

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 1/25

## SOMMARIO

1 - SCOPO DELL'ISTRUZIONE .....	4
2 - APPLICABILITÀ.....	4
3 - INTRODUZIONE .....	4
4. ACRONIMI.....	4
5 - DEFINIZIONI.....	6
6 - RIFERIMENTI NORMATIVI.....	7
7 - REQUISITI DEL SISTEMA QUALITÀ DEL FORNITORE.....	7
8 - SELEZIONE E QUALIFICA DEI FORNITORI.....	8
9 - GESTIONE DELL'ORDINE .....	8
9.1 - Conformità ai requisiti contrattuali.....	9
9.2 - Ordine di acquisto.....	9
9.3 - Controllo della documentazione e delle modifiche.....	9
9.4 - Analisi della fattibilità e riesame dell'ordine (requisiti relativi al prodotto).....	10
10 - VALIDAZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO - FIRST ARTICLE INSPECTION.....	10
11 - CONTROLLO DEL PROCESSO .....	11
11.1 - Controllo del processo produttivo.....	11
11.2 - Requisiti di ispezione sul prodotto.....	12
11.3 - Strumenti di controllo e collaudo.....	13
11.4 - Controlli a campione.....	13
11.5 - Delega attività di verifica del prodotto .....	13
11.5.1 Verifica del prodotto approvvigionato: criteri per la delega.....	13
11.5.2 Revoca della delega.....	14
11.6 - Validazione dei processi speciali .....	14
11.7 - Gestione della materia prima.....	14
11.7.1 Requisito sui minerali provenienti da zone senza guerra.....	14
11.7.2 Conformità al REACH.....	14
11.7.3 Convalida dei certificati delle materie prime.....	14
11.7.4 Controllo del lotto di materie prime.....	15

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 2/25


11.7.5 Ulteriori requisiti.....	15
11.8 Controllo delle modifiche.....	15
11.8.1 Livello di revisione della documentazione applicabile.....	15
11.8.2 Modifiche al processo di produzione.....	15
11.9 Controllo della catena di fornitura.....	15
11.10 Manutenzione delle macchine/ attrezzature.....	16
11.11 Attività di Audit.....	16
11.12 Diritto di accesso.....	16
11.13 Sicurezza del prodotto (PS).....	17
11.14 Competenza, formazione e consapevolezza.....	17
11.15 Gestione del rischio.....	17
11.16 Gestione della configurazione (cm).....	17
11.17 Gestione dell'obsolescenza.....	18
12. PRATICHE PROIBITE.....	18
12.1 Modifiche non autorizzate dell'impianto.....	18
12.2 Riparazione e recupero non autorizzati del prodotto.....	18
12.3 Alterazioni di dati nei documenti.....	19
13. CONTROLLO DEI PRODOTTI NON CONFORMI.....	19
13.1 Non conformità riscontrate del Fornitore.....	19
13.2 Notifica di non conformità accertate o presunte su prodotti spediti.....	20
13.3 Non conformità rilevate da Fast.Loc.....	20
13.4 Costo della non conformità.....	20
13.5 Prevenzione delle parti contraffatte.....	21
14. IMBALLAGGIO, ETICHETTATURA, CONSEGNA E CONSERVAZIONE DEI DOCUMENTI.....	21
14.1 Imballaggio ed etichettatura.....	21
14.2 Consegna.....	21
14.3 Documentazione a corredo della fornitura.....	21
14.3.1 Documento di trasporto.....	23
14.3.2 Certificato di Conformità.....	23
14.3.3 Certificato per i processi speciali.....	24
14.4 Archiviazione dei documenti.....	24

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: <b>3/25</b>

15. CONTROLLO DELLE PROPRIETÀ DI FAST.LOC.....	24
15.1 Ricezione del materiale.....	24
15.2 Immagazzinamento e tracciabilità.....	25
15.3 Conservazione del prodotto.....	25
16. MONITORAGGIO DEI FORNITORI.....	25
16.1 Miglioramento.....	26

REVISIONI				
REV.	DATA	DESCRIZIONE	RIFERIMENTO PARAGRAFO	RIFERIMENTOP AGINE
00	02/07/24	Prima edizione del documento per adeguamento Sistema di Gestione per la Qualità alla norma UNI EN 9100	Tutti	Tutte
01	26/09/25	Revisione a seguito dei punti di miglioramento riscontrati in Stage 1 di audit 9100:2018	Tutti	

Emesso da: Responsabile Gestione Qualità	Approvato da: Direzione Generale
Francesco Bianchi	Federico Turatti

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: <b>4/25</b>

## 1 - SCOPO DELL'ISTRUZIONE

Lo scopo della presente istruzione operativa è trasmettere le aspettative di Fast.Loc S.p.A. (di seguito Fast.Loc), le linee guida ed i requisiti minimi di sistema gestione della qualità e di qualità del prodotto ai propri fornitori, ed ai sub-fornitori interessati, in modo da assicurare la qualità e la sicurezza del prodotto e l'affidabilità dei servizi forniti.

## 2 – APPLICABILITÀ

Tale documento è applicabile a tutti i fornitori qualificati da Fast.Loc per prodotti, lavorazioni e servizi destinati ai settori AERONAUTICO, SPAZIO E DIFESA.

## 3 – INTRODUZIONE

La presente Istruzione Operativa costituisce parte integrante dell'ordine di acquisto (ODA)/ contratto di fornitura; pertanto ogni fornitore, all'atto di accettazione di un ODA/ contratto di fornitura si impegna a verificare e garantire la conformità del prodotto o servizio fornito ai requisiti di seguito specificati.

Qualsiasi eccezione e/o deviazione dai requisiti qui riportati dovrà essere comunicata a Fast.Loc prima dell'accettazione dell'ODA/ contratto, coordinata ed e approvata in forma scritta da Fast.Loc.

È fatto obbligo al fornitore, prima dell'accettazione di un ODA/ contratto, comunicare ogni eventuale subfornitura per autorizzazione a FAST.LOC. È responsabilità del fornitore trasferire ai sub-fornitori i suddetti requisiti e verificarne la puntuale applicazione.

## 4. ACRONIMI

AS&D – Aerospace & Defence

CoC – Certification of Conformity

FAI – First Article Inspection


FAIR – First Article Inspection Report

FIR – Final Inspection Report

FOD – Foreign Object Damage

KC – Key Characteristic

ODA – Ordine di Acquisto

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: <b>5/25</b>

IO-A07 – Procedura Operativa Fornitori

RDO – Richiesta di Offerta


SCD – Source Control Drawing/Document

SQG – Sistema Gestione Qualità

PS – Product Safety (Sicurezza del prodotto)

CM – Configuration Management

FMEA – Failure Mode and Effects Analysis

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>		Codice procedura: <b>IO-A07</b>
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 6/25

## 5 – DEFINIZIONI

**Parte contraffatta:** una copia, imitazione, ricambio o parte modificata non autorizzata (esempi: false identificazioni di timbri o etichette, numeri seriali, date, codici, documentazioni o caratteristiche tecniche), dove è consapevolmente travisata come una autentica parte specifica.

**Processo speciale:** un processo viene identificato come "speciale" quando il risultato non può essere verificato da successive attività di monitoraggio o misurazione, di conseguenza, la carenza può essere evidenziata solo quando il prodotto è già in uso o il servizio è stato erogato (es: saldature, controlli non distruttivi, trattamenti termici, trattamenti galvanici).

**FOD (Foreign Object Damage):** danno o incidente provocato da un oggetto estraneo che potrebbe trovarsi nel luogo dove avviene una specifica lavorazione/ attività e che può produrre una alterazione delle caratteristiche del prodotto ed un degrado delle sue performance con ripercussioni negative sulla sicurezza del prodotto stesso e di conseguenza sulla sicurezza del velivolo.


**Sicurezza del prodotto:** lo stato nel quale un prodotto è capace di effettuare lo scopo designato o atteso, senza causare un rischio inaccettabile a persone o danneggiare proprietà.

**Requisiti speciali:** requisiti, identificati dal cliente o determinati dall'organizzazione, il cui soddisfacimento è ad alto livello di rischio, e che quindi devono essere inclusi nel processo di gestione dei rischi. I fattori considerati nella determinazione dei requisiti speciali comprendono la complessità del prodotto e/o del processo, l'esperienza passata e la maturità del prodotto o del processo. Esempi di requisiti speciali sono requisiti di prestazione richiesti dal cliente che sono al limite delle proprie capacità tecniche o di processo. Elementi critici: elementi (esempio funzioni, caratteristiche, processi) con effetto significativo sulla realizzazione e sull'utilizzo del prodotto, comprendono sicurezza, prestazioni, forma, installabilità e funzionalità, producibilità, vita operativa, ecc... che richiedono azioni specifiche per assicurarne la corretta gestione. Esempi di elementi critici sono gli elementi critici per la sicurezza, gli elementi critici per la frattura, le caratteristiche chiave (KC), ecc.

**Caratteristica chiave (Key Characteristics):** attributo o caratteristica la cui variazione eserciti una significativa influenza su forma, installabilità e funzionalità, prestazioni, vita operativa o producibilità e che richieda azioni specifiche per tenere sotto controllo la variazione.

**Non conformità:** mancato soddisfacimento di un requisito specificato.

**Azioni correttive:** insieme di attività intraprese per eliminare le cause delle non conformità individuate e per evitare il ripetersene.

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 7/25

## 6 – RIFERIMENTI NORMATIVI

La presente Procedura Operativa è realizzata in conformità con la EN/AS 9100.

Si considerano, inoltre:

- ISO 9000 - Quality management systems-Fundamentals and vocabulary;
- ISO 9001- Quality management systems-Requirements;
- AS/EN 9102 - Aerospace First Article Inspection Requirement.
- D.LGS 81/2008 e smi per gli aspetti relative alla sicurezza nei luoghi di lavoro;
- REGOLAMENTO (UE) 2016/679 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 27 aprile 2016 relativo alla protezione delle persone fisiche con riguardo al trattamento dei dati personali, nonché alla libera circolazione di tali dati e che abroga la direttiva 95/46/CE (regolamento generale sulla protezione dei dati), in vigore dal 25/05/2018.

## 7 – REQUISITI DEL SISTEMA QUALITÀ DEL FORNITORE

Per poter essere qualificato un Fornitore deve avere un Sistema di Gestione Qualità (SGQ) adatto al prodotto e ai servizi forniti a FAST.LOC e in conformità ai seguenti requisiti:

1. I fornitori di prodotti/servizi destinati al settore AS&D, devono possedere un Sistema di Gestione della Qualità (all'ultima revisione applicabile) coerente ai seguenti requisiti:

a. Requisito minimo per fornitori di parti finite a specifica e/o disegno cliente:

i. EN/ AS 9100; EN/ AS 9120;

b. Requisito minimo per fornitori di parti/semilavorati/ conti lavoro:

ii. EN/ AS 9001 o esito Audit di Qualifica positivo;

c. Requisito minimo SGQ per fornitori di materia prima:


i. Produttore certificato secondo EN/ AS 9100;

ii. Distributore certificato secondo EN/ AS 9120;

iii. Distributore certificato secondo ISO 9001 qualificato come distributore autorizzato da produttore certificato EN/ AS 9100.

d. Requisito minimo SGQ per fornitori di processi speciali:

EN/ AS 9100

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>		Codice procedura: <b>IO-A07</b>
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: <b>8/25</b>

e. Requisito minimo SGQ per laboratori di prova, taratura e calibrazione o fornitori di servizi di misurazione:

- i. ISO/IEC 17025;
- ii. ISO 10012 (in alternativa).

Eventuali deroghe dai requisiti minimi sopra specificati devono essere autorizzate dalla Direzione in accordo con il Cliente di Fast.Loc.


Il Fornitore è responsabile dell'implementazione e del mantenimento della conformità del SGQ agli standard sopra definiti. In caso di perdita della certificazione, il Fornitore deve darne immediatamente notifica a Fast.Loc. Il SGQ del Fornitore è soggetto a revisione, verifica, approvazione e/o disapprovazione da parte di Fast.Loc, dai suoi Clienti e da agenzie di regolamentazione aeronautiche.

## 8 – SELEZIONE E QUALIFICA DEI FORNITORI

Prima dell'emissione di ODA/ Contratti, Fast.Loc richiede che tutti i fornitori siano qualificati (registrati nell'elenco Fornitori Qualificati). Il potenziale Fornitore sarà invitato a compilare un apposito questionario mirato a raccogliere in maniera strutturata informazioni sull'azienda e a fornire i certificati aziendali in proprio possesso. Le informazioni necessarie alla verifica dell'idoneità del fornitore ed alla verifica del possesso dei requisiti sul SGQ potrebbero essere reperite su altre fonti, qualora disponibili (sito internet, modulistica informativa, banche dati, ecc ...), in tal caso non risulterà necessaria la compilazione del questionario. In funzione delle risposte al questionario ed alla tipologia di prodotto o servizio fornito, Fast.Loc effettua una valutazione dei rischi e definisce eventuali ulteriori attività da svolgere per la qualifica del fornitore. Tale attività può comprendere l'esecuzione di un audit presso il fornitore e l'esecuzione di una o più campionature. Una volta completate le attività di qualifica, Fast.Loc decide se il potenziale nuovo fornitore possa essere inserito nel Registro dei Fornitori Qualificati.

Oltre al processo sopra descritto, tutti i nuovi fornitori di processi speciali sono soggetti alla preventiva approvazione da parte di Fast.Loc e dei suoi Clienti. Le modalità di approvazione della fonte e di validazione del processo speciale sono definite dal cliente stesso.

## 9 – GESTIONE DELL'ORDINE

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: <b>9/25</b>

### 9.1 – CONFORMITÀ AI REQUISITI CONTRATTUALI

Con l'accettazione di un ODA, il Fornitore si assume la responsabilità a rispettare tutti i requisiti indicati nei disegni, specifiche tecniche ed altri documenti applicabili, richiamati nell'ODA con riferimento all'ultimo stato di revisione. Tali requisiti si devono intendere validi a tutti i livelli della catena di fornitura.

### 9.2 – ORDINE DI ACQUISTO

Gli ordini di acquisto sono emessi da Fast.Loc in accordo all'offerta effettuata dal Fornitore. Un ODA riporta almeno le seguenti informazioni:

- quantità;
- codice e descrizione del prodotto;
- documenti aggiuntivi applicabili;
- valore dell'ordine;
- data di consegna richiesta;
- modalità di pagamento;
- Riferimento ai "Termini e condizioni", compreso il Diritto di accesso

L'ODA può essere inviato in formato elettronico o in altro formato concordato.


### 9.3 – CONTROLLO DELLA DOCUMENTAZIONE E DELLE MODIFICHE

Tutti i documenti forniti da Fast.Loc al Fornitore devono unicamente essere usati nell'ambito del rapporto contrattuale con Fast.Loc. Tale documentazione è da ritenersi proprietà intellettuale di Fast.Loc e non può essere trasmessa sotto forma cartacea, elettronica o di altro tipo, o consentito qualunque tipo di uso a terzi senza autorizzazione formale di Fast.Loc. L'autorizzazione, le modalità ed eventuali esclusioni alla trasmissione a terzi di documenti forniti da Fast.Loc deve essere disciplinata tramite accordo di riservatezza sottoscritto tra Fast.Loc ed il Fornitore e, eventualmente, tra il Fornitore ed i suoi sub-fornitori.

Il Fornitore è responsabile del controllo e del mantenimento di tali documenti per impedirne l'uso improprio, la perdita, il danneggiamento, l'alterazione e/o il deterioramento. Il Fornitore deve garantire la protezione dei dati e della riservatezza, ai sensi e per gli effetti del Regolamento UE 679- 2016 (e D.LGS 196:2003) e delle sue successive modifiche ed integrazioni.

La fornitura deve essere conforme all'ultimo stato di revisione della documentazione applicabile riportata nell'ODA. In nessun caso il fornitore può fare riferimento a revisioni diverse da quelle indicate nell'ODA o apportare qualunque tipo di modifica alla documentazione trasmessa.

In caso di revisioni a disegni o ad altra documentazione applicabile trasmessa da Fast.Loc al Fornitore, questi è tenuto a provvedere all'immediata sostituzione della documentazione ed all'applicazione delle modifiche introdotte. La documentazione obsoleta deve essere riconsegnata a Fast.Loc, salvo diverse disposizioni, e comunque ritirata e segregata in modo di impedirne l'utilizzo.

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 10/25

## 9.4 – ANALISI DELLA FATTIBILITÀ E RIESAME DELL'ORDINE (REQUISITI RELATIVI AL PRODOTTO)

Il Fornitore deve dotarsi di un processo per valutare la propria capacità di soddisfare i requisiti tecnici, qualitativi, economici, ed altri requisiti applicabili richiamati nella richiesta di offerta (RDO) in base ai propri mezzi, alle tecniche, agli strumenti di controllo ed alla propria organizzazione, con particolare attenzione agli aspetti di sicurezza, oltreché agli aspetti relativi a tolleranze, controlli e registrazioni.

Il Fornitore deve verificare se la RDO e la documentazione allegata e/o richiamata, raccolga tutte le informazioni necessarie ed i requisiti richiesti così da verificare che questi abbiano la piena capacità di soddisfarli. Il Fornitore deve comunicare a Fast.Loc quando sia necessario un qualunque dato tecnico addizionale e quando i requisiti riportati nella RDO non sono chiari.

Se il Fornitore determina che uno o più requisiti applicabili non possano essere soddisfatti o possano esserlo solo parzialmente, il Fornitore dovrà comunicare a Fast.Loc.


Il Fornitore si deve dotare di un processo di riesame dell'ordine/ contratto (contract review) atto alla verifica della completezza delle informazioni e dei riferimenti documentali riportati nell'ordine di acquisto e la corrispondenza con la documentazione disponibile. Il Fornitore deve comunicare a Fast.Loc quando i documenti a disposizione del Fornitori non sono concordi con il livello di revisione specificato nell'ODA.

Il Fornitore deve archiviare tutti documenti relativi alla commessa secondo le modalità indicate nel paragrafo 14.3 – Archiviazione dei documenti.

## 10 – VALIDAZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO – FIRST ARTICLE INSPECTION

Per ogni nuovo prodotto fornito, e nei casi di seguito indicati, il Fornitore deve usare un elemento rappresentativo del primo lotto di produzione (esecuzione del First Article Inspection) per verificare che documentazione, processi, attrezzature e impianti siano in grado di produrre parti conformi a tutte le caratteristiche (incluse KC ed eventuali requisiti speciali) richiamate nei disegni e specifiche tecniche, assicurando la sicurezza del prodotto (PS) e la conformità ai requisiti indicati nell'ODA/ Contratto. Il FAI è richiesto per tutti i prodotti destinati ai settori AERONAUTICO, SPAZIO E DIFESA, salvo diversa indicazione specificata nell'ODA o nel contratto di fornitura. Il FAI determina la validazione del processo produttivo e la sua approvazione da parte di Fast.Loc.

È richiesta l'esecuzione di un "full" FAI nel caso sia intercorso un intervallo di 24 mesi dall'ultima produzione. Fast.Loc si riserva di richiedere l'esecuzione di un "full" FAI nel caso in cui siano riscontrate non conformità rilevanti. È richiesta l'esecuzione di un "delta" FAI nel caso sia rilasciata una nuova revisione del part number ed ogni volta che viene effettuata da parte del Fornitore una modifica al processo produttivo. A titolo esemplificativo e non esaustivo, una modifica al processo produttivo è rappresentata da: modifica degli impianti/ macchine ed attrezzature di produzione, variazione dei metodi di ispezione, variazione del programma a controllo numerico.

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>		Codice procedura: <b>IO-A07</b>
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 11/25

Eventuali non conformità riscontrate dovranno essere tempestivamente segnalate a Fast.Loc prima della spedizione dei particolari e comunque gestite secondo § 13 – CONTROLLO DEI PRODOTTI NON CONFORMI. La Fast.Loc si riserva il diritto di effettuare attività di sorveglianza e verifica del processo FAI e del FAIR (First Article Inspection Report) del Fornitore. Quando al Fornitore viene notificata la necessità di verificare un FAI, il Fornitore, prima della consegna del prodotto, metterà a disposizione del Rappresentante della Qualità di Fast.Loc la documentazione applicabile (FAIR) e la necessaria assistenza per lo svolgimento delle verifiche.

Un FAIR deve includere:

- codice identificativo del ciclo di produzione e dell'ordine di lavoro o documenti equivalenti;
- report dimensionale di tutte le caratteristiche (quote, tolleranze, note, materiali e processi) del disegno eseguito su un elemento rappresentativo del

lotto di produzione;

- copia del ciclo di produzione e piano di controllo opportunamente compilato con tutte le attestazioni delle fasi definite, se specificato nell'ODA;
- record di non conformità applicabili;
- tutta la documentazione prevista dal § 14.3- Documentazione a corredo della fornitura.


Tutta la documentazione di cui si compone il FAIR deve riportare chiaro ed immediato riferimento al part number, al livello di revisione ed all'identificativo della commessa (ordine di acquisto e/o ordine di lavoro). Una copia del FAIR deve essere consegnata insieme alle parti prodotte e conservata dal fornitore per tutta la vita del prodotto. Prima della distruzione dei documenti, il Fornitore deve richiedere formale autorizzazione a Fast.Loc.

Se richiesto dal disegno o dall'ODA, il Fornitore deve eseguire l'ispezione finale su tutte le parti del lotto e ne deve documentare i risultati su un FIR (Final inspection Report). Nel FIR dovranno essere contenuti i risultati delle misure e dei controlli eseguiti su tutte le parti del lotto dimostrandone la conformità a tutte le caratteristiche richiamate nei disegni e specifiche tecniche. Il formato del FIR è facoltativo. Una copia del FIR deve essere consegnata insieme alle parti prodotte e conservata dal fornitore per tutta la vita del prodotto. Prima della distruzione dei documenti, il Fornitore deve richiedere formale autorizzazione a Fast.Loc.

## 11 – CONTROLLO DEL PROCESSO

### 11.1 – CONTROLLO DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Il Fornitore deve programmare e condurre le attività di produzione in condizioni controllate, così da garantire la conformità, l'identificazione e la tracciabilità dei prodotti per tutta la durata del processo produttivo. Il processo di produzione deve prevedere l'impiego di cicli di lavorazione, piani/ schede di

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>		Codice procedura: <b>IO-A07</b>
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 12/25

controllo, disegni, specifiche tecniche ed istruzioni di lavoro. Tali documenti devono essere mantenuti all'ultimo stato di revisione e diffuse in forma controllata da personale qualificato ed autorizzato.

Il Fornitore dovrà eseguire le operazioni di lavorazione in accordo con i disegni, specifiche e documenti approvati da Fast.Loc o dai suoi clienti; non potranno essere apportate modifiche ai documenti sopra citati senza l'autorizzazione e l'approvazione di tali modifiche da parte di Fast.Loc e dei suoi clienti.

Il Fornitore dovrà eseguire le operazioni di lavorazione in accordo al processo produttivo validato mediante FAI; non potrà apportare modifiche ai propri processi produttivi (es: attrezzature, macchine, materiale, ecc ...) senza la preventiva comunicazione ed approvazione formale da parte di Fast.Loc. L'implementazione di modifiche al processo di produzione implica l'esecuzione di "delta" FAI come previsto dal § 10 - VALIDAZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO - FIRST ARTICLE INSPECTION.

## 11.2 – REQUISITI DI ISPEZIONE SUL PRODOTTO

Il Fornitore deve sviluppare adeguate procedure di ispezione e controllo del prodotto (piani/ schede di controllo) e mantenere registrazioni complete per assicurare e dimostrare che sia stata verificata la conformità a tutte le caratteristiche richiamate nei disegni e specifiche tecniche applicabili ed ai requisiti indicati nell'ODA, in tutte le fasi del processo. Il Fornitore è tenuto, su richiesta, a fornire a Fast.Loc tutte le registrazioni di controlli/ collaudi eseguiti sul prodotto.


Nella definizione delle procedure di ispezione e controllo, il fornitore deve determinare la strumentazione idonea, per caratteristiche di precisione e ripetibilità, a garantire l'attendibilità e validità dei risultati ottenuti. Particolare attenzione va posta per le caratteristiche speciali definite da Fast.Loc, o dai suoi clienti, ed evidenziate/ contrassegnate nei disegni (Key Characteristic - caratteristiche chiave), per le quali è richiesto il controllo e la relativa registrazione su tutte le parti del lotto. Il fornitore dovrà a sua volta identificare, controllare e documentare ulteriori caratteristiche di prodotto che, in funzione del processo produttivo e delle criticità identificate, devono essere controllate su tutte le parti del lotto per garantire la conformità ai requisiti richiesti. Le schede di registrazione delle KC devono essere consegnate a Fast.Loc insieme alle parti prodotte.

Il Fornitore è tenuto ad eseguire controlli/ collaudi supplementari, e mantenere le relative registrazioni, richiesti da Fast.Loc o dai suoi clienti e comunicati formalmente al Fornitore tramite specifiche (piani/ schede o istruzioni di controllo) e/o richiamate nell'ODA. Le registrazioni dei controlli/ collaudi supplementari devono essere consegnate a Fast.Loc insieme alle parti prodotte.

Il Fornitore deve ricevere l'approvazione da parte di Fast.Loc nel caso voglia utilizzare sub-fornitori per le attività di ispezioni e controllo.

Qualora un prodotto sia risultato non conforme per una o più caratteristiche, questo dovrà essere identificato e separato; la gestione del prodotto NC dovrà essere eseguita secondo i requisiti riportati

nel paragrafo § 13 – CONTROLLO DEI PRODOTTI NON CONFORMI.

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 13/25

### 11.3 – STRUMENTI DI CONTROLLO E COLLAUDO

Il Fornitore deve stabilire idonee procedure per il controllo delle apparecchiature di misura al fine di garantire che i risultati ottenuti (report di misura) siano validi. Come condizione minima, gli strumenti di misura devono:

- essere tarati/ controllati ad intervalli periodici, o prima dell'uso, facendo riferimento a campioni certificati LAT o equivalente; le modalità di esecuzione, i criteri di accettabilità e le schede di taratura/ controllo devono essere documentati;

- essere univocamente identificati per consentire l'immediata determinazione dello stato di calibrazione da parte dell'utilizzatore.

Inoltre, il Fornitore deve stabilire le condizioni ambientali adeguate per la taratura/ controllo ed utilizzo degli strumenti/ apparecchiature di misura.

Il fornitore deve notificare a Fast.Loc eventuali e rilevanti fuori tolleranza rilevate durante le verifiche periodiche di strumenti impiegati per controllo/ collaudo di parti prodotte per Fast.Loc. Il personale della qualità del fornitore dovrà valutare l'impatto sulla conformità dei prodotti già consegnati.

### 11.4 – CONTROLLI A CAMPIONE

Il Fornitore è responsabile della verifica e della conformità di tutte le caratteristiche su tutti i prodotti consegnati a Fast.Loc. È ammesso l'impiego di metodi statistici per l'accettazione del prodotto conformi ai requisiti stabiliti dalle norme ISO 2859-1 o ANSI/ASQ Z14 o equivalenti standard riconosciuti. Salvo diverse indicazioni su disegni o specifiche applicabili, il livello di campionamento adottato deve essere almeno "Level 2" per single sampling. I criteri per l'accettazione del lotto devono prevedere il controllo su tutto il lotto qualora una singola parte o caratteristica controllata dovesse risultare non conforme.


Una copia del piano di controllo deve essere mantenuta dal fornitore e fornita a Fast.Loc su richiesta. Le KC non sono soggette a campionamento, ma devono essere controllate su tutte le parti del lotto, e le relative schede di registrazione devono essere allegate ai documenti di spedizione. Tali report saranno oggetto di controverifica in sede di accettazione del prodotto.

### 11.5 – DELEGA ATTIVITÀ DI VERIFICA DEL PRODOTTO

#### 11.5.1 VERIFICA DEL PRODOTTO APPROVVIGIONATO: CRITERI PER LA DELEGA

Il Fornitore che dimostri la capacità di mantenere sotto controllo i propri processi produttivi, in riferimento ai requisiti del SGQ e dei requisiti specifici di prodotto, può essere delegato da Fast.Loc allo svolgimento dei controlli sul prodotto. Per essere delegato il Fornitore dovrà soddisfare i seguenti criteri di valutazione:

- **QUALIFICATO PER SETTORE AERONAUTICO** con un livello di rischio inferiore a 30%;
- Monitoraggio di almeno 12 mesi su non conformità rilevate da Fast.Loc, non conformità comunicate dal fornitore, richieste di concessione, azione correttive e miglioramenti introdotti.

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 14/25

### 11.5.2 REVOCA DELLA DELEGA

Quando le performance del fornitore scendono al di sotto della classe "QUALIFICATO PER SETTORE AERONAUTICO" con livello di rischio superiore a 50 e nei casi in cui si riscontrano gravi problemi e significative non conformità, al Fornitore saranno richiesti, oltre le dovute azioni correttive, di sviluppare e sottoporre a Fast.Loc le opportune attività di miglioramento che dovranno essere valutate ed accettate da Fast.Loc. Il Fornitore avrà a disposizione 2 mesi per l'implementazione del piano di miglioramento concordato. Nei casi in cui il Fornitore non implementerà le azioni stabilite nei piani di miglioramento o non otterrà significativi risultati nel tempo prestabilito, sarà bloccato dalla lista dei fornitori approvati per la delega ai controlli da Fast.Loc.

Lo stato di revoca della delega rimarrà fino a quando il Fornitore non dimostrerà di aver efficacemente attuato tutte le azioni necessarie alla risoluzione dei problemi emersi. Fino al permanere di tale stato, tutte le parti spedite dal fornitore saranno soggette a controlli in accettazione secondo le procedure definite da Fast.Loc.

Il permanere di gravi problemi e di non conformità ripetitive, porterà alla disapprovazione del Fornitore nel registro dei fornitori qualificati.

### 11.6 – VALIDAZIONE DEI PROCESSI SPECIALI

In presenza di processi speciali, rimanendo validi i requisiti definiti al paragrafo 7 - REQUISITI DEL SISTEMA QUALITÀ DEL FORNITORE, le modalità di validazione dei processi speciali devono essere definite e concordate tra il Fornitore, Fast.Loc ed i suoi Clienti.

### 11.7 – GESTIONE DELLA MATERIA PRIMA

#### 11.7.1 REQUISITO SUI MINERALI PROVENIENTI DA ZONE SENZA GUERRA


Il Fornitore deve garantire che i minerali utilizzati sui suoi prodotti provengano esclusivamente da miniere e fonderie fuori dalle zone di conflitto o, in caso di materiale proveniente da miniere e fonderie all'interno di zone di conflitto, certificate da autorità terze come "conflict free minerals". Al fine di fornire l'evidenza della conformità a tale requisito, tutti i fornitori di materie prime e fornitori che acquistano materie prime per la realizzazione di prodotti forniti a Fast.Loc, devono fornire a Fast.Loc la checklist di verifica conformità al requisito "conflict free minerals" (disponibile su <https://www.conflictreesourcing.org/>) e/o una dichiarazione equivalente che indica il non utilizzo di minerali provenienti da zone di guerra.

#### 11.7.2 CONFORMITÀ AL REACH

Il Fornitore deve garantire che le forniture siano conformi al regolamento REACH (rif. CE No 1907/2006) ed ogni futuro aggiornamento. I requisiti si applicano a tutti i Fornitori e subfornitori e a tutti i prodotti (materie prime, prodotti chimici, prodotti finiti e imballaggi).

#### 11.7.3 CONVALIDA DEI CERTIFICATI DELLE MATERIE PRIME

Il Fornitore, quando utilizza certificazioni (test report) delle acciaierie per accettare la materia prima acquistata, i test report devono essere convalidati periodicamente da un altro soggetto indipendente attraverso prove periodiche e programmate eseguite su campioni di materia prima. Il piano e la frequenza con cui eseguire tali test di convalida saranno stabiliti dal Fornitore sulla base delle prestazioni storiche delle

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 15/25

loro fonti di materie prime. Il Fornitore è tenuto a conservare sia i test report delle fonti di materie prime sia i risultati dei test di convalida eseguiti a campione come record di qualità.

#### 11.7.4 CONTROLLO DEL LOTTO DI MATERIE PRIME

Nei casi in cui il Fornitore scelga di utilizzare più di un lotto di materia prima per produrre parti per soddisfare un ODA, il Fornitore dovrà garantire, documentare e fornire la tracciabilità di ogni singolo prodotto in riferimento certificato della materia prima impiegata. Non è ammesso l'utilizzo di più di un lotto di materia prima per produrre parti di un ordine di lavoro/ produzione.

#### 11.7.5 ULTERIORI REQUISITI

Ulteriori requisiti aggiuntivi applicabili per materia prima, come ad esempio requisiti sulla provenienza (Country of Origin), sono indicati nell'ODA/ Contratto di fornitura.

#### 11.8 CONTROLLO DELLE MODIFICHE

Il Fornitore è responsabile del controllo di tutte le modifiche apportate ai processi o ai siti di produzione approvati e della relativa comunicazione a Fast.Loc.

##### 11.8.1 LIVELLO DI REVISIONE DELLA DOCUMENTAZIONE APPLICABILE

Il Fornitore deve disporre di un processo per garantire che siano sempre disponibili ed utilizzabili i documenti applicabili forniti da Fast.Loc (come disegni, specifiche, ecc..) ed ulteriori documenti applicabili specificati nell'ODA/ contratto di fornitura, all'ultimo livello di revisione disponibile.

Non sono consentite modifiche ai disegni e/o specifiche fornite/ approvate da Fast.Loc

##### 11.8.2 MODIFICHE AL PROCESSO DI PRODUZIONE


Il Fornitore non potrà apportare modifiche ai propri processi produttivi, comprendenti a titolo esemplificativo, modifica della sede di produzione, macchine, attrezzature, materiale, fonti, metodi di controllo e collaudo, senza preventiva approvazione da parte di Fast.Loc. La modifica del processo di produzione richiede la successiva ripetizione della validazione del processo (FAI/DFAI) secondo 10 - VALIDAZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO - FIRST ARTICLE INSPECTION.

Il fornitore deve notificare immediatamente a FAST.LOC S.p.A. qualsiasi modifica ai propri processi produttivi, ai prodotti, ai disegni, alle attrezzature, ai subfornitori utilizzati, al sito di produzione o alla propria organizzazione. Nessuna modifica può essere implementata senza approvazione scritta dell'organizzazione.FAST.LOC si riserva il diritto di sospendere le forniture o riqualificare il fornitore in caso di mancata comunicazione o approvazione.

Si intendono modifiche al processo di produzione quanto indicato al § 12 - PRATICHE PROIBITE.

#### 11.9 CONTROLLO DELLA CATENA DI FORNITURA

Il Fornitore di Fast.Loc che si avvale di fonti esterne per ordini di Fast.Loc, oltre a definire un processo per la selezione ed un uso controllato dei fornitori, deve darne preventiva comunicazione a Fast.Loc per approvazione e trasmettere alla propria catena di fornitura tutti i requisiti tecnici e di qualità applicabili, compresi quelli dell'ODA/ contratto di fornitura e del presente documento (si considerano inclusi in via esemplificativa e non esaustiva i requisiti sul SGQ, requisiti di tracciabilità del prodotto e delle materie prime,

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>		Codice procedura: <b>IO-A07</b>
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 16/25

requisiti normativi, l'uso di fonti approvate da Fast.Loc o dai suoi Clienti per processi speciali, requisiti di controllo e registrazione delle KC, FAI, documenti a corredo della fornitura, requisiti per l'archiviazione e pratiche proibite).

Se specificato nell'ODA/ contratto di fornitura, il Fornitore dovrà acquistare prodotti, materiali e servizi da fonti approvate da Fast.Loc e/o dai suoi Clienti.

Il Fornitore, quale destinatario del contratto, rimane in ogni caso responsabile della conformità delle forniture a tutti i requisiti tecnici e di qualità applicabili.

### 11.10 MANUTENZIONE DELLE MACCHINE/ ATTREZZATURE

Il Fornitore deve gestire le infrastrutture, le macchine, le attrezzature e gli ambienti di lavoro al fine di assicurare la conformità del prodotto ai requisiti stabiliti; per le macchine ed attrezzature, lo scopo è: quello di definire le modalità attuative ed organizzative per mantenere in perfetta efficienza le macchine ed attrezzature utilizzate nel processo produttivo, mediante una manutenzione periodica programmata, al fine di evitare guasti e situazioni anomale che possono compromettere la continuità e la qualità delle lavorazioni di parti o prodotti che sono designati come critici per la sicurezza del volo, nonché la sicurezza del personale e dell'ambiente.

Il Fornitore deve dare evidenza, attraverso informazioni documentate dell'effettuazione della manutenzione periodica.

### 11.11 ATTIVITÀ DI AUDIT

Fast.Loc, i suoi rappresentanti, i suoi clienti, agenzie governative o di regolamentazione, possono richiedere al Fornitore lo svolgimento di Audit relativamente a prodotti e servizi forniti a Fast.Loc al fine di verificare la corretta gestione e determinare il livello di controllo sui processi messi in atto dal Fornitore. L'Audit può essere eseguito in corrispondenza di una qualsiasi operazione o processo svolto dal Fornitore o da un suo sub-fornitore, prima della consegna dei prodotti a Fast.Loc. Il Fornitore dovrà fornire l'accesso ai propri siti produttivi e dovrà mettere a disposizione risorse necessarie a poter eseguire efficacemente l'Audit. L'accettazione del prodotto da parte di Fast.Loc e/o del personale del cliente non assolve il Fornitore dalla responsabilità di fornire un prodotto conforme, né precluderà possibili successive non conformità e/o scarti.


Il Fornitore dovrà informare con adeguato anticipo Fast.Loc quando il prodotto che richiede un Audit è pronto e disponibile per l'ispezione da parte di Fast.Loc.

Un Audit potrà essere richiesto anche a seguito del rilievo di rilevanti non conformità o per le attività di monitoraggio periodiche condotte da Fast.Loc sulla propria catena di fornitura.

Laddove, a seguito di un Audit, vengano riscontrate delle non conformità, il Fornitore dovrà mettere in atto un processo per l'analisi delle cause la definizione delle necessarie azioni correttive. Il Fornitore dovrà quindi elaborare un piano di miglioramento secondo le modalità indicate al 16 - MONITORAGGIO DEI FORNITORI.

### 11.12 DIRITTO DI ACCESSO

Il Fornitore di prodotti e servizi destinati al settore AS&D deve consentire il libero accesso ai propri stabilimenti e reparti, a ogni livello della catena di fornitura, al personale della Fast.Loc, ai rappresentanti dei

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 17/25

Clienti di Fast.Loc e delle Autorità Preposte (di sorveglianza), per attività di verifica e audit, mettendo a loro disposizione tutte le registrazioni atte a garantire la Conformità del prodotto e del Sistema di Gestione per la Qualità garantendo tutta l'assistenza e risorse necessarie allo svolgimento delle attività.

### 11.13 SICUREZZA DEL PRODOTTO (PS)

Il Fornitore deve pianificare, attuare e mantenere controlli per assicurare la Sicurezza del Prodotto, includendo:

- Consapevolezza del personale circa il proprio ruolo e l'impatto delle attività sulla sicurezza del prodotto
- Prevenzione FOD e gestione della contaminazione
- Identificazione e comunicazione tempestiva a Fast.Loc di eventi/condizioni potenzialmente pericolose che possano influenzare la sicurezza o l'aeronavigabilità continua
- Controllo delle KC e dei requisiti speciali con registrazioni adeguate
- Conservazione delle evidenze relative alla sicurezza del prodotto secondo §14.4

### 11.14 COMPETENZA, FORMAZIONE E CONSAPEVOLEZZA

Il Fornitore deve assicurare che il personale che svolge attività che influenzano qualità e sicurezza del prodotto sia competente in base a istruzione, formazione ed esperienza, mantenendo le registrazioni delle competenze/qualifiche.

Il personale deve essere consapevole di:

- Politica e obiettivi per la qualità
- Requisiti contrattuali e del cliente
- Conseguenza di non conformità sul prodotto e sulla sicurezza
- Requisiti per la prevenzione di parti contraffatte e FOD

Il fornitore deve pianificare ed erogare formazione periodica e verificarne l'efficacia.


### 11.15 GESTIONE DEL RISCHIO

Il Fornitore deve istituire e mantenere un processo documentato di gestione dei rischi relativo a prodotti, processi, forniture esterne e tempi di consegna, con particolare riferimento a requisiti speciali, elementi critici e KC. Il processo deve includere: identificazione, valutazione, trattamento e monitoraggio dei rischi, con riesami periodici e conservazione delle registrazioni.

Le variazioni significative del profilo di rischio devono essere comunicate tempestivamente a Fast.Loc con le relative azioni di mitigazione.

### 11.16 GESTIONE DELLA CONFIGURAZIONE (CM)

Il Fornitore deve assicurare l'identificazione della baseline di configurazione (disegni, specifiche, revisioni, programmi macchina), il controllo delle modifiche e il rilascio della configurazione per tutta la durata della fornitura, garantendo coerenza tra documentazione tecnica, cicli, procedure, controlli, FAIR/FIR e

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>		Codice procedura: <b>IO-A07</b>
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 18/25

documentazione di fornitura (§14.3). Qualsiasi modifica alla configurazione è soggetta a quanto previsto ai §§9.3 e 11.8 e, ove applicabile, alla ripetizione del FAI (§10).

### 11.17 GESTIONE DELL'OBSOLESCENZA

Il Fornitore deve monitorare e notificare per iscritto senza ritardo a Fast.Loc qualsiasi obsolescenza reale o potenziale riguardante materiali, componenti, attrezzature, software o processi, indicando impatti su qualità/sicurezza, proposte di mitigazione, piano e tempi di attuazione.

Salvo diverso accordo, i costi ricorrenti e non ricorrenti derivanti da obsolescenza non pianificata rimangono a carico del Fornitore.

## 12. PRATICHE PROIBITE


Le seguenti attività e/o pratiche sono vietate, a meno che non vengano approvate da Fast.Loc per iscritto in accordo con i propri Clienti. Qualsiasi violazione da parte del Fornitore può comportare la disapprovazione del Fornitore. I requisiti riportati nel presente paragrafo, così come tutti i requisiti indicati nel presente documento, devono essere trasferiti dal Fornitore a tutta la sua catena di fornitura coinvolta in commesse di Fast.Loc.

### 12.1 MODIFICHE NON AUTORIZZATE DELL'IMPIANTO

Relativamente a commesse di Fast.Loc, il Fornitore è tenuto a dare preavviso scritto a Fast.Loc prima di trasferire qualsiasi struttura di produzione e di ispezione, o prima di trasferire la produzione tra diverse strutture/ unità produttive, o, quando applicabile, prima di trasferire la produzione ad altra fonte, o prima di apportare qualsiasi altra modifica che possa avere impatto sulla qualità e l'affidabilità del prodotto. Tali modifiche sono soggette ad approvazione o disapprovazione da parte di Fast.Loc. A titolo esemplificativo, una modifica della proprietà o una modifica del responsabile della qualità è considerata come una modifica che richiede la notifica a Fast.Loc.

### 12.2 RIPARAZIONE E RECUPERO NON AUTORIZZATI DEL PRODOTTO

Il Fornitore non può eseguire alcuna riparazione, o utilizzare qualsiasi pratica o metodo di riparazione anche standard o di altro tipo, sui prodotti danneggiati o riscontrati discrepanti durante la fabbricazione/ lavorazione, o sui difetti dei pezzi di fusione o di forgiatura, a meno che tali riparazioni siano specificamente consentite dal disegno o specifiche applicabili o siano specificamente autorizzate da Fast.Loc e dai suoi Clienti per iscritto per ogni occorrenza. In quei casi, dove Fast.Loc ha autorizzato la riparazione o il recupero del prodotto, il fornitore deve includere nel CoC le richieste di concessione applicabili. È fatto obbligo al fornitore di rendere inservibili per il settore Aerospace i materiali non conformi prima di procedere al reso o allo smaltimento. FAST.LOC si riserva il diritto di verificare, anche presso il fornitore, le modalità di trattamento dei materiali non conformi per assicurare che essi non possano essere riutilizzati o rimessi sul mercato.

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 19/25

### 12.3 ALTERAZIONI DI DATI NEI DOCUMENTI

È proibita qualunque correzione, cancellazione, modifica o alterazione di dati su documenti originali come certificazioni, report di controllo/ collaudo, cicli di lavoro o altri documenti richiesti dall'ODA/ contratto mediante utilizzo di correttori, sovrascrittura, abrasioni o altri metodi. Possono essere apportate correzioni, a condizione che queste siano chiaramente evidenti e firmate (siglata o tramite apposizione di timbro) da parte di personale autorizzato. Al ricevimento presso Fast.Loc, i prodotti accompagnati da documenti che mostrano correzioni effettuate in modo non autorizzato saranno respinti a spese del Fornitore.

### 12.4 REIMMISSIONE NELLA SUPPLY CHAIN AEROSPACE DI PARTI NON CONFORMI

In caso di fornitura di lotto non conforme, il fornitore è tenuto a rendere inservibile il lotto oppure, in caso di parti Non Conformi per il settore Aerospace ma conformi per altri settori, il fornitore ha l'obbligo di consegnare a FAST.LOC un nuovo lotto di reintegro, diverso dal precedente, al fine di non reimmettere nella Supply Chain Aerospace prodotti non conformi.

## 13. CONTROLLO DEI PRODOTTI NON CONFORMI


### 13.1 NON CONFORMITÀ RISCONTRATE DEL FORNITORE

Qualsiasi prodotto riscontrato, durante la produzione, essere non conforme ai requisiti specificati nel disegno, o ulteriori requisiti applicabili, deve essere identificato e tenuto sotto controllo in modo da prevenire l'utilizzo o l'involontaria consegna. Il prodotto non conforme deve essere identificato utilizzando una scheda o cartellino che riporti almeno le seguenti informazioni:

- N. identificativo univoco della commessa (Ordine di acquisto o Ordine di produzione);
- Part number, livello di revisione e descrizione del particolare;
- Caratteristica richiamata dal disegno;
- Non conformità rilevata.

Il Fornitore NON è autorizzato a disporre come accettabile una parte riscontrata non conforme o a ripararla senza autorizzazione scritta di Fast.Loc (vedi § 12.3 – Riparazione e recupero non autorizzati del prodotto). Il Fornitore deve richiedere una formale richiesta di concessione/ deroga a Fast.Loc indicando l'analisi della causa della non conformità e l'azione correttiva adottata. Il Fornitore deve attendere la valutazione della non conformità da parte di Fast.Loc e dei suoi Clienti ed attenersi alle disposizioni impartite o implementare eventuali operazioni aggiuntive di rilavorazione senza costi aggiuntivi. I riferimenti di eventuali richieste di concessione/ deroga, indipendentemente dall'esito della valutazione, devono essere citati nel CoC.

Quando il Fornitore scarta una parte realizzata in conto lavoro, a partire, o da materia prima, o da un semilavorato fornito da Fast.Loc, questi dovrà riportare sul CoC e sul DDT il quantitativo delle parti scartate in modo che il costo (della materia prima o del semilavorato) possa essere addebitato al Fornitore. Il materiale non conforme deve comunque essere consegnato a Fast.Loc opportunamente indentificato come suindicato.

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 20/25

### 13.2 NOTIFICA DI NON CONFORMITÀ ACCERTATE O PRESUNTE SU PRODOTTI SPEDITI

In caso di accertata non conformità, o presunta tale, o potenziale, su prodotti già consegnati a Fast.Loc, il Fornitore è tenuto a darne tempestiva comunicazione, comunque entro 24 ore dalla scoperta della non conformità. La notifica iniziale della non conformità dovrà essere mandata a mezzo mail con ricevuta di lettura o altro metodo che assicuri la presa visione del problema da parte del rappresentante di Fast.Loc. La notifica deve contenere le seguenti informazioni:

- Riferimenti della commessa (n. ODA/OCL e posizione);
- Codice Fast.Loc, P/N e descrizione;
- Quantità interessata ed eventuali n. lotto;
- N. DDT e data di consegna a Fast.Loc;
- Descrizione dettagliata del difetto riscontrato o presunto.

Dopo la prima notifica, il Fornitore dovrà valutare la potenziale estensione del medesimo o similare difetto su parti non ancora spedite, provvedere alla loro segregazione, allo svolgimento di tutti i controlli necessari, ed attivare le azioni per la gestione delle parti non conformi. Compilate tutte le indagini necessarie, il Fornitore, è tenuto ad inviare a Fast.Loc una comunicazione formale contenente informazioni di dettaglio sulla non conformità riscontrata entro tre giorni dalla notifica iniziale. La comunicazione formale dovrà contenere almeno le seguenti informazioni:

- Descrizione completa della non conformità;
- Quantità dei prodotti interessati dal difetto, inclusi i riferimenti della commessa e della consegna;
- Informazioni per possibili azioni di contenimento che Fast.Loc potrebbe intraprendere, incluse le azioni di contenimento per i prodotti che Fast.Loc potrebbe aver già fornito ai propri clienti.
- Azioni immediate adottate dal Fornitore per contenere le non conformità ed i prodotti non conformi;
- Descrizione della causa che ha generato la non conformità e delle azioni correttive intraprese e pianificate per correggere la causa;
- Piano per la verifica dell'efficacia delle azioni correttive.

Fast.Loc si riserva il diritto di partecipare alle indagini sul prodotto non conforme presso le strutture del fornitore o presso la relativa catena di sub-fornitura.


### 13.3 NON CONFORMITÀ RILEVATE DA FAST,LOC

Le non conformità riscontrate da Fast.Loc, la cui responsabilità venga attribuita al Fornitore, saranno comunicate tempestivamente al Fornitore mediante il modello Mod. 183 - "Rapporto di Non Conformità". Il Fornitore è tenuto a rispondere entro cinque giorni lavorativi dal ricevimento del rapporto di non conformità, nell'apposito campo del modello, dettagliando le cause che hanno generato la non conformità e le azioni implementate o pianificate per la sua risoluzione.

Il Fornitore deve quindi valutare l'efficacia delle azioni intraprese e conservare informazioni documentate quale evidenza delle non conformità e di ogni azione intrapresa e dei relativi risultati raggiunti.

### 13.4 COSTO DELLA NON CONFORMITÀ

Il fornitore è tenuto a coprire tutti i costi generati dal prodotto non conforme fornito, compresi i costi gestionali ed i costi di quanto necessario per correggere la non conformità.

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 21/25

### 13.5 PREVENZIONE DELLE PARTI CONTRAFFATTE

Il Fornitore deve sviluppare ad attuare adeguate procedure per prevenire l'uso e la consegna di parti o materiali contraffatti. Il Fornitore dovrà in particolare:

- Definire un piano di formazione del proprio personale per lo sviluppo della consapevolezza sui rischi connessi all'uso di parti contraffatte;
- Avere un processo di gestione del materiale contraffatto o sospetto tale che ne preveda la segregazione, la registrazione, l'analisi delle cause, la definizione di piani di azione e la verifica dell'efficacia degli interventi messi in atto;
- Acquistare solo da fornitori opportunamente qualificati (secondo i requisiti minimi del SGQ indicati al paragrafo 8 7 - REQUISITI DEL SISTEMA QUALITÀ DEL FORNITORE) e da fonti approvate (es. distributori con certificati secondo la norma AS/ EN 9120 ed elencati in OASIS);
- Attuare i requisiti della norma AS/ EN 6174 (distributore di materie prime);
- Adottare le necessarie procedure per prevenire l'utilizzo ed il recupero di parti presentate come nuove;
- Informare Fast.Loc entro 24 ore di potenziale rischio di fornitura di parti contraffatte (vd. § 13.1 - Notifica di non conformità accertate o presunte su prodotti spediti).

## 14. IMBALLAGGIO, ETICHETTATURA, CONSEGNA E CONSERVAZIONE DEI DOCUMENTI

### 14.1 IMBALLAGGIO ED ETICHETTATURA

Il materiale fornito deve essere imballato utilizzando contenitori di adeguata densità e resistenza a prevenire il danneggiamento, il deterioramento, la contaminazione e la perdita del prodotto ed utilizzare un adeguato riempimento per proteggere ed impedire il movimento degli oggetti durante il trasporto. I materiali utilizzati per l'imballo e per il riempimento devono rispettare tutti i requisiti legali in vigore per lo smaltimento ed il riciclaggio.

Nel caso di danneggiamenti subiti dalle forniture durante la movimentazione ed il trasporto, le parti saranno considerate non conformi.

Ogni singolo collo consegnato deve essere identificato con etichetta riportante la ragione sociale del Fornitore, i codici articolo Fast.Loc, il n. ODA e posizione e/o n. OCL Fast.Loc.

Inoltre, il Fornitore procede ad allegare al materiale tutta la documentazione richiesta come al § 14.2 - Documentazione a corredo della fornitura.


### 14.2 CONSEGNA

Il Fornitore è tenuto ad informare sistematicamente e tempestivamente Fast.Loc in caso di eventuali ritardi nella consegna del prodotto e a concordare con Fast.Loc la nuova data di consegna.


### 14.3 DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA

Il Fornitore, salvo diversa indicazione contenuta nell'ODA, è tenuto a consegnare a corredo di ciascuna fornitura la seguente documentazione:

- Documento di Trasporto (DDT);

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>		Codice procedura: <b>IO-A07</b>
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 22/25

- Certificato di Conformità (CoC);
- Report dimensionale di ciascun lotto di produzione (non richiesto per il Fornitore con delega di verifica del prodotto secondo § 11.4 - Delega attività di verifica del prodotto);
- Report dimensionale delle eventuali KC di tutte le parti consegnate;
- FAI/FAIR/FIR, se richiesti nell'ODA;
- Certificato di analisi dei materiali utilizzati conforme alla EN 10204 "inspection certificate type 3.1" (se applicabile);
- Rapporto di prova/ collaudo per processi speciali e controlli non distruttivi (se applicabile);
- Copia di eventuali concessioni/ deroghe approvate da Fast.Loc e dai suoi clienti e di eventuali report di non conformità del prodotto.

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 23/25

La fornitura priva della documentazione a corredo suindicata si considera non conforme e, pertanto, non accettabile fino alla trasmissione della documentazione completa. Forniture con documentazione differente da quella sopra elencata possono essere ritenute accettabili solo a fronte di approvazione preventiva da parte di Fast.Loc.

Il Distributore/Produttore di materia prima è tenuto a trasmettere a Fast.Loc il certificato di analisi senza alcuna modifica (Certificato di origine) completo dei documenti di tracciabilità; non sono considerati validi documenti alterati o dichiarazioni del Distributore sul rispetto dei requisiti del materiale. È ammesso riportare nel certificato di origine solo ed esclusivamente i riferimenti della consegna del lotto di materiale.

#### 14.3.1 DOCUMENTO DI TRASPORTO

Nel Documento di trasporto devono essere indicati i seguenti dati:

- Nome e indirizzo del Fornitore;
- Numero dell'Ordine di Acquisto e posizione d'ordine;
- Codice Articolo Fast.Loc;
- Part Number e descrizione dell'articolo come indicato nel disegno tecnico;
- Livello di Revisione del P/N e del disegno;
- Numero di OCL Fast.Loc (per terzisti);
- Quantità fornita;
- Numero dei colli e peso lordo (prodotto e imballo).

#### 14.3.2 CERTIFICATO DI CONFORMITÀ

Quando richiesto la fornitura deve essere corredata da CoC numerato, datato e firmato dal responsabile della Qualità (o da un delegato autorizzato) che attesti la conformità della fornitura al disegno, a tutte le specifiche applicabili ed agli ulteriori requisiti contrattuali. Nel CoC devono essere contenuti i seguenti dati:


- Nome e indirizzo del Fornitore;
- Numero dell'Ordine di Acquisto e posizione d'ordine;
- Codice Articolo Fast.Loc;
- Part Number e descrizione dell'articolo come indicato nel disegno tecnico;
- Livello di Revisione del P/N e del disegno;
- Numero di OCL (per terzisti);
- Quantità fornita;
- Identificativo del lotto di produzione;
- Numero di lotto (se applicabile);
- Riferimento ad eventuali concessioni/ deroghe approvate;

- Dichiarazione (o simile) come segue: "Si certifica che i materiali/ prodotti/ servizi forniti sono stati realizzati ed ispezionati in conformità ai disegni e alle specifiche applicabili ed agli ulteriori requisiti riportati nell'ODA di Fast.Loc";

- Copia di eventuali concessioni/ deroghe approvate da Fast.Loc e di eventuali report di non conformità del prodotto.

- Data e firma del responsabile Qualità del Fornitore, o di un delegato autorizzato.

Un certificato di analisi contenente le informazioni suelencate si considera sostitutivo del CoC.

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 24/25

### 14.3.3 CERTIFICATO PER I PROCESSI SPECIALI

Oltre agli elementi sopra elencati, tutti i fornitori di processi speciali devono includere nel CoC le seguenti informazioni:

- Identificazione del processo;
- Numero di specifica del processo e livello di revisione;
- Identificazione del documento di specifica che definisce i criteri di accettabilità utilizzati;
- Identificativo/i del rapporto di prova/ collaudo per processi speciali e controlli non distruttivi;
- Nome e indirizzo dell'impianto che ha eseguito il processo speciale.

Inoltre, devono essere allegati al CoC tutti i rapporti di prova/ collaudo applicabili eseguiti per accettare il prodotto.

Per le lavorazioni meccaniche:

- Report dimensionale del primo particolare prodotto di ciascun lotto di produzione
- Report dimensionale delle eventuali KC di tutte le parti consegnate;

Per i materiali:

- Certificato di analisi dei materiali utilizzati come forniti dall'acciaieria.

La fornitura priva della documentazione a corredo suindicata si considera non conforme e, pertanto, non accettabile fino alla trasmissione della documentazione completa. Forniture con documentazione differente da quella sopra elencata possono essere ritenute accettabili solo a fronte di approvazione preventiva da parte di Fast.Loc.

### 14.4 ARCHIVIAZIONE DEI DOCUMENTI


Il Fornitore dovrà mantenere ed archiviare tutta la documentazione relativamente all'acquisto, ai controlli e collaudi di produzione, cicli/ metodi di produzione, certificati e/o test report sui materiali utilizzati e processi speciali, ulteriori verifiche effettuate, documenti e registrazioni di qualità, comprese registrazioni di non conformità, ed ulteriori eventuali documenti relativi al prodotto fornito per un minimo di dieci anni a decorrere dalla chiusura dell'ordine e, quando richiesto dal cliente o da normative applicabili, per periodi superiori. Il FAI ed i documenti associati devono essere mantenuti ed archiviati per tutta la vita del prodotto. Differenti disposizioni sui tempi di mantenimento delle registrazioni possono essere specificate nell'ODA/ contratto di fornitura o in altro modo concordato.

Tali documenti devono fornire l'evidenza della conformità del prodotto ai requisiti applicabili. Il Fornitore, su richiesta di Fast.Loc, deve essere in grado di fornire copia di tali documenti senza costi aggiuntivi. Prima di eliminare tali registrazioni, il Fornitore deve darne comunicazione scritta a Fast.Loc ed attendere l'approvazione e garantendo la possibilità di acquisire copia di tali registrazioni.

## 15. CONTROLLO DELLE PROPRIETÀ DI FAST.LOC

### 15.1 RICEZIONE DEL MATERIALE

Il Fornitore, in fase di accettazione del materiale fornito da Fast.Loc, deve eseguire opportuni controlli e verificare almeno:

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>	Codice procedura: <b>IO-A07</b>	
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 25/25

- la rispondenza dei quantitativi forniti;
  - la corretta identificazione del lotto del materiale;
  - la rispondenza con i riferimenti della commessa (ordine di acquisto/ ordine di conto lavoro);
  - eventuali danni di spedizione;
  - conformità ai disegni/ specifiche (indicati nell'ODA/ DDT).
- Eventuali non conformità riscontrate dovranno essere immediatamente comunicate a Fast.Loc.

## 15.2 IMMAGAZZINAMENTO E TRACCIABILITÀ

Il materiale fornito da Fast.Loc destinato al settore AS&D deve essere immagazzinato in area idonea all'utilizzo e protetta da potenziali contaminazioni. I materiali devono essere opportunamente identificati così da garantire la tracciabilità durante tutto il processo di produzione (riferimenti del lotto del materiale e della commessa). Ogni materiale deve essere sempre facilmente e immediatamente collegato alla commessa (ODA o OCL) di Fast.Loc. Il materiale non correttamente identificato deve essere eliminato ai fini della prevenzione di parti contraffatte. Il materiale rilevato senza identificazione durante un audit da parte di Fast.Loc provocherà una non conformità. È fatto divieto di utilizzare materiale di proprietà Fast.Loc per altri scopi rispetto a quelli di cui l'ODA/ OCL.

## 15.3 PRESERVAZIONE DEL PRODOTTO

Il Fornitore deve sviluppare un processo per lo stoccaggio, la movimentazione ed il trasporto del materiale fornito da Fast.Loc e delle parti lavorate, che assicuri la preservazione del prodotto nei confronti di possibili danneggiamenti e contaminazioni di qualunque tipo in tutte le fasi del processo di fabbricazione fino alla consegna a VGA.

## 16. MONITORAGGIO DEI FORNITORI

Il Fornitore viene monitorato costantemente secondo le modalità descritte nelle procedure interne di Fast.Loc.

Il Fornitore sarà informato nel caso di eventuali performance negative sulla conformità dei particolari inviati e sul servizio offerto con particolare riferimento ai seguenti due indici:


- A. conformità dei prodotti;
- B. puntualità delle consegne.

In caso di performance negative ricorrenti, Fast.Loc può richiedere esame dei rischi (§11.15) e aggiornamento del piano di miglioramento.

Fast.Loc si riserva il diritto di eseguire degli audit periodici presso il Fornitore (gli audit saranno programmati e il fornitore avvisato in tempo utile).

Gli audit di seconda parte prevedono la verifica delle seguenti AREE DI PROCESSO:

1. gestione degli ordini;
2. programmazione della produzione;
3. prove, controlli in produzione e collaudi;
4. gestione del prodotto non conforme;
5. gestione magazzino e tracciabilità di materiali e prodotti;
6. gestione della documentazione tecnica;
7. manutenzione di macchine e attrezzature;
8. gestione degli strumenti di misura;

	<b>SISTEMA GESTIONE QUALITÀ</b>		Codice procedura: <b>IO-A07</b>
<b>INFORMAZIONI AI FORNITORI ESTERNI</b>			
<b>Edizione nr: 00</b>	Revisione nr: 01	Data emissione: 26/09/25	Pagina: 26/25

- 9. controllo e collaudo sui materiali in ingresso;
- 10. gestione dei fornitori;
- 11. formazione al personale (qualifica degli operatori);
- 12. pianificazione/ tenuta sotto controllo delle modifiche;
- 13. validazione processi speciali (ove applicabile);
- 14. FOD e prevenzione parti contraffatte;
- 15. movimentazione e preservazione.

### 16.1 MIGLIORAMENTO

Il Fornitore dovrà mettere in atto miglioramenti in seno alla sua organizzazione nelle seguenti eventualità:

- non conformità emerse nel corso di audit;
- significative non conformità riscontrate sui prodotti forniti;
- peggioramento del livello di fornitura.

Il piano di miglioramento dovrà essere condiviso con Fast.Loc. Nel piano di miglioramento dovranno essere definite le misure da attuare, le responsabilità e le tempistiche per il raggiungimento del miglioramento pianificato.

Il Fornitore deve quindi valutare l'efficacia delle azioni intraprese e conservare informazioni documentate quale evidenza delle non conformità e di ogni azione intrapresa e dei relativi risultati raggiunti.