

I requisiti generali descritti nel presente documento sono parte integrante dell'ordine e sono complementari ai requisiti particolari contenuti nell'ordine stesso. Con l'invio della conferma d'ordine, o per accettazione e validazione del DDT con cui TSI ha inoltrato i particolari soggetti a lavorazione esterne, il Fornitore dichiara di conoscere ed accettare le condizioni qualitative per le forniture commissionate da TSI Technosprings Italia srl.

## Requisiti per il Sistema di qualità

Classe	Tipo di fornitura	Requisito preferenziale
A	Tutte le lavorazioni esterne su prodotti per applicazioni aerospaziali	AS/EN 9100:2018 o successivo
B	Lavorazioni speciali esterne su prodotti per applicazioni biomedicali	ISO 13485:2016 o successivo
C	Lavorazioni esterne su prodotti non medicali e non aeronautiche	ISO 9001:2015 o successivo
D	Fornitori materia prima per applicazioni aerospaziali o biomedicali	ISO 9001:2015 o successivo
E	Fornitori materia prima per altre applicazioni o altre forniture	ISO 9001:2015 o successivo
F	Montaggio e smontaggio dime, lavorazioni di supporto	N/A
G	Lavorazioni di taglio laser o acqua per tutte le applicazioni	Cliente/ISO 9001:2015

L'assenza di una certificazione di qualità non è di per se un criterio di esclusione per i fornitori. TSI valuta di volta in volta i requisiti di qualità per l'applicazione specifica e si riserva di decidere anche sulla base dello scopo di certificazione del fornitore. In presenza di particolari esigenze qualitative, di vincoli contrattuali con i propri Clienti e/o di norme cogenti, TSI può richiedere al Fornitore la conformità del proprio sistema di gestione per la Qualità anche a norme di sistema più specialistiche del settore aeronautico (es. NADCAP), o specifiche /qualificazioni dei Clienti TSI.

Se non diversamente richiesto da TSI, tutti i documenti e le registrazioni della qualità e le copie dei certificati di conformità devono essere conservate per un periodo comunque non inferiore ai cinque anni e devono essere resi disponibili su richiesta di TSI. A seconda della sua classe di appartenenza, il fornitore dovrà garantire la conformità ai requisiti aggiuntivi qui di seguito descritti:

Requisito	Applicabile a fornitori di classe				
	A	B	C	D	E
Dare visione delle proprie certificazioni di qualità in corso di validità su richiesta di TSI	✓	✓	✓	✓	✓
Dare visione del proprio manuale gestione qualità/procedure su richiesta di TSI	✓	✓	✓	✓	
Comunicare sostanziali modifiche apportate alla sua organizzazione aziendale, ai suoi processi produttivi od a quant'altro possa influire sulla qualità prodotto	✓	✓	✓	✓	
Mantenere tutta la documentazione contrattuale e tecnica relativa alle attività svolte per TSI	✓	✓	✓	✓	✓
Mantenere tutte le registrazioni necessarie per garantire la rintracciabilità	✓	✓	✓	✓	✓
Mantenere tutte le registrazioni necessarie per le attività di verifica e controllo	✓	✓	✓	✓	
Mantenere l'elenco di non conformità cliente	✓	✓	✓	✓	
Mantenere l'elenco delle richieste di concessione	✓	✓	✓	✓	
Mantenere l'elenco dei propri fornitori	✓	✓	✓	✓	✓

## Piano della Qualità

Se richiesto in ordine, il Fornitore dovrà preparare un Piano della Qualità che individui e descriva le procedure, i mezzi e le azioni messe in atto per garantire l'adempimento degli standard di qualità per il prodotto TSI. Il Piano di Qualità deve essere preparato, affinato e messo a punto durante la fase di avviamento della fornitura. La TSI si riserva di richiedere e concordare con il Fornitore varianti e/o emendamenti e/o l'inclusione di particolari procedure o piani di controllo in funzione della peculiarità della fornitura e specificate in ordine di acquisto.

## Controllo della progettazione

Per eventuali attività di progettazione, è richiesta la preparazione o la collaborazione alla stesura di opportuni documenti di pianificazione a copertura dell'intero iter di progetto che identifichino le fasi significative, i momenti di riesame con TSI, le tipologie di prodotto, le responsabilità affidate e le interfacce.

## Requisiti per la produzione

Su richiesta di TSI, il fornitore dovrà fornire evidenza di rispondere ai seguenti requisiti di produzione.

Requisito	Applicabile a fornitori di classe				
	A	B	C	D	E
Predisporre istruzioni di lavoro dettagliate se non già fornite da TSI ed attenersi scrupolosamente ad esse; la documentazione del ciclo di lavoro deve riportare l'identificazione del prodotto e il lotto	✓	✓	✓		
Concordare con TSI qualsiasi cambiamento del ciclo produttivo che possa avere un impatto sulla conformità ai requisiti di acquisto, prima dell'effettiva implementazione	✓	✓	✓		
Salvare copie di sicurezza dei programmi informatici usati durante le lavorazioni (se presenti), mantenendo lo storico delle versioni precedenti	✓	✓	✓		
Qualificare procedure e personale per le lavorazioni	✓	✓			
Garantire che il personale sia consapevole del proprio apporto alla conformità e sicurezza del prodotto e dell'importanza di un comportamento etico	✓	✓			
Controllare i propri fornitori diretti ed i loro subfornitori in maniera appropriata al prodotto/servizio approvvigionato	✓	✓	✓	✓	✓
Predisporre aree di sosta ed immagazzinamento distinte per evitare l'uso accidentale di materiale sbagliato	✓	✓	✓	✓	✓
Mantenere l'identificazione del materiale durante tutto in ciclo di lavorazione	✓	✓	✓	✓	✓
Non mischiare lotti diversi anche dello stesso prodotto	✓	✓	✓	✓	✓
Predisporre un metodo per movimentare il materiale senza danneggiarlo	✓	✓	✓	✓	✓



# REQUISITI GENERALI PER I FORNITORI

R03  
del 23.05.2019

Mantenere un sistema per il controllo, l'identificazione e la manutenzione degli strumenti di controllo	✓	✓	✓	✓	✓
---	---	---	---	---	---

## Documentazione di accompagnamento alla fornitura

Requisito	Applicabile a fornitori di classe				
	A	B	C	D	E
Dichiarazione di conformità emesso dal fornitore	✓	✓	✓	✓	
Dichiarazione di conformità emesso dal fabbricante della materia prima (se diverso dal fornitore)				✓	✓
Certificato di collaudo metallografico 3.1 UNI EN 10204 emesso dal fabbricante della materia prima				✓	✓
Ispezione primo articolo (FAI), se richiesto in ordine	✓	✓	✓		
Copia del ciclo di lavoro vidimato, se richiesto in ordine	✓	✓	✓		
Certificato di collaudo funzionale, riportante i valori dei parametri rilevati durante la prova	✓	✓	✓		
Documentazione di controllo dei processi speciali, certificato riportante le registrazioni dei parametri di controllo e/o le evidenze dei risultati acquisiti e/o i riferimenti alle norme e metodologie utilizzate	✓	✓	✓		

La dichiarazione di conformità deve riportare la dicitura: "Si certifica che il prodotto/materiale fornito è conforme ai requisiti richiesti nel vostro ordine nr. XXXX del XXXX)". Tale dichiarazione deve essere corredata dai risultati delle prove chimico/fisiche/meccaniche fatte per verificare la conformità ai requisiti applicabili (nel caso della materia prima, certificato di collaudo metallografico).

Se richiesto da TSI, il fornitore dovrà rendere disponibile la procedura di collaudo atta a verificare le caratteristiche fisiche e funzionali del prodotto fornito siano conformi ai requisiti applicabili. Tale documento sarà approvato da TSI antecedentemente alla prima spedizione, le forniture successive saranno corredate del relativo rapporto di collaudo.

## Gestione dei prodotti non conformi rilevati in produzione

Per eventuali particolari e prodotti non conformi rilevati il fornitore dovrà eseguire le seguenti attività:

- Identificazione e separazione dei prodotti non conformi dal resto della produzione
- Segnalazione alla TSI della non conformità rilevata
- Concordare con TSI per la risoluzione delle non conformità.
- Invio del prodotto non conforme (previa autorizzazione TSI) con opportuna identificazione
- Ricerca della causa della non conformità rilevata e attuazione delle opportune azioni correttive

## Tempi di fornitura

IL fornitore deve garantire che i prodotti / materiali ordinati siano inviati alla TSI entro l'intervallo di tempo indicato in ordine e/o in DDT Conto lavorazione.

## Gestione dei prodotti non conformi rilevati in TSI

I particolari che TSI valuta non conformi all'accettazione e per i quali è possibile un intervento di recupero possono in relazione alle contingenti esigenze produttive e/o di economicità essere indirizzati sia al recupero a cura del fornitore che al recupero del personale TSI con addebito successivo al fornitore.

## Diritto di accesso

Il fornitore deve garantire l'accesso ai propri impianti e a quelli di eventuali subfornitori al personale TSI e ai rappresentanti degli enti di certificazione e/o dei clienti di TSI al fine di:

- Constatare attraverso l'esecuzione di verifiche ispettive l'adeguatezza del proprio sistema di gestione della qualità.
- Eseguire eventuali controlli all'origine sulla conformità del prodotto commissionato

Il fornitore deve altresì garantire accesso ai propri impianti e a quelli di eventuali subfornitori alle autorità nazionali competenti nell'ambito aerospaziale o biomedicale che ne facessero richiesta.

Il fornitore deve garantire la corretta esecuzione delle attività di assicurazione qualità governativa che gli saranno notificate dalla autorità delegata.

The general requirements described in the present document are an integral part of the order. Other particular requirements may apply to each order. When the supplier gives order confirmation or accepts the transport document, he accepts the conditions of supply listed in this document.

## Requirements on quality system

Class	Kind of supply	Preferential requirement
A	All outsourced processes on products for aerospace applications	AS/EN 9100:2015 or later
B	All outsourced processes on products for biomedical applications	ISO 13485:2016 or later
C	All outsourced processes on products for other applications	ISO 9001:2015 or later
D	Raw material for aerospace or biomedical applications	ISO 9001:2015 or later
E	Raw material for other applications	ISO 9001:2015 or later
F	assembly of thermal treatment equipment ISO 13485 /EN9100/EN 9001	N/A
G	Laser or Water Cutting laser for all application	Cliente/ISO 9001:2015

The lack of a quality certification is not per se an exclusion criterion to the suppliers. TSI evaluates every time the quality requirements for the specific application and reserves the right to decide also on the basis of the supplier's certification scope. In case of particular quality requirement, customer needs or regulatory obligations, TSI can pretend the conformity of the supplier's quality system to other specifications of the aerospace industry (i.e. NADCAP) or other customer qualifications.

If not explicitly required by TSI, all quality records and certificates of conformity must be kept for at least five years. These records shall be provided upon request of TSI. Depending on their class, suppliers have to fulfill the following supplementary requirements:

Requirement	Class of supplier				
	A	B	C	D	E
Showing its quality certifications currently valid, upon request of TSI	✓	✓	✓	✓	
Showing its quality system manual/procedures, upon request of TSI	✓	✓	✓	✓	
Communicating substantial modifications to the company organization, to the production processes or else if these changes may affect the quality of the product	✓	✓	✓	✓	
Keeping all the technical and contractual documentation relative to the activities carried out on order of TSI	✓	✓	✓	✓	✓
Keeping all the documents needed to guarantee traceability	✓	✓	✓	✓	✓
Keeping all the documents needed for verification and control	✓	✓	✓	✓	
Keeping the list of customer non conformities	✓	✓	✓	✓	
Keeping the list of concession demands	✓	✓	✓	✓	
Keeping the list of its suppliers	✓	✓	✓	✓	✓

## Quality plan

If required, the supplier should prepare a quality plan identifying and describing procedures, means and actions put in place to guarantee the fulfillment of quality standards of the product of TSI. The quality plan should be prepared and tuned during the starting phase of the supply. TSI reserves the right to request and agree with the Supplier variations and/or amendments or inclusion of particular procedures or control rules according to the peculiarities of the supply.

## Design control

If design activities are required in order, the supplier should grant collaboration in the formulation of appropriate planning covering the entire design process, including all the significant phases, the review time with TSI, product types, the responsibilities entrusted to him and interfaces.

## Requirements for production

The supplier must provide evidence to meet the production requirements upon request of TSI.

Requirement	Class of supplier				
	A	B	C	D	E
Prepare detailed work instructions if not already provided by TSI and obey them; the documentation of the operating cycle must include the identification of the product and the batch number	✓	✓	✓		
Notify TSI any change to the production cycle that may affect the ability to meet the purchase requirements prior to implementation of any changes.	✓	✓	✓		
Save backup copies of computer programs used in the processes (if any), keeping the history of previous versions	✓	✓	✓		
Define procedures and personnel for the processing	✓	✓			
Ensure that persons are aware of their contribution to product conformity and safety and of the importance of ethical behaviour	✓	✓			
Apply controls to its direct and sub-tier suppliers to ensure that requirements are met	✓	✓	✓	✓	✓
Require TSI approval for the use of subcontractors	✓	✓	✓	✓	✓
Provide separated areas for acceptance and storage to prevent accidental use of the wrong material	✓	✓	✓	✓	✓
Keep the material constantly identified during the entire cycle of processing	✓	✓	✓	✓	✓
Do not mix different batches even of the same product	✓	✓	✓	✓	✓
Provide a method to move material without damaging it	✓	✓	✓	✓	✓



# GENERAL REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS

R03  
del 23.05.2018

Maintain a system for controlling, identifying and servicing of the testing instruments	✓	✓	✓	✓	✓
---	---	---	---	---	---

## Documentation accompanying the supply

Requirement	Class of supplier				
	A	B	C	D	E
Declaration of conformity issued by the supplier	✓	✓	✓	✓	
Declaration of conformity issued by the manufacturer of the raw material (if different from the supplier)				✓	✓
Metallurgical test certificate 3.1 UNI EN 10204 issued by the manufacturer of the raw material				✓	✓
First article inspection (FAI), if required in order	✓	✓	✓		
Copy of the cycle of work duly signed and stamped, if required in order	✓	✓	✓		
functional test certificate, showing the parameter values measured during the test	✓	✓	✓		
Control documentation of special processes, certificate showing recordings of the control parameters and/or evidence of outcomes and/or references to the rules and methodologies used	✓	✓	✓		

The declaration of conformity shall include the statement: "We hereby certify that the product/material supplied complies with the requirements in your order no. XXXX XXXXX)". This declaration must be accompanied by the results of the chemical/physical/mechanical tests carried out to verify compliance with the applicable requirements (in the case of the raw material, 3.1 certificate).

If requested by TSI, the supplier must make available the testing procedure to verify the physical and functional characteristics of the product. This document will be approved by TSI prior to the first shipment, subsequent deliveries will be accompanied only by test report.

## Management of non-conformities detected in production

In case of non-conforming products, the supplier shall perform the following tasks:

- c. Identify and separate of non-compliant products from the rest of the production
- d. Report the non-conformity to TSI
- e. Agree with TSI for the resolution of non-compliance.
- f. Send the non conforming product with appropriate identification (prior authorization TSI)
- g. Search for the cause of non-compliance detected, and implement the appropriate corrective actions

## Delivery times

The supplier must ensure that the products/materials ordered are sent to TSI not later than the expected date indicated in the order.

## Management of non- conformities detected in TSI

The pieces that TSI considers non conforming to the specifications and which can be recovered with additional working either by the supplier or by the TSI personnel. In the latter case, the supplier will be charged of the costs.

## Right of access

The supplier must ensure access to its facilities and those of any subcontractors to TSI staff, to representatives of certification and/or TSI customers in order to:

- a. Verify the adequacy of its quality management system.
- b. Control the conformity of the product commissioned

The supplier must also guarantee access to its facilities and those of any subcontractors to competent national authorities in aerospace and biomedical field.