

1. Il Fornitore dichiara di conoscere, accettare e applicare, ove richiesto, gli standard di qualità ISO 9001 / EN9100 / AS9100, AER Q 2110 / AQAP 2110 / AQAP 2310, EASA Part 21, EASA Part 145, applicabili alle forniture commissionate da Advanced Tools & Mouldes Srl – di seguito: ATM.  
Il Fornitore potrà, altresì, essere qualificato da ATM ed inserito nell'elenco Fornitori ATM ed operare sotto concessione della stessa ATM, dall'atto del riconoscimento fino a quando tale riconoscimento non sia sospeso o revocato a mezzo comunicazione da parte della A.Q. ATM.
2. Per tutta la durata dell'Ordine/Contratto, il Fornitore deve garantire il livello di qualità richiesto e per il quale è stato qualificato, e dovrà adeguarsi a policy e clausole che garantiscano il rispetto delle linee guida sui Conflict Minerals; il Fornitore sarà monitorato da ATM e se i livelli di On Quality (parti difettose/parti consegnate), ovvero di On Time (parti consegnate in tempo/parti consegnate) saranno anche singolarmente < 97%, ovvero il prodotto dei due < 95%, verranno richieste appropriate Azioni Correttive; al perdurare di tale situazione, si attiverà il livello di escalation che porterà alla sospensione del Fornitore se gli indicatori On Quality ed On time scendono contemporaneamente al di sotto del 90%, ovvero se il loro prodotto sarà inferiore all'80%. In tal caso sarà cura di ATM comunicare al Fornitore le modalità per riattivare la qualifica. Quanto sopra, non solleva il Fornitore dal dover gestire e rispondere a segnalazioni di Non Conformità che potranno essere condivise dal Controllo Qualità di ATM, in maniera puntuale.
3. ATM si riserva il diritto di effettuare in qualsiasi momento presso il Fornitore controlli relativi al prodotto commissionato. Il Fornitore deve assicurare il libero accesso: agli impianti, ai dati, alle registrazioni del Sistema di Gestione per la Qualità, alla documentazione inerente al prodotto ed i relativi processi. Detto accesso si intende per i rappresentanti di ATM, anche accompagnati dai suoi Clienti e/o dalle autorità di sorveglianza Civili e Militari. Le registrazioni devono essere conservate per i tempi minimi come da requisiti Cliente indicati nel successivo § 31.
4. Tutti i prodotti forniti devono essere consegnati muniti del relativo Certificato di Conformità assicurando la completa tracciabilità della fornitura.
5. Tutti i prodotti devono essere preservati, imballati e spediti in accordo ai requisiti dell'Ordine/Contratto o, quando non specificato, secondo regole di buona pratica; si aggiungono altresì, tutti i peculiari requisiti Cliente e/o di programma, in riferimento alla documentazione applicabile di cui al § 31.
6. La fornitura deve essere realizzata nel rispetto della configurazione richiesta dall'Ordine e della documentazione a supporto. Ogni variazione deve essere preventivamente approvata da ATM, applicata e citata sui documenti di spedizione.  
Relativamente a specifiche di processo (in particolar modo per Processi Speciali e/o Critici, più in generale che ne richiedono qualifica) e/o Specifiche/Standard internazionali (come ad es., ma non solo, nel caso di materiali grezzi e/o specifiche di controllo), il Fornitore dovrà garantire sempre utilizzo dell'ultimo indice di revisione applicabile, così come stabilito all'interno della singola specifica/standard.
7. La documentazione di proprietà ATM e/o prodotta per ATM, deve essere archiviata in modo idoneo per proteggerla da deterioramenti. Nel caso che tale documentazione sia ritenuta obsoleta dal Fornitore, egli deve chiedere a ATM il permesso per poterla distruggere. Detta documentazione non potrà essere divulgata a terzi se non previa esplicita autorizzazione della ATM
8. La fornitura non può essere in tutto o in parte ulteriormente appaltata se non previa formale ed esplicita autorizzazione della ATM. È obbligo del fornitore trasferire ai suoi fornitori i requisiti di ATM applicabili nei documenti di approvvigionamento includendovi, se richiesto, le caratteristiche chiave.

9. La gestione / qualificazione dei processi speciali / controlli non distruttivi e del relativo personale, salvo come specificato nell'ordine, nella documentazione tecnica di riferimento ATM, deve essere eseguita in accordo alle specifiche internazionali per i processi speciali e controlli non distruttivi. Il fornitore di processi speciali e/o di controlli non distruttivi deve garantire durante tutto il periodo di fornitura a ATM il mantenimento della qualifica per i processi speciali e/o controlli non distruttivi così come richiesto da ATM e dal cliente di ATM.  
Al contempo, Laboratori di taratura, debbono essere riconosciuti LAT-ACCREDIA, o equivalente, ovvero pertanto dovranno godere di accreditamento secondo standard ISO 17025, rilasciato da Certification Body firmatari dell'ILAC-MRA.
10. Per l'esecuzione di processi speciali il Fornitore deve possedere, se del caso, l'accreditamento NADCAP (National Aerospace and Defense Contractors Accreditation Program).  
Gli stessi requisiti si applicano al caso in cui il Fornitore utilizzi propri Fornitori per i processi speciali.  
L'assenza di accreditamento NADCAP escluderà il Fornitore da possibilità di Forniture significative e continuative a ATM Srl e, in particolare, a quei Clienti finali che richiedono espressamente tale accreditamento.
11. Nel caso in cui, per l'oggetto della fornitura in ordine, sia richiesto di effettuare processi speciali su parti con responsabilità di disegno del Cliente finale, in accordo alle normative del Cliente finale, il Fornitore deve essere approvato dal Cliente finale e accreditato NADCAP.
12. L'accreditamento NADCAP per i Processi Speciali non è obbligatorio per quei Fornitori che costruiscono componenti su proprio disegno (Source Control Drawing) e stabiliscono quindi il processo produttivo e i relativi controlli sulla base di proprie Specifiche. In questi casi è il Certificato di Conformità che garantisce la rispondenza ai requisiti di progetto e dunque di fornitura.
13. Operazioni di elettroerosione e/o di processi speciali possono essere eseguite dal fornitore se e limitatamente a quanto previsto dal disegno, dalla scheda di lavorazione (job operation) ATM e dall'ordine d'acquisto di ATM
14. Parti / assiemi forniti a ATM, devono essere univocamente identificati.
15. Tutti i prodotti forniti devono essere accompagnati dalla scheda di lavorazione (job operations) di ATM completa delle registrazioni (data, firma, timbro) relative alle operazioni assegnate.
16. Eventuali non conformità presenti sui prodotti già forniti a ATM, devono essere ad essa immediatamente comunicate; tale processo di "Alert" deve essere *anticipato* mediante comunicazione scritta (presegnalazione), appena accertata l'anomalia (fornendo almeno gli elementi minimi di rintracciabilità), nonché ufficialmente condiviso con ATM entro n° 12h dall'accertamento, mediante utilizzo di modulistica ufficiale di Alert in uso in ATM, e calata dai Clienti di ATM.
17. Eventuali non conformità rilevate durante le lavorazioni devono essere comunicate con il modulo RNC "Rapporto di Non Conformità" di ATM, o mediante modulistica in uso a sistema del Fornitore. I pezzi soggetti a non conformità devono essere segregati in apposita area di quarantena, in attesa delle formali ed esplicite disposizioni della ATM.
18. Le specifiche tecniche da applicare, da rispettare sono quelle richiamate sui disegni e/o altri documenti tecnici forniti da ATM e/o sull'ordine d'acquisto, solo sull'ordine d'acquisto e/o su documenti tecnici, quando ATM non fornisce disegni, salvo diversamente specificato sull'ordine.
19. Le specifiche tecniche da applicare devono essere quelle richiamate sul disegno e sulla scheda di lavorazione (job operations) di ATM, relativamente alle operazioni assegnate.
20. Le prove da effettuare devono essere, come minimo, quelle richiamate sul disegno, salvo diversamente specificato sull'Ordine. Le registrazioni delle prove devono essere fornite a ATM, salvo diversamente specificato sull'Ordine.

21. Sono richieste le registrazioni dimensionali sui piani di controllo ATM o in mancanza di essi quelli del fornitore con approvazione ATM.
22. Se non già eseguito, eseguire il First Article Inspection (F.A.I.) secondo quanto previsto dalla norma EN 9102 / AS 9102 e fornire il relativo report (F.A.I.R.) a ATM utilizzando i moduli FAI forniti da ATM.
23. Il materiale fornito deve essere accompagnato dai risultati delle analisi chimiche e delle caratteristiche meccaniche, messi a confronto con quelli richiesti a specifica.
24. La fornitura di materiali a scadenza deve essere tale da garantire almeno un terzo della vita massima e accompagnata da Certificato di Conformità che riporti esplicitamente, come applicabile: cure date, batch/lot number, serial number, manufacturing date, assembly date, expiry date.
25. Il fornitore nello svolgimento delle attività per ATM è tenuto all'osservanza dei requisiti cogenti.
26. L'ordine di acquisto riporta espressamente la specifica dello standard qualitativo di riferimento selezionato tra quelli elencati al precedente § 1) e conforme al tipo di commessa cui si riferisce.
27. Al completamento delle attività deve essere sempre avisata la Qualità di Prodotto di ATM per l'eventuale Source inspection. I prodotti non possono essere spediti a ATM incompleti o con riserva di lavorazioni senza preventiva autorizzazione scritta da parte di ATM.
28. ATM si impegna ad eseguire una tantum il flow down dei requisiti di cui in Tabella 1, unitamente all'invio del presente documento; è pertanto responsabilità del Fornitore comunicare l'eventuale indisponibilità di uno o più dei documenti sopraelencati, allo stato delle revisioni di cui sopra.  
È responsabilità del Fornitore, la reperibilità di documenti pubblici (come nel caso del X31764, consultabile su portale Boeing) e/o norme (acquistabili, come nel caso della AS9146).
29. Le presenti Condizioni costituiscono parte integrante ed essenziale di ogni Ordine ATM, e sono consultabili anche sul sito web al seguente indirizzo: <https://www.atmsrl.com/gr/>
- 30. Tali condizioni sono da ritenersi sempre valide salvo diversa notifica.**  
Al primo gennaio di ogni anno successivo alla data di emissione della presente, tali condizioni le si riterranno tacitamente rinnovate, fatto salvo diversa comunicazione da parte di ATM, che si riserva il diritto di ritenere dette condizioni ancora applicabili ed in linea ai requisiti cogenti ed alle norme EN9100, ISO9001 ed in corso di validità alla data del suddetto primo gennaio; ogni variazione, comprese modifiche alla Tabella 1 di cui al successivo § 31, sarà tempestivamente comunicata al Fornitore.
31. Specificatamente per commesse relative ai Clienti Leonardo e Ge Avio, tutte le forniture dovranno essere in linea, tra l'altro, con i requisiti di qualità riportati nella Tabella 1.

In generale, inoltre, parti e/o materie prime relative a programmi Boeing, dovranno essere altresì fornite in accordo ai seguenti requisiti:

- "X31764 – Boeing Quality Purchasing Data Requirements (BCA/BGS)"
- ovvero "D6-87282 – Boeing Quality Management System – Requirements"
- "AS9146 – Foreign Object Damage (FOD) Prevention Program"
- "D6-51991 – Quality Assurance Standard for Digital Product Definition at Boeing Suppliers"
- "D6-82479 – Boeing Quality Management System Requirements for Suppliers"

Il Fornitore dovrà garantire la continua adeguatezza delle proprie forniture all'ultima revisione applicabile di tali documenti, nonché il corretto e continuo flow-down di detti requisiti alla propria catena di sub-fornitura, assicurando in particolare che siano propriamente definiti ed integrati all'interno del proprio Sistema di Gestione per la Qualità, aspetti riguardanti tematiche FOD, ed oculata gestione dei propri approvvigionamenti, al fine di garantire la Prevenzione di Parti Contraffatte.

**Tabella 1**

Documento/ Document	Ed	Rev.	Descrizione/ Description	Programma/ Program
DA-IAY-G-05	F	2	Quality Management System requirements for Leonardo's Aerostructures Suppliers	ATR BOEING C27J
DA-QFRA02P.121	C	/	Quality Requirements for Leonardo Aerostructures Suppliers	ATR
DA-QFRA/04P.179	E	/	Quality Requirements for Leonardo Aerostructures Suppliers	BOEING
DV-IAY-G-05	G	1	Quality Management System Requirements for Suppliers of Leonardo - Aircraft Division	ATR C27J MRCA M345 / M346 SF260 PW307A
DV-QFRA-18T-006	A	0	ATR SPECIAL VERSIONS PROGRAM - Quality Requirements for Leonardo Aircraft Division Suppliers	ATR
DV-QFRA-23P-018	A	/	Quality Management System Requirements for Leonardo Aircraft Division Suppliers	M345
DV-QFRA-24P-163	A	0	C-27J PROGRAM - Quality Requirements for Leonardo Aircraft Division Suppliers	G222/C27J
PQAR-1	-	5	Quality Requirements for Tornado Suppliers	MRCA (TORNADO)
DV-QFRA-21P-038	/	/	Nacelles Programs – Quality Management System Requirements for Supplier of Leonardo Aircraft Division	PW307A
DV-QFRA-14P.250	A	0	Quality requirements for Alenia Aermacchi subcontractors	M346
QRS-01	-	6	Quality Requirements for Suppliers	Tutti Leonardo Helicopter
0070Q	4	1	Manuale delle Forniture di Materiali Diretti e Servizi a Ge Avio	Tutti Avio Aero
0071Q	B	1	Manuale delle Forniture A Ge Avio per le Attività di Manutenzione	Tutti Avio Aero
9070Q	3	/	Requirements for Suppliers of Critical Parts	Parti Critiche Avio Aero
9080Q	1	/	Requirements for Supplier of Critical Machining Tools	Parti Critiche Avio Aero