

tecnoviti s.r.l. bulloneria	SPECIFICA DI FORNITURA PER FORNITORI DI LAVORAZIONE ESTERNE	Doc	SF/01
		Rev. 1	Data 10/01/25
		Pag.	1 di 6

Indice

1- Scopo.....	2
2- Campo di applicazione.....	2
3- Selezione dei Fornitori e valutazione periodica.....	2
4- Formulazione dei documenti e riesame da parte del Fornitore.....	2
5- Documenti tecnici accompagnatori – riservatezza.....	3
6- Diritti di recesso.....	3
7- Processo produttivo.....	3
7.1- Identificazione, controlli e stoccaggio del materiale in accettazione.....	4
7.2- Prove e controlli in produzione e finali.....	4
7.3- Documenti di registrazione dei controlli.....	4
7.4- Identificazione e imballaggio del prodotto riconsegnato.....	4
7.5- Documenti di trasporto.....	5
8- Pianificazione della qualità.....	5
8.1- Personale e relativa, eventuale, qualifica.....	5
8.2- Strumentazione.....	5
8.3- Gestione dei prodotti non conformi.....	5
8.4- Verifiche ispettive.....	6

Emissione	Approvazione
RSQ	DIREZIONE GENERALE

tecnoviti s.r.l. bulloneria	SPECIFICA DI FORNITURA PER FORNITORI DI LAVORAZIONE ESTERNE	Doc	SF/01
		Rev. 1	Data 10/01/25
		Pag.	2 di 6

1- Scopo

Lo scopo di questo documento è quello di definire le modalità operative seguite dalle aziende che eseguono lavorazioni esterne, per conto della Tecnoviti, al fine di tenere sotto controllo il loro processo produttivo e le nostre necessità di documentazione.

In effetti i Terzisti, in particolare, partecipano direttamente alla qualità del prodotto e del servizio finale che Tecnoviti fornisce, a sua volta, ai propri clienti, e quindi contribuiscono, a volte in modo determinante, al successo della fornitura.

Per questa ragione è necessario che queste società partecipino e condividano la gestione del processo produttivo che Tecnoviti ha strutturato sulla base della norma UNI EN ISO 9001 / EN 9100

2- Campo di applicazione

Le lavorazioni esterne eseguibili presso i Terzisti sono:

- lavorazioni meccaniche
- trattamenti termici
- trattamenti superficiali
- ispezioni controlli e collaudi

Le lavorazioni esterne, oggetto della presente istruzione, sono comunque solo quelle attinenti alla realizzazione dei prodotti relativi ad applicazioni aeronautiche, aerospaziali e difesa, così come dichiarato dalla Tecnoviti.

3- Selezione dei Fornitori e valutazione periodica

Il sistema di gestione della qualità applicato dalla Tecnoviti prevede una valutazione periodica dei fornitori (tipicamente all'inizio di un nuovo anno con riferimento all'anno precedente) che considera le prestazioni ottenute dai fornitori con confronto alle aspettative della Tecnoviti.

Gli elementi considerati sono relativi a:

- eventuali Non Conformità e loro gravità
- tipologia di organizzazione del Fornitore
- qualità del prodotto fornito
- modalità di pagamento
- puntualità di consegna
- rapporto qualità / prezzo
- esperienza operativa e collaborazione tecnica
- presenza della certificazione per la ISO 9001

L'elaborazione dei punteggi assegnati determina le modalità di proseguo dei rapporti di fornitura.

I fornitori che non supereranno positivamente la rivalutazione potranno essere esclusi da successivi contratti o richieste di offerta.

4- Formulazione dei documenti e riesame da parte del Fornitore

Tecnoviti formalizza sempre le sue necessità di lavorazione esterne mediante la compilazione del Documento di Trasporto e di un Ordine di Conto Lavoro formale.

tecnoviti s.r.l. bulloneria	SPECIFICA DI FORNITURA PER FORNITORI DI LAVORAZIONE ESTERNE	Doc	SF/01
		Rev. 1	Data 10/01/25
		Pag.	3 di 6

Unitamente ai suddetti documenti saranno allegati, come opportuno, disegni e/o specifiche e/o cicli di lavorazione e potranno essere richiamate norme e/o specifiche di riferimento.

Il Terzista deve accertarsi della completezza ed accettabilità dei requisiti espressi sulla documentazione allegata al materiale, anche con eventuali accordi verbali intercorsi in precedenza, prima di iniziare le lavorazioni.

Il Terzista confermerà l'accettazione della lavorazione mediante l'emissione di una "conferma d'ordine" da inviare alla Tecnoviti entro tre giorni dalla ricezione del prodotto da lavorare. Oltre ad un documento specifico questa conferma potrà anche essere formalizzata da una mail o da una accettazione (es timbro) riportato sul documento inviato da Tecnoviti.

In caso di lavorazioni denominate "processi speciali" il Terzista, dovrà, relativamente alle specifiche di riferimento, verificarne l'ultima revisione applicabile direttamente dal sito del cliente di riferimento o dalle informazioni da lui pervenute.

In caso di lavorazioni "tradizionali" (es. lavorazioni meccaniche, ecc.) il Terzista dovrà verificare lo stato di revisione dei documenti tecnici applicabili, in suo possesso, direttamente da Tecnoviti.

Qualsiasi problematica tecnica che venga evidenziata dal riesame dei documenti e dal controllo del materiale in accettazione dovrà essere portata a conoscenza della Tecnoviti con la quale saranno concordate le soluzioni opportune.

5- Documenti tecnici accompagnatori – riservatezza

Il Terzista deve garantire una corretta gestione della documentazione tecnica fornita dalla Tecnoviti per la realizzazione del prodotto.

I documenti tecnici eventualmente allegati al materiale si intendono di esclusiva proprietà della Tecnoviti. Il Terzista si impegna alla restituzione dei medesimi al termine delle lavorazioni e a non utilizzarli per nessun altro scopo diverso dalle attività di sviluppo e controllo della fornitura.

Il Terzista si impegna alla riservatezza sulle eventuali informazioni tecniche / commerciali contenute sulla documentazione e a non divulgare a terzi informazioni sulle lavorazioni eseguite (anche mediante fotografie o campionamenti) senza precisa autorizzazione della Tecnoviti.

6- Diritti di recesso

La Tecnoviti si riserva il diritto di recedere, con il dovuto preavviso e comunicazione scritta al Terzista, da ogni ordine o accordo commerciale in corso. Al Terzista saranno riconosciute le lavorazioni completate e nulla sarà dovuto ad altro titolo.

7- Processo produttivo

Il Terzista deve garantire una realizzazione tecnica delle lavorazioni richieste in completa conformità alle specifiche richieste e con le modalità tecniche e di servizio all'altezza delle aspettative della Tecnoviti.

Il Terzista assicura che le lavorazioni richieste saranno effettuate esclusivamente presso la propria struttura, con i propri impianti e personale e che per nessuna ragione il materiale ricevuto sarà inviato a terzi in assenza di formale autorizzazione da parte di Tecnoviti.

Il Terzista si impegna a rispettare i quantitativi di produzione indicati sull'ordine e di restituire, adeguatamente identificato, tutto l'eventuale materiale in eccesso.

tecnoviti s.r.l. bulloneria	SPECIFICA DI FORNITURA PER FORNITORI DI LAVORAZIONE ESTERNE	Doc	SF/01
		Rev. 1	Data 10/01/25
		Pag.	4 di 6

7.1- Identificazione, controlli e stoccaggio del materiale in accettazione

I materiali saranno sempre inviati al Terzista provvisti di apposita identificazione (cartellino / marcatura / stampigliatura sul materiale grezzo, ecc.) e contenitori specifici.

Il Terzista deve garantire che eseguirà la lavorazione richiesta solo sul materiale consegnato.

All'interno della sua unità produttiva il Terzista deve disporre una zona assegnata e riservata per lo stazionamento di questo materiale in attesa di lavorazione / riconsegna al fine di renderlo inconfondibile con altro materiale simile eventuale presente.

7.2- Prove e controlli in produzione e finali

Il Terzista deve garantire l'esecuzione dei controlli necessari alla verifica della conformità della lavorazione realizzata e la relativa registrazione sui documenti richiesti.

Il Terzista si impegna a eseguire quanto sopra prima di deliberare il prodotto, tali controlli comprendono anche le modalità di imballo e di trasporto al fine di non danneggiare il materiale.

Se preventivamente concordato il Terzista si impegna, qualora richiesto, ad eseguire i controlli previsti con la presenza dei tecnici della Tecnoviti e/o del suo cliente finale e a fornire copia degli eventuali attestati/certificati comprovanti la qualifica del personale e la taratura degli strumenti di misura utilizzati per il controllo del prodotto.

7.3- Documenti di registrazione dei controlli

I controlli sul prodotto potranno essere documentati con una o più di queste modalità:

- a) dichiarazione di conformità all'ordine e/o alle norme / specifiche applicabili
- b) rapporto di prova (certificato di controllo/collaudo) con i risultati dimensionali e la valutazione di conformità
- c) firma/timbro di approvazione sulla fase del ciclo di lavorazione fornito dalla Tecnoviti attestante la conformità della fase realizzata
- d) tabella con indicazioni per i nominativi / timbri delle persone autorizzate all'esecuzione dei processi / controlli e Dichiarazione di Qualifica del Processo rilasciata dal cliente finale,

Oltre a quanto sopra potranno essere utilizzati moduli predisposti da Tecnoviti o da moduli utilizzati abitualmente dal Terzista in conformità al proprio sistema di gestione.

La documentazione realizzata dal Terzista dovrà riportare i necessari riferimenti all'ordine di Tecnoviti.

Il Terzista si impegna a conservare copia dei documenti di registrazione dei controlli (e gli eventuali documenti descrittivi dei parametri tecnologici del processo realizzato) presso la sua sede per almeno 5 anni.

In questo periodo la Tecnoviti ne potrà richiederne copia richiamando il riferimento al documento di trasporto, qualora il cliente utilizzatore del prodotto evidenziasse una anomalia sul materiale.

7.4- Identificazione e imballaggio del prodotto riconsegnato

Il Terzista dovrà identificare il materiale lavorato, al fine di renderlo facilmente riconoscibile e inconfondibile dal materiale non lavorato, con cartellini o riferimenti evidenti, asportabili con facilità e tali da non danneggiare il prodotto.

tecnoviti s.r.l. bulloneria	SPECIFICA DI FORNITURA PER FORNITORI DI LAVORAZIONE ESTERNE	Doc	SF/01
		Rev. 1	Data 10/01/25
		Pag.	5 di 6

Il prodotto deve essere riconsegnato preferibilmente utilizzando il suo imballaggio originale e la metodologia utilizzata nella spedizione, salvo evidenti controindicazioni. Il Terzista si impegna a proteggere il materiale con modalità adeguate ad impedire danneggiamenti nelle operazioni di carico, trasporto e consegna.

7.5- Documenti di trasporto

Il documento di accompagnamento del materiale deve identificarlo in modo opportuno.

E' necessario riportare i riferimenti al documento di trasporto precedente e allegare consegnati i documenti di qualità richiesti e i documenti tecnici di lavorazione precedentemente inviati

8- Pianificazione della qualità

8.1- Personale e relativa, eventuale, qualifica

Si definiscono processi speciali quei processi il cui risultato finale non può essere verificato attraverso misurazioni sul prodotto realizzato senza che si comprometta la sua conformità.

Essi richiedono pertanto una "validazione" al fine di assicurare la conformità dei requisiti del prodotto realizzato attraverso, ad esempio, utilizzando dei campioni sacrificabili.

Tale validazione coinvolge principalmente la competenza del personale addetto e i parametri di funzionamento del processo produttivo. Per questi processi, il Terzista deve: definire i criteri per l'approvazione del processo;

- disporre di personale qualificato;
- definire metodologie e procedure per il controllo del processo;
- mantenere adeguate registrazioni atte a dare evidenza delle attività svolte.

Inoltre, il Terzista deve controllare le lavorazioni effettuate con riferimento alle normative/specifiche tecniche applicabili e controllare la coerenza delle proprie qualifiche di processo e/o del personale in riferimento alle qualifiche del cliente finale.

8.2- Strumentazione

Il Terzista si impegna ad eseguire tutte le prove richieste con una adeguata strumentazione.

Tale strumentazione dovrà essere:

- compatibile con le tolleranze richieste
- controllata preventivamente, in riferimento a campioni riconosciuti, con modalità documentate
- utilizzata e conservata adeguatamente e da personale esperto in tale attività

eventuali incapacità del Terzista in tal senso dovranno essere preventivamente comunicate alla Tecnoviti, per le relative valutazioni, che potranno anche risolversi con il prestito d'uso di uno strumento idoneo.

8.3- Gestione dei prodotti non conformi

Le attività di controllo che evidenziano anomalie rispetto alle prescrizioni devono essere considerate come Non Conformità.

tecnoviti s.r.l. bulloneria	SPECIFICA DI FORNITURA PER FORNITORI DI LAVORAZIONE ESTERNE	Doc	SF/01
		Rev. 1	Data 10/01/25
		Pag.	6 di 6

Tali anomalie si possono riscontrare sia sul materiale pervenuto sia durante le fasi di lavorazione o i controlli finali.

Il Terzista garantisce che, in caso di riscontro di una Non Conformità, questa sarà **sempre** comunicata alla Tecnoviti, indicando la natura delle anomalie. In nessun caso il Terzista prenderà iniziative autonome per la risoluzione del problema (esempio con la sostituzione del materiale grezzo di partenza).

Inoltre le lavorazioni saranno sospese e il materiale in questione sarà opportunamente contrassegnato (etichetta o segregazione) in modo da impedire il prosieguo delle lavorazioni fino alla definizione delle operazioni necessarie al superamento del problema o all'annullamento della lavorazione stessa.

Tecnoviti potrà provvedere, anche mediante una visita tecnica presso il Terzista, alla valutazione della problematica e definizione delle azioni da intraprendere.

Se la Non Conformità è causata da una negligenza o imperizia nell'esecuzione del processo o inadeguatezza delle attrezzature / strumentazioni imputabile al Terzista, la Tecnoviti potrà valutare una richiesta di risarcimento dei danni e/o l'adozione, da parte del Terzista, di adeguate misure per evitare che la problematica possa ripetersi in futuro.

8.4- Verifiche ispettive

Il Terzista riconosce alla Tecnoviti il diritto di effettuare, con modalità e tempi concordati, verifiche sul prodotto, sulle registrazioni pertinenti e/o sulle modalità organizzative presso il Terzista stesso.

Tali verifiche sono mirate ad accertare la capacità del Terzista al rispetto di quanto indicato dal presente documento e/o alla capacità del Terzista di utilizzare standard organizzativi adeguati alle aspettative.

Nell'effettuare queste verifiche Tecnoviti potrà essere accompagnata dal suo cliente finale e/o dall'Autorità Civile preposta.