

	CODICE	EMISSIONE	REVISIONE	PAGINA
	QUA.115.MO	24/09/2026	1	1 di 5
	CONDIZIONI DI ACQUISTO – REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI			

GENERALITA' E SCOPO

Il presente documento, da considerare parte integrante dell'ordine di acquisto della **GRUPPO PONTIGGIA SRL**, definisce i requisiti generali e specifici che devono essere rispettati dal fornitore nel corso della fornitura e/o contratto.

Lo scopo delle condizioni di acquisto per la qualità è definire e garantire che i beni o servizi acquistati soddisfino determinati standard di eccellenza e requisiti specifici, proteggendo l'acquirente da difetti o imperfezioni e fornendo un quadro chiaro per la gestione di eventuali problemi che possono sorgere. Stabiliscono le responsabilità del fornitore riguardo alla qualità del prodotto, prevedono i rimedi in caso di non conformità e contribuiscono alla certezza dei rapporti commerciali.

A. REQUISITI GENERALI VALIDI PER TUTTI GLI ORDINI + REQUISITI SPECIFICI PER RIGHE DI ACQUISTO IDENTIFICATE CON AER

1. Per tutta la durata dell'ordine/contratto, il fornitore deve garantire il livello di qualità per il quale è stato riconosciuto ed approvato dalla GRUPPO PONTIGGIA SRL. Il fornitore dovrà comunicare tempestivamente alla GRUPPO PONTIGGIA SRL qualsiasi scadenza o sospensione delle certificazioni/qualificazioni relative al proprio SGQ, di processo o di prodotto per quanto applicabile.
2. Il fornitore ha la responsabilità di mantenere un efficace sistema di gestione della documentazione tecnica fornita da GRUPPO PONTIGGIA SRL. Il fornitore deve assicurare inoltre un corretto sistema di gestione e controllo delle modifiche alla propria documentazione di produzione; devono essere mantenute le opportune registrazioni di tali modifiche.
3. Il fornitore deve assicurare il libero accesso alle proprie sedi ai rappresentanti della GRUPPO PONTIGGIA SRL, del suo Cliente e delle eventuali Autorità Civili o Militari. Comunicazione scritta sarà inviata anticipatamente.
4. La fornitura deve essere realizzata in accordo alla configurazione di prodotto ed ai requisiti di qualità richiesti dall'ordine. Ogni variazione deve essere preventivamente concordata ed approvata dalla GRUPPO PONTIGGIA SRL e la sua applicazione riportata sui documenti di spedizione.
5. La qualificazione e controllo dei processi speciali e del relativo personale devono essere rispondenti agli standard definiti nell'ordine di acquisto.
6. La gestione delle attrezzature e degli strumenti di misura e controllo devono essere in accordo alle procedure interne del fornitore. In caso contrario il fornitore si dovrà attenere alle disposizioni della Qualità della GRUPPO PONTIGGIA SRL.
7. Il fornitore deve garantire la tracciabilità del prodotto attraverso le registrazioni sui documenti di produzione e controllo. I prodotti e/o le parti dovranno essere identificati come richiesto dagli ordini e/o dalla documentazione tecnica fornita dalla GRUPPO PONTIGGIA SRL.
8. Il fornitore deve segnalare tempestivamente alla GRUPPO PONTIGGIA SRL qualsiasi non conformità rilevata sul prodotto. Eventuali prodotti non conformi potranno essere inviati alla GRUPPO PONTIGGIA SRL solo dopo accettazione formale da parte della GRUPPO PONTIGGIA SRL stessa; le non conformità accettate dovranno essere registrate nel Certificato di Conformità all'ordine.
9. Ogni materiale inviato in GRUPPO PONTIGGIA SRL deve essere preservato, imballato e spedito in accordo ai requisiti dell'Ordine o, quando non specificato, secondo le migliori regole commerciali e/o secondo

	CODICE	EMISSIONE	REVISIONE	PAGINA
	QUA.115.MO	24/09/2026	1	2 di 5
	CONDIZIONI DI ACQUISTO – REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI			

quanto indicato nell'Istruzione Operativa QUA.43.IS della GRUPPO PONTIGGIA SRL. Per i materiali a scadenza dovranno essere garantiti almeno i $\frac{3}{4}$ della vita massima; le parti e/o le singole confezioni ed i relativi Certificati di Conformità devono riportare, quando applicabile: data di produzione, numero di lotto/partita, serial number, data di assemblaggio e data di scadenza.

10. Quando non specificato nell'ordine, le specifiche/norme o altra documentazione tecnica citata dall'ordine stesso si intende riferita all'ultimo indice di revisione applicabile.
11. Nel caso GRUPPO PONTIGGIA SRL fornisca il materiale grezzo per le lavorazioni assegnate, la GRUPPO PONTIGGIA SRL fornirà il quantitativo necessario alla realizzazione del quantitativo ordinato. Eventuali avanzi di materiale devono essere restituiti obbligatoriamente alla GRUPPO PONTIGGIA SRL.
12. Eventuali scarti su materiali di proprietà GRUPPO PONTIGGIA SRL devono essere opportunamente identificati e resi alla GRUPPO PONTIGGIA SRL insieme alle parti prodotte.
13. Il fornitore è tenuto a trasferire i requisiti di questo documento in caso di utilizzo di sub-fornitori
- 14. Ogni materiale deve essere sempre consegnato con Certificato di Conformità ai requisiti d' Ordine o secondo documento equivalente contenente almeno le stesse informazioni.**
- 15. I materiali forniti da " Rivenditori/Distributori" devono essere consegnati con Certificato di Conformità e copia del Certificato di Origine del Costruttore.**
- 16. Il fornitore deve garantire che la fornitura è priva di parti CONTRAFFATTE. Il fornitore deve acquistare le parti direttamente dal costruttore originale o da suoi distributori ufficiali / autorizzati come indicato da ordine GRUPPO PONTIGGIA SRL.**
- 17. Il fornitore dovrà conservare le registrazioni per la qualità (report di controllo, Certificati 3.1, Dichiarazioni di Conformità, Dichiarazioni CE, etc) relative alla produzione e controllo effettuate su parti della GRUPPO PONTIGGIA SRL per SEMPRE dalla data di realizzazione delle parti stesse.**
- 18. Il fornitore deve informare la GRUPPO PONTIGGIA SRL su qualsiasi modifica a processi costruttivi eventualmente congelati, cambio dei siti produttivi, modifiche all'assetto societario ed avvicendamenti del personale direttivo, ecc., o qualsiasi altro cambiamento che possa avere impatto sulla qualità e sicurezza del prodotto.**
- 19. Il fornitore si ritiene consapevole del proprio contributo alla conformità e sicurezza del prodotto ed ad un comportamento etico nei confronti delle parti interessate.**

	CODICE	EMISSIONE	REVISIONE	PAGINA
	QUA.115.MO	24/09/2026	1	3 di 5
	CONDIZIONI DI ACQUISTO – REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI			

B. REQUISITI SPECIFICI

I requisiti specifici da applicare alle forniture sono indicati nella tabella 1.
Per il settore applicabile il fornitore si dovrà riferire a quanto indicato nell'ordine di acquisto.

TABELLA 1

FORNITURA/SERVIZIO	REQUISITO	INDUSTRIALE	AERONAUTICA (EN 9100)	STRUTTURALE (UNI EN 1090)
Fornitura totale	A) CERTIFICATO DI CONFORMITA' ALL'ORDINE	(X)	X	X
	B) FAIR (solo in caso di codice mai costruito)		X	
	C) CERTIFICATO DI CONTROLLO 3.1 costruttore MATERIA PRIMA	(X)	X	X
	D) IDENTIFICAZIONE E TRACCIABILITA' MATERIA PRIMA	(X)	X	X
	E) MODULO/I DI CONTROLLO DIMENSIONALE/I	(X)	X	X
Conto lavoro	A) CERTIFICATO DI CONFORMITA' ALL'ORDINE	(X)	X	X
	B) FAIR (solo in caso di codice mai costruito)		X	
	E) MODULO/I DI CONTROLLO DIMENSIONALE/I	(X)	X	X
Materia prima	A) CERTIFICATO DI CONFORMITA' ALL'ORDINE	(X)	X	X
	C) CERTIFICATO DI CONTROLLO 3.1 del costruttore/produttore	(X)	X	X
	D) IDENTIFICAZIONE E TRACCIABILITA' MATERIA PRIMA	(X)	X	X
Trattamenti Termici	A) CERTIFICATO DI CONFORMITA' ALL'ORDINE	(X)	X	X
	F) TEST REPORT DELLE PROVE	(X)	X	X
	G) GRAFICO TEMPI/TEMPERATURE	(X)	(X)	X
	H) DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	(X)	X	X
	E) MODULO/I DI CONTROLLO DIMENSIONALE/I	(X)	X	X
Trattamenti superficiali	A) CERTIFICATO DI CONFORMITA' ALL'ORDINE	(X)	X	X
	F) TEST REPORT DELLE PROVE	(X)	X	X
	H) DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	(X)	X	X
	E) MODULO/I DI CONTROLLO DIMENSIONALE/I	(X)	X	X
Controlli non distruttivi	A) CERTIFICATO DI CONFORMITA' ALL'ORDINE	(X)	X	X
	F) TEST REPORT DELLE PROVE	(X)	X	X
Componenti standard	A) CERTIFICATO DI CONFORMITA' ALL'ORDINE	(X)	X	X
	D) CERTIFICATO DI CONTROLLO 3.1 del costruttore	(X)	X	X

(X) = se richiesto specificatamente nell'ordine

	CODICE	EMISSIONE	REVISIONE	PAGINA
	QUA.115.MO	24/09/2026	1	4 di 5
	CONDIZIONI DI ACQUISTO – REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI			

A) CERTIFICATO DI CONFORMITA' ALL'ORDINE

Il Certificato di Conformità deve contenere, i riferimenti del materiale utilizzato, prodotto o le operazioni eseguite e il riferimento alle specifiche/documentazione tecnica, riportare le norme tecniche utilizzate per le attività di lavorazione (se presenti) e il riferimento del DDT di consegna dei materiali consegnati alla GRUPPO PONTIGGIA SRL e tutte le altre informazioni riportate nell'ordine GRUPPO PONTIGGIA SRL.

Dove applicabile riportare i riferimenti della commessa GRUPPO PONTIGGIA SRL e/o colata del materiale in caso di trattamenti sui materiali.

B) F.A.I.R. per CONGELAMENTO del PROCESSO PRODUTTIVO

Rapporto FAI con registrazione dei dati rilevanti del processo costruttivo messo in atto con, ad esempio, identificazione del Ciclo di Lavoro e Controllo utilizzato nella prima fornitura con indice di revisione, programma macchina utilizzato completo di numero di revisione, elenco attrezzature (eventuali). Allegare griglia di controllo (Modulo di Controllo) per un pezzo del primo lotto di produzione con la registrazione delle quote a disegno. Allegare al rapporto copia del master del Ciclo di Lavoro e Controllo.

C) CERTIFICATO DI CONTROLLO 3.1

Richiesto Certificato del Costruttore e/o del Produttore di origine del materiale, in accordo alla normativa di riferimento, specifico per i vari materiali di base.

D) IDENTIFICAZIONE E TRACCIABILITA' MATERIA PRIMA

Deve essere garantita l'identificazione del materiale con la propria colata. In caso di taglio deve essere garantita la separazione e l'identificazione del materiale con colate diverse.

Per la tracciabilità deve essere garantita la registrazione della colata del materiale di riferimento su tutta la documentazione di produzione e controllo.

E) GRIGLIA DI CONTROLLO (MODULO DI CONTROLLO DIMENSIONALE) RAPPORTO DIMENSIONALE CARATTERISTICHE IMPORTANTI/CRITICHE

Alla fornitura deve essere allegato/i il/i Modulo/i di Controllo Dimensionali, di GRUPPO PONTIGGIA SRL o concordata con GRUPPO PONTIGGIA SRL, con la registrazione di tutte le quote identificate o concordate con GRUPPO PONTIGGIA SRL.

	CODICE	EMISSIONE	REVISIONE	PAGINA
	QUA.115.MO	24/09/2026	1	5 di 5
	CONDIZIONI DI ACQUISTO – REQUISITI DI QUALITA' PER I FORNITORI			

F) TEST REPORT DELLE PROVE

Allegare Test Report delle prove effettuate sui pezzi provini secondo l'applicabilità (es. durezza, micrografie ecc.). Per garantire la tracciabilità univoca e legare indissolubilmente un Test Report (o Rapporto di Prova) al prodotto controllato, la documentazione deve soddisfare specifici requisiti minimi di contenuto, come sotto riportati.

I requisiti minimi fondamentali da inserire nel Test Report si dividono in tre macro-aree:

1. Identificazione Univoca del Test Report

Per evitare qualsiasi ambiguità o rischio di contraffazione documentale, il report deve contenere:

- Identificativo univoco del documento: Un numero di protocollo o codice progressivo presente su ogni pagina (es. "Report N. 12345-2026").
- Numerazione delle pagine: Indicazione chiara del numero di pagina e del totale (es. "Pagina X di Y") per garantire l'integrità del testo.
- Data di emissione: La data esatta in cui il report viene ufficialmente firmato e rilasciato.

2. Dati di Legame Diretto con il Prodotto (Tracciabilità)

- Identificazione del lotto o numero di serie: Il codice alfanumerico del Lotto di produzione (preceduto dalla "L") o il Serial Number dell'unità testata e/o codice del prodotto su cui viene effettuato il Test Report. È il dato fondamentale per circoscrivere l'efficacia del test in caso di non conformità.
- Nome commerciale e descrizione del prodotto: Descrizione dettagliata, inclusi marca, modello, codice articolo (o codice a barre/GTIN) e/o codice del Pezzo Prodotto con relativo numero di Ordine della Fornitura richiesta dalla GRUPPO PONTIGGIA SRL;
- Data di campionamento / prelievo: Il momento esatto in cui il campione è stato isolato dalla produzione.
- Data di ricezione e data di esecuzione: Il giorno in cui il campione è arrivato in laboratorio e i giorni in cui sono stati eseguiti i test.

3. Dati del Controllo e Firme di Validazione

- Metodo di prova utilizzato: Riferimento esatto alla norma tecnica nazionale o internazionale applicata (es. norme UNI, EN, ISO, IEC, ASTM).
- Strumentazione impiegata: Dati sugli strumenti usati per i test, utili a risalire alla loro catena di calibrazione (tracciabilità metrologica).
- Risultati dei test: Dati numerici o qualitativi rilevati, completi di unità di misura ed eventuali tolleranze o incertezze di misura associate.
- Dati del produttore/committente: Nome e indirizzo del richiedente del test.
- Identificazione del laboratorio: Nome, indirizzo e loghi di accreditamento (se applicabili) dell'ente che esegue il test e/o Report Test inserito su carta intestata del Fornitore e/o con forma del Fornitore.
- Firma del responsabile: Nome, cognome e firma (spesso digitale) del tecnico che ha eseguito la prova o del responsabile di laboratorio che convalida il documento e/o del Fornitore che ha effettuato il controllo ed ha emesso il Test Report.

G) GRAFICO TEMPI/TEMPERATURA

Allegare grafico Tempi/temperatura del trattamento termico.

H) DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

Il Fornitore dovrà rilasciare su sua carta intestata, una Dichiarazione di Conformità della lavorazione e/o del servizio effettuato alla GRUPPO PONTIGGIA SRL, specificando sulla dichiarazione la norma tecnica utilizzata per l'effettuazione della lavorazione e/o del servizio, richiamando il DDT di consegna dei componenti e/o dell'opera realizzata, al fine di legare la Dichiarazione di Conformità agli specifici componenti e/o manufatti e/o servizi specificati nel Documento Di Trasporto (DDT).