazione delle attività di disegno, realizzazione e controllo delle attrezzature. Tale pianificazione dovrà prevedere il Riesame del progetto dell'Attrezzatura, da effettuarsi con AA. In particolare, si riportano qui di seguito le varie fasi di avanzamento della progettazione di un'attrezzatura:

- 1) Preliminary Design Review (**PDR** - 25% Review Requirements): Prima fase della progettazione degli attrezzi dove si definisce il Tool concept.
- 2) Middle Design Review (**MDR** - 50% Review Requirements): Seconda fase di progettazione attrezzo dove viene definito il modello 3D e la scelta dei materiali.
- 3) Final Design Review (**FDR** - 90% Review Requirements): Terza fase di progettazione attrezzi dove si è definito il 2D e ci sono i disegni costruttivi di tutti gli elementi.
- 4) Approval Phase (**AP** - 100% Review Requirements): Quarta ed ultima fase del progetto dove la disegno 2D e 3D, nonché le istruzioni di controllo vengono

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 59<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

completate, e pertanto i dati tecnici rispecchiano la configurazione finale dell'attrezzo.

Il fornitore dovrà, inoltre, sottoporre ad approvazione dell'Ente tecnico competente AA un disegno/istruzione completo di metodologie di controllo (Istruzioni di Controllo) e delle tolleranze applicabili (Disegno di Controllo - Key Points Drawing), riportante le caratteristiche tecniche minime ritenute indispensabili per il controllo degli aspetti geometrici e funzionali dell'attrezzatura.

Le verifiche da effettuare per approvazione di un disegno si baseranno su:

- a) Analisi di conformità dei disegni ai requisiti definiti dal Capitolato Tecnico;
- b) Verifica del rispetto dei requisiti definiti nel manuale di disegno attrezzature (M123-01).

Il fornitore dovrà revisionare i disegni sulla base delle eventuali osservazioni AA.

I disegni revisionati verranno quindi ri-sottoposti all'Ente tecnico di AA che approverà i disegni dopo aver verificato che tutte le osservazioni siano state correttamente introdotte.

Il fornitore dovrà in ogni caso fornire sempre i disegni dell'attrezzo durante le fasi di avanzamento del processo di progettazione (**PDR, MDR, FDR e AP**) in formato digitale attraverso i sistemi aziendali AA.

AA può altresì chiedere in ogni momento di visionare lo stato di avanzamento del progetto e indicare modifiche.


## **A2) Approvazione del piano di controllo di prima ispezione**

Il Piano di Controllo di prima ispezione dell'attrezzatura recepisce le Istruzioni di Controllo, ne esplicita i risultati e riporta i punti di controllo, le tolleranze richieste dal disegno, le modalità di controllo, gli strumenti di misura utilizzati, la documentazione necessaria allegata, e tutte le attività ritenute necessarie che il fornitore dovrà eseguire per verificare la conformità dell'attrezzatura realizzata rispetto ai disegni di progetto dell'attrezzatura stessa, al Capitolato Tecnico ed alle specifiche applicabili.

Il fornitore emette il Piano di Controllo di prima ispezione e, in accordo a quanto pianificato e concordato, lo invia per approvazione alla Qualità di sito AA.

L'analisi del Piano di Controllo consisterà nel verificare almeno che:

- 1) Tutte le dimensioni/caratteristiche critiche, previste dal progettista dell'attrezzatura nelle Istruzioni di controllo ed approvate dall'ente tecnico richiedente, siano incluse nel Piano di Controllo;
- 2) Il metodo e la strumentazione di ispezione sia definito per ogni caratteristica;

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 60<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- 3) Per ogni caratteristica sia prevista una predisposizione per registrare in maniera chiara i risultati dell'ispezione e che includa i valori teorici richiesti e il campo di tolleranza applicabile;
- 4) Il certificato di eventuali trattamenti termici effettuati sia parte integrante del documento (es.: Diagramma distensione per strutture saldate, ecc.);
- 5) Tutti i materiali utilizzati rispettino la normativa cogente in materia di sicurezza e prevenzione sul lavoro.
- 6) La presenza di tutta la documentazione allegata (certificazioni di impianti, rapporti di prove funzionali, certificati dei materiali,...etc).

### **A3) Piano di controllo periodico**

Il Piano di Controllo periodico recepisce le Istruzioni di Controllo periodico e ne esplicita i risultati, secondo un intervallo di tempo stabilito, al fine di verificare il mantenimento delle caratteristiche funzionali e tecniche della stessa.


Per attrezzature meno complesse, se specificato nel Capitolato Tecnico, la Scheda di Controllo può sostituire il Piano di Controllo. La Scheda di Controllo è un documento sintetico che si può utilizzare per attrezzi minori.

Il Piano di Controllo deve richiamare, tra l'altro, la tipologia di controllo prevista per l'attrezzatura tenendo conto della seguente classificazione dei controlli periodici:

- Controllo tipo "A": controllo visivo, atto a constatare lo stato di conservazione, la funzionalità, la configurazione e l'identificabilità, effettuabile senza l'ausilio di disegni e strumenti di misura;
- Controllo tipo "B": controllo dimensionale con l'ausilio di strumentazione tradizionale, master, tracciati. Tale controllo richiede l'effettuazione preventiva di quello definito al punto A.
- Controllo tipo "C": controllo del corretto coordinamento dello scalo con i punti di controllo da effettuarsi con l'ausilio di sistemi di misurazione tipo "Coordinate Measurement System" (teodolite, laser tracker ecc.). Tale controllo richiede l'effettuazione preventiva di quello definito al punto A e B.

Si riporta di seguito la lista di argomenti che definisce il contenuto del Piano di Controllo Periodico:

- ultima revisione del disegno attrezzatura
- requisiti di livellamento
- ispezione visiva per danneggiamento o usura
- temperatura ambiente durante il controllo periodico
- strumentazione di coordinamento

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 61<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- caratteristiche di misure digitali (optical tooling points, indexes, I/R check features, etc.)
- tolleranze utilizzate per il controllo periodico
- misure di “scale bar” prima e dopo il controllo (per attrezzi controllati con Laser Tracker)
- lista non conformità/fuori tolleranza
- report misure fatte dopo eventuali rilavorazioni

La frequenza dei controlli periodici viene definita dal progettista considerando:

- la funzione dell’attrezzatura
- il progetto dell’attrezzatura
- il tipo di utilizzo e l’ambiente di lavoro dell’attrezzatura
- i dati storici disponibili.
- la frequenza di utilizzo dell’attrezzatura

La frequenza dei controlli deve essere riportata nel Piano di Controllo Periodico.

Il Fornitore è responsabile dell’emissione del Piano di Controllo periodico dell’attrezzatura e della sua approvazione da parte della Qualità di Stabilimento AA.

L’approvazione del Piano di Controllo periodico si effettua secondo le stesse modalità e responsabilità definite per il “Piano di Controllo” di prima ispezione.

#### **A4) Manuale d’uso dell’attrezzatura**

Il fornitore, oltre ai disegni, ai piani di controllo dell’attrezzatura e alla documentazione tecnica richiesta dal Capitolato Tecnico, deve fornire il manuale d’uso e manutenzione dell’attrezzatura che dovrà essere approvato dall’Ingegneria AA.

#### **A5) Controllo dell’attrezzatura presso il fornitore (pre accettazione)**


Completata l’attività di costruzione dell’attrezzatura il fornitore dovrà effettuare l’ispezione dell’attrezzatura in base al Piano di Controllo di prima ispezione/documento di controllo approvato da AA.

A fronte del buon esito dell’ispezione effettuata, il fornitore emetterà un Verbale di Collaudo validato da personale della propria Qualità.

Se necessario, il tecnico AA competente può recarsi presso il fornitore per effettuare il controllo congiunto.

Il fornitore dovrà rendere disponibile per opportuna valutazione la seguente documentazione:

- Disegno dell’attrezzatura approvato dall’Ingegneria AA;

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 62<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- Piani di Controllo/Scheda di Controllo approvati dalla Qualità AA Stabilimento;
- Verbale di Collaudo compilato in accordo al Piano di Controllo.



Per gli scali di montaggio il Verbale di Collaudo ed il Piano di Controllo saranno compilati dopo il trasferimento e il relativo posizionamento nel sito AA interessato a seguito dell'effettuazione dei controlli definitivi

- Manuale d'Istruzioni d'uso dell'attrezzatura;
- Certificato di Conformità.

Infine, il trasferimento dell'attrezzo avverrà previa autorizzazione dell'ente richiedente di AA.

#### **A6) Accettazione dell'attrezzatura presso AA**

A seguito dell'autorizzazione a spedire e dell'eventuale fase di montaggio presso AA, avviene l'accettazione dello stesso da parte della Qualità di Stabilimento-Tooling AA.

Nel caso di attrezzi complessi (scali di montaggio, mandrini, ecc.) il fornitore dovrà eseguire le verifiche previste nelle istruzioni di controllo di prima ispezione dopo la messa in opera dell'attrezzo, e nel caso si rendessero necessarie rilavorazioni, eseguirle ed effettuare nuovamente i controlli previsti.


Il fornitore potrà ritenere conclusa la sua attività solo dopo validazione dell'attrezzatura a seguito conclusione positiva del **FAI** AA.

#### **A7) Validazione dell'attrezzatura**

La validazione dell'attrezzatura da parte della Qualità-Tooling dello Stabilimento competente avviene dopo chiusura del **FAI** senza "Follow-up" riguardanti l'attrezzatura, oppure dopo la chiusura di eventuali "Follow-up" riguardanti l'attrezzatura.

La validazione dell'attrezzatura a seguito dell'esecuzione con buon esito del primo articolo attesta che essa è dichiarata idonea a produrre particolari/complessivi conformi.

Il fornitore dovrà supportare le attività di **FAI** svolte in AA per quanto riguarda la eventuale messa a punto dell'attrezzatura (per le responsabilità imputabili al fornitore).

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 63<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

## B) Attrezzature in uso presso i fornitori

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe C1, C2, C3*

### B1) Attrezzature progettate e costruite dal fornitore

Per le attrezzature progettate e costruite da un fornitore a fronte dell'assegnazione di un pacco di lavoro, la gestione della catena attrezzi associata sarà gestita secondo le principali fasi di seguito descritte. Il fornitore dovrà:

- predisporre la catena attrezzi industrializzata formalizzata attraverso la compilazione del TBV secondo il formato AA. Il TBV dovrà contenere tutte le informazioni richieste nel manuale M123-09. Il TBV è da ritenersi come prodotto della fornitura e va aggiornato secondo le regole descritte nel M123-09 e trasferito alla Ingegneria Industriale/IdP attraverso i sistemi informatici aziendali. In ogni caso, ad ogni revisione della catena attrezzi dovrà seguire l'aggiornamento e l'invio in AA del TBV.

Nota: I tecnici Tooling AA comunicheranno al fornitore quale attrezzatura, tra quelle elencate nel TBV, dovranno essere sottoposte ad iter di supervisione in quanto critiche o di impatto su item critici.

- progettare e disegnare secondo quanto definito nei manuali aziendali M123-01 ed M123-03
- inviare per approvazione ai tecnici Tooling AA i disegni di progetto delle attrezzature critiche.

Nota 1: Non è richiesta l'approvazione AA dei disegni delle attrezzature non segnalate come critiche all'interno del TBV; pertanto il fornitore non dovrà attendere tale evidenza per continuare le proprie attività.


Nota 2: I tecnici AA dell'ufficio tooling possono in ogni momento prendere visione dello stato di avanzamento del progetto e proporre eventuali modifiche.

- sottoporre all'ente Qualità AA competente, per approvazione, le Istruzioni/Piani di Controllo periodico e prima ispezione relative alle sole attrezzature segnalate all'interno del TBV come critiche.

Nota: Il progetto si riterrà concluso quando il fornitore avrà fornito in formato elettronico alla Ingegneria AA di competenza i disegni costruttivi ed i relativi modelli 3D di tutti gli attrezzi costituenti la catena (e non solo quelli degli attrezzi critici) attraverso i sistemi aziendali secondo le procedure vigenti e le richieste della Specifica di Fornitura.

- sottoporre le attrezzature critiche alle attività di accettazione e validazione da parte della competente unità della Qualità AA.

Nota: Non è prevista alcuna approvazione, da parte dei tecnici AA Tooling, del manuale d'uso e manutenzione dell'attrezzatura. Sarà cura dell'ente tecnico del fornitore predisporre i manuali suddetti che dovrà mostrare ad AA nel corso di eventuali audit.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 64<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- verificare la continua efficienza delle attrezzature che utilizza per la realizzazione dei prodotti di AA, al fine di garantire la ripetibilità nel tempo del prodotto realizzato.
- eseguire i controlli periodici secondo un piano di controllo sviluppato dal fornitore stesso e, nel caso di attrezzi critici, approvato da AA.
- mantenere le registrazioni dei controlli mediante il TBV.
- rendere disponibili a richiesta ad AA i report metrologici.
- identificare gli attrezzi mediante apposite targhette identificative come da documento M123-01.

### **B2) Regole per la gestione operativa delle attrezzature**

Il controllo periodico deve essere effettuato entro 10 giorni lavorativi dalla data di scadenza riportata sulla targhetta dei controlli al fine di consentire il completamento di un assieme già in lavorazione.

Qualora si preveda di iniziare una nuova lavorazione con un tempo di flusso che supera la scadenza più i 10 giorni di tolleranza, il controllo periodico deve avvenire prima di iniziare la lavorazione.

Il rinvio del controllo periodico è consentito ma solo in via del tutto eccezionale e purchè siano rispettate le seguenti condizioni:

- le autorizzazioni al rinvio devono essere esposte sull'attrezzatura
- è ammesso un solo rinvio, per massimo tre mesi, al controllo periodico dell'attrezzatura
- in caso di controllo periodico rinviato, la data di scadenza resterà quella originale pre-rinvio.

### **B3) Controlli non ricorrenti**

I controlli non ricorrenti sono applicabili nel caso di:


- modifica al progetto dell'attrezzatura
- danneggiamento accertato o presunto dell'attrezzatura
- spostamento dell'attrezzatura
- riattivazione dell'attrezzatura.

### **B4) Attrezzi in comodato d'uso presso i fornitori**

Il fornitore è responsabile dell'effettuazione dei controlli periodici sulle attrezzature AA dislocate nei propri stabilimenti ed utilizzate per la produzione degli articoli forniti ad AA.

I controlli periodici vanno effettuati in accordo al Piano di Controllo Periodico.



|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 65<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Per eventuali attrezzature non conformi, il fornitore dovrà comunicare ad AA lo stato di non conformità dell'attrezzo e riportarlo in stato di efficienza.

Le registrazioni dei controlli effettuati devono essere mantenute dal fornitore e fornite su richiesta alla Qualità AA di stabilimento-tooling.

Nel caso il fornitore richieda attraverso comunicazione scritta ad AA l'autorizzazione al rinvio del controllo periodico (max 3 mesi), la Qualità di stabilimento-tooling avrà il compito di concedere tale autorizzazione.

Le autorizzazioni al rinvio, debitamente firmate, devono essere esposte sull'attrezzatura. Non è possibile per il fornitore richiedere più di un rinvio.

#### **B5) Documentazione a corredo dell'attrezzatura**

Per ciascuna attrezzatura, il fornitore dovrà conservare in accordo al par. 4.2.4 la seguente documentazione:

- Disegno dell'attrezzatura e, se applicabile, evidenza dell'approvazione dell'Ingegneria AA;
- Piani di Controllo/Scheda di Controllo e, se applicabile, evidenza dell'approvazione della Qualità AA Stabilimento;
- Verbale di Collaudo compilato in accordo al Piano di Controllo;
- Manuale d'Istruzioni d'uso dell'attrezzatura;
- Certificato di Conformità dell'attrezzatura.

#### **7.5.1.4 Supporto post-vendita**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*


#### **7.5.2 Validazione dei processi di produzione ed erogazione dei servizi**

##### **7.5.2.1 Prima qualificazione di un Processo Speciale**

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe C1, C2, C3, C4 che eseguono Processi Speciali di Fabbricazione e/o Controllo*

Si definiscono Processi Speciali "tutti i processi tecnologici di produzione e controllo il cui risultato finale non possa essere verificato da successive attività di monitoraggio o di misurazione; pertanto gli eventuali difetti possono manifestarsi solo quando il prodotto è in esercizio o è già stato consegnato" così come recita il par. 7.5.2 della EN 9100:2009.

Nell'accezione AA, si definiscono Processi Speciali tutti i Processi tecnologici per i quali le regole di Programma ne richiedono la qualificazione in accordo al documento

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 66<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

**99/NT/0000/N325A/020159** “*Processi Speciali – Requisiti di Qualificazione per Processi. Caratteristiche richieste al personale addetto ai processi speciali*”, al quale si rimanda.

Un Processo Speciale può richiedere la qualificazione:

- dell'impianto/apparecchiature e del personale addetto
- del solo impianto/apparecchiature
- del solo personale addetto.

Nel caso di prima qualifica di un Processo Speciale, il fornitore ha la responsabilità di:

- a) identificare, attraverso l'analisi della documentazione tecnica AA applicabile al Programma (es.: disegni, P/L, **OPSP**), i processi speciali / attività critiche applicabili al proprio pacchetto di lavoro e
- b) verificare se i processi speciali applicabili richiedano qualifica di processo/impianto e/o personale
- c) se sprovvisto delle necessarie qualifiche per il Processo Speciale di interesse, richiedere alla competente Unità Procurement & Supply Chain AA di avviare l'iter di qualifica in accordo alla Specifica Tecnica applicabile al Programma di riferimento
- d) se sprovvisto delle necessarie abilitazioni del personale, attivarsi per colmare tali carenze, secondo quanto descritto nel par. 6.2.2.1 di questo documento.




Qualora il fornitore non disponesse, per il metodo richiesto, di un III Livello riconosciuto da AA, dovrà attivarsi per avviare l'iter di riconoscimento, come descritto nel par. 6.2.2.1.B.

- e) su richiesta di **AQSC**, fornire il Piano di Qualificazione, contenente le seguenti milestones:
  - 1) conseguimento dell'abilitazione del personale (se necessaria)
  - 2) realizzazione dei provini (se richiesti dalla Specifica Tecnica applicabile) ed esecuzione delle relative prove di conformità pre-qualifica
  - 3) Disponibilità del Technical Report
  - 4) audit di qualifica AA.

L'iter di qualifica del Processo Speciale è gestito dalla Unità **AQSC**, con il supporto del Chief Technical Officer, dei Laboratori AA e, se necessario, di tutti gli altri enti che, in parte o in toto, risultano competenti in materia.

Il Technical Report dovrà essere compilato in accordo all'Allegato 4 del presente documento. In particolare, dovranno essere allegati i risultati delle prove di pre-qualifica effettuate (es. cicli di lavoro, CoC dei materiali impiegati e test report relativi ai provini richiesti per la qualifica).

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 67<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Le suddette prove potranno essere condotte dallo stesso fornitore se in possesso di Laboratorio interno. In caso contrario, se non diversamente autorizzato da **AQSC**, il fornitore dovrà rivolgersi ad un Laboratorio AA oppure Laboratorio / Organizzazione qualificata/riconosciuta da AA per l'attività di prova di proprio interesse. Qualora il fornitore intenda commissionare ad AA l'esecuzione di tali prove, dovrà inviare formale richiesta d'offerta all'Unità Commerciale AA, corredandola delle indicazioni relative a:

- specifica applicabile,
- numero di campioni,
- tipo di prove da realizzare,
- Laboratorio AA presso cui effettuarle.

Le prove, e i relativi report (da allegare al Technical Report da sottoporre ad AA), condotte sui provini in fase di pre-qualifica, hanno lo scopo di fornire ad AA l'evidenza oggettiva riguardo alla conformità alla Specifica applicabile e pertanto costituiscono il pre-requisito per poter sostenere l'audit di qualifica AA. Tuttavia, ai fini della qualifica, se non diversamente disposto da **AQSC**, saranno presi in considerazione unicamente i risultati delle prove condotte dal Laboratorio AA sui provini realizzati durante il job audit di qualifica.


L'audit di qualifica AA si svolgerà secondo le seguenti modalità:

- verifica di rispondenza ai requisiti della Specifica tecnica applicabile
- job audit con contestuale esecuzione, ove richiesto, di un doppio set dei provini previsti dalla specifica tecnica.

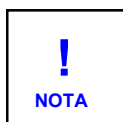
L'iter di qualifica si svolgerà secondo quanto pianificato e sopra descritto, e sarà da considerarsi concluso al conseguimento dei seguenti obiettivi:

- Approvazione del Technical Report da parte di AA
- Chiusura delle eventuali azioni correttive scaturite a seguito dell'audit di qualifica
- Conformità dei provini (ove previsti) alle specifiche tecniche applicabili, come da Rapporto di Prova del Laboratorio AA incaricato di effettuare i test.

Nel caso di Processi Speciali per i quali AA non possieda la titolarità della specifica, né delega da parte del Design Technical Holder, la qualifica sarà condotta con le stesse modalità sopra descritte, al fine di accertare che il fornitore sia conforme ai requisiti della Specifica. In caso di esito positivo, il fornitore verrà sottoposto a formale qualifica da parte del Technical Holder/Cliente di AA, che eseguirà tali verifiche nel rispetto delle proprie regole e ne formalizzerà le risultanze attraverso propri documenti di qualifica.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 68<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Nel caso di qualifica CND, il fornitore dovrà inviare le relative procedure approvate da un III Livello riconosciuto da AA.



Sulla Cover delle Procedure CND devono essere riportati:

1. Edizione/revisione della procedura
2. Nominativo, codice Identificativo e firma del III Livello riconosciuto da AA
3. Data di approvazione.

Nel caso in cui il fornitore abbia intenzione di rivolgersi al III Livello di AA, dovrà comunicare tale esigenza ad AA secondo quanto riportato nel par. 6.2.2.1B.

Le Procedure CND dovranno essere risottoposte al III Livello riconosciuto da AA in occasione di ogni nuovo aggiornamento. In ogni caso, in fase di audit AA, sarà verificato che le Procedure CND in uso siano state approvate dal III° Livello riconosciuto da AA.

#### 7.5.2.2 **Fabbricazione di parti in composito strutturale: Qualifica di impianti/processi/parti**

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe C1, C2, C3, C4 che eseguono attività di fabbricazione di parti in composito strutturale*

##### 1 - Generalità

Per quanto concerne la fabbricazione del composito strutturale, questa si sviluppa in una serie di attività di qualifica.

L'attività principale e propedeutica alla fabbricazione riguarda la qualifica dell'autoclave del processo di fabbricazione del composito (Processor Qualification).

Tale attività viene disciplinata dalle specifiche tecniche applicabili e/o dalle regole di programma.


Inoltre, nel caso le specifiche tecniche richiedano la necessità di qualificare anche gli equipment (ATL, HDF, ply cutter, etc), il fornitore deve fornire specifica richiesta all'Assicurazione Qualità della Supply Chain.

A valle della qualifica processore e della qualifica degli equipment (Autoclave, HDF, ply cutter, etc), se richiesto dai disegni, dalle specifiche tecniche applicabili e/o dalle regole di programma, è prevista la qualifica delle parti in composito.

Questa qualifica (Part Qualification) prevede anzitutto l'individuazione di "famiglie di parti". Tale attività, condotta da Ingegneria di Progettazione - Airframe, è finalizzata all'aggregazione in gruppi dei P/N oggetto di qualifica (Part Families), definiti per similitudine di materiali impiegati, geometria, cicli di cura in autoclave, ecc. Per ciascuna Part Family viene individuato un part number rappresentativo.

Essa consta, al massimo, di quattro step, ciascuno dei quali viene condotto sul P/N definito rappresentativo della famiglia di parti individuata:

1. Part Tool Thermal Profile (**PTTP**)

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 69<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

2. Pre-Production Verification (**PPV**)
3. First Part Qualification (**FPQ**)
4. Approvazione cicli di lavoro.

### 2 - Part Tool Thermal Profile

Il **PTTP** è una attività che viene svolta al fine di :

- dimostrare che, durante il ciclo di cura in autoclave, i ratei di riscaldamento e di raffreddamento, e le temperature di cura della parte siano mantenuti entro i requisiti di specifica
- identificare il corretto posizionamento delle termocoppie leading e lagging sul tool e/o sull'extra trim della parte che consenta di garantire che la parte stessa sia stata curata in accordo alla specifica applicabile.

Tale attività deve essere svolta in accordo alle specifiche applicabili e/o seguendo le indicazioni del Team di qualifica (Assicurazione Qualità della Supply Chain e Chief Technical Officer).

Il fornitore deve preparare un **PTTP** plan per ciascuna parte rappresentativa di una famiglia di parti.

Il **PTTP** plan deve essere approvato dal Team di qualifica.

Il fornitore deve effettuare l'attività di **PTTP** in accordo al Piano approvato, concordando con il Team di qualifica una pianificazione delle attività, al fine di potergli garantire una eventuale witness.

Successivamente il fornitore deve preparare il **PTTP** report, che deve essere poi approvato dal Team di Qualifica.

Ogni qualvolta viene cambiato il tool di laminazione e/o la parte subisce una variazione che possa inficiare il profilo termico della parte, un nuovo **PTTP** deve essere previsto.


### 3 - Pre-Production Verification

Lo scopo della **PPV** è di verificare che le procedure di fabbricazione, le procedure di ispezione e le relative tecniche di ispezione siano in accordo ai requisiti del disegno e delle specifiche applicabili. La **PPV** serve inoltre a verificare che il metodo di produzione sviluppato è stabile e ripetitivo e pronto alla produzione di serie. LA **PPV** valuta il processo di fabbricazione attraverso tecniche distruttive e non distruttive (NDI, Test lab, etc).

Il flusso tipico delle attività di **PPV** è il seguente:

- Il fornitore deve fornire evidenza del positivo esito della Processor Qualification e, ove richiesta, della qualifica degli equipment coinvolti (rif. par. 7.5.2.2-1), nonché del positivo esito del **PTTP** (rif. par. 7.5.2.2-2)

**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 70<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>  |  |                            |

- Il fornitore deve essere qualificato per il relativo processo di controllo non distruttivo (ultrasuoni, X-Ray, etc.), e per tutte le altre specifiche di processo che possono avere impatto sulla buona riuscita della parte di **PPV** (es. Qualifica del Flamespray, etc).
- Il fornitore deve preparare un **PPV** plan con relativa pianificazione in accordo ai requisiti tecnici applicabili e/o secondo le indicazioni fornite dal Team di Qualifica
- Il Team di Qualifica deve approvare il **PPV** plan
- Il fornitore deve dare evidenza che tutti i materiali/tools/equipment sono disponibili e pronti alla fabbricazione della parte di **PPV**
- Il Team di Qualifica determina la necessità di una witness durante l'attività di fabbricazione
- Il fornitore fabbrica la parte di **PPV** ed effettua i test previsti dal piano di **PPV**
- Il fornitore prepara il **PPV** report e lo sottopone al Team di Qualifica per approvazione
- Il Team di Qualifica approva il **PPV** Report.

Nel caso la **PPV** non sia stata superata, il fornitore deve identificare le opportune azioni correttive (da condividere con il Team di Qualifica) prima di ripetere le attività di **PPV**. Il **PPV** report deve essere in ogni caso preparato ed allegato al nuovo **PPV** plan come evidenza delle azioni correttive identificate ed implementate.

Un nuovo **PPV** plan deve essere sottoposto al Team di qualifica quando ci sono cambiamenti in termini di materiali, tool, facility, cambi al processo produttivo, equipment, aggiunta di nuovi P/N o qualsiasi cambiamento al processo produttivo che possa inficiare la conformità della parte ai requisiti tecnici e di qualità applicabili.

Sulla base dei cambiamenti identificati, il Team di qualifica valuterà la necessità di effettuare o meno una nuova **PPV**.


La necessità di fabbricare una nuova parte di **PPV** può essere determinata da (ma non limitata a):

- Cambi del disegno che afferiscono a Fit/Form/Function
- Cambi al processo produttivo o equipment
- Cambio del processore
- Cambio Tool
- Cambio dei materiali volabili.

#### 4 - First Part Qualification

Lo scopo della **FPQ** è verificare sulla prima parte di produzione che le procedure di fabbricazione, di ispezione e le tecniche di ispezione identificate siano tali che le parti siano conformi al disegno ed alle specifiche tecniche applicabili.

**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 71<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Il positivo esito della **FPQ** dimostra che il fornitore è in grado di fabbricare ed ispezionare le parti in accordo ai requisiti tecnici e di qualità applicabili.

Il flusso tipico dell'attività di **FPQ** è il seguente:

- Il fornitore deve fornire al Team di qualifica le evidenze delle qualifiche Processore, qualifica equipment, NDI, l'approvazione del **PTTP** report e, se applicabile, il **PPV** report.
- Il fornitore deve preparare un **FPQ** plan con relativa pianificazione in accordo ai requisiti tecnici applicabili e/o secondo le indicazioni fornite dal Team di Qualifica
- Il Team di Qualifica deve approvare l'**FPQ** plan
- Il fornitore deve dare evidenza che tutti i materiali/tools/equipment sono disponibili e pronti alla fabbricazione della parte di **FPQ**. Inoltre, ci deve essere evidenza che il ciclo di lavoro sia integrato di tutti i commenti fatti dal Team di Qualifica durante le fasi di qualifica precedenti.
- Il Team di Qualifica determina la necessità di una witness durante l'attività di fabbricazione
- Il fornitore fabbrica e ispeziona la parte di **FPQ**.
- Il fornitore prepara l'**FPQ** report e lo sottopone al Team di Qualifica per approvazione
- Il Team di Qualifica approva l'**FPQ** Report.

Nel caso in cui si voglia procedere alla fabbricazione delle altre parti che afferiscono alla stessa famiglia dell'**FPQ** prima che l'**FPQ** report sia stato approvato dal Team di Qualifica, è necessario che il fornitore lo specifichi nell'**FPQ** plan e che sia chiaramente definito che tali parti sono state prodotte in accordo ai disegni ed alle specifiche di processo applicabili e che le parti sono state prodotte usando lo stesso processo documentato nell'**FPQ** report che sarà sottoposto al Team di Qualifica.

Nel caso l'**FPQ** non sia stato superato, il fornitore deve identificare le opportune azioni correttive (da condividere con il Team di Qualifica) prima di ripetere le attività di **FPQ**. L'**FPQ** report deve essere in ogni caso preparato ed allegato al nuovo **FPQ** report come evidenza delle azioni correttive identificate ed implementate.


Un nuovo **FPQ** plan deve essere sottoposto al Team di qualifica quando ci sono cambiamenti in termini di materiali, tool, facility, cambi al processo produttivo, equipment, aggiunta di nuovi P/N o qualsiasi cambiamento al processo produttivo che possa inficiare sulla conformità della parte ai requisiti tecnici e di qualità applicabili.

Sulla base dei cambiamenti identificati, il Team di Qualifica valuterà la necessità di effettuare una nuova **FPQ**.

La necessità di fabbricare una nuova parte di **FPQ** può essere determinata da (ma non limitata a):

- Cambi del disegno che afferiscono a Fit/Form/Function

**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 72<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- Cambi al processo produttivo o equipment
- Cambio del processore
- Cambio Tool
- Cambio dei materiali volabili

#### 5 - Approvazione Cicli di Lavoro

Una volta che tutte le attività di “Composite Part Qualification” sono concluse e i commenti fatti dal Team di Qualifica ai cicli di lavoro durante il periodo di qualifica sono stati implementati, il Team di Qualifica approva i cicli di lavoro del fornitore. Tali cicli devono essere redatti in maniera da identificare tutte le operazioni critiche (che, cioè, possono avere impatto sulla conformità finale della parte) come Operazioni Controllate (Controlled Operation).

Ogni cambiamento delle Operazioni Controllate necessita di nuova approvazione del Team di Qualifica.

A differenza delle attività di **PTTP**, **PPV** ed **FPQ**, che si effettuano sul P/N rappresentativo di ogni Famiglia di parti identificata, l’approvazione dei Cicli di Lavoro viene eseguita per ogni singolo part number.

#### 7.5.2.3 **Mantenimento delle condizioni di qualificazione di un Processo Speciale**

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe C1, C2, C3, C4 che eseguono Processi Speciali di Fabbricazione e/o Controllo*

##### 1) Controlli periodici

Al fine del mantenimento del livello qualitativo di un processo speciale, accertato in sede di qualificazione, devono essere eseguiti e documentati a cura del fornitore, opportuni controlli periodici, così come previsto dalle Specifiche di Processo applicabile.


##### 2) Manutenzione dell’impianto/apparecchiatura

Un elemento essenziale per il mantenimento del livello qualitativo dei processi / apparecchiatura è costituito da un’adeguata manutenzione programmata dell’impianto, secondo scadenze e modalità definite e documentate, a cura del fornitore, in accordo con le Specifiche applicabili.

Quando la specifica di processo applicabile non prevede la realizzazione di test di mantenimento, la qualificazione è rinnovabile se vengono soddisfatti i seguenti requisiti:

- documentata continuità nell’esecuzione del processo speciale;
- mantenimento di un adeguato livello qualitativo nel periodo di validità della qualificazione;



|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 73<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- documentata validità della abilitazione del personale addetto (continuità operativa di almeno 6 mesi nell'arco dell'anno). La continuità operativa del personale abilitato, con mantenimento del livello di performance, deve essere formalizzata dal Fornitore, con cadenza annuale e resa disponibile ad AA su richiesta;
- Procedure di Controllo, relative ai processi CND, approvate ed in linea con gli indici di revisione delle specifiche applicabili
- Evidenza del mantenimento della certificazione **Nadcap** applicabile alla commodity di interesse.

Quando la specifica di processo applicabile prevede la realizzazione di test di mantenimento, ai requisiti sopra elencati si aggiunge l'effettuazione, con esito positivo, di tali test.

I test possono essere realizzati dal fornitore presso propri laboratori o presso laboratori qualificati/riconosciuti da AA; in entrambi i casi è necessario che i laboratori utilizzati siano preventivamente concordati con AA.

In alternativa il Fornitore può commissionare ad AA l'esecuzione di tali prove, secondo le stesse modalità descritte nel precedente paragrafo.


#### 7.5.2.4 Revoca della qualifica

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe C1, C2, C3, C4 che eseguono Processi Speciali di Fabbricazione e/o Controllo*

La qualificazione di un Processo Speciale decade nei seguenti casi:

- a) Dismissione dell'impianto/processo;
- b) Sospensione del processo per un tempo maggiore di un anno, se non diversamente previsto dalle specifiche tecniche;
- c) Variazioni significative dell'impianto/apparecchiature, quali ad es.: spostamenti, modifiche, grandi interventi di manutenzione, cambio/aggiunta di equipment primari (es.: nuovi forni, nuovi strumenti per controllo US), sostituzione/variazione del materiale principale del processo (es.: sostituzione delle particelle magnetiche nel processo di controllo CND);
- d) per variazioni significative delle Specifiche applicabili;
- e) per netto decadimento nel livello qualitativo delle prestazioni del Processo;
- f) Necessità di revisione straordinaria dell'impianto;
- g) Eventuali limitazioni di specifiche Clienti che richiedono riqualificazione periodica del processo speciale.

Ai fini della riqualifica del Processo Speciale, il fornitore dovrà inviare a **AQSC**:

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 74<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- 1) il Piano di qualifica, contenente la pianificazione delle azioni mirate alla riqualifica, secondo quanto previsto dalla Specifica Tecnica applicabile
- 2) Technical Report aggiornato
- 3) Ogni altra evidenza richiesta da **AQSC** (es.: registrazioni delle abilitazioni del personale).

In funzione della tipologia di Processo, potrà essere richiesta la realizzazione di provini e la conduzione di un audit presso il fornitore.

Un Processo Speciale, la cui qualifica è decaduta, potrà essere utilizzato solo dopo l'ottenimento della nuova Qualifica.

#### 7.5.2.5 Qualificazione Processi Speciali di Fabbricazione presso Terze Fonti

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a Fornitori di Classe C1; C2; C3; C4 che affidano l'esecuzione di Processi Speciali a Terze Fonti non qualificate da Alenia Aermacchi .*

È esclusiva responsabilità di AA qualificare i processi speciali per i quali AA possiede la titolarità della Specifica tecnica.

Qualora un fornitore intenda allocare l'esecuzione di Processi Speciali presso una Terza fonte non qualificata da AA, sarà responsabilità di AA provvedere alla sua qualifica.

#### 7.5.2.6 Deviazioni ai Processi


*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe C1, C2, C3, C4 che eseguono Processi Speciali di Fabbricazione e/o Controllo*

Il fornitore può richiedere una Deviazione alla Specifica di Processo (**DSP**) ogni qualvolta non è in grado di soddisfare i requisiti richiesti dalla Specifica di Processo applicabile (Parametri di processo, Materiali, Controlli, etc.).

Per richiedere una **DSP**, il fornitore dovrà utilizzare il modulo riportato in Allegato 5, utilizzabile solo per richiedere deviazioni dalle specifiche AA.

In particolare, nel riquadro "Descrizione" del modulo, il fornitore dovrà descrivere puntualmente tutte le deviazioni per le quali richiede l'autorizzazione, in relazione a quanto richiesto dalla Specifica applicabile.

Le **DSP**, così compilate, dovranno essere inviate a **AQSC** ed in copia alla Procurement & Supply Chain. Tali **DSP**, dopo opportuna valutazione da parte del Chief Technical Officer AA, diventeranno operative con la formale approvazione/normalizzazione da parte del Chief Technical Officer AA.

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 75<br>di 127          |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Per quanto riguarda, invece, le richieste di deviazione dalle specifiche dei Clienti AA, il fornitore dovrà richiedere a **AQSC** lo specifico modulo utilizzabile, e sarà cura di AA interfacciarsi con il Cliente per le eventuali approvazioni, previa validazione da parte del Chief Technical Officer.

#### 7.5.2.7 Industrializzazione di un prodotto a cura di Fornitori Alenia Aermacchi

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe C1; C2; C3; D1; H2 che effettuano attività di industrializzazione di un prodotto*

##### **1. Principi generali**

Per attività di industrializzazione di un prodotto aeronautico si intende:

- 1) l'elaborazione dei cicli di lavoro, documenti di lavoro e di controllo
- 2) la progettazione/disegnazione delle attrezzature di fabbricazione / montaggio e di controllo
- 3) la realizzazione ed il collaudo delle attrezzature.

Quanto derivante da un'attività di industrializzazione di un prodotto aeronautico verrà validato solo al buon esito delle attività di **FAI**.

##### **2. Requisiti da rispettare nell'elaborazione dei documenti di lavoro e di controllo**

I documenti di lavoro e di controllo dovranno rispettare i seguenti requisiti:

##### **Testata Ciclo**


*Su tutte le pagine:*

- 1) Logo e/o Ragione Sociale del fornitore
- 2) P/N della parte/assemblaggio
- 3) Progressivo dell'ordine di lavoro
- 4) Numero di pagina

*Sulla prima pagina*

- 5) Data ed Edizione del Ciclo di Lavoro
- 6) Descrizione della parte/assemblaggio
- 7) Programma applicabile
- 8) Data di Stampa dell'ordine di lavoro
- 9) Quantità lanciata con l'ordine di lavoro

## INTERNAL

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 76<br>di 127          |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

- 10) Documenti tecnici applicabili (disegni, dataset, distinta materiali, ecc.) e relativi indici delle revisioni
- 11) Compilatore e controllore del Ciclo

### **In caso di FAI**

- 12) Esplicitare sul Ciclo la necessità di effettuare il FAI (es.: "Richiesta Ispezione Primo Articolo" / "FAI Required") se applicabile

### **Materiale**

#### *Cicli di Costruzione*

- 13) Descrizione
- 14) Codice
- 15) Specifica tecnica richiamata a disegno, inclusi la condizione del materiale e i controlli NDI, se applicabili.
- 16) Stock Size
- 17) Rintracciabilità al lotto (eventualmente attraverso il numero di BEM AA in caso di materiale in Conto Lavoro)

#### *Cicli di Assemblaggio*


- 18) Distinta Base Materiali
- 19) Tracciabilità al lotto

### **Attrezzature**

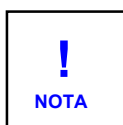
- 20) Codice degli attrezzi impiegati e relativi indici di revisione

### **Fasi di lavorazione / controllo**

- 21) Numerazione e descrizione di tutte le fasi di lavoro/controllo
- 22) Assegnazione delle fasi di lavoro alle funzioni interne o al subfornitore
- 23) Riportare l'indicazione, quando necessario, dello strumento di controllo utilizzato, riservando apposito spazio per registrarne il numero di matricola e la data di scadenza.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 77<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- 24) Riportare le Caratteristiche Chiave di cui registrare l'andamento con il relativo richiamo alle Carte di Controllo (applicabile solo ai processi soggetti a controllo statistico).
- 25) Riportare i requisiti di intercambiabilità e/o sostituibilità, qualora essi siano definiti dal disegno di progetto.
- 26) Riportare eventuali requisiti per la movimentazione, la preservazione e la spedizione del prodotto
- 27) Riportare i Punti di controllo, intermedi e finale, per la verifica di conformità del prodotto, con l'eventuale riferimento al Piano di Controllo (se esiste)
- 28) Attestazione (con identificativo e firma, oppure timbro) e data dell'operatore che esegue la fase



Nel caso in cui una o più fasi del documento di lavoro sia subappaltata ad una Terza Fonte, occorre inserire le fasi:

- "SPEDIZIONE PARTICOLARI PRESSO DITTA \_\_\_\_\_".
- "RICEZIONE PARTICOLARI DA DITTA \_\_\_\_\_"

includere le relative fasi di controllo del prodotto prima della spedizione e in seguito alla ricezione.


### Processi Speciali

- 29) Riportare l'identificazione delle Specifiche di Processo applicabili, con relativo indice di revisione
- 30) Riportare il riferimento alla Istruzione di Processo applicabile
- 31) Campi per la registrazione dei Parametri e dei valori misurati, come richiesto da Specifica Tecnica applicabile
- 32) Indicazione relativa alla necessità di qualificare il personale, con il riferimento alla pertinente Specifica
- 33) In caso di Trattamenti Termici, deve essere allegato al ciclo il grafico del Trattamento, garantendo la rintracciabilità della carica.

### Identificazione

- 34) Inserire i requisiti relativi all'identificazione del prodotto secondo quanto richiesto dai requisiti tecnici / specifiche di programma.

Nota: Si rimanda al par. 7.5.3 di questo documento per i requisiti relativi all'identificazione delle parti.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 78<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

### Non Conformità

35) Predisporre dei campi per la registrazione delle Non Conformità aperte su uno specifico Ordine di Lavoro.

#### 7.5.2.8 Requisiti per fornitori che usano sistemi CAD/CAM

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe C1; C2; C3; D1; H2; che utilizzano sistemi CAD CAM*

Il Fornitore deve tenere sotto controllo i sistemi hardware e software usati nel processo **CAD/CAM**.

Il Fornitore deve predisporre procedure tecniche per assicurare, in accordo ai requisiti tecnici applicabili:

1. l'identificazione, il controllo, la verifica e la registrazione della configurazione dei sistemi **CAD/CAM**
2. lo scambio dati, la verifica/accettazione dei dati forniti da AA / Cliente
3. la validazione di dati estratti, a fini ispettivi, da data authority e la loro indipendenza dai dataset di produzione
4. la verifica periodica dell'hardware, software, dati sorgenti e programmi applicativi
5. l'integrità e la sicurezza dei dati **CAD/CAM**
6. il controllo, la taratura e il mantenimento in efficienza delle apparecchiature di controllo, misura e collaudo (Es.: Plotter, **NMC** per la misura di coordinate, ecc.).
7. prevenire l'involontario utilizzo di dataset, grafici, modelli matematici, etc. non conformi
8. l'addestramento del personale impiegato per la gestione dei dati **CAD/CAM**.


Requisiti addizionali di Programma/Cliente saranno riportati nei **QFRA** applicabili.

#### 7.5.3 Identificazione e rintracciabilità

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe B1, C1; C2; C3; C4; D1; D2*

Il fornitore deve assicurare l'identificazione di tutti i materiali, attrezzature, componenti, parti e complessivi, al fine di garantirne la rintracciabilità, nel corso di tutte le fasi di lavorazione e comunque in accordo ai requisiti tecnico-qualitativi applicabili (disegni, specifiche tecniche, requisiti di programma, etc).

Se non diversamente specificato nei requisiti tecnico/qualitativi, l'identificazione deve esser eseguita in accordo a quanto previsto dalla documentazione applicabile.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 79<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Oltre a quanto richiesto dai requisiti esplicitati dai Disegni/Specifiche di Programma, tutte le parti o assiemi devono essere identificati con i seguenti dati:

- Ragione sociale del Fornitore che ha deliberato la parte
- numero e revisione del disegno
- materiale e condizione fisica dello stesso (solo per parti)
- ordine di lavoro e data
- timbro saldatore certificato (per parti saldate)
- timbro di accettazione finale
- serial number (per parti serializzate)
- aircraft number (se applicabile)
- eventuale numero del documento di Non Conformità emesso sul prodotto (es.: n. MRR, RFW/RFD, Concession, ecc.).

#### 7.5.3.1 **Targhetta e Log Card per equipaggiamento**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a fornitori di Classe A1 e D2 che forniscono equipaggiamenti/AGE costruiti a fronte di Specifica tecnica Alenia Aermacchi*

Quando richiesto dalla Specifica tecnica / Requisiti di programma applicabili alla fornitura di equipaggiamenti/AGE, questi dovranno essere consegnati ad AA muniti di:

- apposita targhetta identificativa
- Lifer Item Label, come applicabile
- Engineering Record Card / Log Card.

Quando richiesto dalle specifiche tecniche, riportate nel Contratto/Ordine d'Acquisto, il fornitore dovrà consegnare anche il Log Book e la Log Card.


Per il formato e le relative istruzioni di compilazione si rimanda alla Specifica tecnica / Requisiti di programma applicabili.

#### 7.5.4 **Proprietà del Cliente**

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabile ai fornitori che ricevono materiale in conto lavoro*

Il materiale che il fornitore riceve da AA o dai suoi Clienti in conto lavoro deve essere:

- 1) debitamente ricezionato e immagazzinato in un'area specifica, riservata ad AA / Cliente di AA
- 2) provvisto di cartellino identificativo con riportato il numero di **BEM AA**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 80<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- 3) corredato di Certificato di Conformità e, nel caso di materiale a scadenza, la documentazione atta a gestire tale tipologia di materiale (es.: Test Report, Scheda stato materiale, ecc.).

Inoltre, nel caso in cui una parte prodotta con materiale in conto lavoro venisse scartata, il fornitore dovrà restituire ad AA il relativo materiale grezzo.

#### 7.5.5 **Conservazione del prodotto**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

#### 7.6 **TENUTA SOTTO CONTROLLO DEI DISPOSITIVI DI MONITORAGGIO E DI MISURAZIONE**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

##### 7.6.1 **Requisiti relativi all'utilizzo di Sistemi di Misurazione delle Coordinate (CMS)**

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe C1; C2; C3; D1; che utilizzano sistemi di misurazione elettronica delle coordinate (CMS)*

Il fornitore deve predisporre ed applicare procedure che assicurino la definizione ed il controllo dell'accuratezza, ripetitività e riproducibilità dei Sistemi **CMS**.

La gestione di sistemi di misurazione delle coordinate come Laser Tracker System e relativi dataset, deve essere assicurata in accordo a procedure interne documentate.

La documentazione relativa a:


- Procedura sull'utilizzo della strumentazione di misura
- Procedura **PAS** (Product Acceptance Software) con relativo report dei controlli effettuati per validare il software di misura utilizzato sulle macchine di misura
- Piani di ispezione

dovrà essere sottoposta ad AA per accettazione.

Il fornitore deve dare evidenza dell'addestramento del proprio personale all'uso dello specifico strumento di misura, ivi compresi gli strumenti informatici per l'interpretazione dei dati e la relativa archiviazione.

Eventuali requisiti di programma sono definiti nei QFRA.



|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 81<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

### 7.6.2 **Gestione strumenti di misura**

*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a fornitori di Classe H1*

Laddove stabilito dalla Specifica di Fornitura / Capitolato Tecnico, il fornitore che ha la responsabilità di gestire strumenti di misura, dovrà dettagliare nel **PdQ** di Programma le modalità operative legate a tale gestione, nel rispetto dei requisiti AA.

## 8. **MISURAZIONI, ANALISI E MIGLIORAMENTO**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

### 8.1 **GENERALITÀ**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

### 8.2 **MONITORAGGIO E MISURAZIONI**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

#### 8.2.1 **Soddisfazione del Cliente**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

#### 8.2.2 **Audit interni**


*Requisiti aggiuntivi Alenia Aermacchi applicabili a tutti i fornitori*

Il personale impiegato negli Audit interni deve essere addestrato in accordo alle linee guida riportate nella UNI EN ISO 19011.

I verbali degli audit interni devono essere resi disponibili su richiesta di AA o dei suoi Clienti.

#### 8.2.3 **Monitoraggio e misurazione dei processi**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 82<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

## 8.2.4 Monitoraggio e misurazione dei prodotti

### 8.2.4.1 **Utilizzo di fornitori di Alenia Aermacchi in Delega Collaudo Arrivi (DCA)**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a fornitori di Classe C1; C2; C3; C4 che utilizzano fornitori in Delega Collaudo Arrivi (DCA)*


*Caso 1 – Autorizzazione di un fornitore di Alenia Aermacchi affinché possa utilizzare un fornitore di materiali grezzi con autorizzazione alla DCA rilasciata da Alenia Aermacchi*

Nel caso in cui AA autorizzi il fornitore ad acquistare materiali grezzi secondo le regole della **DCA**, devono essere presi in considerazione i seguenti aspetti:

- 1) Gli ordini di Acquisto devono riportare la quantità del materiale e le clausole contrattuali inerenti la **DCA** fra AA ed il produttore di materiale.
- 2) Deve essere applicato fra il fornitore ed il produttore il Piano di Controllo Delegato (**DQCP**) già approvato da AA.
- 3) Deve essere conosciuta ed applicata la lista dei Customer's Coordinator (con le relative impronte di collaudo) già approvati AA presso il produttore
- 4) Deve essere conosciuta la lista delle specifiche tecniche dei materiali.
- 5) Il produttore deve essere monitorato attraverso il "Quality Rating". Il valore minimo del "Quality Rating" (già predefinito con AA) deve essere assicurato nel corso dell'attività attraverso il monitoraggio effettuato dal fornitore; i risultati devono essere sottoposti all'attenzione di AA.
- 6) Il fornitore deve emettere una procedura interna per la gestione della **DCA** e sottoporla ad approvazione da parte AA. Come minimo la procedura dovrà contenere:
  - le responsabilità ed i compiti dei Customer Coordinator del fornitore,
  - le regole per l'addestramento del personale del fornitore alla **DCA**,
  - i requisiti del Quality Rating,
  - il/i **DQCP**,
  - i requisiti aggiuntivi della **DCA** (contratto fornitore/produttore),
  - le richieste di doppio controllo (double check) in conformità al contenuto del **DQCP**.



Il produttore di materiali grezzi deve essere già stato autorizzato da AA ad agire secondo i requisiti della **DCA**.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 83<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Se il fornitore è conforme ai requisiti suddetti può ottenere l'autorizzazione da parte di AA ad attivare la **DCA** con i produttori di materiali.

Audit pianificati e/o straordinari potranno essere eseguiti da AA per sottoporre a verifica le attività inerenti detta autorizzazione.

Caso 2 – Autorizzazione di un fornitore di Alenia Aermacchi affinché possa utilizzare i Service Provider di Alenia Aermacchi per l'acquisto di Standard

Dovranno essere seguite le modalità operative previste dal documento AA **QFRA/06P.061**.

#### 8.2.4.2 Utilizzo dei Fornitori Alenia Aermacchi in RPT (Reduced Purchase Test)

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a fornitori di Classe C1; C2; C3; C4 che utilizzano fornitori AA in RPT.*

Nei casi in cui il Cliente o AA riporti nella specifica relativa al materiale grezzo la possibilità di eliminare i Test Lab in ricezione da parte dell'acquirente, si potrà attivare la **RPT**. Tutte le altre attività di Incoming Inspection (verifica Test Report, Certificato di Conformità, ispezione visiva, etc.) saranno effettuate per ogni ricezione.

Qualora un fornitore AA volesse utilizzare la metodologia **RPT**, dovrà descrivere l'attività di gestione **RPT** nel Piano di Qualità che dovrà essere sottoposto alla Approvazione di AA.

Nel caso di attivazione **RPT**, i test di laboratorio dovranno essere eseguiti ogni sei mesi.

#### 8.2.4.3 Materiale ricevuto da Alenia Aermacchi in conto lavoro con benessere condizionato


*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a Fornitori di Classe C1; C2; C3 che abbiano ricevuto da Alenia Aermacchi materiale in conto lavoro con benessere condizionato.*

Nel caso in cui il materiale ricevuto in conto lavoro da AA non abbia ancora completato tutte le ispezioni e le prove in ricezione (materiale con benessere condizionato), AA lo comunicherà per iscritto al fornitore.

Successivamente, quando i risultati del laboratorio riguardanti le suddette prove saranno disponibili, AA informerà il fornitore attraverso modulistica dedicata.

In caso di comunicazione dell'esito positivo dei controlli il fornitore deve:

- 1) Archiviare la documentazione di spedizione;

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 84<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- 2) Certificare e deliberare il prodotto (fabbricato con il suddetto materiale) dopo avere riportato nei documenti di spedizione le informazioni inerenti i risultati delle prove di laboratorio e facendo riferimento alla comunicazione ricevuta da AA.

In caso di comunicazione di scarto il fornitore deve:

- 3) identificare tutto il materiale in oggetto e restituirlo tempestivamente alla competente Unità di AA;
- 4) sospendere immediatamente le lavorazioni impattate dal materiale scartato;
- 5) fornire ad AA lo stato di avanzamento per le parti eventualmente già sottoposte a lavorazioni, per il riconoscimento economico delle attività sviluppate che siano relative ad un Ordine d'Acquisto di AA.

#### 8.2.4.4 Certificazione della Fornitura

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile ai Fornitori di Classe A1, B1, C1, C2, C3, C4, D1, D2, F1, H2*

##### 1. Certificato di Conformità

###### 1a. Generalità

Al completamento del processo di realizzazione di una fornitura, il fornitore deve certificare in modo formale la conformità del prodotto/servizio fornito rispetto a quanto richiesto nel Contratto / Ordine d'Acquisto, ivi compresi i requisiti dei documenti tecnico/qualitativo applicabili.

Questo atto formale avviene attraverso l'emissione di un Certificato di Conformità.

L'attestazione di conformità di una fornitura ai requisiti dell'Ordine di Acquisto / Contratto è un'assunzione di responsabilità da parte del fornitore nei confronti di AA.


Pertanto il personale autorizzato a rilasciare tali attestazioni deve essere formalmente individuato e dichiarato dal fornitore nel **PdQ** relativo all'oggetto della fornitura per AA.

Massima cura deve essere posta nella compilazione del **CdC** in termini di correttezza, completezza e chiarezza dei dati ivi riportati.

La mancanza o la non corretta compilazione del **CdC** in accompagnamento al prodotto consegnato causa la sospensione dell'accettazione della fornitura relativa.

Presso il fornitore deve essere istituito, mantenuto aggiornato e reso disponibile ad AA un registro dal quale risulta evidente l'associazione tra **CdC** e fornitura.

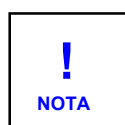
La modulistica da utilizzare per l'emissione del **CdC** è di responsabilità del fornitore purché la stessa soddisfi quanto richiesto di seguito.

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 85<br>di 127          |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

### 1b. *Contenuti del Certificato di Conformità*

Il **CdC** deve contenere almeno le seguenti informazioni:

- Logo identificativo del fornitore
- Nominativo ed indirizzo del destinatario della fornitura (esplicitare l'Unità Operativa di AA destinataria)
- Numero del certificato
- Numero del contratto / ordine di AA
- Numero della variante all'ordine AA (se applicabile)
- Numero progressivo dei componenti la fornitura partendo da 01, elencando:
  - P/N, indice di revisione e, ove applicabile, mod. status
  - Descrizione
  - quantità deliberata
  - riferimento al documento tecnico/qualitativo fornito da AA con indice di revisione (ove applicabile)
  - ultima fase del ciclo eseguita (se applicabile)
- Numero di lotto e, ove applicabile, S/N ed effettività
- Numero della bolla di consegna del fornitore
- Elenco delle eventuali Non Conformità (**MRR**, concession/waiver) approvate da AA. Inoltre tali documenti dovranno essere allegati al **CdC**
- Riferimento a eventuali **DDP** pending
- Riferimento al Verbale Trasferimento Complessivo (quando applicabile)
- Elenco delle eventuali parti mancanti e/o attività non eseguite (solo nel caso di parti e/o assy elementari che non richiedono l'emissione dell'Assembly Transfer Report)
- Data di emissione del **CdC**
- Firma della persona autorizzata dal fornitore, come da **PdQ** applicabile
- Cognome, nome e ruolo della persona autorizzata a firmare il **CdC**
- Dichiarazione di conformità dell'oggetto della fornitura all'Ordine di Acquisto /Contratto e ai documenti tecnico/qualitativi di AA all'ultimo indice di revisione applicabile (in allegato 6 si riporta un esempio di Certificato di Conformità per i programmi civili).




Nel caso di Fornitori di Processi Speciali occorre aggiungere il riferimento alla specifica tecnica con il suo indice di revisione.

### 1c. *Emissione del CdC*

Il CdC deve essere emesso in due copie più un originale così ripartite:

- 1) originale inviato insieme ai documenti di accompagnamento della fornitura
- 2) una copia inserita, quando applicabile, nella confezione/imballaggio del prodotto

## INTERNAL

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 86<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

3) una copia archiviata presso il fornitore.

### 2. Emissione del certificato di approvazione EASA Form One

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile ai Fornitori che emettono EASA Form One*

L'emissione di tale certificazione può avvenire solo nel caso in cui il fornitore detenga un'approvazione secondo EASA Part 21 Subpart G (Production Organization Approval – P.O.A.) e nella Lista delle Operazioni Autorizzate (L.O.A.) siano compresi gli articoli di fornitura AA.

Tale circostanza può essere resa possibile mediante specifici accordi tra AA e fornitore, e regolamentata da specifici protocolli con le Autorità interessate.

Se sono valide tali premesse, è prevista l'emissione dell'EASA Form One da parte del Certifying Staff del fornitore, nel rispetto delle modalità riportate nel Production Organization Exposition (POE) del fornitore, e richiamate esplicitamente nel **PdQ** della fornitura, approvato da AA.

### 3. Verbale Trasferimento Complessivo (Assembly Transfer Report)

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile ai Fornitori di Classe C1; C2; C3 nel caso di presenza di deviazioni sul prodotto da consegnare.*

Il "Verbale Trasferimento Complessivo" (vd. anche par. 7.5.1 B), e tutti i documenti in esso richiamati (Non conformità, Modifiche, Autorizzazioni, ecc.), è parte integrante dell'attestazione di conformità e, come tale, dovrà essere allegato al Certificato di Conformità o, se richiesto, all'EASA Form One, che devono fare riferimento al numero di protocollo del relativo "Verbale Trasferimento Complessivo".

Nel caso di mancanti / MRR aperti, la spedizione potrà essere effettuata solo a seguito dell'approvazione della Qualità del sito ricevente.

#### 8.2.4.5 Evidenza della conformità – Dichiarazione di Conformità


*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile ai Fornitori di Classe E1*

##### Dichiarazione di Conformità all'origine

Il fornitore, nel caso in cui svolga attività di Stockista/Distributore o Broker, deve assicurare la rintracciabilità ai documenti certificativi del produttore all'origine.

Il fornitore deve pertanto

- 1) emettere una propria Dichiarazione di Conformità secondo quanto richiesto dal requisito aggiuntivo AA applicabile a tutti i fornitori

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 87<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

2) allegare il Certificato di Conformità del produttore originario e la documentazione richiesta dalla specifica tecnica del materiale/prodotto/equipaggiamento.

### 8.3 **TENUTA SOTTO CONTROLLO DEI PRODOTTI NON CONFORMI**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a tutti i fornitori*

#### 8.3.1 **Processo di recupero della prestazione dei fornitori**

AA ha definito interventi straordinari da attivare verso quei fornitori la cui prestazione ha ricadute fortemente negative sia sul flusso produttivo aziendale che sul grado di soddisfazione di AA e dei suoi Clienti.

Il sistema di Escalation AA prevede due livelli a secondo della criticità delle problematiche emerse.

##### 8.3.1.1 **Escalation Livello 1**

L'Escalation di Livello 1 scatta nei casi in cui i controlli in ricezione e/o successivi utilizzi dei prodotti consegnati rilevino significativi e ripetuti problemi tecnici e/o di qualità sui prodotti forniti.

In tal caso, il fornitore dovrà condividere e sottoporre all'approvazione AA un **QIP**, da compilare in accordo al par. 8.3.1.3, riportato sotto.


Inoltre, potrebbe rendersi necessario effettuare un intervento di "Source Inspection" presso il fornitore.

Le interfacce per questo livello di escalation sono il responsabile dell'Unità Suppliers Quality ed il responsabile della Qualità del fornitore.

##### 8.3.1.2 **Escalation Livello 2 - Probation**

Rappresenta il massimo livello di escalation, e viene attuato nei casi in cui:

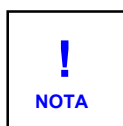
- il fornitore generi ripetuti significativi disturbi sui processi produttivi che procurano problemi nel flusso industriale di AA, dovuti a mancanti e/o ritardate consegne;
- il fornitore fornisca prodotti non conformi (Quality Escapement) con gravi e ripetuti problemi tecnici e/o di qualità che richiedono dispendiose e significative analisi ingegneristiche per individuare disposizioni tecniche per la riparazione/accettazione o scarto del prodotto;
- la sua prestazione abbia procurato significative segnalazioni / reclami da parte dei Clienti di AA.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 88<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

L'attivazione dello status di Probation viene comunicata al fornitore con comunicazione formale dagli enti di AA competenti.

Il fornitore dovrà condividere e sottoporre all'approvazione AA un **QIP**, da compilare in accordo al par. 8.3.1.3, riportato sotto.

Per i fornitori posti in stato di Probation, viene sospeso il riconoscimento della capacità del fornitore di attestare la conformità dei propri prodotti riconosciuta da AA all'atto della qualifica e pertanto per tutto il periodo di durata della Probation, il fornitore dovrà eseguire tutte le attività produttive/ispettive sotto il controllo diretto di AA (Source Inspection).

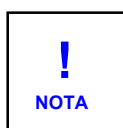


Questo specifico intervento del personale AA non solleva il fornitore dalla effettuazione del proprio collaudo finale e dalla emissione del proprio Certificato di Conformità, che comunque resta lo strumento oggettivo dell'assunzione di responsabilità del fornitore nell'onorare i requisiti tecnico qualitativi del contratto.

Il fornitore in stato di Probation riceverà da AA la notifica riguardo al rientro nei parametri prestazionali attesi, con conseguente chiusura della Probation, o viceversa l'estensione del periodo di Probation per mancato raggiungimento degli obiettivi prefissati.

In quest'ultimo caso, AA valuterà l'opportunità di ricercare e pianificare soluzioni di fornitura del prodotto alternative al fornitore in questione.

Le interfacce per questo livello di escalation sono il responsabile dell'Unità **AQSC** e il responsabile della Qualità della Ditta Fornitrice.




Per tutta la durata della Probation, al fornitore non è consentito partecipare a gare per eventuali nuove forniture, sia sul programma oggetto di Probation che su qualsiasi altro programma.

### 8.3.1.3 Quality Improvement Plan

In caso di Escalation di Livello 1 o 2, il fornitore dovrà predisporre un **QIP**, da sottoporre all'approvazione di AA, all'interno del quale dovrà essere definito quanto segue:

- le modalità di chiusura di tutte le problematiche riscontrate che hanno portato all'Escalation,
- il "Piano di Riduzione Difetti" (Defect Reduction Plan),
- le condizioni di uscita dall'Escalation, espresse in funzione di ratei di riduzione di Difetti sul Prodotto e di chiusura/verifica di efficacia delle Azioni Correttive richieste.



|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 89<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

In aggiunta a quanto sopra, nel caso di Escalation di Livello 2, dovranno essere definite anche le seguenti aree di intervento:

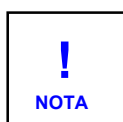
- Sistema Gestione per la Qualità
- Processi di fabbricazione e controllo
- Prodotto
- Eventuale gestione di fornitori.

Ciascuna di tali aree dovrà trattare i seguenti aspetti, con particolare riguardo alle azioni di miglioramento da implementare:

- Personale (risorse, ruoli e formazione), con la chiara indicazione del referente ditta
- Investimenti (laddove previsti)
- Documentazione del fornitore da emettere/aggiornare
- Metriche, indicatori e monitoraggio; sul prodotto, in particolare, dovranno anche essere definiti e monitorati indicatori relativi a richieste di waiver, non-conformità e **OdC** emesse da AA.

Il **QIP** dovrà contenere una pianificazione per ciascuna azione correttiva, e dovrà essere definita una data di prevista attuazione, congruente con le aspettative/necessità di AA.

In ogni caso il QIP dovrà essere attuato e completato in una finestra temporale non superiore ai tre mesi.




Ogni aggiornamento al QIP dovrà essere concordato e approvato da **AA**.

### 8.3.2 Notifica ad Alenia Aermacchi di non conformità accertate o presunte su prodotti spediti dai fornitori - "Alert"

#### 8.3.2.1 Generalità

Quando il fornitore è certo o sospetta che su prodotti già consegnati ad AA sono presenti non conformità non denunciate, deve fornirne immediata comunicazione ad AA con le modalità di seguito indicate.

Il fornitore deve emettere un'apposita procedura interna, al fine di descrivere in dettaglio le responsabilità e le modalità operative.

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 90<br>di 127          |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

### 8.3.2.2 Prima notifica dell'inconveniente

Non appena il fornitore è certo o sospetta la presenza di non-conformità su prodotti già consegnati ad AA, deve inviare un Rapporto Informativo ad AA, entro le 12 ore successive all'accertamento o all'insorgere del sospetto.

Questo è essenziale al fine di consentire ad AA di intercettare tutte le parti sospette e di attivare le necessarie azioni.

Tale notifica dovrà essere inoltrata utilizzando la prima parte del modulo "Alert" (Allegato 7), a firma del Responsabile Qualità del fornitore ed indirizzato alle seguenti Unità di AA:

- 1) Procurement & Supply Chain
- 2) Programs & Products Quality
- 3) Controllo Qualità dello Stabilimento che riceve le parti.


Il primo Rapporto Informativo dovrà contenere i seguenti elementi:

- N° di protocollo del Rapporto Informativo e data di emissione
- P/N e Denominazione delle parti
- Quantità
- S/N (se applicabile)
- Numero del Lotto (se applicabile)
- Programma (se applicabile)
- Ordine di Acquisto AA
- Data di consegna ad AA
- N° del Documento di Trasporto
- Stabilimento AA dove i prodotti sono stati consegnati
- Numero del Certificato di Conformità emesso verso AA
- Descrizione dettagliata del difetto da cui potrebbero essere affetti i prodotti forniti (eventualmente utilizzare schizzi ed allegati)
- Firma del Responsabile Qualità e data
- Numerazione del modulo Alert emesso.

La numerazione del modulo di Alert deve essere a cura del fornitore.

Tutti i Rapporti di Alert emessi dovranno essere riportati su un registro dedicato sul quale devono essere citati almeno i seguenti elementi:

- N° e data di emissione del rapporto di Alert
- P/N delle parti interessate
- Denominazione
- Quantità
- Descrizione del difetto rilevato.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 91<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

### 8.3.2.3 Completamento modulo di Alert

Dopo la prima notifica, il fornitore dovrà effettuare tutti i controlli ritenuti necessari sulle parti non ancora spedite, provvedere a segregare le parti non ancora spedite e oggetto della verifica, ed attivare le azioni per la gestione delle parti non-conformi.

Completate le indagini ed attivati tutti gli adempimenti della gestione delle non-conformità previsti per tutte le parti trovate difettose presso la sua sede, il fornitore deve inviare entro 3 giorni lavorativi le informazioni relative all'inconveniente riscontrato completando le informazioni richieste dalla 2<sup>a</sup> parte del modulo di Alert a firma del Responsabile del Controllo Qualità.

Il fornitore deve rendere disponibili le seguenti informazioni, che possono essere riportate anche su fogli allegati (identificati) e richiamati nel relativo Box del modulo di Alert:

- Azioni effettuate sulle parti trovate non conformi
- documenti di gestione della non conformità emessi
- Descrizione della causa che ha generato la non-conformità
- Descrizione delle Azioni Correttive intraprese per correggere la causa che ha determinato la non-conformità.
- Eventuali istruzioni e/o raccomandazioni
- Effettività delle Azioni correttive (allegare l'eventuale piano di introduzione comprendente la verifica di efficacia).
- Firma del Responsabile del controllo Qualità e data.

Il fornitore dovrà comunque fornire tutte le informazioni per chiarire dettagliatamente la difettosità riscontrata allegando la documentazione accessoria.


### 8.3.3 Gestione materiali Non Conformi nelle lavorazioni esterne

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a Fornitori di Classe A1; B1; C1; C2; C3; C4; D2, E1*

#### 8.3.3.1 **Requisiti generali**

Rilevata una non conformità di prodotto, il fornitore deve:

- sottoporre ad Alenia Aermacchi il documento di gestione della non conformità (**RNC Prodotto**) secondo le modalità previste dai requisiti del programma richiamati dal contratto
- identificare chiaramente il materiale non conforme come tale, con i difetti ben evidenziati e, ove possibile, segregarlo per impedirne l'impiego involontario / non autorizzato
- registrare il riferimento alla Non Conformità nell'Ordine di lavoro relativo all'item impattato.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 92<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

La lingua di compilazione del **RNC** Prodotto è quella prevista dai requisiti contrattuali applicabili al Programma.

Nel **RNC** Prodotto la non conformità deve essere illustrata da una dettagliata descrizione del difetto, da rilievi dimensionali indicativi e resa facilmente ed inequivocabilmente comprensibile da uno schizzo o stralcio parziale del disegno. Inoltre deve essere chiaramente definito lo "Statement of Condition" (Is – Should be).

Le quote riportate sul **RNC** Prodotto devono essere nella stessa unità di misura riportata nel disegno.

In un **RNC** Prodotto deve essere riportato il P/N richiamato nell'Ordine d'Acquisto (es. assy) e, se può essere inserito nell'apposito blocco, il P/N oggetto della non conformità (es.: dettaglio) con la relativa quantità di pezzi che presentano il medesimo difetto. Deve inoltre essere garantita una corrispondenza univoca ad un solo ordine d'acquisto di AA.

Ulteriori requisiti di compilazione, se disponibili, sono inseriti all'interno dei requisiti del programma richiamati dal contratto.

In generale, dunque, in un solo **RNC** Prodotto NON possono essere trattati:

- parti/assiemi prodotti in relazione a differenti Ordini d'acquisto AA (inclusa la linea d'ordine/item)
- parti/assiemi con P/N diversi
- parti/assiemi con lo stesso P/N, ma che presentano Non Conformità aventi difetti (es.: codice difetto) di tipo diverso.

Se non diversamente stabilito dai requisiti qualità di programma, i fornitori non hanno autorità per stabilire la disposizione tecnica delle non conformità. Tale disposizione viene fornita dall'Ente tecnico competente di AA.

Qualora l'Ente tecnico competente di AA, sulla base delle regole del Programma, decida di riclassificare la non conformità in Concessione, l'Unità competente della Qualità AA trasformerà il **RNC** Prodotto nel documento specifico di programma.


La Concessione, debitamente firmata e autorizzata, sarà allegata al **RNC** Prodotto e trasmessa al fornitore per le azioni di sua competenza.

Una volta ricevuto da AA il **RNC** Prodotto con la Disposizione Tecnica, il fornitore dovrà eseguire quanto previsto, predisponendo un ciclo di lavoro ad hoc, e chiudere il documento.

Il fornitore, in accordo alle specifiche applicabili, deve marcare le parti riportando il riferimento AA al **RNC** Prodotto o, nei casi applicabili, il riferimento al n. di Concessione. Analogamente i suddetti riferimenti devono essere riportati anche sui documenti di lavoro e di accompagnamento (es. Certificato di Conformità).

Il **RNC** Prodotto deve essere inviato in accompagnamento alle parti prodotte, attestando l'avvenuta chiusura della non conformità stessa. Essendo una deviazione da quanto

**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 93<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>  |  |                            |

prescritto a disegno, il **RNC** Prodotto deve essere esplicitamente richiamato nel Certificato di Conformità delle parti e, ove applicabile, nel relativo “Verbale Trasferimento Complessivo”.

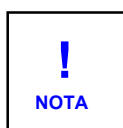
Nel caso in cui:

- il fornitore non sia in grado di eseguire la riparazione presso il proprio stabilimento, oppure
- la disposizione tecnica di AA preveda l'esecuzione di attività sulla parte non conforme da svolgere nel corso di successive fasi di montaggio presso AA o presso un altro fornitore di AA

oppure

- fosse necessario spedire una parte affetta da **NRC** prodotto non ancora chiuso.

Il fornitore dovrà dichiarare tale **RNC** aperto nel **CoC** e allegare il relativo **NRC** prodotto.



La spedizione di parti con **RNC** aperti deve sempre essere autorizzata dalla Qualità del sito AA ricevente.

In particolare, nel caso di dettagli / assiemi semplici, il fornitore dovrà:


- compilare la sola Sezione P “Elenco lavori non eseguiti” del modulo Assembly Transfer Report allegato alla presente Disposizione Operativa e
- sottoporla per autorizzazione alla Qualità del sito AA ricevente di stabilimento con in copia Suppliers Quality AA e Supply Chain.

Il fornitore deve altresì concordare con AA se la riparazione da eseguirsi in AA sarà a carico della stessa AA (personale, ciclo di lavoro e chiusura della non conformità a cura di AA) o a carico del fornitore stesso (personale, ciclo di lavoro e chiusura della non conformità a cura del fornitore).

Il fornitore deve predisporre una tabella riassuntiva di visibilità, suddivisa per programma, relativamente allo status dei **RNC** prodotto emessi.

Una volta messa in atto la disposizione tecnica e chiusa la non conformità il fornitore deve archiviare e conservare i **RNC** prodotto in accordo a quanto riportato nel par. 4.2.4 del presente documento.

Qui di seguito sono descritte le peculiarità relative ai due flussi di gestione Non Conformità Prodotto a seconda che il fornitore sia abilitato o meno all'utilizzo del software di gestione **MRR/WD**.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 94<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

### 8.3.3.2 Fornitore abilitato all'utilizzo dell'applicativo di gestione MRR/WD

Il fornitore provvede a trasmettere ad AA la non conformità di prodotto accedendo attraverso token al seguente portale:

<https://eportal.aleniaaermacchi.it/> .

Accendendo al sistema, il fornitore abilitato dovrà inserire ordine di acquisto e posizione dell'ordine, che permetterà l'apertura del modulo **RNC** di prodotto direttamente a sistema. Con le task 10 e 20 il fornitore abilitato potrà inserire la descrizione della non conformità della causa con relativo provvedimento generando così l'**RNC** di prodotto all'interno del sistema AA.

L'Allegato 8 mostra il formato del **RNC** Prodotto, così come visualizzato a sistema. Le relative istruzioni di compilazione si riferiscono ai soli campi di competenza del fornitore.

Il **RNC** Prodotto è identificato da un numero documento SAP creato dal sistema (box 1). Il Box 31 dovrà contenere il partitario del fornitore (campo compilato in automatico dal sistema) e il codice provvisorio **RNC** prodotto, creato dal Fornitore. Ai fini della tracciabilità, il fornitore dovrà mantenere in un apposito registro la corrispondenza tra il numero provvisorio ed il numero ufficiale del **RNC** Prodotto assegnato da AA.

A seguire, il flusso prevede la disposizione tecnica della non conformità, inserita nella task 40 di responsabilità del Liaison Engineering e della task 50 di responsabilità della Qualità Alenia competente.

Dalla task 50 il documento viene inviato al fornitore, tramite sistema, direttamente alla task 80 per la relativa attestazione di chiusura della non conformità.

Il fornitore dovrà attestare con firma elettronica i seguenti box:


box 41: QC inspector, che attesta l'apertura delle NC

box 44: Manufacturing, che dichiara la causa e il provvedimento rimozione cause

box 52: QC inspector, che attesta le verifiche dopo riparazione.

Nei casi in cui venga deciso che la riparazione/rilavorazione sia effettuata da AA, il fornitore dovrà chiudere normalmente il **RNC** prodotto a copertura di ordine di riparazione verso AA e/o eventuale altra Ditta che effettua la riparazione.

La chiusura dei **RNC** Prodotto, da parte del fornitore, avviene in task 80 (box 52), ad eccezione dei casi di "Resubmit" e di "Concession/deroga" e ogni qualvolta l'ente Qualità competente in task 50 innesca il flusso di chiusura in task 90.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 95<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

### 8.3.3.3 **Fornitore non abilitato all'utilizzo dell'applicativo di gestione MRR/WD**

I **RNC** Prodotto devono essere inviati ad AA, all'ente competente come indicato dai requisiti qualità di programma applicabili.

L'Allegato 8 contiene il modulo **RNC** Prodotto e le relative istruzioni per la compilazione dei campi di competenza del fornitore. Nei requisiti di qualità di programma sono riportate eventuali peculiarità in merito all'uso di moduli differenti o aggiuntivi rispetto a quello in allegato 8.

Il **RNC** Prodotto deve essere identificato dal fornitore attraverso l'assegnazione di un numero progressivo provvisorio. La revisione di tale progressivo dovrà scattare solo a seguito del rilascio della Disposizione Tecnica da parte dell'Ente competente AA.

L'Ente ricevente di AA provvederà a controllare i dati contenuti nel documento ed a chiedere eventuali attività di completamento da parte del fornitore.

L'Ente tecnico competente AA fornisce la disposizione tecnica e la Suppliers' Quality AA provvede alla trasmissione del **RNC** Prodotto al fornitore con la numerazione definitiva. Ai fini della tracciabilità, il fornitore dovrà mantenere un apposito registro con la corrispondenza tra il numero provvisorio ed il numero ufficiale del **RNC** Prodotto assegnato da AA.

Alla chiusura del **RNC** Prodotto, congiuntamente alle parti il fornitore dovrà inviare allo stabilimento ricevente la copia cartacea firmata con la chiusura del **RNC** Prodotto.

Il fornitore dovrà attestare i seguenti box:

box 41: QC inspector, che attesta l'apertura delle NC

box 44: Manufacturing, che dichiara la causa e il provvedimento rimozione cause

box 52: QC inspector, che attesta le verifiche dopo riparazione.


### 8.3.4 **Gestione difettosità degli equipaggiamenti/AGE**

*Requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi applicabile a Fornitori di Classe A1, D2, F1*

Parallelamente al processo di emissione delle "Osservazioni di Collaudo", nei casi di difettosità riscontrate da AA o dai partner nelle fasi di ricezione, montaggio, collaudo, prove a terra e in volo degli equipaggiamenti consegnati dal fornitore, AA attiva il Processo di "Defect ed Investigation Reporting".

Qui di seguito si riportano le azioni richieste al fornitore a seguito della ricezione di Defect Report emessi da AA:

- 1) Il Fornitore dovrà rispondere a ciascun Defect Report emesso da Alenia Aermacchi. Il fornitore dovrà attivare al proprio interno un processo FRACAS per l'analisi delle root cause.

|   |  |                            |     |
|---|--|----------------------------|-----|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |     |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag.                       | 96  |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | di                         | 127 |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  | Rev                        | /   |

- 2) Se richiesto da AA, il Fornitore dovrà effettuare un'investigazione e fornirne i risultati ad AA attraverso il form previsto dalla modulistica di Programma. Il fornitore è tenuto su richiesta di AA ad effettuare un Failure Review Board alla presenza di personale AA o dei Clienti. Le risultanze della riunione saranno verbalizzate dal fornitore e approvate da AA.
- 3) AA o i suoi Clienti possono richiedere un'indagine più approfondita (che può includere anche attività di test analisi strumentale ecc..) e può comprendere anche più defect report o documenti simili emessi dai clienti.

#### 8.4 **ANALISI DEI DATI**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi  
Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

#### 8.5 **MIGLIORAMENTO**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi  
Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

##### 8.5.1 **Miglioramento continuo**

*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

##### 8.5.2 **Azioni correttive**

*Requisito applicabile ai fornitori di tutte le Classi*

A fronte di Non Conformità ripetitive o di tipo significativo o a fronte di segnalazioni dei Clienti di AA o emissione OdC da parte dei siti AA che ricevono il prodotto realizzato dal fornitore, Suppliers Quality AA emetterà/trasmetterà allo stesso una "Richiesta di Azione Correttiva" (**RAC**) (Allegato 9).

Le Non conformità sono da intendersi "ripetitive/critiche" se:

- il difetto su una parte/materiale è riscontrato almeno tre volte
- la parte risulta critica per la linea produttiva
- la parte ha un costo elevato di rilavorazione."


Inoltre Suppliers Quality AA si riserva la facoltà di emettere direttamente **RAC** al fornitore in funzione delle performance registrate.

Il fornitore dovrà compilare la **RAC** (Allegato 9), indicando

- Azione correttiva immediata (contenimento del problema sulle parti presenti nel flusso produttivo o nei magazzini)



**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 97<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>  |  |                            |


- Root Cause analysis del problema
- Azione correttiva per la root cause
- Follow up del problema con una "Line Check" eseguita per le 5 serie successive all'identificazione del problema, mediante l'impiego del modulo Verifica Introduzione Azione Correttiva (riportato in Allegato 10), opportunamente compilato ed attestato, da inviare a Suppliers Quality AA, unitamente ai relativi Certificati di Conformità, per 5 serie consecutive.

La risposta alla **RAC** deve essere fornita a Suppliers Quality AA entro 10 giorni lavorativi e la chiusura delle azioni dovrà essere effettuata entro 3 mesi.

8.5.3 **Azioni preventive**


*Nessun requisito aggiuntivo Alenia Aermacchi*

**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 98<br>di 127          |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |


9. **ELENCO ALLEGATI**

|                     |  | <b>Modulo</b> | <b>Istruzioni</b> |
|---------------------|--|---------------|-------------------|
|                     |  | <b>Pagine</b> | <b>Pagine</b>     |
| <b>Allegato 1:</b>  | <b>Modello Piano Qualità Fornitore</b>   | <b>14</b>     | <b>-</b>          |
| <b>Allegato 2:</b>  | <b>Verbale Trasferimento Complessivo</b>   | <b>23</b>     | <b>4</b>          |
| <b>Allegato 3:</b>  | <b>First Article Inspection Form 1-2-3</b>   | <b>3</b>      | <b>3</b>          |
| <b>Allegato 4:</b>  | <b>Rapporto Tecnico</b>  | <b>12</b>     | <b>-</b>          |
| <b>Allegato 5:</b>  | <b>Modulo "Deviazione Specifica di Processo"</b>   | <b>1</b>      | <b>-</b>          |
| <b>Allegato 6:</b>  | <b>Certificato di Conformità (es. per programmi civili)</b>  | <b>1</b>      | <b>-</b>          |
| <b>Allegato 7:</b>  | <b>Modulo "Alert"</b>  | <b>1</b>      | <b>-</b>          |
| <b>Allegato 8:</b>  | <b>Rapporto Non Conformità di Prodotto (Material Review Report - Request for Waiver/Deviation)</b> | <b>1</b>      | <b>1</b>          |
| <b>Allegato 9:</b>  | <b>Modulo Richiesta Azione Correttiva (RAC)</b>  | <b>1</b>      | <b>-</b>          |
| <b>Allegato 10:</b> | <b>Modulo Verifica Introduzione Azione Correttiva</b>  | <b>1</b>      | <b>-</b>          |

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 99<br>di 127          |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

## 10. **APPENDICI**

Le seguenti Appendici (da 1 a 12) riportano, nel dettaglio, l'iter di qualifica del fornitore, in funzione della Classe di qualifica di appartenenza.

|   |  |                            |     |
|---|--|----------------------------|-----|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |     |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag.                       | 100 |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | di                         | 127 |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  | Rev                        | /   |

## 10.1 **APPENDICE 1 - CLASSE A1** **Fornitori di Equipaggiamenti**

### 10.1.1 **Generalità**

In questa categoria rientrano i fornitori di equipaggiamenti

- progettati e costruiti a fronte di una specifica tecnica di AA/Cliente/Partner
- Equipaggiamenti a catalogo (commercial off the shelf).

Il prodotto è riconducibile, ma non si limita, a:

- sistema carrello
- sistema combustibile
- sistema idraulico
- sistema di condizionamento
- sistema ossigeno
- sistema di controllo di volo
- sistema di propulsione
- sistema elettrico
- sistema di navigazione/comunicazione
- sistema d'arma
- sistema pneumatici
- allestimenti interni
- comandi di volo
- sistemi di missione
- vetri cabina.

### 10.1.2 **Valutazione preliminare**

Gli elementi della Valutazione preliminare sono riportati in tab. 2 del presente documento.


### 10.1.3 **Valutazione e qualifica del fornitore**

#### 10.1.3.1 **Fornitori di equipaggiamenti progettati e costruiti a fronte di una specifica tecnica**

Requisito obbligatorio per la qualifica AA dei fornitori di Classe A1 di equipaggiamenti progettati e costruiti a fronte di una specifica tecnica è il possesso della Certificazione a fronte della norma **EN/AS9100** rilasciata da un Organismo Accreditato.

Oltre all'evidenza documentale sopra riportata, al fornitore è richiesta la preparazione di un **PdQ** che descriva le attività di progettazione, sviluppo e produzione in conformità ai

**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 101<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>  |  |                            |

requisiti di qualità applicabili. Al fornitore potranno essere richiesti i necessari adeguamenti fino a giungere all'approvazione del documento.

In funzione della criticità dell'equipaggiamento, può essere disposto un audit di qualifica presso lo stabilimento del fornitore. In tal caso il fornitore ne sarà avvisato con congruo anticipo.

La qualifica del fornitore avviene sulla base di:

- 1) Certificato EN/AS 9100 in corso di validità
- 2) Certificato rilasciato dall'Autorità Aeronautica competente (quando richiesto dalle regole di Programma)
- 3) Approvazione del **PdQ**
- 4) Chiusura Azioni Correttive derivanti da audit (quando applicabile)
- 5) Esecuzione **FACI** e approvazione **DDP**.

#### 10.1.3.2 **Fornitori di equipaggiamenti a catalogo (off-the-shelf)**

Il fornitore di Classe A1 che fornisce equipaggiamenti a catalogo si intende qualificato a fronte di:

- Certificazione EN/AS9100 rilasciata da un Organismo Accreditato.
- oppure
- Certificato rilasciato dall'Autorità Aeronautica competente, come applicabile all'oggetto della fornitura.

#### 10.1.4 **Qualifica di equipaggiamenti progettati e costruiti a fronte di una specifica tecnica**

In accordo ai requisiti contenuti nella Specifica Tecnica dell'Equipaggiamento, il fornitore dovrà preparare e sottoporre ad approvazione AA la documentazione richiesta (**FACI, QPP, QTP, QTR, ATP, ATR, Preliminary DDP, Final DDP**) ai fini della qualifica del prodotto.


Al fornitore potranno essere richiesti i necessari adeguamenti fino a giungere all'approvazione finale.

#### 10.1.5 **Ri-valutazione del fornitore**

In accordo al par. 3.2.2.7 della presente Disposizione Operativa, gli elementi da valutare ai fini della ri-valutazione del fornitore saranno i seguenti:

- mantenimento della Certificazione AS/EN9100, rilasciata da Organismo Accreditato oppure, nel caso di forniture Commercial Off-the-shelf, del Certificato rilasciato dall'Autorità Aeronautica competente


**INTERNAL**

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 102<br>di 127         |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

- aggiornamento del Piano di Qualità, che dovrà riflettere lo stato di fornitura e del rapporto con AA;
- andamento degli Indicatori di Performance
- Segnalazioni del Cliente/End User.

Laddove le precedenti verifiche dovessero evidenziare significativi scostamenti da quanto richiesto da AA, potrebbe essere richiesta, come verifica aggiuntiva, l'esecuzione di un Audit presso il Fornitore.

In ogni caso, indipendentemente dall'esito della valutazione condotta nell'ambito della ri-valutazione del fornitore, **AQSC** si riserva la possibilità di effettuare un audit di Sorveglianza.

|  |  |                            |     |
|--|--|----------------------------|-----|
|  <p><b>Alenia Aermacchi</b><br/>A Finmeccanica Company</p> <p><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b></p> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |     |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag.                       | 103 |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | di                         | 127 |
|  |  | Rev                        | /   |

## 10.2 **APPENDICE 2 - CLASSE B1** **Produttori di materiali grezzi e standard**

### 10.2.1 **Generalità**

In questa Classe di qualifica rientrano:

a) Fornitori qualificati per la costruzione e la vendita di materiali grezzi, semilavorati, prodotti chimici, quali:


- materiali metallici
- prodotti chimici
- laminati/estrusi/trafilati metallici
- forgiati e stampati
- fusioni
- fibre e tessuti per materiali compositi
- gomme
- sigillanti
- vernici
- manufatti autoadesivi
- grassi e oli.

b) Fornitori qualificati per la costruzione e la vendita di parti standard

- di cui detengono la Design Authority
- regolate da specifiche tecniche
  1. di programma
  2. di AA
  3. nazionali
  4. internazionali.

c) Fornitori qualificati per la costruzione e la vendita di parti non standard, non coperte da specifica ma riconducibili alle tipologie sotto riportate:

- fasteners (bulloni, viti, dadi, parti speciali, olivette, barilotti, inserti, rondelle, chiusure rapide, chiavistelli, rivetti, etc.)
- cuscinetti, snodi, boccole
- parti per sistemi a fluido (tubi, terminali, flange, guarnizioni, etc.)
- parti per sistema elettrico (cavi, fili, connettori, adattatori, potenziometri, interruttori, relais, indicatori, terminali, etc.)
- parti standard per altri sistemi
- cavi e fili metallici.

|  |  |                            |     |
|--|--|----------------------------|-----|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |     |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag.                       | 104 |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | di                         | 127 |
|  |  | Rev                        | /   |

#### 10.2.2 Valutazione preliminare

Gli elementi della Valutazione preliminare sono riportati in tab. 2 del presente documento.

#### 10.2.3 Valutazione e qualifica del fornitore

Ad esclusione dei fornitori inseriti in QPL, requisito obbligatorio per la qualifica dei fornitori di Classe B1 è il possesso della Certificazione a fronte della norma EN/AS9100 rilasciata da un Organismo Accreditato.

Ad esclusione di fornitori inseriti in QPL e, comunque, in funzione della complessità dell'oggetto della fornitura, è richiesta la preparazione un Piano di Qualità, valutato da AQSC con il supporto delle Funzioni impattate, che descriva le attività produttive secondo quanto richiesto dai requisiti di qualità applicabili.

In funzione della criticità del prodotto fornito, può essere disposto un audit di qualifica presso lo stabilimento del fornitore. In tal caso il fornitore ne sarà avvisato con congruo anticipo.

La qualifica del fornitore avviene sulla base di:

- 1) Certificato EN/AS 9100 in corso di validità
- 2) Approvazione del **PdQ** (quando richiesto)
- 3) Evidenza di inserimento a **QPL** (quando applicabile)
- 4) Chiusura Azioni Correttive derivanti da audit (quando applicabile)
- 5) Chiusura delle attività di qualifica del prodotto (solo in caso di materiali/standard secondo specifica AA).

#### 10.2.4 Qualifica del Prodotto

Per prodotti conformi a Specifica internazionale/Cliente/Consorzio e fornitori a **QPL** non viene ripetuta un'attività di qualifica del prodotto da parte di AA.

Per la qualifica di prodotti conformi ad una specifica di AA il prodotto deve superare le prove di qualifica previste dalla specifica di riferimento.

#### 10.2.5 Ri-valutazione del fornitore

In accordo al par. 3.2.2.7 della presente Disposizione Operativa, gli elementi da valutare ai fini della ri-valutazione del fornitore saranno i seguenti:

- mantenimento della Certificazione AS/EN9100, rilasciata da Organismo Accreditato;
- mantenimento delle certificazioni di terza parte (es.: POA per Fornitori che operano nella Produzione in ambito EASA).
- Ad esclusione di fornitori inseriti in QPL, aggiornamento del Piano di Qualità, quando previsto, che dovrà riflettere lo stato di fornitura e del rapporto con AA;




**INTERNAL**

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 105<br>di 127         |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

- se applicabile, mantenimento dello status di Fornitore inserito in QPL (Qualified Product List) per il prodotto e la specifica tecnica oggetto della fornitura
- Verifica circa la gestione della DCA/RPT, se applicabile
- Segnalazioni del Cliente/End User

Laddove le precedenti verifiche dovessero evidenziare significativi scostamenti da quanto richiesto da AA, potrebbe essere richiesta, come verifica aggiuntiva, l'esecuzione di un Audit presso il Fornitore.

In ogni caso, indipendentemente dall'esito della valutazione condotta nell'ambito della ri-valutazione del fornitore, **AQSC** si riserva la possibilità di effettuare un audit di Sorveglianza.

|  |  |                            |     |
|--|--|----------------------------|-----|
|  <p><b>Alenia Aermacchi</b><br/>A Finmeccanica Company</p> <p><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b></p> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |     |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag.                       | 106 |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | di                         | 127 |
|  |  | Rev                        | /   |

### 10.3 **APPENDICE 3 - CLASSE C1, C2, C3, C4** **Subfornitori**

#### 10.3.1 **Generalità**

Nelle Classi di Qualifica C1, C2, C3, C4 sono compresi fornitori qualificati per

- la progettazione (classe C1)
- la costruzione di parti e complessivi (classi C1; C2; C3)
- l'esecuzione di processi speciali di fabbricazione e controllo (classi C1; C2; C3; C4).

In particolare, le attività dei fornitori appartenenti a queste Classi di Qualifica sono riconducibili a:

- 1) progettazione di parti
- 2) forniture verticalizzate di materiali/processi/servizi
- 3) assemblaggio parti (rivettatura, installazione fasteners speciali, montaggio parti meccaniche, sigillatura, etc)
- 4) lavorazioni di macchina, convenzionali ed a controllo numerico
- 5) lavorazione lamiera (formatura, tranciatura, contornitura, fresatura, incollaggio, etc.)
- 6) lavorazione su materiali compositi
- 7) esecuzione di processi speciali di fabbricazione o controllo
- 8) esecuzione di prove e collaudi finali con emissione dell'attestazione di delibera.

NOTA: Il fornitore di Classe C1 deve essere in grado di dimostrare in qualsiasi momento che la sua attività di fabbricazione si basa su dati approvati dalla Progettazione di Alenia Aermacchi. Pertanto tutti i dati di progetto dovranno essere approvati dalla Progettazione di AA prima che vengano utilizzati in fase di produzione.

#### 10.3.2 **Valutazione preliminare**


Gli elementi della Valutazione preliminare sono riportati in tab. 2 del presente documento.

#### 10.3.3 **Valutazione e qualifica del fornitore**

Requisito obbligatorio per la qualifica AA dei fornitori di Classe C1, C2, C3, C4 è il possesso della Certificazione a fronte della norma **EN/AS9100** rilasciata da un Organismo Accreditato.

Inoltre, nel caso di esecuzione di Processi Speciali di fabbricazione/controllo sarà richiesta la certificazione **Nadcap** per la famiglia di processi da qualificare (es.: Processi chimici, Trattamenti Termici, CND, Saldatura, Compositi, ecc.). In caso contrario, il fornitore dovrà fornire evidenza che l'audit di certificazione è stato pianificato entro i sei mesi successivi dal rilascio della qualifica AA.

**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 107<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>  |  |                            |

Oltre alle evidenze documentali sopra riportate, i fornitori di Classe C1; C2; C3:

- elaborano un Piano della Qualità relativo al pacco di lavoro assegnato in conformità ai requisiti di qualità applicabili. Al fornitore sono richiesti i necessari adeguamenti fino a giungere all'approvazione del documento.

Nota: Il Piano della Qualità dovrà riportare la composizione della Supply Chain del fornitore (fornitori impiegati e relativi oggetti della fornitura).

- sono valutati mediante un audit avente lo scopo di verificarne la rispondenza ai requisiti AA (di Sistema, di Programma e, se applicabile, di Processo).

Il flusso previsto per la qualifica dei Processi Tecnologici Speciali è descritto nel dettaglio nel par. 7.5.2.1 del presente documento.

La qualifica del fornitore avviene sulla base di:


- Certificato EN/AS 9100 in corso di validità
- ove applicabile, certificazione **Nadcap** per la famiglia di processi da qualificare oppure evidenza dell'impegno assunto con il **PRI** per il conseguimento di tale Certificazione
- Certificazione da parte delle Autorità Aeronautiche competenti, quando previsto dalle regole di programma.
- Approvazione del **PdQ**
- ove applicabile, approvazione del Technical Report ed emissione del Rapporto di Prova del Laboratorio AA, che attesta la conformità dei provini ai requisiti della Specifica tecnica
- Chiusura delle eventuali Azioni Correttive derivanti da audit
- Esecuzione del First Article Inspection (ad esclusione della Classe C4).

#### 10.3.4 **Ri-valutazione del fornitore**

In accordo al par. 3.2.2.7 della presente Disposizione Operativa, gli elementi da valutare ai fini della ri-valutazione del fornitore saranno i seguenti:

- mantenimento della Certificazione AS/EN9100, rilasciata da Organismo Accreditato
- aggiornamento del Piano di Qualità, che dovrà riflettere lo stato di fornitura e del rapporto con AA (solo C1, C2, C3)
- se applicabile, mantenimento delle certificazioni di terza parte (es.: POA per Fornitori che operano nella Produzione in ambito EASA)
- andamento degli Indicatori di Performance
- Verifica del mantenimento di accreditamento Nadcap, per tutti i processi speciali applicabili alle forniture AA

**INTERNAL**


|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 108<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- mantenimento dello status di Fornitore qualificato per le specifiche di altri Clienti (comprese eventuali risultanze di Audit e verifiche effettuate da altri Clienti e Partners per analoga tipologia di fornitura)
- Segnalazioni del Cliente/End User.

Laddove le precedenti verifiche dovessero evidenziare significativi scostamenti da quanto richiesto da AA, potrebbe essere richiesta, come verifica aggiuntiva, l'esecuzione di un Audit presso il Fornitore.

Nel caso di Processi Speciali relativi a specifiche tecniche di AA, qualora il team di valutazione lo ritenesse opportuno, potrebbe essere richiesta la ripetizione di tutti i test previsti dalla prima qualifica e la conseguente revisione del Technical Report.

In ogni caso, indipendentemente dall'esito della valutazione condotta nell'ambito della ri-valutazione del fornitore, **AQSC** si riserva la possibilità di effettuare un audit di Sorveglianza.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 109<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

**REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI**

#### 10.4 **APPENDICE 4 - CLASSE D1**

##### **Progettazione e produzione di attrezzature/scali di montaggio**

#### 10.4.1 **Generalità**

Fornitori qualificati per la progettazione e la costruzione di attrezzature e scali di montaggio:

- 1) attrezzature di piegatura lamiera
- 2) attrezzatura di stampaggio
- 3) attrezzatura di lavorazione meccanica
- 4) attrezzatura di foratura
- 5) attrezzatura per processi di bonding
- 6) scali di montaggio.

#### 10.4.2 **Valutazione preliminare**

Gli elementi della Valutazione preliminare sono riportati in tab. 2 del presente documento.

#### 10.4.3 **Valutazione e qualifica del fornitore**

Requisito obbligatorio per la qualifica AA dei fornitori di Classe D1 è il possesso della Certificazione a fronte della norma **ISO 9001** rilasciata da un Organismo Accreditato.

Al fornitore sarà richiesta

- la preparazione di un **PdQ** relativo all'oggetto del Contratto/Ordine d'Acquisto, da sottoporre a **AQSC** per approvazione. In fase di valutazione del **PdQ**, potranno essere richiesti al fornitore i necessari adeguamenti fino a giungere all'approvazione del documento.
- l'effettuazione di un audit presso lo stabilimento del fornitore.

La qualifica del fornitore avviene sulla base di:


- 1) Certificato ISO 9001 in corso di validità
- 2) Approvazione del PdQ
- 3) Chiusura delle eventuali Azioni Correttive derivanti da audit.

#### 10.4.4 **Ri-valutazione del fornitore**

In accordo al par. 3.2.2.7 della presente Disposizione Operativa, gli elementi da valutare ai fini della ri-valutazione del fornitore saranno i seguenti:

- mantenimento della Certificazione ISO9001, rilasciata da Organismo Accreditato;

**INTERNAL**


|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 110<br>di 127         |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

- aggiornamento del Piano di Qualità, quando previsto, che dovrà riflettere lo stato di fornitura e del rapporto con AA
- Segnalazioni del Cliente / End User.

Laddove le precedenti verifiche dovessero evidenziare significativi scostamenti da quanto richiesto da AA, potrebbe essere richiesta, come verifica aggiuntiva, l'esecuzione di un Audit presso il Fornitore.

In ogni caso, indipendentemente dall'esito della valutazione condotta nell'ambito della ri-valutazione del fornitore, **AQSC** si riserva la possibilità di effettuare un audit di Sorveglianza.

**INTERNAL**

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 111<br>di 127         |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

10.5 **APPENDICE 5 - CLASSE D2**  
**Progettazione e produzione di Aircraft Ground Equipment**

10.5.1 **Generalità**

Fornitori qualificati per la progettazione e la costruzione di Aircraft Ground Equipment (AGE).

Rientrano nella definizione di "AGE" tutte quelle attrezzature richieste per il supporto a terra di un velivolo durante il servizio e che coprono tutti i livelli di manutenzione effettuata per renderlo operativo. Sono inclusi in questa categoria gli strumenti utilizzati per testare, ispezionare, riparare, calibrare, misurare, assemblare, disassemblare, maneggiare, trasportare, effettuare la manutenzione, risistemare equipaggiamenti e/o parti di un velivolo.

10.5.2 **Valutazione preliminare**

Gli elementi della Valutazione preliminare sono riportati in tab. 2 del presente documento.

10.5.3 **Valutazione e qualifica del fornitore**

Requisito obbligatorio per la qualifica AA dei fornitori di Classe D2 è il possesso della Certificazione a fronte della norma **ISO 9001** rilasciata da un Organismo Accreditato.

Quando richiesto dalle regole di programma, questi fornitori elaborano un Piano Qualità in conformità ai requisiti di qualità di programma.


Il Piano Qualità viene valutato da **AQSC**, con il supporto della Funzioni impattate. Al fornitore sono richiesti i necessari adeguamenti fino a giungere all'approvazione del documento.

In funzione della criticità della fornitura, può essere disposto un audit di qualifica presso lo stabilimento del fornitore. In tal caso il fornitore ne sarà avvisato con congruo anticipo.

La qualifica del fornitore avviene sulla base di:

1. Certificato **ISO 9001** in corso di validità
2. Approvazione del **PdQ** (se richiesto)
3. Chiusura delle eventuali Azioni Correttive derivanti da audit (se richiesto).

**INTERNAL**


|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 112<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>  |  |                            |

10.5.4 **Ri-valutazione del fornitore**

La riqualifica di questa tipologia di Fornitore avviene in analogia con quanto previsto nell'Appendice 4 – Classe D1.

**INTERNAL**



|  |  |                            |     |
|--|--|----------------------------|-----|
|  <p><b>Alenia Aermacchi</b><br/>A Finmeccanica Company</p> <p><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b></p> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |     |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag.                       | 113 |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | di                         | 127 |
|  |  | Rev                        | /   |

## 10.6 **APPENDICE 6 - CLASSE E1**

### **Stockisti / Distributori di materiali grezzi, standard ed equipaggiamenti**

#### 10.6.1 **Generalità**

Fornitori qualificati per le attività di acquisto, stoccaggio, vendita di:

- 1) Materiali grezzi
- 2) Prodotti chimici
- 3) Standard
- 4) Equipaggiamenti.

#### 10.6.2 **Valutazione preliminare**

Gli elementi della Valutazione preliminare sono riportati in tab. 2 del presente documento.

#### 10.6.3 **Valutazione e qualifica del fornitore**

Requisito obbligatorio per la qualifica AA dei fornitori di Classe E1 è il possesso della Certificazione a fronte della norma **EN/AS 9120 o EN/AS9100** rilasciata da un Organismo Accreditato.

Al fornitore sarà richiesta la preparazione di un **PdQ** relativo all'oggetto del Contratto/Ordine d'Acquisto, da sottoporre a **AQSC** per approvazione. In fase di valutazione del **PdQ**, potranno essere richiesti al fornitore i necessari adeguamenti fino a giungere all'approvazione del documento.

In funzione della criticità della fornitura, può essere disposto un audit di qualifica presso lo stabilimento del fornitore. In tal caso il fornitore ne sarà avvisato con congruo anticipo.

La qualifica del fornitore avviene sulla base di:


- 1) Certificato EN/AS 9120 o EN/AS9100 in corso di validità
- 2) Approvazione del PdQ
- 3) Chiusura delle eventuali Azioni Correttive derivanti da audit.

#### 10.6.4 **Ri-valutazione del fornitore**

In accordo al par. 3.2.2.7 della presente Disposizione Operativa, gli elementi da valutare ai fini della ri-valutazione del fornitore saranno i seguenti:

- mantenimento della Certificazione EN/AS 9120 o EN/AS 9100, rilasciata da Organismo Accreditato;
- aggiornamento del Piano di Qualità, quando previsto, che dovrà riflettere lo stato di fornitura e del rapporto con AA

**INTERNAL**


|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 114<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- Segnalazioni del Cliente / End User.

Laddove le precedenti verifiche dovessero evidenziare significativi scostamenti da quanto richiesto da AA, potrebbe essere richiesta, come verifica aggiuntiva, l'esecuzione di un Audit presso il Fornitore.

In ogni caso, indipendentemente dall'esito della valutazione condotta nell'ambito della rivalutazione del fornitore, **AQSC** si riserva la possibilità di effettuare un audit di Sorveglianza.

**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 115<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

## 10.7 **APPENDICE 7 - CLASSE F1** **Attività di riparazione / manutenzione**

### 10.7.1 **Generalità**

Fornitori qualificati per l'esecuzione di

- 1) attività di riparazione / manutenzione di componenti con Design Authority propria o su licenza del costruttore
- 2) attività di manutenzione di velivoli o sue parti (es.: lavorazioni di macchina su parti sbarcate, fabbricazione di parti di riparazione, riparazione/manutenzione serbatoi carburante, pulizie tecniche, applicazione protettivi, Processi Speciali quali trattamenti termici, processi galvanici, Controlli Non Distruttivi, saldature, verniciatura)

### 10.7.2 **Riparazione / manutenzione di componenti eseguita dal Costruttore originario**

La qualifica del fornitore avviene sulla base del possesso del Certificato EN/AS 9100 in corso di validità.

### 10.7.3 **Riparazione / manutenzione di componenti eseguita da manutentore su licenza**

#### 10.7.3.1 **Valutazione preliminare**

Gli elementi della Valutazione preliminare sono riportati in tab. 2 del presente documento.

#### 10.7.3.2 **Valutazione e qualifica del fornitore**


Requisito obbligatorio per la qualifica di questi fornitori è il possesso di

- certificazione a fronte della norma **EN/AS9110** oppure **EN/AS9100** rilasciata da un Organismo Accreditato
- licenza rilasciata dal Type Certificate holder dell'equipaggiamento
- Certificazione dell'Autorità Aeronautica competente, nell'ambito normativo del Programma.

Quando richiesto dalle regole di programma il fornitore dovrà elaborare un **PdQ** in conformità ai requisiti di qualità di programma.

Al fornitore sono richiesti i necessari adeguamenti fino a giungere all'approvazione del documento.

In funzione della criticità della fornitura, può essere disposto un audit di qualifica presso lo stabilimento del fornitore. In tal caso il fornitore ne sarà avvisato con congruo anticipo.

|  |  |                            |     |
|--|--|----------------------------|-----|
|  <p><b>Alenia Aermacchi</b><br/>A Finmeccanica Company</p> <p><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b></p> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |     |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag.                       | 116 |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | di                         | 127 |
|  |  | Rev                        | /   |

La qualifica del fornitore avviene sulla base di:

- 1) Certificato **EN/AS 9110** oppure **EN/AS 9100**, in corso di validità
- 2) Certificato, in corso di validità, dell'Autorità Aeronautica competente (quando applicabile)
- 3) licenza rilasciata dal TC Holder dell'equipaggiamento
- 4) Approvazione del **PdQ**
- 5) Chiusura delle eventuali Azioni Correttive derivanti da audit.

#### 10.7.4 Manutenzione di velivoli e/o sue parti

##### 10.7.4.1 Valutazione preliminare

Gli elementi della Valutazione preliminare sono riportati in tab. 2 del presente documento.

##### 10.7.4.2 Valutazione e qualifica del fornitore

Prerequisito per la qualifica di questi fornitori è il possesso di


- certificazione a fronte della norma **EN/AS9110** o **EN/AS9100** rilasciata da un Organismo Accreditato
- Certificazione dell'Autorità Aeronautica competente, quando applicabile

Quando richiesto dalle regole di programma il fornitore dovrà elaborare un Piano di Qualità in conformità ai requisiti di qualità di programma. Al fornitore sono richiesti i necessari adeguamenti fino a giungere all'approvazione del documento.

In funzione della criticità della fornitura, può essere disposto un audit di qualifica presso lo stabilimento del fornitore. In tal caso il fornitore ne sarà avvisato con congruo anticipo.

La qualifica del fornitore avviene sulla base di:

- Certificato **EN/AS9110** oppure **EN/AS9100**, in corso di validità
- Certificato, in corso di validità, dell'Autorità Aeronautica competente (quando applicabile)
- Chiusura delle eventuali Azioni Correttive derivanti da audit.
- Approvazione del **PdQ**.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 117<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |


#### 10.7.5 Ri-valutazione del fornitore

In accordo al par. 3.2.2.7 della presente Disposizione Operativa, gli elementi da valutare ai fini della ri-valutazione del fornitore saranno i seguenti:

- mantenimento della Certificazione EN/AS9100 e/o EN/AS9110, come applicabile, rilasciata da Organismo Accreditato
- aggiornamento del Piano di Qualità, quando previsto, che dovrà riflettere lo stato di fornitura e del rapporto con AA
- licenza rilasciata dal TC holder dell'equipaggiamento; (solo per Manutentori del componente su Licenza, par. 13.1.2)
- se applicabile, mantenimento delle certificazioni di terza parte (es.: MOA per Fornitori che operano nella Manutenzione in ambito EASA)
- Segnalazioni del Cliente / End User.

Laddove le precedenti verifiche dovessero evidenziare significativi scostamenti da quanto richiesto da AA, potrebbe essere richiesta, come verifica aggiuntiva, l'esecuzione di un Audit presso il Fornitore.

In ogni caso, indipendentemente dall'esito della valutazione condotta nell'ambito della ri-valutazione del fornitore, **AQSC** si riserva la possibilità di effettuare un audit di Sorveglianza.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 118<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

## 10.8 **APPENDICE 8 - CLASSE G1** **Laboratori prova e/o taratura**

### 10.8.1 **Generalità**

La presente Appendice si applica alla qualifica di fornitori che effettuano le seguenti attività di:

- 1) prove ed analisi a supporto dell'attività di progettazione;
- 2) prove ed analisi su materiali/prodotti.

effettuate da Laboratori Indipendenti, ovvero non asserviti a reparti di produzione.

Le attività possono essere:

- a) prove metallurgiche/metallografiche
- b) prove meccaniche
- c) prove chimiche
- d) prove a fatica
- e) prove statiche o dinamiche su strutture aeronautiche
- f) prove su aerostrutture
- g) prove su equipaggiamenti
- h) tarature di strumenti di misura.

Sono esclusi dalla presente Appendice i fornitori che effettuano attività di prova e/o taratura nell'ambito dei controlli (sia di prodotto che di processo) di un determinato processo tecnologico per il quale risultano qualificati da AA o dal detentore della Specifica Tecnica applicabile. I laboratori (cosiddetti "Captive") della suddetta tipologia di fornitori sono qualificati da AA nell'ambito dell'iter di qualifica del processo tecnologico di loro competenza e, dunque, secondo le modalità proprie delle Classi di qualifica C1...C4.


### 10.8.2 **Valutazione preliminare**

Gli elementi della Valutazione preliminare sono riportati in tab. 2 del presente documento.

### 10.8.3 **Valutazione e qualifica del fornitore**

Prerequisito per la qualifica dei fornitori di Classe G1 è il possesso di

- Accredito come Centro LAT o equivalente, nel caso di laboratorio di taratura oppure
- Accredito ISO/IEC 17025 o Certificazione Nadcap, nel caso di laboratorio di prova.

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 119<br>di 127         |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

Se richiesto dalla criticità della fornitura, oltre all'evidenza documentale sopra elencata questi fornitori sono valutati mediante un audit.

La qualifica del fornitore avviene sulla base di:

- Certificazione di sistema in corso di validità
- Chiusura delle eventuali Azioni Correttive derivanti da audit (se previsto).

Al fornitore sarà rilasciato, oltre allo "Statement of Approval", anche uno "Scope of Approval" contenente la lista dei metodi di prova qualificati, il riferimento alle relative Specifiche tecniche e le limitazioni/condizioni di prova qualificate.


#### 10.8.4 **Ri-valutazione del fornitore**

In accordo al par. 3.2.2.7 della presente Disposizione Operativa, gli elementi da valutare ai fini della ri-valutazione del fornitore saranno i seguenti:

- mantenimento dell'accreditamento come Centro LAT o equivalente, nel caso di laboratorio di taratura
- mantenimento dell'accreditamento ISO/IEC 17025 o Certificazione NADCAP, nel caso di laboratorio di prova
- Segnalazioni del Cliente / End User.

Laddove le precedenti verifiche dovessero evidenziare significativi scostamenti da quanto richiesto da AA, potrebbe essere richiesta, come verifica aggiuntiva, l'esecuzione di un Audit presso il Fornitore.

In ogni caso, indipendentemente dall'esito della valutazione condotta nell'ambito della ri-valutazione del fornitore, **AQSC** si riserva la possibilità di effettuare un audit di Sorveglianza.

|  |                              |             |     |
|--|------------------------------|-------------|-----|
|  <p><b>Alenia Aermacchi</b><br/>A Finmeccanica Company</p> <p><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b></p> | <i>Classifica</i>            | <i>Data</i> |     |
|  | <b>IAY-G-05 E</b>            | LUGLIO 2015 |     |
|  | <i>Sostituisce documento</i> | Pag.        | 120 |
|  |                              | di          | 127 |
| <i>Sostituisce Edizione</i>  |                              | Rev         | /   |
|  | <b>IAY-G-05 D</b>            |             |     |

## 10.9 **APPENDICE 9 - CLASSE H1** **Forniture a corpo**

Rientrano in questa Classe di qualifica i fornitori che operano all'interno dei siti di AA nell'ambito di specifici Contratti a Corpo e al Capitolato Tecnico applicabile.

Ai fornitori appartenenti a questa Classe di qualifica viene affidata la gestione di un'intera attività (es. reparto verniciatura), pur operando all'interno del **SGQ AA**.

Resta pertanto di competenza di AA l'emissione e la gestione della documentazione di lavoro e Istruzioni di Processo, la gestione dell'abilitazione del personale, ecc.

### 10.9.1 **Valutazione preliminare**

Gli elementi della Valutazione preliminare sono riportati in tab. 2 del presente documento.

### 10.9.2 **Valutazione e qualifica del fornitore**

Prerequisito per la qualifica dei fornitori di Classe H1 è il possesso della Certificazione di parte terza a fronte della norma AS/EN 9100 rilasciata da un Organismo Accreditato.

Quando richiesto dalle regole di programma, questi fornitori dovranno elaborare un Piano Qualità in conformità ai requisiti di qualità di programma e al Capitolato Tecnico applicabile.

Nel caso di forniture critiche, può essere richiesta l'esecuzione di un Audit, propedeutico al rilascio della qualifica.

La qualifica del fornitore avviene sulla base di:

- Certificazione di sistema in corso di validità
- Approvazione Piano Qualità
- Chiusura delle eventuali Azioni Correttive derivanti da audit (se previsto).


### 10.9.3 **Ri-valutazione del fornitore**

In accordo al par. 3.2.2.7 della presente Disposizione Operativa, gli elementi da valutare ai fini della ri-valutazione del fornitore saranno i seguenti:

- mantenimento della Certificazione EN/AS9100 rilasciata da Organismo Accreditato
- aggiornamento del Piano di Qualità, che dovrà riflettere lo stato di fornitura/Capitolato tecnico e del rapporto con AA
- Segnalazioni del Cliente / End User.




**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 121<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>  |  |                            |

Laddove le precedenti verifiche dovessero evidenziare significativi scostamenti da quanto richiesto da AA, potrebbe essere richiesta, come verifica aggiuntiva, l'esecuzione di un Audit presso il Fornitore.

In ogni caso, indipendentemente dall'esito della valutazione condotta nell'ambito della rivalutazione del fornitore, **AQSC** si riserva la possibilità di effettuare un audit di Sorveglianza.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
|  <p><b>Alenia Aermacchi</b><br/>A Finmeccanica Company</p> <p><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b></p> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 122<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

## 10.10 **APPENDICE 10 - CLASSE H2**

**Attività di Off-load di Progettazione (Design Authority di Alenia Aermacchi o del Cliente) / Industrializzazione / Manuali tecnici**

### 10.10.1 **Generalità**

Fornitori di:

1. attività di progettazione (design authority di AA o del Cliente)
2. attività di elaborazione di cicli di lavorazione e controllo
3. attività di elaborazione programmi a controllo numerico
4. redazione di pubblicazioni tecniche.

### 10.10.2 **Valutazione preliminare**

Gli elementi della Valutazione preliminare sono riportati in tab. 2 del presente documento.

### 10.10.3 **Fornitori di off-load di progettazione**

I fornitori di off-load di progettazione:


- elaborano un Piano di Qualità in conformità ai requisiti di qualità applicabili;
- sono valutati mediante un audit in seguito all'esecuzione di un primo pacco di lavoro assegnato al fornitore.

Per questi fornitori la qualifica avviene in seguito a:

- Certificazione a fronte della norma EN/AS9100 rilasciata da un Organismo Accreditato
- svolgimento del primo pacco di lavoro, valutato positivamente dal System Monitoring, AQSC e dalla Funzione interessata al pacco di lavoro;
- approvazione del **PdQ** emesso dal fornitore in relazione al pacco di lavoro;
- chiusura delle eventuali azioni correttive maggiori/critiche richieste durante l'audit.

### 10.10.4 **Fornitori di cicli di lavorazione e controllo/ elaborazione programmi a controllo numerico/ pubblicazioni tecniche**

La qualificazione di questi fornitori sulla base dell'evidenza della Certificazione **EN/AS9100** rilasciata da un Organismo Accreditato.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 123<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>  |  |                            |

10.10.5 **Ri-valutazione del fornitore**


In accordo al par. 3.2.2.7 della presente Disposizione Operativa, gli elementi da valutare ai fini della ri-valutazione del fornitore saranno i seguenti:

- mantenimento della Certificazione EN/AS9100 rilasciata da Organismo Accreditato;
- aggiornamento del Piano di Qualità, quando previsto, che dovrà riflettere lo stato di fornitura e del rapporto con AA;
- Segnalazioni del Cliente/End User.

Laddove le precedenti verifiche dovessero evidenziare significativi scostamenti da quanto richiesto da AA, potrebbe essere richiesta, come verifica aggiuntiva, l'esecuzione di un Audit presso il Fornitore.

In ogni caso, indipendentemente dall'esito della valutazione condotta nell'ambito della ri-valutazione del fornitore, **AQSC** si riserva la possibilità di effettuare un audit di Sorveglianza.

**INTERNAL**

|  |  |                            |     |
|--|--|----------------------------|-----|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |     |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag.                       | 124 |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | di                         | 127 |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>  |  | Rev                        | /   |

10.11 **APPENDICE 11 - CLASSE H3**

**Forniture Time & Material**

Fornitori per prestazioni di collaborazione/consulenza nell'ambito di attività produttive/di supporto da svolgersi all'interno dei siti di AA.

10.11.1 **Valutazione preliminare**

Gli elementi della Valutazione preliminare sono riportati in tab. 2 del presente documento.

10.11.2 **Valutazione e qualifica del fornitore**

Requisito obbligatorio per la qualifica di questi fornitori è il possesso della Certificazione a fronte della norma **ISO 9001** rilasciata da un Organismo Accreditato.

Il personale del fornitore sarà sottoposto, a cura del sito AA che richiede le suddette prestazioni, alle verifiche di conformità ai requisiti applicabili all'oggetto della fornitura, sia in termini di abilitazione (qualifica / skill / esperienza), sia di conoscenza delle norme AA concernenti la sicurezza sul lavoro (es.: norme antinfortunistiche, specifiche disposizioni operative di sicurezza) e la security aziendale (es.: autorizzazione all'accesso, distintivi/badge).

Quando richiesto dalle regole di programma il fornitore dovrà elaborare un Piano di Qualità in conformità ai requisiti di qualità di programma. Al fornitore sono richiesti i necessari adeguamenti fino a giungere all'approvazione del documento.

In funzione della criticità della fornitura, può essere disposto un audit di qualifica presso lo stabilimento del fornitore. In tal caso il fornitore ne sarà avvisato con congruo anticipo.

La qualifica del fornitore avviene sulla base di:

- Certificato **ISO 9001**, in corso di validità
- approvazione del **PdQ** (quando richiesto dalle regole di programma)
- Chiusura delle eventuali Azioni Correttive derivanti da audit (se richiesto).


10.11.3 **Ri-valutazione del fornitore**

In accordo al par. 3.2.2.7 della presente Disposizione Operativa, gli elementi da valutare ai fini della ri-valutazione del fornitore saranno i seguenti:

- mantenimento della Certificazione ISO 9001 rilasciata da Organismo Accreditato;
- aggiornamento del Piano di Qualità (quando richiesto dalle regole di programma)

**INTERNAL**


**INTERNAL**

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
| <br>A Finmeccanica Company<br><br><b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b> | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 125<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |

- Segnalazioni del Cliente/End User.

Laddove le precedenti verifiche dovessero evidenziare significativi scostamenti da quanto richiesto da AA, potrebbe essere richiesta, come verifica aggiuntiva, l'esecuzione di un Audit presso il Fornitore.

In ogni caso, indipendentemente dall'esito della valutazione condotta nell'ambito della rivalutazione del fornitore, **AQSC** si riserva la possibilità di effettuare un audit di Sorveglianza.

|  |  |                            |
|--|--|----------------------------|
| <br><b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|  | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 126<br>di 127         |
|  | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>  |  |                            |

10.12 **APPENDICE 12 - CLASSE H4**

**Attività di training per personale specializzato**

Fornitori di attività di training per ruoli specifici aeronautici: addestramento piloti (aircrew trainer); addestramento di tecnici di manutenzione (groundcrew trainer).

10.12.1 **Generalità**

I fornitori appartenenti a questa Classe di qualifica svolgono attività di training per ruoli specifici aeronautici, quali ad esempio addestramento piloti (aircrew trainer) e addestramento di tecnici di manutenzione (groundcrew trainer).

10.12.2 **Valutazione preliminare**

Gli elementi della Valutazione preliminare sono riportati in tab. 2 del presente documento.

10.12.3 **Valutazione e qualifica del fornitore**

Requisito obbligatorio per la qualifica di questi fornitori è il possesso della Certificazione a fronte della norma **ISO 9001** rilasciata da un Organismo Accreditato.

In funzione della criticità dell'attività di training, il fornitore è valutato mediante un audit di qualifica per determinare la conformità del fornitore ai requisiti AA.

La qualifica del fornitore avviene sulla base di:

- Certificato **ISO 9001**, in corso di validità
- Chiusura delle eventuali Azioni Correttive derivanti da audit (se richiesto).


10.12.4 **Ri-valutazione del fornitore**

In accordo al par. 3.2.2.7 della presente Disposizione Operativa, gli elementi da valutare ai fini della ri-valutazione del fornitore saranno i seguenti:

- mantenimento della Certificazione ISO9001 rilasciata da Organismo Accreditato;
- Segnalazioni del Cliente/End User.

Laddove le precedenti verifiche dovessero evidenziare significativi scostamenti da quanto richiesto da AA, potrebbe essere richiesta, come verifica aggiuntiva, l'esecuzione di un Audit presso il Fornitore.

**INTERNAL**

|   |  |                            |
|---|--|----------------------------|
|  <b>Alenia Aermacchi</b><br>A Finmeccanica Company | <i>Classifica</i><br><b>IAY-G-05 E</b>           | <i>Data</i><br>LUGLIO 2015 |
|   | <i>Sostituisce documento</i>                     | Pag. 127<br>di 127         |
|   | <i>Sostituisce Edizione</i><br><b>IAY-G-05 D</b> | Rev /                      |
| <b>REQUISITI DI SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA' PER I FORNITORI DI ALENIA AERMACCHI</b>   |  |                            |

In ogni caso, indipendentemente dall'esito della valutazione condotta nell'ambito della rivalutazione del fornitore, **AQSC** si riserva la possibilità di effettuare un audit di Sorveglianza.