

ISTRUZIONE QUALITÀ

DIRITTI DI PROPRIETÀ INTELLETTUALE

Le informazioni contenute nel presente documento sono di proprietà di **SMF S.r.l.**. Non possono essere usate, copiate, comunicate ad altri per scopi diversi da quelli per cui sono state fornite, senza il consenso scritto di **SMF S.r.l.**. Nel caso in cui sia data autorizzazione alla riproduzione in tutto od in parte del contenuto del documento, questa nota e la nota inserita sulle pagine successive devono essere riportate su ogni pagina del documento a prescindere che la riproduzione del documento sia totale o parziale.

NOTA DI TRADUZIONE

La versione Inglese riportata a lato di questa specifica in italiano è a solo scopo informativo; qualunque difformità o controversia rilevata nella versione Inglese deve essere risolta facendo riferimento alla versione Italiana. **SMF S.r.l.** non accetterà alcuna responsabilità per danni derivanti da qualunque errore di traduzione.

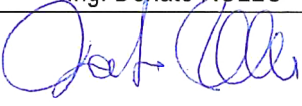


QUALITY INSTRUCTION

INTELLECTUAL PROPERTY RIGHTS

The information contained in this document is the property of **SMF S.r.l.** It cannot be used, copied, communicated to others for purposes other than those for which it was supplied, without the written consent of **SMF S.r.l.** In the event that authorization is given for reproduction in whole or in part of the contents of the document, this note and the note inserted on the following pages must be shown on each page of the document regardless of whether the reproduction of the document is total or partial.

TRANSLATION REMARK

The included English translation of this Italian specification is provided for information only; any perceived discrepancy or dispute as to the intent within the English version shall be resolved by reference to the original Italian version. **SMF S.r.l.** will not accept any liability for damage resulting from any errors in the translation.

REDAZIONE / EDITORIAL BOARD	APPROVAZIONE RESPONSABILE SGQ / QMS MANAGER APPROVAL	APPROVAZIONE / APPROVAL
Ing. Donato ROLLO	Ing. Gianluca NAVONE	Ing. Stefano LORIZIO
		

EDIZIONE / REVISION	DESCRIZIONE / DESCRIPTION	DATA DI VALIDITÀ / EFFECTIVE DATE
01	Prima emissione	—
	First issue	
02	Revisione totale dell'istruzione	—
	Total revision of education	
03	Aggiornati riferimenti a norme in vigore	—
	Updated references to current standards	
04	Rivisti paragrafi 5.3-10-12-13 Inserito riferimento al Manuale delle forniture Avio edizione applicabile	—
	Revised paragraphs 5.3-10-12-13 Inserted reference to Avio Supply Manual applicable edition	
05	Aggiornato riferimento norma AS/9100:2016	13/11/2017
	Updated reference standard AS/9100:2016	
06	Riedizione totale della istruzione qualità	27/06/2022
	Total re-edition of quality instruction	
07	Inserito paragrafo 28 su 'Gestione parti contraffatte'	20/04/2023
	Inserted paragraph 28 on 'Handling counterfeit parts'	

Indice

0	SCOPO.....	3
1	CAMPO DI APPLICAZIONE.....	3
2	RIFERIMENTI.....	3
3	RESPONSABILITÀ.....	3
4	TERMINOLOGIA.....	3
5	CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO.....	3
6	GENERALITÀ.....	3
7	INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI.....	4
8	DISEGNI, DOCUMENTI TECNICI ED ATTREZZATURE SPECIFICHE.....	5
9	CONSEGNA E GARANZIA.....	6
10	QUALITÀ DELLE FORNITURE.....	7
11	MODIFICHE DELLA FORNITURA.....	7
12	FORZA MAGGIORE.....	7
13	FATTURE E DOCUMENTI DI TRASPORTO.....	7
14	PAGAMENTI.....	8
15	CANCELLAZIONE ORDINE.....	8
16	PREZZI D'ORDINE.....	8
17	GESTIONE DELLE FORNITURE.....	8
18	SORVEGLIANZA SUL FORNITORE.....	8
19	RIESAME DEGLI ORDINI SMF.....	9
20	DOCUMENTAZIONE TECNICA.....	9
21	APPROVVIGIONAMENTO DEL MATERIALE DESTINATO ALLA LAVORAZIONE.....	9
22	MATERIALE IN CONTO LAVORAZIONE DANNEGGIATO E/O NON CONFORME.....	10
23	CONTROLLO DEL PROCESSO PRODUTTIVO.....	10
	23.1 CICLO DI FABBRICAZIONE E DI CONTROLLO/COLLAUDO.....	10
	23.2. PROCESSI SPECIALI.....	11
	23.3 CONTROLLI DELLE FASI DI LAVORAZIONE.....	12
	23.4 CONTROLLI FINALI E DELIBERE.....	12
24	IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITÀ.....	13
25	STRUMENTI DI MISURA, PROVA E CONTROLLO.....	14
26	MANEGGIAMENTO, IMMAGAZZINAMENTO, IMBALLAGGIO E SPEDIZIONE, PREVENZIONE FOD.....	14
27	GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ.....	14
28	GESTIONE PARTI CONTRAFFATTE.....	15
29	DOCUMENTAZIONE, REGISTRAZIONE E CONSERVAZIONE.....	15
30	AUDIT E DIRITTO DI ACCESSO.....	15
31	REQUISITI AGGIUNTIVI.....	16

Index

0	PURPOSE.....	3
2	FIELD OF APPLICATION.....	3
2	REFERENCES.....	3
3	RESPONSABILITY.....	3
4	TERMINOLOGY.....	3
5	GENERAL CONDITIONS OF PURCHASE.....	3
6	GENERALITY.....	3
7	INFORMATION TO EXTERNAL SUPPLIERS.....	4
8	DRAWINGS, TECHNICAL DOCUMENTS AND SPECIFIC EQUIPMENT.....	5
9	DELIVERY AND WARRANTY.....	6
10	QUALITY OF SUPPLIES.....	7
11	CHANGES IN SUPPLY.....	7
12	FORCE MAJEURE.....	7
13	INVOICES AND TRANSPORT DOCUMENTS.....	7
14	PAYMENT.....	8
15	ORDER CANCELLATION.....	8
16	ORDER PRICE OF.....	8
17	GESTIONE DELLE FORNITURE.....	8
18	SUPERVISION OF THE SUPPLIER.....	8
19	REVIEW OF SMF ORDERS.....	9
20	TECHNICAL DOCUMENTATION.....	9
21	SUPPLY OF PROCESSING EQUIPMENT.....	9
22	MATERIALS FOR DAMAGED AND/OR NON-CONFORMING WORKMANSHIP.....	10
23	CONTROL THE PRODUCTION PROCESS.....	10
	23.1 MANUFACTURING AND CONTROL/TESTING CYCLE.....	10
	23.2. SPECIAL PROCESSES.....	11
	23.3 CONTROL OF THE WORKING STAGES.....	12
	23.4 FINAL CHECKS AND DELIBERATIONS.....	12
24	IDENTIFICATION AND TRACEABILITY.....	13
25	MEASURING, TESTING AND CONTROL INSTRUMENTS.....	14
26	HANDLING, STORAGE, PACKAGING AND SHIPPING, FOD PREVENTION.....	14
27	MANAGEMENT OF NON-CONFORMITIES.....	14
28	HANDLING OF COUNTERFEIT PARTS.....	15
29	DOCUMENTATION, REGISTRATION AND STORAGE.....	15
30	AUDIT AND RIGHT OF ACCESS.....	15
31	ADDITIONAL REQUIREMENTS.....	16

0 SCOPO

La presente istruzione ha lo scopo di descrivere le prescrizioni a cui si devono attenere i fornitori della SMF

1 CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente istruzione si applica a tutti gli ordini emessi dalla SMF ai propri fornitori

2 RIFERIMENTI

La presente procedura fa riferimento a :

- Manuale Sistema Qualità ;
- Procedura Operativa "Controllo dei documenti aziendali";
- Procedura Operativa "Approvvigionamento - selezione e monitoraggio fornitori";
- Procedura Operativa "Gestione delle non conformità e azioni correttive";
- AS/EN9100:2016
- UNIEN ISO 9001:2015
- Serie AQAP (per quanto applicabile)
- Serie AER-Q (per quanto applicabile)
- ISO 10005
- Manuale delle Forniture Avio 0070Q

I riferimenti indicati sono validi all'ultima edizione applicabile.

3 RESPONSABILITÀ

È cura del responsabile Assicurazione Qualità gestire le valutazioni dei fornitori e mantenere aggiornato l'albo.

Il processo di Approvvigionamento è di responsabilità della omnonima funzione che si farà carico della corretta e completa compilazione degli ordini di acquisto.

4 TERMINOLOGIA

Per i termini relativi al sistema di gestione per la qualità si fa riferimento alla norma UNI EN ISO 9000:2015 "Sistemi di gestione per la qualità - Fondamenti e terminologia"

5 CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO

Le seguenti prescrizioni sono considerate parte integrante di ciascun ordine emesso dalla SMF.

Eventuali condizioni particolari, anche in deroga alle presenti, dovranno essere espressamente riportate nel contesto dell'ordine o concordate con lettera a parte, in caso contrario esse si considerano non scritte.

6 GENERALITÀ

L'ordine non è cedibile, neppure parzialmente, se non da SMF stesso.

L'ordine si intende perfezionato soltanto dopo accettazione scritta (conferma) da parte del fornitore. Si ricorda espressamente che tale conferma comporta l'accettazione da parte del fornitore sia di quanto esplicitato nell'ordine, sia del contenuto dei documenti ivi semplicemente richiamati per brevità. In caso di dubbio il fornitore dovrà rivolgersi al compilatore dell'ordine.

0 PURPOSE

The purpose of this instruction is to describe the requirements to be met by SMF suppliers

2 FIELD OF APPLICATION

This instruction applies to all orders issued by SMF to its suppliers.

2 REFERENCES

This procedure refers to:

- Quality System Manual ;
- Operating Procedure "Control of company documents";
- Operating Procedure "Procurement - supplier selection and monitoring";
- Operating Procedure "Management of non-conformities and corrective actions";
- AS/EN9100:2016
- UNIEN ISO 9001:2015
- AQAP Series (as applicable)
- AER-Q Series (as applicable);
- ISO 10005
- Avio Supplies Manual 0070Q

The references given are valid for the last applicable edition.

3 RESPONSABILITY

It is the responsibility of the Quality Assurance Manager to manage supplier evaluations and keep the register up to date.

The Supplying process is of responsibility of the omnonima function that will take care of the correct and complete compilation of the purchase orders:

4 TERMINOLOGY

For terms related to the quality management system, please refer to UNI EN ISO 9000:2015 "Quality management systems - Fundamentals and terminology"

5 GENERAL CONDITIONS OF PURCHASE

The following requirements are considered an integral part of each order issued by the SMF.

Any special conditions, even in derogation to these, must be expressly stated in the context of the order or agreed by separate letter, otherwise they are considered unwritten.

6 GENERALITY

The order is not transferable, even partially, except by SMF itself.

The order is considered completed only after written acceptance (confirmation) by the supplier. It is expressly recalled that this confirmation implies the acceptance by the supplier both of what is stated in the order and of the content of the documents simply recalled there for the sake of brevity.

Qualora SMF non riceva conferma scritta entro tre giorni da parte del fornitore, l'esecuzione della fornitura da parte di quest'ultimo si intenderà, in ogni caso accettata.

Per i fornitori di materiale diretti è prerequisito indispensabile avere il proprio Sistema di Gestione per la Qualità (SGQ) certificato UNI EN ISO 9001 e/o EN 9100.

Qualora tali certificazioni non fossero disponibili sarà possibile concordare una visita di qualifica da parte della Qualità SMF.

I fornitori che hanno ottenuto l'approvazione di un SGQ da parte di un cliente della SMF, e che soddisfano i requisiti di tale documento vengono inseriti nell'Albo Fornitori SMF limitatamente alle tipologie di forniture destinate a quel cliente.

Nel caso di effettuazione di Processi Speciali, qualora il Fornitore non risulti approvato da un cliente SMF, dovrà ottenere l'accreditamento del NADCAP per tali processi speciali. I Controlli Non Distruttivi (CND) sono un particolare tipo di Processo Speciale. Il Fornitore deve ottemperare ai requisiti delle norme NAS 410/EN 4179 e per ciascun metodo CND di un Livello 3 qualificato dal National Aerospace NDT Board.

In caso di conflitto tra i requisiti dei diversi documenti, la priorità di applicazione è quella riportata di seguito:

- 1-eventuale contratto
- 2-Ordine di Acquisto SMF
- 3-Disegni e documenti tecnici di progetto
- 4-Specifiche richiamate dai disegni
- 5-Piani Qualità quando applicabili
- 6-Questo documento

NB)

- ai Le note riportate sugli ordini di acquisto sono da considerare come requisiti aggiuntivi a quanto riportato in questo documento
- b) quando l'Ordine di Acquisto richiede esplicitamente l'emissione di un Piano Della Qualità, questo dovrà essere redatto in accordo alla ISO 10005.

7 INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI

SMF assicura l'adeguatezza dei requisiti del cliente prima del low down al fornitore esterno.

SMF comunica al fornitore esterno mediante contatti telefonici, mail o visite tecniche pre-preproduzione i requisiti relativi a:

- processi, i prodotti e i servizi da fornire, compresa l'identificazione dei dati tecnici pertinenti (per esempio, specifiche, disegni, requisiti di processo, istruzioni di lavoro),
- l'approvazione di prodotti e servizi;
- l'approvazione di metodi, processi e apparecchiature;
- l'approvazione del rilascio di prodotti e servizi;
- la competenza, comprese le eventuali qualifiche delle persone;
- le interazioni fra il fornitore esterno e la SMF e le modalità di comunicazione (telefono, mail);

E' richiesto al fornitore di effettuare le seguenti attività:

- le attività di verifica o di validazione che la SMF, o i suoi clienti, intendono effettuare presso le sedi del fornitore esterno;
- i requisiti speciali, gli elementi critici o le caratteristiche chiave;
- le prove, le ispezioni e le verifiche (compresa la verifica del

If SMF does not receive written confirmation within three days from the supplier, the execution of the supply by the latter shall be deemed, in any case accepted.

For direct material suppliers it is essential to have their own Quality Management System (QMS) certified UNI EN ISO 9001 and/or EN 9100.

If such certifications are not available it will be possible to agree on a qualification visit by the SMF Quality.

Suppliers who have obtained the approval of a QMS by a SMF customer, and who meet the requirements of this document, are included in the SMF Supplier Register limited to the types of supplies intended for that customer.

In the case of carrying out Special Processes, if the Supplier is not approved by an SMF customer, it must obtain NADCAP accreditation for such special processes. Non-destructive Testing (CND) is a particular type of Special Process. Supplier shall comply with the requirements of NAS 410/EN 4179 and for each Level 3 CND method that is qualified by the National Aerospace NDT Board.

In the event of a conflict between the requirements of the different documents, the application priority shall be as follows:

- 1-possible contract
- 2-Purchase Order SMF
- 3-Drawings and technical project documents
- 4-Specifications recalled by the drawings
- 5-Quality plans when applicable
- 6-This document

NB)

- a) to The notes on purchase orders are to be considered as additional requirements to glove in this document
- b) when the Purchase Order explicitly requires the issuance of a Quality Plan, this must be drawn up in accordance with ISO 10005.

7 INFORMATION TO EXTERNAL SUPPLIERS

SMF assures the adequacy of the requirements of the customer before the low down to the external supplier.

SMF communicates to the external supplier through telephone contacts, mail or technical visits pre-production the requirements related to:

- processes, products and services to be provided, including the identification of relevant technical data (for example, specifications, drawings, process requirements, working instructions),
- the approval of products and services;
- the approval of methods, processes and equipment;
- the approval of the release of products and services;
- competence, including any qualifications of persons;
- the interactions between the external supplier and the SMF and the modalities of communication (telephone, mail);

The supplier is required to perform the following tasks:

- the verification or validation activities that the SMF, or its customers, intend to carry out at the premises of the external supplier;
- special requirements, critical elements or key characteristics;
- tests, inspections and verifications (including verification of the

- processo di produzione);
- l'uso di tecniche statistiche per l'accettazione del prodotto e relative istruzioni per l'accettazione da parte dell'a SMF;
- la garanzia che le persone siano al corrente e consapevoli:
 - del loro contributo alla conformità del prodotto o servizio;
 - del loro contributo alla sicurezza dei prodotti;
 - dell'importanza di un comportamento etico.
- di trasferire ai fornitori esterni i requisiti applicabili, compresi i requisiti del cliente;

E' Inoltre, richiesto al fornitore di:

- implementare un sistema di gestione per la qualità;
- utilizzare fornitori esterni designati o approvati dal cliente, comprese le fonti di processo (per esempio, processi speciali);
- notificare alla SMF processi, prodotti o servizi non conformi e ottenere l'approvazione per il loro smaltimento;
- notificare alla SMF le modifiche a processi, prodotti o servizi, compresi i cambiamenti dei loro fornitori esterni o del luogo di produzione e ottenere l'approvazione dell'organizzazione;
- fornire campioni di prova per l'approvazione del progetto, l'ispezione/verifica, l'indagine o l'audit;
- conservare le informazioni documentate, compresi i periodi di conservazione e i requisiti di smaltimento;
- garantire il diritto di accesso da parte dell'organizzazione, dei loro clienti e delle autorità preposte alle aree applicabili delle strutture e alle informazioni documentate applicabili, a qualsiasi livello della catena di fornitura;

8 DISEGNI, DOCUMENTI TECNICI ED ATTREZZATURE SPECIFICHE

E' compito del Fornitore accertarsi che la documentazione tecnica in proprio possesso (disegni, norme, standard, ecc) sia aggiornata ed in linea con quanto richiesto dall'Ordine di Acquisto.

I disegni, le norme, le specifiche ed eventuali altre documentazioni tecniche, nonché i modelli, i campioni, le attrezzature di lavoro, le attrezzature di controllo e le attrezzature specifiche che SMF mette a disposizione del fornitore restano di proprietà SMF e possono essere usati soltanto per l'evasione dell'ordine.

Il fornitore è quindi responsabile su di essi di:

- Non riprodurre, trasmettere o consentire l'utilizzazione a terzi senza autorizzazione scritta da parte di SMF ;
- Contraddistinguendoli come proprietà di SMF qualora quest'ultimo non vi abbia provveduto;
- E' responsabile per la loro perdita, distruzione o danneggiamento.

In ordine delle predette attrezzature, il fornitore si impegna a :

- Custodirle ed utilizzarle con la massima cura e provvedere, a proprie spese, alla manutenzione ordinaria;
- Segnalare a SMF le eventuali riparazioni straordinarie, le sostituzioni o i rifacimenti occorrenti, essendo inteso che spetterà a SMF ogni decisione circa l'attuazione di tali interventi, i quali si intendono a carico di SMF sempre che essi non siano dovuti ad incidenti, a negligenza o ad altre cause imputabili al fornitore, nel qual caso ogni spesa sarà a carico di quest'ultimo ;
- Non trasferirle fuori dagli stabilimenti del fornitore se non nei

- production process);
- the use of statistical techniques for product acceptance and related instructions for acceptance by the SMF;
- ensuring that people are aware of:
 - their contribution to the conformity of the product or service,
 - their contribution to product safety;
 - the importance of ethical behaviour.
- transfer applicable requirements, including customer requirements, to external suppliers;

In addition, the supplier is required to:

- implement a quality management system;
- use external suppliers designated or approved by the customer, including process sources (for example, special processes);
- notify the SMF of non-compliant processes, products or services and obtain approval for their disposal;
- notify the SMF of changes to processes, products or services, including changes to their external suppliers or place of production, and obtain the organisation's approval;
- provide test samples for design approval, inspection/verification, investigation or audit,
- keep documented information, including storage periods and disposal requirements;
- ensure the right of access by the organization, their customers and the authorities responsible for the applicable areas of the facilities and the relevant documented information, at any level of the supply chain

8 DRAWINGS, TECHNICAL DOCUMENTS AND SPECIFIC EQUIPMENT

It is the Supplier's task to ensure that the technical documentation in its possession (drawings, standards, etc.) is up to date and in line with the requirements of the Purchase Order.

Drawings, standards, specifications and any other technical documentation, as well as models, samples, work equipment, the control equipment and the specific equipment that SMF makes available to the supplier remains the property of SMF and can only be used for order processing.

The supplier is therefore responsible for:

- Do not reproduce, transmit or allow use to third parties without written permission from SMF ;
- Distinguishing them as property of SMF if the latter has not provided
- It is responsible for their loss, destruction or damage.

In order of the aforementioned equipment, the supplier undertakes to :

- Keep and use them with the utmost care and provide, at their own expense, the ordinary maintenance;
- Report to SMF any extraordinary repairs, replacements or remakes required, being understood that it will be up to SMF any decision on the implementation of such interventions, which are intended to be borne by SMF provided that they are not due to accidents, negligence or other causes attributable to the supplier, in which case any costs shall be borne by the supplier;
- Do not transfer them out of the supplier's premises except within

	Nr / No IQ.31	Titolo / Title SPECIFICA DI FORNITURA E CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO SPECIFIC SUPPLY INSTRUCTION AND GENERAL PURCHASING CONDITIONS	Edizione / Rev 07	Data / Date 20/04/2023
--	-------------------------	---	-----------------------------	----------------------------------

- limiti di quanto preventivamente autorizzato da SMF ;
- Consentire a SMF di controllare, presso il fornitore, le modalità della loro conservazione ed utilizzazione nonché il loro stato di uso ;
 - Non cederle a terzi a qualunque titolo ;
 - Non utilizzarle se non per l'esecuzione degli ordini di SMF ;
 - Conformarsi alle istruzioni che gli verranno fornite da SMF riguardo la loro riconsegna, rottamazione o conservazione ;
 - Restituirle senza eccezione di sorta a SMF a semplice richiesta di quest'ultimo.

9 CONSEGNA E GARANZIA

Ai fini del rispetto dei termini di consegna della merce dal Fornitore a SMF, fa fede l'atto della consegna della merce stessa presso i magazzini e/o stabilimenti destinati.

La marcatura, l'imballaggio, l'etichettatura, l'identificazione e il trasporto dei particolari ordinati devono avvenire in conformità alle istruzioni di SMF.

Il fornitore sarà tenuto al risarcimento dei danni derivanti da qualunque ritardo, perdita o danneggiamento dovuti al mancato rispetto delle suddette istruzioni.

SMF si riserva il diritto di verificare il rilascio del prodotto presso il Fornitore, inoltre il Fornitore riconosce al cliente di SMF, ed alle autorità di controllo, la possibilità di effettuare delle verifiche presso lo stesso.

SMF è tenuta ad accettare unicamente i quantitativi ordinati.

L'eventuale accettazione da parte di SMF di quantità diverse dall'ordinato dovrà essere in ogni caso pattuita preventivamente.

Ogni eccedenza che non sia stata preventivamente accettata da SMF sarà restituita al Fornitore a spese e a rischio dello stesso.

I termini/programmi di consegna pattuiti sono vincolanti ed essenziali e, rispetto ad essi, non sono ammessi né ritardi né anticipi.

Gli eventuali anticipi devono essere preventivamente concordati con SMF.

SMF si riserva la facoltà di rispedire forniture pervenute prima del termine pattuito, a spese e a rischio del Fornitore o ad addebitare a quest'ultimo le spese di immagazzinamento.

Il pagamento di forniture pervenute in anticipo sarà autorizzato solo se le stesse saranno accettate da SMF e, comunque, avverrà in accordo con i programmi di consegna concordati.

In caso di ritardi di consegna non dovuti a cause di forza maggiore, il Fornitore è tenuto a comunicare tempestivamente a SMF i motivi degli stessi, indicando nel contempo le nuove migliori date di consegna.

Nel caso in cui l'esecuzione dell'ordine sia impedita dal verificarsi di comprovate circostanze di forza maggiore, i termini di consegna si intendono prorogati e il nuovo termine verrà stabilito di comune accordo tra le parti in relazione all'impedimento, e ciò a condizione che il fornitore abbia informato immediatamente SMF dell'insorgere della circostanza di forza maggiore e abbia preso tutti i provvedimenti atti a limitarne gli effetti.

La circostanza di forza maggiore non potrà essere invocata qualora essa insorga dopo la scadenza del termine di consegna convenuto. Il fornitore garantisce a SMF ed agli acquirenti dei propri prodotti che le forniture saranno esenti da difetti sia per quanto concerne i materiali sia per quanto riguarda le lavorazioni e che si atterrà alle specifiche

the limits of what has been previously authorized by SMF;

- Allow SMF to check with the supplier how they are stored and used and how they are in use ;
- Not to give them to third parties in any way ;
- Do not use them except for the execution of SMF orders ;
- Comply with the instructions provided to you by SMF regarding their return, scrapping or storage ;
- Return them without exception to SMF at the request of the latter.

9 DELIVERY AND WARRANTY

In order to comply with the terms of delivery of the goods from the Supplier to SMF, the act of delivery of the goods itself at the stores and/ or establishments intended.

The marking, packaging, labelling, identification and transport of the ordered parts must be carried out in accordance with SMF's instructions.

The supplier shall be liable for any damages resulting from any delay, loss or damage resulting from failure to comply with the above instructions.

SMF reserves the right to verify the release of the product at the Supplier, moreover the Supplier acknowledges to the customer of SMF, and to the control authorities, the possibility to carry out verifications at the same.

SMF is obliged to accept only the quantities ordered.

Any acceptance by SMF of quantities other than the ordered must in any case be agreed in advance.

Any surplus that has not been previously accepted by SMF will be returned to the Supplier at the Supplier's expense and risk.

The agreed delivery terms/schedules are binding and essential and no delays or advances are allowed.

Any any advances must be previously agreed with SMF.

SMF reserves the right to send back deliveries received before the agreed deadline, at the expense and risk of the Supplier or to charge the Supplier for storage costs.

The payment of supplies received in advance will be authorized only if they are accepted by SMF and, in any case, will take place in accordance with the agreed delivery schedules.

In the event of delivery delays not due to force majeure, the Supplier is obliged to inform SMF in a timely manner of the reasons for the delays, while indicating the new best delivery dates.

In the event that the execution of the order is prevented by the occurrence of proven circumstances of force majeure, the terms of delivery shall be deemed to be extended and the new deadline shall be established by mutual agreement between the parties in relation to the impediment, and provided that the supplier has immediately informed SMF of the occurrence of force majeure and has taken all appropriate measures to limit its effects.

Force majeure shall not be invoked if it arises after the expiry of the agreed delivery period. The supplier warrants to SMF and the purchasers of its products that the supplies will be free from defects both in terms of materials and workmanship and that it will comply with the applicable specifications. This warranty will be effective for a period

	Nr / No IQ.31	Titolo / Title SPECIFICA DI FORNITURA E CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO SPECIFIC SUPPLY INSTRUCTION AND GENERAL PURCHASING CONDITIONS	Edizione / Rev 07	Data / Date 20/04/2023
--	-------------------------	---	-----------------------------	----------------------------------

applicabili. Tale garanzia sarà effettiva per un periodo di cinque (5) anni dalla data di consegna dei prodotti salvo che taluni specificati programmi non richiedano termini di garanzia più lunghi

10 QUALITÀ DELLE FORNITURE

Il Fornitore si impegna a rispettare esattamente e puntualmente, ad ogni invio, le istruzioni specificate sull'ordine.

La semplice consegna dei prodotti ordinati non significa l'accettazione della merce, che avviene solamente dopo l'accertamento, da parte del collaudo SMF, delle sue effettive condizioni di quantità e qualità e del pieno rispetto di tutti i requisiti applicabili, ivi compresa la documentazione in accompagnamento secondo quanto richiesto nei paragrafi successivi del presente documento.

In presenza di forniture non accettate al ricevimento, SMF avrà, a sua scelta, una o più delle seguenti facoltà:

- recuperare i prodotti non conformi con lavorazioni supplementari presso il Fornitore ed a carico dello stesso;
- addebitare al fornitore il costo di riparazione a cura di SMF o del proprio cliente finale, previo accordo con il Fornitore stesso;
- chiedere la sostituzione dei prodotti non conformi o dell'intero lotto cui questi appartengono;
- rifiutare i prodotti non conformi o dell'intero lotto cui questi appartengono, senza richiederne la sostituzione.

11 MODIFICHE DELLA FORNITURA

SMF si riserva di chiedere la modifica dei prodotti ordinati e/o l'annullamento delle forniture che non potessero più essere utilizzate nei suoi cicli produttivi. SMF terrà a proprio carico, salvo diversi accordi, i costi dimostrabili già sostenuti in buona fede dal fornitore prima di dette variazioni, e non più recuperabili dallo stesso.

12 FORZA MAGGIORE

Per forza maggiore si intende qualsiasi evento che risulti al di fuori di ogni possibilità di controllo del fornitore e che non sia prevedibile dallo stesso alla data di firma dell'ordine, come ad esempio: le calamità naturali, i conflitti di lavoro, i provvedimenti di Autorità, ecc.

Lo sciopero è considerato causa di forza maggiore quando è generale, di carattere nazionale, regionale, o provinciale ed ha interessato direttamente il Fornitore.

E' precisato che, in nessun caso, saranno considerati causa di forza maggiore i ritardi dei subfornitori.

13. FATTURE E DOCUMENTI DI TRASPORTO

Ciascuna fattura, che potrà contemplare i prodotti e/o prestazioni di un o più ordini, dovrà riportare:

- il numero dell'ordine ed il numero dei documenti di trasporto relativi ;
- l'elenco dei prodotti consegnati ;
- appoggio bancario completo delle coordinate se i pagamenti vengono effettuati mediante bonifico.

Le forniture dovranno essere accompagnate sempre dai documenti di trasporto contenenti le seguenti indicazioni:

of five (5) years from the date of delivery of the products unless certain specified programs require longer warranty periods

10 QUALITY OF SUPPLIES

The Supplier undertakes to comply exactly and punctually with the instructions specified on the order.

The simple delivery of the ordered products does not mean the acceptance of the goods, which takes place only after the verification, by the SMF testing, of its actual conditions of quantity and quality and full compliance with all applicable requirements, including accompanying documentation as required in the following paragraphs of this document.

If supplies are not accepted upon receipt, SMF will have, at its choice, one or more of the following options:

- recover products that do not comply with additional processing at the Supplier's expense;
- charge the Supplier the repair cost by SMF or its end customer, subject to agreement with the Supplier;
- request replacement of non-compliant products or the entire batch to which they belong;
- reject non-compliant products or the entire batch to which they belong, without requiring replacement.

11 CHANGES IN SUPPLY

SMF reserves the right to request the modification of the ordered products and/or the cancellation of the supplies that could no longer be used in its productive cycles. SMF will bear, unless otherwise agreed, the demonstrable costs already incurred in good faith by the supplier before such changes, and no longer recoverable by the supplier.

12 FORCE MAJEURE

Force majeure means any event that is beyond the control of the supplier and that is not foreseeable by the supplier at the date of signature of the order, such as: natural disasters, conflicts of work, measures of the Authority, etc.

The strike is considered force majeure when it is general, national, regional, or provincial and has directly affected the Supplier.

It is specified that, in no case, will be considered cause of force majeure the delays of the subcontractors.

13. INVOICES AND TRANSPORT DOCUMENTS

Each invoice, which may cover the products and/or services of one or more orders, must include:

- the number of the order and the number of the relevant transport documents ;
- the list of products delivered ;
- complete bank support of the coordinates if payments are made by bank transfer.

Deliveries must always be accompanied by transport documents containing the following information:

- nome del Fornitore;
- matricola/disegno del prodotto e relative specifiche di riferimento;
- denominazione;
- data di spedizione;
- numero d'ordine;
- quantitativo per ogni consegna ;
- numero dei colli consegnati ;
- ogni altra indicazione espressamente richiesta dall'ordine.

Nel caso in cui la merce non venga spedita in SMF, il documento di trasporto dovrà essere inviato all'indirizzo indicato nell'ordine.

14 PAGAMENTI

SMF procederà al pagamento, nel modo e alla scadenza pattuiti, subordinatamente al completamento, con esito positivo, dei controlli in accettazione

15 CANCELLAZIONE ORDINE

SMF avrà diritto di cancellazione totale o parziale dell'ordine mediante notifica scritta al Fornitore, nel caso in cui lo stesso sia inadempiente rispetto alle richieste dell'ordine

16 PREZZI D'ORDINE

I prezzi indicati sull'ordine sono fissi, sono perciò escluse variazioni sulla base di successivi aumenti di costo, fatto unicamente salvo quanto diversamente e specificamente accordato per iscritto.

Eventuali aumenti di prezzo dovuti a modifiche costruttive dovranno essere preventivamente comunicati dal Fornitore e, in ogni caso, si riterranno validi e vincolanti per SMF solo se preventivamente accettati per iscritto da quest'ultimo.

In nessun caso il Fornitore avrà diritto di ottenere revisioni del prezzo per aumento di costi per l'esecuzione della fornitura intervenuti a causa di forza maggiore.

17 GESTIONE DELLE FORNITURE

Il presente capitolo ha lo scopo di stabilire i principi che regolano il rapporto tra SMF e i fornitori in merito alla qualità ed affidabilità delle forniture.

Il fornitore a cui verrà consegnata la presente istruzione sarà responsabile dell'applicazione delle attività in essa descritte.

18 SORVEGLIANZA SUL FORNITORE

SMF e/o i suoi clienti mantengono il diritto di verificare, in qualsiasi momento, se ciò che è prescritto dagli ordini SMF sia costantemente definito ed attuato, durante tutte le fasi produttive, in conformità agli ordini stessi. Il fornitore e i propri subfornitori devono pertanto mettere a disposizione mezzi e personale, compatibilmente con le loro esigenze di produzione, onde consentirne le verifiche richieste.

- name of the Supplier ;
- serial number/product design and related reference specifications ;
- denomination ;
- date of dispatch ;
- order number ;
- quantity per delivery ;
- number of packages delivered ;
- any other indication expressly requested by the order.

If the goods are not shipped by SMF, the transport document must be sent to the address indicated in the order.

14 PAYMENT

SMF will proceed with the payment, in the manner and on the expiration agreed, subject to the successful completion of the checks in acceptance

15 ORDER CANCELLATION

SMF will have the right to cancel all or part of the order by written notification to the Supplier, in the event that the same is in breach of the order requests

16 ORDER PRICE OF

The prices indicated on the order are fixed, therefore variations on the basis of subsequent cost increases are excluded, except as otherwise specifically agreed in writing.

Any price increases due to constructive changes must be notified in advance by the Supplier and, in any case, will be considered valid and binding for SMF only if previously accepted in writing by the latter.

In no case shall the Supplier have the right to obtain price revisions for increased costs for the execution of the supply intervened due to force majeure.

17 MANAGEMENT OF SUPPLIES

The purpose of this chapter is to establish the principles governing the relationship between SMF and suppliers with regard to the quality and reliability of supplies.

The supplier to whom this instruction will be delivered will be responsible for the application of the activities described therein.

18 SUPERVISION OF THE SUPPLIER

SMF and/or its customers retain the right to check, at any time, whether what is prescribed by SMF orders is constantly defined and implemented, during all production phases, in accordance with the orders themselves. The supplier and his subcontractors must therefore make available means and personnel, consistent with their production needs, in order to allow the required checks.

	Nr / No IQ.31	Titolo / Title SPECIFICA DI FORNITURA E CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO SPECIFIC SUPPLY INSTRUCTION AND GENERAL PURCHASING CONDITIONS	Edizione / Rev 07	Data / Date 20/04/2023
--	-------------------------	---	-----------------------------	----------------------------------

Le verifiche eseguite da SMF presso il fornitore non devono essere utilizzate dal fornitore come evidenza di controllo della qualità del prodotto/servizio e non assolvono il fornitore dalla responsabilità di fornire un prodotto accettabile e non precludono successivi scarti da parte di SMF.

SMF si riserva inoltre il diritto di effettuare verifiche ispettive straordinarie a seguito di non conformità gravi o ripetitive che pregiudichino l'operato del fornitore e/o su richiesta specifica del cliente.

19 RIESAME DEGLI ORDINI SMF

Il fornitore deve stabilire e mantenere operative le disposizioni per l'esame sistematico degli ordini di SMF e per il coordinamento delle attività connesse, verificando che i tutti i requisiti tecnici e qualitativi definiti dall'ordine e dai documenti ad esso allegati siano disponibili, chiaramente interpretabili e documentati. In caso contrario devono essere richiesti a SMF tutti i necessari chiarimenti prima dell'accettazione dell'ordine. Deve esistere registrazione dell'avvenuto esame degli ordini.

Il fornitore deve immediatamente notificare a SMF l'individuazione di ogni rischio che potenzialmente può avere ripercussioni sulla qualità del prodotto e la pianificazione delle consegne definite contrattualmente. Inoltre deve immediatamente pianificare ed attivare tutte le azioni correttive necessarie a rimuovere le cause degli eventi negativi così come necessario e/o richiesto da SMF.

20 DOCUMENTAZIONE TECNICA

I disegni, le norme, le specifiche e ogni altro documento tecnico ad essi collegato e/o ad essi richiamato devono essere disponibili per il personale operativo nelle apposite aree di lavorazione, di collaudo e negli altri luoghi dove necessitano.

Tali documenti dovranno essere utilizzati all'indice di revisione citato sull'ordine di SMF, se non diversamente richiesto con documento scritto. Nel caso di norme generali, governative e/o internazionali (ad esempio le norme ISO, MIL, ASTM, AISI, SAE) è sempre applicabile l'ultima versione valida, se non diversamente richiesto con documento scritto.

I disegni, le specifiche SMF e ogni altro documento tecnico ad essi collegato e/o ad essi richiamato saranno inviati, in edizione aggiornata, da SMF al fornitore, il quale è responsabile di prenderle in carico e di gestirle correttamente.

La documentazione tecnica emessa dal fornitore quali disegni, specifiche interne, cicli di fabbricazione e di controllo/ispezione, schede tecniche di processo, devono essere :

- Complete di tutte le informazioni necessarie per permettere di ottenere un prodotto finito conforme, sotto ogni aspetto, ai requisiti dell'ordine;
- Verificate ad approvate come previsto dalle procedure interne applicabili;
- Mantenuite disponibili ed aggiornate in tutti i luoghi di utilizzo, avendo cura di eliminare ogni documento pre modifica.

21. APPROVVIGIONAMENTO DEL MATERIALE DESTINATO ALLA LAVORAZIONE

Se il materiale è acquistato dal fornitore, esso è tenuto a presentare la documentazione attestante la qualità richiesta del materiale approvvigionato comprensiva anche dei risultati delle prove effettuate

The verifications performed by SMF at the supplier shall not be used by the supplier as evidence of quality control of the product/service and shall not absolve the supplier of the responsibility to provide an acceptable product and shall not preclude subsequent discards by of SMF.

SMF also reserves the right to carry out extraordinary inspections following serious or repetitive non-conformities that affect the performance of the supplier and/or at the specific request of the customer.

19 REVIEW OF SMF ORDERS

The supplier shall establish and maintain operational arrangements for the systematic examination of SMF orders and for the coordination of related activities, verifying that all the technical and qualitative requirements defined by the order and the documents attached thereto are available, clearly interpretable and documented. Otherwise, SMF must be asked for all necessary clarifications before accepting the order. There must be a record of the examination of orders.

The supplier must immediately notify SMF of the identification of any risk that could potentially affect the quality of the product and the contractually defined delivery schedule. It must also immediately plan and activate all corrective actions necessary to remove the causes of negative events as well as necessary and/or required by SMF.

20 TECHNICAL DOCUMENTATION

The drawings, standards, specifications and any other technical documents connected to and/or recalled to them must be available to the operating personnel in the appropriate areas of processing, testing and other places where they are needed.

Such documents shall be used at the review index quoted on the SMF order, unless otherwise required by written document. In the case of general, governmental and/or international standards (such as ISO, MIL, ASTM, AISI, SAE) the latest valid version is always applicable, unless otherwise required by written document.

The drawings, the SMF specifications and any other technical documents linked to them and/or recalled to them will be sent, in an updated edition, by SMF to the supplier, who is responsible for taking charge and managing them correctly.

The technical documentation issued by the supplier such as drawings, internal specifications, manufacturing and control/inspection cycles, process data sheets shall be :

- Complete with all the information necessary to obtain a finished product that complies, in every respect, with the requirements of the order ;
- Verified to approved as required by applicable weather procedures ;
- Kept available and updated in all places of use, taking care to delete any pre editing documents.

21. SUPPLY OF PROCESSING EQUIPMENT

If the material is purchased by the supplier, it is required to submit documentation attesting the required quality of the material supplied including the results of the tests carried out against the specification

	Nr / No IQ.31	Titolo / Title SPECIFICA DI FORNITURA E CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO SPECIFIC SUPPLY INSTRUCTION AND GENERAL PURCHASING CONDITIONS	Edizione / Rev 07	Data / Date 20/04/2023
--	-------------------------	---	-----------------------------	----------------------------------

a fronte della specifica del materiale con richiamo all'edizione usata. Se il materiale è fornito da SMF, il Fornitore ha l'obbligo di collaudarlo e di assicurarlo contro i rischi di danneggiamento che possano comprometterne l'utilizzo, in particolare il Fornitore dovrà effettuare:

- L'esame alla ricezione, per accertare eventuali danni durante il trasporto
- Un controllo per accertare completezza e corrispondenza ai dati riportati sui documenti SMF
- Misure precauzionali per le operazioni di maneggiamento ed immagazzinamento e per evitare impieghi impropri o mescolamenti;

22 MATERIALE IN CONTO LAVORAZIONE DANNEGGIATO E/O NON CONFORME

Il Fornitore è tenuto a comunicare a SMF, per iscritto, le eventuali non conformità rilevate sui materiali/prodotti semilavorati riscontrate al ricevimento o durante le fasi lavorative e attendere autorizzazione scritta a procedere nella lavorazione.

Maggiori dettagli sono riportati nel paragrafo relativo alla gestione delle non conformità.

23 CONTROLLO DEL PROCESSO PRODUTTIVO

23.1 CICLO DI FABBRICAZIONE E DI CONTROLLO/COLLAUDO

Una volta pianificata la produzione, avendo cura di esaminare i

- Disegni, norme, specifiche e documenti tecnici ;
- Metodi e i sistemi ;
- Attrezzi ed apparecchiature di fabbricazione ;
- Attrezzi ed apparecchiature di controllo/collaudo ;
- Addestramento del personale interessato ;

Il Fornitore deve emettere i propri cicli di fabbricazione e eventuali istruzioni tecniche specifiche per coprire i processi di fabbricazione interni oltre alle operazioni di verifica intermedie e finali e le prove funzionali intese a controllare tutte le fasi del ciclo di realizzazione del prodotto.

I cicli di fabbricazione definiranno la sequenza delle operazioni. Il ciclo di controlli/collaudi può essere separato da quello di fabbricazione, purché vi siano le necessarie correlazioni tra i documenti. I cicli di fabbricazione e di controlli/collaudi devono essere approvati da parte di un responsabile dell'ente che lo ha emesso.

Se il Fornitore ritiene opportuno e/o necessario modificare il proprio ciclo di fabbricazione è tenuto a comunicarlo a SMF mediante opportuna lettera scritta allegando copia del ciclo di fabbricazione prima e dopo la modifica da introdurre. SMF ha la facoltà di decidere se la modifica può essere approvata oppure no, e quindi comunica al fornitore le decisioni in merito. In caso positivo il fornitore può procedere nella realizzazione del prodotto secondo il nuovo ciclo approvato, il quale viene ritenuto "congelato".

Nel caso in cui il Fornitore intraveda la necessità di trasferire alcune lavorazioni presso i propri subfornitori è tenuto a trasferire a quest'ultimo, sui propri documenti di approvvigionamento, tutti i requisiti previsti per il prodotto/servizio oltre a notificare alla SMF modifiche a processi, prodotti o servizi, inclusi i cambiamenti di metodologia di

of the material with reference to the edition used.

If the material is supplied by SMF, the Supplier has the obligation to test it and to insure it against the risks of damage that may compromise its use, in particular the Supplier must carry out:

- Examination on receipt, to ascertain any damage during transport
- A check to verify completeness and correspondence to the data reported on the SMF documents
- Precautionary measures for handling and storage and to avoid improper use or mixing ;

22 MATERIALS FOR DAMAGED AND/OR NON-CONFORMING WORKMANSHIP

The Supplier is required to notify SMF in writing of any non-conformities detected on the materials/semi-finished products found upon receipt or during the working phases and await written permission to proceed with the processing.

More details can be found in the section on non-conformity management.

23 CONTROL THE PRODUCTION PROCESS

23.1 MANUFACTURING AND CONTROL/TESTING CYCLE

Once the production is planned, taking care to examine the

- Drawings, standards, specifications and technical documents ;
- Methods and systems ;
- Manufacturing tools and equipment ;
- Control/testing tools and equipment ;
- Training of personnel concerned ;

The Supplier shall issue its own manufacturing cycles and any specific technical instructions to cover the internal manufacturing processes in addition to the intermediate and final verification operations and the functional tests designed to control all stages of the product making.

The manufacturing cycles will define the sequence of operations. The control/test cycle may be separated from the manufacturing cycle, provided that there are the necessary correlations between the documents. The manufacturing and inspection/testing cycles must be approved by a responsible person of the issuing body.

If the Supplier deems it appropriate and/or necessary to modify its manufacturing cycle, it is required to notify SMF by means of an appropriate written letter with a copy of the manufacturing cycle before and after the modification to be introduced. SMF has the power to decide whether the change can be approved or not, and then informs the supplier about the decision. If this is the case, the supplier can proceed with the production of the product according to the new approved cycle, which is considered "frozen".

In the event that the Supplier sees the need to transfer some work to its subcontractors it is required to transfer to the latter, on its procurement documents, all product/service requirements in addition to notifying SMF of changes to processes, products or services, including changes in production methodology, moving machinery, and

	Nr / No IQ.31	Titolo / Title SPECIFICA DI FORNITURA E CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO SPECIFIC SUPPLY INSTRUCTION AND GENERAL PURCHASING CONDITIONS	Edizione / Rev 07	Data / Date 20/04/2023
--	-------------------------	---	-----------------------------	----------------------------------

produzione, lo spostamento di macchinari, e ottenere l'approvazione della Qualità SMF.

In alcuni casi SMF consegna il proprio ciclo di fabbricazione e di controllo/collaudato al Fornitore il quale deve provvedere a compilarlo opportunamente riportando data e firma (timbro) per avvenuta lavorazione e controllo. Tale ciclo sarà riconsegnato a SMF congiuntamente al prodotto/servizio erogato.

Il Fornitore dovrà mantenere il controllo di tutto il SW usato per la progettazione, per la conduzione dei processi di lavorazione e collaudo e per le prove, (sono esclusi i SW gestionali).

Per tali SW il Fornitore dovrà definire ed attuare una procedura documentata che riporterà:

- scopo del SW, come vengono originati i requisiti del SW, come vengono documentati, approvati, e di riportare il nominativo del programmatore in testata;
- linee guida sulla codifica usata per il SW (è preferibile usare un codice che si svincoli dal P/N del particolare anche se questo dovrà apparire in testata con relativa edizione) e per l'approvazione del SW dopo i test; come viene approvato il SW e come vengono impediti eventuali modifiche non autorizzate; modalità per garantire la rintracciabilità del SW e relativa identificazione con indice di modifica e registrazioni sulle motivazioni dei cambi; modalità di back up, archiviazione e conservazione del SW ed impedimento per l'accesso alla versione MASTER dello stesso; eventuali analisi cause ed azioni correttive per problematiche riguardanti il SW. Inoltre, per le macchine di misura con part program, quali le Coordinate Measurement Machine (CMM) occorrerà:
- confrontare i dati del programma CMM con quelli del metodo alternativo di misura scelto (es. misure al banco o CMM manuale, file CAD del modello, ecc) per approvare il programma;
- considerare accettabili i risultati se la loro differenza è uguale o minore del 10% della tolleranza della dimensione del prodotto;
- considerare accettabili i risultati, se la loro differenza è maggiore del 10% e minore o uguale al 25% della tolleranza della dimensione del prodotto, purché adeguatamente giustificati e documentati; - considerare non accettabili i risultati se la differenza supera il 25% della tolleranza della dimensione interessata del prodotto.

23.2. PROCESSI SPECIALI

Nel caso di effettuazione di Processi Speciali, qualora il Fornitore non risulti approvato da un cliente SMF, dovrà ottenere l'accreditamento del NADCAP per tali processi speciali. I Controlli Non Distruttivi (CND) sono un particolare tipo di Processo Speciale. In questi casi il Fornitore deve ottemperare ai requisiti delle norme NAS 410/EN 4179 e per ciascun metodo CND di un Livello 3 qualificato dal National Aerospace NDT Board.

Il Fornitore si adopererà affinché esistano e siano disponibili le necessarie procedure e specifiche tecniche a copertura di ogni processo speciale. Tali documenti devono stabilire il tipo di apparecchiatura da utilizzare, la loro messa a punto prima di iniziare l'esecuzione del processo, i controlli da effettuare ed il livello di addestramento richiesto agli operatori, inoltre devono essere in accordo alle normative indicate dai disegni e dalle specifiche riportate sui disegni.

Per la gestione dei processi speciali devono anche esistere istruzioni di dettaglio che definiscano tutti i parametri essenziali, le attrezzature e gli impianti da utilizzare.

Prima di eseguire un qualsiasi processo speciale, inoltre, occorrerà

obtaining SMF Quality approval.

In some cases, SMF delivers its manufacturing and control/testing cycle to the Supplier, who must fill it in with the appropriate date and signature (stamp) for processing and control. This cycle will be returned to SMF together with the product/service provided.

The Supplier shall maintain control of all SW used for the design, for the conduct of the processing and testing processes and for the tests, (managerial SW are excluded).

For such SW the Supplier shall define and implement a documented procedure that will report:

- the purpose of the SW, how the SW requirements are originated, how they are documented, approved, and to report the name of the programmer in the header;
- coding guidelines used for the SW (it is preferable to use a code that is released from the P/N of the particular even if this must appear in the header with its edition) and for the approval of the SW after the tests; how the SW is approved and how any unauthorised changes are prevented; how to ensure the traceability of the SW and its identification with index of change and records on the reasons for the changes; SW back-up, storage and storage mode and impediment for access to the MASTER version of the same; any causes analysis and corrective actions for issues concerning the SW. In addition, for measuring machines with part programs, such as Coordinate Measurement Machines (CMM), you will need:
- compare the data of the CMM programme with those of the alternative method of measurement chosen (e.g. bench measurements or manual CMM, CAD model files, etc.) to approve the programme;
- consider acceptable the results if their difference is equal to or less than 10% of the tolerance of the size of the product;
- consider the results acceptable, if their difference is greater than 10% and less than or equal to 25% of the tolerance of the size of the product, provided that they are properly justified and documented; - consider the results unacceptable if the difference exceeds 25% of the tolerance of the affected product size.

23.2. SPECIAL PROCESSES

In the case of carrying out Special Processes, if the Supplier is not approved by an SMF customer, it must obtain NADCAP accreditation for such special processes. Non-destructive Testing (CND) is a particular type of Special Process. In these cases, the Supplier must comply with the requirements of NAS 410/EN 4179 and for each CND method of a Level 3 qualified by the National Aerospace NDT Board.

The Supplier shall ensure that the necessary procedures and technical specifications exist and are available to cover each special process. These documents shall establish the type of equipment to be used, its development before starting the process, the checks to be carried out and the level of training required of operators, also must be in accordance with the regulations indicated by the drawings and specifications on the drawings.

For the management of special processes, there shall also be detailed instructions defining all the essential parameters, equipment and installations to be used.

Moreover, before performing any special process, it will be necessary to check that the qualification status of the equipment and personnel

controllare che sia operativo lo stato di qualificazione delle apparecchiature e del personale, come richiesto dalle procedure di qualità applicabili del cliente.

Devono essere effettuate e conservate le registrazioni che evidenziano i parametri di processo utilizzati ed i risultati ottenuti dai processi speciali.

Nessuna modifica potrà essere effettuata ai processi speciali senza preventiva autorizzazione di SMF o dei suoi clienti.

23.3 CONTROLLI DELLE FASI DI LAVORAZIONE

I controlli delle fasi di lavorazione devono essere realizzati attraverso il mantenimento di adeguate registrazioni durante la lavorazione che comprendano almeno:

- Pari Number dell'articolo ;
- Numeri di serie, quando applicabili ;
- Numero non ripetibile che identifica il lotto omogeneo di particolari in lavorazione ;
- Quantità del lotto, rilevata alle singole operazioni ;
- Data completamento di ogni operazione ;
- Evidenza delle verifiche, alle relative operazioni ;
- Dati per rintracciare gli eventuali lotti frazionati dopo il loro lancio in lavoro ;
- Richiamo dei documenti di non conformità e/o scarto emessi durante le lavorazioni che devono essere immediatamente notificati alla SMF
- Dati di rintracciabilità relativamente ai materiali grezzi o da assemblare ;
- Richiamo ai dati e ai parametri dei processi speciali realizzati sul lotto di parti in lavoro ;
- La gestione dei materiali e servizi ausiliari che possono influire sulla conformità del prodotto finito, da tenere sotto controllo per assicurare la costanza dei loro effetti sui processi produttivi. Quando le condizioni ambientali, come la temperatura, l'umidità, la pulizia, la luce, ecc. sono rilevanti per l'ottenimento della qualità finale del prodotto/servizio, occorre che siano controllate e periodicamente verificate, rispettando le specifiche applicabili.

23.4 CONTROLLI FINALI E DELIBERE

I cicli di fabbricazione possono includere le operazioni di verifica o prova previste per ciascuna fase produttiva, oppure, in alternativa, dovranno esistere idonee istruzioni in accordo con i disegni, le specifiche tecniche di progetto e le procedure applicabili; tali istruzioni devono essere tenute aggiornate presso ciascuna area di collaudo e correlate alle istruzioni di lavorazione dei relativi particolari.

Esse devono elencare le caratteristiche da verificare, il loro grado di criticità, a partire dai requisiti del disegno e delle specifiche tecniche, e specificare le apparecchiature di collaudo da utilizzare e le registrazioni da effettuare, per dare l'obiettiva evidenza dei risultati ottenuti nei processi di produzione sul particolare interessato.

Tutti i componenti finiti devono essere collaudati considerando che le eventuali caratteristiche di interfaccia, quelle definite critiche o "caratteristiche chiave" e comunque quelle a tolleranza ristretta (nel caso di campi di tolleranza minore o uguale a 0,05 mm), i valori devono essere sempre totalmente registrati. Nel caso la tolleranza a disegno sia maggiore a 0,05 mm (escluse le quote di interfaccia che

is operational, as required by the customer's applicable quality procedures.

Records shall be made and kept showing the process parameters used and the results obtained by the special processes.

No changes may be made to the special processes without the prior permission of SMF or its customers.

23.3 CONTROL OF THE WORKING STAGES

Checks on the stages of processing must be carried out by maintaining appropriate records during processing which include at least:

- Pari Number of the article ;
- Serial numbers, when applicable ;
- Non-repeatable number identifying the homogeneous batch of parts being processed ;
- Lot quantity, recorded at individual operations ;
- Date of completion of each operation ;
- Evidence of verifications, related transactions ;
- Data to trace any fractional lots after their launch in work ;
- Recall of the documents of non-conformity and/or waste issued during the processing that must be immediately notified to the SMF
- Traceability data relating to raw materials or to be assembled ;
- Recall to the data and parameters of the special processes realized on the lot of parts in work ;
- The management of auxiliary materials and services that may affect the conformity of the finished product, to be kept under control to ensure the consistency of their effects on production processes. When environmental conditions, such as temperature, humidity, cleaning, light, etc. are relevant for obtaining the final quality of the product/service, should be checked and periodically verified, respecting the applicable specifications.

23.4 FINAL CHECKS AND DELIBERATIONS

The manufacturing cycles may include the verification or testing operations envisaged for each production step, or, alternatively, appropriate instructions shall exist in accordance with the applicable drawings, technical design specifications and procedures; these instructions shall be kept up to date at each testing area and related to the processing instructions for the relevant details.

They shall list the characteristics to be verified, their criticality, from the requirements of the design and technical specifications, and specify the test equipment to be used and the records to be made, to give the objective evidence of the results obtained in the production processes on the particular concerned.

All finished components must be tested considering that any interface characteristics, those defined as critical or "key characteristics" and in any case those with a narrow tolerance (in the case of tolerance ranges less than or equal to 0,05 mm) values must always be fully recorded. If the design tolerance is greater than 0,05 mm (excluding the interface dimensions that must always be recorded), only the

	Nr / No IQ.31	Titolo / Title SPECIFICA DI FORNITURA E CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO SPECIFIC SUPPLY INSTRUCTION AND GENERAL PURCHASING CONDITIONS	Edizione / Rev 07	Data / Date 20/04/2023
--	-------------------------	---	-----------------------------	----------------------------------

devono essere sempre registrate), si deve solamente registrare l'avvenuta esecuzione del controllo.

Per particolari non serializzati, la registrazione dei dati dimensionali rilevati, per campi di tolleranza minore o uguale a 0,05 mm, si effettuerà indicando sulle schede rilievi la dimensione minima e quella massima misurate sul lotto omogeneo di particolari.

Non saranno necessarie le registrazioni per la normaleria (bulloni, dadi, inserti, ecc), parti indefinite quali billette, barre, lamiere, parti a catalogo.

I documenti di delibera del prodotto finito devono essere comprensivi almeno di:

- Certificato di conformità, contenente tutti i riferimenti di rintracciabilità;
- Certificato del materiale grezzo, quando applicabile ;
- Scheda di rilievi dimensionali ;
- Evidenze di processi speciali ;
- (quali ad esempio trattamenti termici, trattamenti superficiali, saldature, ecc..)
- Evidenze di particolari prove eseguite sul prodotto; (quali ad esempio prove di tenuta, di flussaggio, ecc..)
- Se richiesto ad ordine: fornire esemplari di prova per l'approvazione del progetto, l'ispezione / verifica o auditing

Tutti i documenti emessi devono fare riferimento alle edizioni delle norme/specifiche/standard usati.

Se espressamente richiesto sull'ordine emesso da SMF, i documenti di delibera devono comprendere anche:

- Validazione tecnologica del primo particolare prodotto con l'emissione di modulistica FAI
- (First Article Inspection) in accordo alla norma AS9102.

24 IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITÀ

Lo stato di controllo di un qualsiasi materiale, componente o prodotto finito, deve essere evidente ad ogni stadio del processo produttivo, in modo da disporre delle evidenze oggettive e da poter chiaramente distinguere:

- I materiali o componenti ancora da verificare ;
- Quelli già controllati ed accettati ;
- Quelli rilevati non conformi, in attesa di eventuali disposizioni.

Si devono quindi prevedere opportune timbrature sulle documentazioni che accompagnano i lotti di lavorazione ed eventuali marcature degli elementi di identificazione su materiali grezzi, su componenti e su complessivi. Le marcature di identificazione adottate dovranno essere in linea con i metodi specificati dal disegno o dalle specifiche ivi richiamate, la marcatura dovrà essere apposta in zone non critiche dei componenti ed essere leggibile e permanere nel tempo.

Inoltre devono essere disponibili i documenti di prove e collaudi, con le registrazioni delle prove e verifiche eseguite, in modo tale da fornire evidenza oggettiva della qualità in qualsiasi fase di avanzamento della produzione. Deve esistere una correlazione univoca tra ogni componente/prodotto ed i documenti relativi di acquisti, ricezione, lavorazione, controlli intermedi e delibera finale.

Il personale autorizzato dovrà oggettivare l'esecuzione delle azioni ed operazioni di collaudo, misura e verifica e prove richieste, tramite

execution of the check shall be recorded.

For non-serialized parts, the recording of the dimensional data collected, for tolerance ranges of less than or equal to 0.05 mm, will be carried out by indicating on the survey cards the minimum and maximum dimensions measured on the homogeneous batch of parts.

There will be no need for standardization records (bolts, nuts, inserts, etc.), undefined parts such as billets, bars, sheets, catalog parts.

The resolution documents for the finished product must include at least:

- Certificate of conformity, containing all traceability references;
- Raw material certificate, when applicable ;
- Sheet of dimensional measurements ;
- Evidence of special processes ;
- (such as heat treatments, surface treatments, welds, etc.)
- Evidence of particular tests carried out on the product; (such as leak tests, flushing tests, etc.)
- If requested by order: provide test specimens for design approval, inspection /verification or auditing

All documents issued must refer to the editions of the standards/specifications/standards used.

If expressly requested on the order issued by SMF, the resolution documents must also include:

- Technological validation of the first particular product by issuing FAI forms
- (First Article Inspection) according to AS9102.

24 IDENTIFICATION AND TRACEABILITY

The state of control of any material, component or finished product must be evident at every stage of the production process, so that objective evidence can be obtained and a clear distinction can be made :

- Materials or components yet to be verified ;
- Those already checked and accepted ;
- Those found not to comply, pending any provisions.

Appropriate stampings should therefore be provided on the documentation accompanying the processing batches and any marking of the identification elements on raw materials, components and assemblies. The identification marks adopted must be in line with the methods specified by the drawing or the specifications referred to therein, the marking must be affixed in non-critical areas of the components and be legible and durable.

In addition, test and test documents, including records of tests and verifications carried out, shall be available in such a way as to provide objective evidence of quality at any stage of production progress. There must be an unambiguous correlation between each component/product and the relevant documents of purchase, receipt, processing, intermediate checks and final deliberations.

The authorized personnel shall objectify the execution of the actions and operations of testing, measurement and verification and required

	Nr / No IQ.31	Titolo / Title SPECIFICA DI FORNITURA E CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO SPECIFIC SUPPLY INSTRUCTION AND GENERAL PURCHASING CONDITIONS	Edizione / Rev 07	Data / Date 20/04/2023
--	-------------------------	---	-----------------------------	----------------------------------

l'uso di timbri appropriati, assegnati individualmente.

Dovrà essere mantenuta una lista aggiornata che elenchi ogni singolo timbro assegnato ed il relativo detentore autorizzato ad utilizzarlo.

25 STRUMENTI DI MISURA, PROVA E CONTROLLO

Il fornitore deve garantire che tutti gli strumenti utilizzati siano tenuti sotto controllo e deve far tarare e mantenere in efficienza le apparecchiature di prova, di verifica e di misura, sia quando esse sono di sua proprietà ed uso, sia quando esse sono in prestito d'uso da SMF. Le apparecchiature devono avere un grado di precisione noto ed adeguate alla tolleranza richiesta nelle misure da eseguire.

Il fornitore quindi, una volta identificate le misure da effettuare :

- Sceglierà l'apparecchiatura di controllo o di misura più adatta ;
- Identifierà, tarerà e metterà a punto tutti i dispositivi di verifica.

Le operazioni di taratura devono essere eseguite ad intervalli di tempo prefissati mediante confronto con strumenti campione a loro volta controllati periodicamente mediante servizi di taratura offerti da enti esterni, autorizzati dalle autorità nazionali ed internazionali nel settore (SU,...).

Il processo di misurazione dovrà essere in accordo alla ISO 10012.

26 MANEGGIAMENTO, IMMAGAZZINAMENTO, IMBALLAGGIO E SPEDIZIONE, PREVENZIONE FOD

Durante le fasi di fabbricazione, al fine di prevenire danni al prodotto, la movimentazione dei prodotti dovrà essere effettuata utilizzando opportuni mezzi e/o contenitori. Il materiale da immagazzinare, dev'essere opportunamente identificato e protetto. I componenti prima della loro spedizione vanno verificati in modo da confermare che corrispondano ai relativi documenti e successivamente imballati avendo cura di prevenire danni durante il trasporto mediante l'adozione di opportune protezioni.

Durante tutte le fasi di fabbricazione, movimentazione, immagazzinamento, conversazione, spedizione il Fornitore dovrà mettere in atto azioni preventive allo scopo di evitare che oggetti (o liquidi) estranei non penetrino e/o vengano trattenuti all'interno dei prodotti oggetto della fornitura SMF. Tali attività rientrano nell'ambito del cosiddetto F.O.D. (Foreign Object Damage).

27 GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ

Il riscontro di caratteristiche non conformi rilevata durante il processo in SMF o presso il proprio cliente, comporta da parte di SMF l'emissione di un rapporto di non conformità sul modulo ODC "Osservazione di collaudo" al quale il fornitore dovrà tassativamente dare riscontro mediante la compilazione del modulo per le parti di propria competenza :

- Le cause della non conformità ;
- Il trattamento immediato per la risoluzione della non conformità ;
- Le azioni correttive che si intende intraprendere ;
- Le date di attuazione ;
- Le date di verifica dei risultati ottenuti.

Il fornitore avrà quindi la responsabilità di implementare le opportune azioni correttive volte allo scopo di eliminare la causa della non conformità in questione e di verificare che quanto attuato abbia reso i vantaggi previsti.

tests, through the use of appropriate stamps, individually assigned.

An up-to-date list listing each individual stamp assigned and the holder authorised to use it should be maintained.

25 MEASURING, TESTING AND CONTROL INSTRUMENTS

The supplier shall ensure that they are under control and shall have the test, verification and measurement equipment calibrated and maintained, whether or not it is its property and use,

both when they are loaned in use by SMF. The equipment must have a known degree of accuracy appropriate to the tolerance required in the measurements to be carried out.

The supplier then, once identified the measures to be carried out :

- Will choose the most suitable control or measurement equipment ;
- It will identify, delay and fine-tune all verification devices.

Calibration operations must be performed at predetermined time intervals by comparison with sample instruments, which in turn are periodically checked by calibration services offered by external bodies, authorised by national and international authorities in the field (SU,...).

The measurement process shall be in accordance with ISO 10012.

26 HANDLING, STORAGE, PACKAGING AND SHIPPING, FOD PREVENTION

During the manufacturing phases, in order to prevent damage to the product, the handling of the products must be carried out using appropriate means and/or containers. The material to be stored must be properly identified and protected. The components must be checked before shipment in such a way as to confirm that they correspond to the relevant documents and then packaged, taking care to prevent damage during transport by the adoption of appropriate protections.

During all manufacturing steps, handling, storage, conversation, shipment the Supplier shall take preventive actions in order to prevent objects (or liquids) extraneous persons shall not enter and/or be retained within the products covered by the SMF. These activities are part of the so-called F.O.D. (Foreign Object Damage).

27 MANAGEMENT OF NON-CONFORMITIES

The detection of non-conforming characteristics detected during the process in SMF or at its customer, involves SMF issuing a non-conformity report on the ODC module "Test observation" to which the supplier must strictly give feedback by filling in the form for the parts of its competence :

- The causes of non-compliance ;
- Immediate treatment for the resolution of non-compliance ;
- The corrective actions you intend to take ;
- The dates of implementation ;
- The verification dates of the results obtained.

The supplier will therefore have the responsibility to implement the appropriate corrective actions aimed at eliminating the cause of the non-conformity in question and to verify that the implementation has made the expected benefits.

	Nr / No IQ.31	Titolo / Title SPECIFICA DI FORNITURA E CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO SPECIFIC SUPPLY INSTRUCTION AND GENERAL PURCHASING CONDITIONS	Edizione / Rev 07	Data / Date 20/04/2023
--	-------------------------	---	-----------------------------	----------------------------------

Nel caso in cui sia il fornitore a rilevare una non conformità su un componente/semilavorato/prodotto finito di SMF, rilevato prima della spedizione o durante le fasi di fabbricazione, è sua responsabilità comunicare tempestivamente la non conformità a SMF compilando in ogni sua parte il modulo DMS "Disposizione Materiali Sospesi" a sua disposizione.

Sarà cura di SMF provvedere ad analizzare la non conformità e comunicare al fornitore le relative decisioni in merito.

Il fornitore deve interrompere la lavorazione e/o bloccare la spedizione fino alla disposizione del materiale da parte di SMF.

Quanto sopra è da ritenersi applicabile anche nel caso di forniture in Conto Lavoro da parte SMF.

Il fornitore è responsabile dell'identificazione delle parti non conformi e della segregazione delle stesse in opportune aree di contenimento.

Nel caso in cui venga dimostrata la responsabilità del Fornitore di una non conformità rilevata da SMF durante le fasi produttive o dopo la consegna al proprio cliente, SMF si riserva il diritto di addebitare al Fornitore i costi sostenuti quali ad esempio ore impiegate per riparare, rilavorare, controllare e per lo scarto del materiale, nella misura in cui il cliente finale l'addebita alla SMF.

28 GESTIONE PARTI CONTRAFFATTE

Il fornitore è tenuto a pianificare, implementare e mettere in atto un processo per la prevenzione dell'uso di parti contraffatte o sospette tali onde evitare la loro inclusione nei prodotti consegnati ad SMF.

Le attività di prevenzione delle parti contraffatte sono messe in atto secondo quanto previsto da idonee istruzioni redatte dal fornitore per la prevenzione delle parti contraffatte o sospette tali, in particolare tali attività devono essere rese operative e documentate mediante:

- formazione del personale nella consapevolezza, nel riconoscimento e nella prevenzione all'uso di parti contraffatte;
- applicazione di un programma di monitoraggio di obsolescenza delle parti, laddove applicabile;
- controlli per l'acquisizione di prodotti esterni forniti da produttori originali o autorizzati, distributori autorizzati o altre fonti approvate;
- verifiche e metodologie di test per rilevare parti contraffatte o sospette;
- il monitoraggio e la tracciabilità delle parti contraffatte segnalate da fonti esterne;
- la quarantena e la segnalazione di parti sospette.

29 DOCUMENTAZIONE, REGISTRAZIONE E CONSERVAZIONE

Il fornitore deve prevedere che siano conservati i documenti necessari per dimostrare che la qualità richiesta è stata ottenuta.

La tipologia di documenti da archiviare ed il tempo di archiviazione per essi sono mostrati sul "Manuale delle Forniture Avio 0070Q" ed. applicabile "Gestione della documentazione".

30 AUDIT E DIRITTO DI ACCESSO

I dati relativi al programma ed attuazione degli Audit interni, alle azioni correttive, loro attuazione e verifica di efficacia dovranno essere mantenuti a disposizione di SMF e dei suoi clienti/autorità di con-

Where the supplier detects a non-conformity on a component/semi-finished product/finished product of SMF, detected before shipment or during manufacturing, It is your responsibility to promptly notify the non-conformity to SMF by filling in all parts of the DMS form "Suspended Materials Arrangement" at your disposal.

It will be the responsibility of SMF to analyze the non-conformity and communicate to the supplier the relative decisions in such regard.

The supplier must stop processing and/or block the shipment until the material is arranged by SMF.

The above is also applicable in the case of supplies in the Labour Account by SMF.

The supplier shall be responsible for identifying non-conforming parts and segregating them in appropriate containment areas.

In the event that the liability of the Supplier of a non-conformity detected by SMF during the production phases or after the delivery to its customer is demonstrated, SMF reserves the right to charge the Supplier for costs incurred such as hours used to repair, rework, check and waste material, to the extent that the end customer charges it to the SMF.

28 HANDLING OF COUNTERFEIT PARTS

The supplier is required to plan, implement and apply a process for the prevention of the use of counterfeit or suspected parts such as to avoid their inclusion in the products delivered to SMF.

Activities to prevent counterfeit parties shall be carried out in accordance with appropriate instructions drawn up by the supplier for the prevention of counterfeit or suspected parties, in particular those activities shall be made operational and documented by:

- training of staff in awareness, recognition and prevention of the use of counterfeit parts;
- application of a party obsolescence monitoring programme, where applicable;
- checks for the acquisition of external products provided by original or authorised producers, authorised distributors or other approved sources;
- checks and testing methodologies to detect counterfeit or suspicious parts;
- the monitoring and traceability of counterfeit parts reported by external sources;
- quarantine and reporting of suspect parts.

29 DOCUMENTATION, REGISTRATION AND STORAGE

The supplier must provide that the documents necessary to prove that the required quality has been achieved are kept.

The type of documents to be stored and the storage time for them are shown in the "Avio Delivery Manual 0070Q" ed. applicabile "Documentation Management".

30 AUDIT AND RIGHT OF ACCESS

The data relating to the programme and implementation of the internal audits, the corrective actions, their implementation and verification of effectiveness should be kept available to SMF and its custo-

 <small>Sheet Metal Fabrication srl</small>	Nr / No IQ.31	Titolo / Title SPECIFICA DI FORNITURA E CONDIZIONI GENERALI DI ACQUISTO SPECIFIC SUPPLY INSTRUCTION AND GENERAL PURCHASING CONDITIONS	Edizione / Rev 07	Data / Date 20/04/2023
--	-------------------------	---	-----------------------------	----------------------------------

trollo.

Nel caso in cui il Fornitore riscontri durante gli Audit interni delle non conformità che interessano il prodotto SMF, queste dovranno essere segnalate tempestivamente.

Il fornitore è tenuto a far accedere nei propri locali i clienti/ autorità di SMF per la verifica di attività oggetto della fornitura e relativa documentazione.

31 REQUISITI AGGIUNTIVI

Se il fornitore si avvale a sua volta di subfornitori, deve fare in modo che:

- Implementino un Sistema di Gestione per la Qualità.
- sia garantito il corretto flow down dei requisiti applicabili, compresi i requisiti del cliente.
- Notificare alla SMF modifiche a processi, prodotti o servizi, inclusi i cambiamenti di subfornitori esterni compreso lo spostamento di macchinari, e ottenere l'approvazione della Qualità SMF

mers/control authorities.

In the event that the Supplier encounters during the internal audits of non-conformities that affect the SMF product, these must be reported promptly.

The supplier is required to give access to SMF customers/ authorities on their premises for the verification of activities covered by the supply and related documentation

31 ADDITIONAL REQUIREMENTS

If the supplier uses subcontractors, he must ensure that:

- Implement a Quality Management System.
- the correct flow down of applicable requirements, including customer requirements, is ensured.
- Notify SMF of changes to processes, products or services, including changes to external subcontractors including moving machinery, and obtain SMF Quality Approval