

English and Italian text / Testo in inglese e in italiano

N° rev	Date	Description	Ref.Paragr	Richiesto da
0	04/09/97	First emission		
1	13/01/99	Added control to the origin		
2	07/10/99	Modified paragraph 6.12.2		
3	14/11/05	General review		
4	30/07/14	General review		
5	11/07/18	Added paragraph "Responsibility and Update" Replacing the "Source Inspector" with "Quality Manager" Introduced reference to "Mod AQ 010-13 Request for exemption and concession"	1.4 2.15 2.14	
6	15/10/2018	Adding paragraph "Conservation documented information"	2.12	
7	05/11/18	Adding paragraph "REACH and HSE documentation"	2.12	
8	19/03/19	Modified paragraph "Control of drawings/specifications Glenair Italia S.p.A"	2.3	
9	24/10/19	Updated paragraph 2.9 "Packaging" highlighting the aspect related to cleaning Inserted paragraph "Management of obsolescence" Detailed paragraph 2.3	2.9 2.17 2.3	
10	12/06/2020	Update paragraph 2.8 Quantities Added paragraph 2.12 "Prevention of counterfeit parts and awareness of personnel"	2.8 2.12	
11	14/09/2020	Added clause that provides for the commitment to comply with Model 231, Legislative Decree 231/2001 and the Code of Ethics Reference to Legislative Decree 231/01 inserted	1.3 2.20	
12	23/12/20	Enter information on SCIP database	2.13	
13	07/03/2022	Added paragraph 2.3	2.13	
14	31/03/2022	Updated Title and nomenclature Updated paragraph "REACH documentation and SCIP Database"	2.13	
15	14/11/2022	Added paragraph 2.14 on procurement preferences	2.14	
16	19/12/2022	Modified paragraph 2.14 "List of preferences for procurement" to "Mandatory list for procurement"	2.14	
17	12/02/2024	General Review Insert aluminum purchase by EURAL Added Component handling and packaging	All	M. Porta (General Service & Program Director)
18	10/03/2025	Modified paragraph "Prohibition of contract and subcontract assignment and subcontract"	2.11	N. D'Ademo (QA Supervisor)
19	26/05/2025	Updated according to ISO 19443 Added paragraph regarding ITSN characteristics according to ISO 19443	2.18 2.2 2.27.2.25 7	M. Porta (General Service & Program Director)
20	22/08/2025	Revised paragraph "Critical process parts": the presence of a CTR has been referenced; in paragraph "Control of non-conforming product", the reportability under Part 21 has been mentioned; in paragraph "Check of Suppliers", Witness Points has been mentioned; in " ITNS control parts", the NS codes have been specified.	2.7.3; 2.24; 2.27, 7	N. D'Ademo (QA Supervisor)
21	16/09/2025	Updated with paragraph referring to Nuclear Safety Culture requirements	8	N. D'Ademo (QA Supervisor)

1	INTRODUCTION.....	3
1.1	PURPOSE.....	3
1.2	APPLICABILITY	3
1.3	NORMATIVE REFERENCES.....	3
1.4	RESPONSIBILITY AND UPDATE.....	4
2	TERMS OF DELIVERY	4
2.1	CONDITION OF SPECIFICATION	4
2.2	SUPPLIER'S APPROVAL	4
2.2.1	<i>Approval Procedure</i>	4
2.2.2	<i>Maintaining and Changing Approvals</i>	4
2.2.3	<i>Right to Access</i>	4
2.3	ORDERS	5
2.4	PURCHASE CONDITIONS	5
2.4.1	<i>Supplier Traceability</i>	5
2.4.2	<i>Glenair internal traceability</i>	5
2.5	DECLARATION OF PREFERENTIAL ORIGIN	5
2.6	CONTROL OF DRAWINGS/SPECIFICATIONS GLENAIR ITALIA S.P.A.	5
2.7	PRODUCTION	6
2.7.1	<i>Process Planning</i>	6
2.7.2	<i>Special Processes</i>	6
2.7.3	<i>Critical process parts</i>	6
2.7.4	<i>Identification</i>	6
2.7.5	<i>Handling and Storage</i>	7
2.7.6	<i>Packaging, Preservation and Delivery</i>	7
2.8	PREVENTION FOD (FOREIGN OBJECT DEBRIS)	7
2.9	CONTROL OF MONITORING AND MEASURING EQUIPMENT	7
2.10	PROTECTION OF INDUSTRIAL PROPERTY	7
2.11	PROHIBITION OF CONTRACT AND SUBCONTRACT ASSIGNMENT AND SUBCONTRACT	7
2.11.1	<i>Work Transfers (sub-contracting)</i>	8
2.12	DELIVERIES	8
2.13	PRICE AND PAYMENT METHOD.....	8
2.14	QUANTITIES	8
2.15	PACKAGING	8
2.16	IDENTIFICATION	9
2.17	QUALITY DOCUMENTATION SUPPLIED WITH THE SUPPLY.....	9
2.18	PREVENTION OF COUNTERFEIT PARTS AND AWARENESS OF PERSONNEL	9
2.19	RISK MANAGEMENT.....	10
2.20	MANDATORY LIST FOR PROCUREMENT	10

2.21	REACH, HSE DOCUMENTATION AND DATABASE SCIP	11
2.22	RETENTION OF DOCUMENTED INFORMATION	11
2.23	TESTS, CONTROLS, TESTING IN GLENAIR ITALIA SPA.	11
2.24	CONTROL OF NON-CONFORMING PRODUCT	11
2.25	NC PRODUCT - POST DELIVERY	12
2.26	CORRECTIVE ACTION / PREVENTIVE ACTION	12
2.27	CHECKS AT THE SUPPLIER, RIGHT OF ACCESS	12
2.28	WARRANTY	13
2.29	MANAGEMENT OF OBSOLESCENCE	13
2.30	QUALITY IMPROVEMENT.....	13
3	THE ADMINISTRATIVE LIABILITY OF THE BODY EX. LEGISLATIVE DECREE 231/01	13
4	BUSINESS ETHICS	14
5	CYBER SECURITY	14
6	APPLICABLE LAWS.....	14
7	CONTROL OF ITNS PARTS	14
8	NUCLEAR SAFETY CULTURE	14

1 Introduction

1.1 Purpose

This document defines the procedures for obtaining and maintaining Glenair approval and specifies the requirements for an acceptable Quality System and adequate product/process control.

The General Conditions of Supply set out the requirements to ensure that each supplier adopts a Quality System that effectively controls all aspects of product quality.

Glenair's suppliers shall demonstrate and continue to maintain compliance with these requirements.

1.2 Applicability

These specifications apply to the management of procurement activities and its content must be respected for the continuation of all purchase orders.

1.3 Normative references

- Civil Code

- D.Lgs 231/01
- UNI EN ISO 9001:2015
- UNI ISO 19443:2018

1.4 Responsibility and Update

The application of this procedure is in charge of the Purchasing Manager.

The updating of this procedure is in charge of the Quality System Manager in collaboration with the Purchasing Manager and General Service & Program Director.

2 Terms of Delivery

2.1 Condition of Specification

The supply relationship is ruled by these conditions, sent for acceptance to the Supplier, **unless specific exemptions made in writing** (through a supply contract) or express modifications to the same conditions, defined by Glenair Italia SpA.

If there is any inconsistency between the Contract/Order or its general provisions and the specified requirements, the Contract/Order and the general provisions shall prevail.

In the case of changes to the general conditions, these become valid from the moment of formal subscription of the same and are in any case limited to a single contract for a time.

Any special additions to the general conditions are defined when contractual relationships are periodically defined.

2.2 Supplier's Approval

Compliance with this document is necessary for the achievement and maintenance of supplier approval.

It is part of the procedurally documented quality management system associated with supplier control and as such supports international, national, airworthiness authorities and customer approvals.

The Quality Department (quality@glenair.it) or the General Service and Program Director must be informed immediately in writing of any proposed changes, in particular changes to the approval scope on which qualification has been established.

Glenair reserves the right to review the permanence of approval following any changes.

In the case of nuclear products, in accordance with ISO 19443, the supplier shall communicate all changes that impact the products themselves, such as product modifications, changes of suppliers, or changes in the manufacturing site.

2.2.1 Approval Procedure

The Quality Department may conduct an on-site evaluation to assess the Supplier's ability to meet the requirements defined in this document. Once we have ascertained that the Supplier meets our requirements, our system will record a supplier's approval until the expiry of the third-party approval.

2.2.2 Maintaining and Changing Approvals

Glenair reserves the right to withdraw its approval at any time.

Continued approval depends on proof of continued compliance with these requirements and satisfactory performance of product quality.

2.2.3 Right to Access

Our customers and airworthiness and regulatory agencies may request to assess the quality system and processes of our suppliers, and the quality of products or services provided at the supplier's premises. If such a request is made, reasonable notification will be provided prior to any such activity.

2.3 Orders

Purchase orders formulated by Glenair Italia S.p.A. in writing, are always understood to be supplemented by these specifications.

The confirmation of the order by the Supplier is essential and is always requested.

Failure by the Supplier to send the order confirmation duly countersigned for acceptance shall be construed as a cancellation of the order.

Sending the confirmation implies complete and total acceptance of these conditions and of what is indicated in the order itself.

Following the order confirmation, any changes must be accepted and formalized in writing by Glenair Italia SpA.

Purchase orders are sent to the Supplier through the "supplier order" or "work account" form and show the code (which identifies the product and the drawing), Part Number of the component, last revision (last number preceded by a bar on the part-number) quantity, price, delivery and payment terms. The professional assignment will be formalized through an e-mail or a specific format.

The technical characteristics specified by Glenair Italia S.p.A. in order (or in another document consequent to it) for the products to be supplied form an integral part of the contract and constitute essential qualities pursuant to art. 1497 of the Civil Code.

The Supplier cannot make any changes to these technical specifications to the products supplied without the formal authorization of Glenair Italia S.p.A.

Materials supplied by Glenair shall only be used in fulfilment of the Contract/Order, unless otherwise formally authorized by Glenair's Quality Department or General Service and Program Director.

2.4 Purchase Conditions

Each delivery of products shall be accompanied by a Certificate of Conformity clearly marked with the Order Number. Prior to delivery, the Buyer, the Buyer's customers and regulatory bodies shall have the right to inspect the product and the organization of the product at the Seller's factory site. Under no circumstances shall such an inspection imply acceptance of the Product by the Buyer. If the option to inspect at source is exercised, the relevant terms and conditions will be stated in the Purchase Order. This is a rare occurrence but may be requested by our customers.

2.4.1 Supplier Traceability

Even for raw materials purchased from the supplier, used to fulfil a Glenair order, traceability of the batch to the source must be guaranteed.

2.4.2 Glenair internal traceability

Batch and serial numbers and any other identification assigned by Glenair must be retained.

2.5 Declaration of preferential origin

If required, the Supplier shall provide a specific declaration of preferential origin. In case of non-applicability, the Supplier shall provide Glenair Italia S.p.A. with an alternative declaration certifying the country of production of the goods.

2.6 Control of drawings/specifications Glenair Italia S.p.A.

For each purchase order or work account of products to specification Glenair Italy S.p.A., the Supplier must request the drawings necessary for the supply exclusively to the following e-mail:

dwgreq@glenair.it

which will send the drawings in their current revision status and also answer any questions or information of a technical nature.

On purchase orders and Ex-works for semi-finished products and/or raw materials issued by Glenair Italia, the drawing revision index of the component subject of the order is indicated.

Example of particular description ordered on our order:

10-37267-14RHM / 2

Where:

- 10-37267-14RHM is the part number;
- 2 is the revision state.

The dimension indicated on the drawings with the symbol , cannot be derogated and shall be 100% checked.

The contract review should include a specific review of all Glenair requirements (e.g. design instructions, process specifications, purchasing requirements, etc.) to ensure that the appropriate controls are transferred and incorporated into the Supplier's documented work procedures.

2.7 Production

2.7.1 Process Planning

The Supplier shall ensure that all appropriate personnel are familiar with the Glenair drawings and process specifications for the work and that controlled copies of the drawings and specifications are made available.

Upon receipt of Glenair orders and prior to scheduling the work, the Supplier shall verify that all processes are within the scope of third-party approval.

2.7.2 Special Processes

A special process is any production process that generates output that cannot be measured, monitored or verified until the resulting products have been used, or services have been provided.

To avoid output shortfalls, these special processes must be validated to demonstrate that they can generate planned results. Suppliers must therefore ensure that these control measures are in place.

2.7.3 Critical process parts

Any part of the process identified as 'critical' is not permitted to make changes to a previously approved Glenair process control plan without prior written approval from the Glenair Quality Assurance department or the General Service and Program Director.

The supplier must provide, along with the material, a CTR (Certification Test Report) to demonstrate conformity with the critical characteristics.

2.7.4 Identification

The Supplier shall ensure the identification of the inspection status of the product during production by suitable means. Such as the inspection stamp at each inspection/test stage. It is recognized that the extent to which inspection and test status are identified during production will vary depending on the nature of the product.

2.7.5 Handling and Storage

The subcontractor shall use methods of handling products that prevent damage and deterioration.

2.7.6 Packaging, Preservation and Delivery

The packaging and storage of the product before returning it to Glenair must be protected against adverse weather conditions and accidental damage resulting from handling.

On-time delivery is essential.

If at any stage a work in progress is affected in such a way as to cause a delay, Glenair must be informed immediately.

All materials and supplies must be accompanied by a Certificate of Conformity and the documentation required in the order. In the case of iron, cast iron or steel materials, the MILL Test Certificate must also be sent to comply with EU Reg 883/2014.

2.8 Prevention FOD (Foreign Object Debris)

The supplier shall take measures to prevent the presence of foreign bodies in products supplied to Glenair. Such actions apply to all aspects of product manufacture, including design, production, handling, storage, packaging, preservation, and delivery considerations.

2.9 Control of Monitoring and Measuring Equipment

The supplier shall inspect, calibrate and maintain inspection, measuring and test equipment in good order to demonstrate traceability to national standards. (Including test software, where used).

The Supplier shall carry out inspections and tests in order to verify that Glenair's purchase order requirements are met.

2.10 Protection of industrial property

Documents, drawings, data, materials and information (both printed and electronic) that are delivered to the Supplier remain the exclusive property of Glenair Italia SpA. Therefore, the Supplier undertakes not to disclose it to third parties and to take appropriate precautions against the own personnel and any subcontractors to guarantee their protection.

The names "Italconnectors" and "Commital" shown on some drawings and/or documents are registered trademarks of Glenair Italia S.p.A.

The Supplier is also responsible for the proper use and correct use of the equipment received on loan for use which is the exclusive property of Glenair Italia SpA. who reserves the right to charge the Supplier any evident damage to the equipment not attributable to normal wear and tear.

The Supplier guarantees that all the equipment of Glenair Italia S.p.A., stored at its production site and used by him, are managed as described below:

receive ordinary maintenance immediately after each use (expenses charged to the Supplier)

receive extraordinary maintenance only after having agreed with Glenair Italia S.p.A.: management, costs and type.

This maintenance cannot be entrusted to third parties, except on the formal authorization of Glenair Italia SpA, also documented by simple e-mail.

The Supplier must not, for any reason whatsoever, make any changes to the equipment mentioned above without the formal authorization of Glenair Italia S.p.A.

2.11 Prohibition of contract and subcontract assignment and subcontract

The purchase order cannot be transferred from the Supplier to third parties (sub-supply) without authorization Glenair Italia S.p.A.

If the Supplier uses sub-suppliers to carry out certain processes, such facilities must meet the requirements defined in this document and be transferred to them as a contractual requirement. Glenair Italia S.p.A. has the right to request the possibility to carry out any checks at the sub-supplier's premises.

If the Supplier purchases materials to be used, manufactured according to Glenair's drawings and/or specifications and controlled by our purchase order, such materials must be sourced from third-party certified suppliers.

Any deviation from this provision shall be accepted only by prior written agreement with Glenair's Quality Department or General Service and Program Director and, if required, subcontract purchase orders issued by the Supplier shall instruct the sub-supplier to certify in accordance with the terms of the third party approval scope and provide for the right of access by representatives of Glenair, its Customer or airworthiness authorities, if requested.

No special process (e.g., plating) under the Order may be subcontracted by the Supplier, nor shall the Supplier assign any of its obligations hereunder without first obtaining Glenair's written approval. All subcontracts shall be at the supplier's expense and, where applicable, shall be subject to the same terms and conditions contained in the order.

2.11.1 Work Transfers (sub-contracting)

If products or services are subcontracted to another source, e.g. plating, this activity is only performed by those on the list of approved suppliers.

If the subcontractor performs other work transfer activities, additional quality control requirements must be applied before the work is contracted out.

2.12 Deliveries

The delivery time indicated in the order must be kept, and in case of delay, this must be communicated before the delivery date.

In the case of substantial delays in delivery, Glenair Italia S.p.A. reserves the right to cancel the order totally or partially.

2.13 Price and payment method

The agreed price must be considered invariable in relation to the agreements made at the time of subscription.

The payment will be paid by Glenair Italia S.p.A. to the Supplier as agreed in the definition phase of the contract.

Invoices must be sent in original to the address written in order.

The invoice must include:

- Code and part number
- agreed payment, transport, return and packaging conditions;
- number of the complement notes and quantity;
- order number and possible changes;
- quantities supplied;
- the unit price and its changes (currency peg).

2.14 Quantities

The quantities indicated on the order must be respected by the Supplier.

Only variations of the total quantities in the order of $\pm 2\%$ are tolerated, quantities exceeding 2% will be returned at the expense of the supplier.

If the order is paid with quantities lower or higher than the above-mentioned variation, the Supplier must expressly request it from Glenair Italia SpA, which will formalize the variation.

2.15 Packaging

The Supplier must deliver the material in suitable packaging to guarantee the integrity and correct handling of the product.

Before the packaging phase, the parts obtained from mechanical processing must be clean, clean from oil grease and free from process residues.

The packaging must be suitable to prevent normal transport and handling operations from damaging the product.

Every single package that can be operated manually must not weigh more than 15 kg.

For proper packaging, you can follow the guidelines in the Addendum 'Assembly Procedure - Handling and Packaging' (page 28).

2.16 Identification

The Supplier must appropriately identify the material on each package / packaging, this must contain at least:

- code, description and quantity contained in the packaging
- Supplier business name

The transport document must report:

- code, description and quantity,
- purchase order to which the material refers.

2.17 Quality documentation supplied with the supply

The supply must be accompanied by the quality documents indicated by Glenair Italia SpA on the purchase order.

2.18 Prevention of counterfeit parts and awareness of personnel

As an approved Glenair supplier and in accordance with ISO 19443 and international recommendations on the prevention of counterfeit parts in the nuclear industry. We do not expect to receive any remanufactured, counterfeit product, or any product from a suspect source.

The supplier must ensure that people are aware of their contribution to product compliance and safety.

In particular, the supplier must:

- appropriately inform their personnel about the risks associated with the use of counterfeit parts;
- purchase only from suitably qualified suppliers and from approved sources;
- Ensure traceability of the supply chain back to the original manufacturer;
- Retain and produce, upon request, certificates of conformity and documentation of origin;
- have a process of handling any suspicious and/or counterfeit material and prevent the use or delivery of counterfeit parts;
- immediately inform Glenair Italia about any situation of potential risk of shipping counterfeit parts and if nonconforming, suspect, or counterfeit items are identified, even after delivery.

All counterfeit or suspected counterfeit products/materials that have been delivered to Glenair will be fully investigated. The products will be destroyed, and the costs incurred will be assessed and passed on. No payment may also be made to the supplier.

In addition, your status as a supplier will be temporarily suspended pending further investigation.

In the absence of a satisfactory explanation, your approved supplier status will be removed.

If the counterfeit product was delivered to our customer, we will have no choice but to recall the product/material and the customer may in turn try to remedy the situation and pass the costs onto us, which will then be passed on to the supplier.

2.19 Risk Management

The supplier shall take actions to identify and manage risks in order to avoid any impact on the quality and delivery of products supplied to Glenair.

These actions will apply to the identification, assessment, likelihood, consequences, mitigation and acceptance of the risk.

2.20 Mandatory list for procurement

Supplies of material must be made by carefully following the list below:

- 1) Italy
- 2) Europe
- 3) Countries listed in the Defense Federal Acquisition Regulation Supplement (DFARS):
 - Australia
 - Austria
 - Belgium
 - Canada
 - Czech Republic
 - Denmark
 - Egypt
 - Estonia
 - Finland
 - France
 - Germany
 - Greece
 - Israel
 - Italy
 - Japan
 - Latvia
 - Lithuania
 - Luxembourg
 - Netherlands
 - Norway
 - Poland
 - Portugal
 - Slovenia
 - Spain
 - Sweden
 - Switzerland
 - Turkey
 - United Kingdom of Great Britain and Northern Ireland.

The countries in this list that are part of the European Union are to be understood as preferred because they are included in point 2) of preference.

For all aluminum alloy components (and aluminum bars/pipes), EURAL supply material should be used as the first preferred source.

2.21 REACH, HSE Documentation and database SCIP

All supplies shall comply with the Regulation 1907/06 (REACH) on chemicals registration, evaluation, authorization and restriction.

The communication on content of SVHC substances, substances subject to restriction and substances subject to authorization, along the supply chain, are mandatory pursuant to Legislative Decree 2009/133. In the absence of such communication Glenair Italia shall not assume any liability in relation to chemicals not declared.

All supplies of raw materials, mixtures and substances shall be accompanied by Safety Data Sheet. The SDS shall be sent to quality@glenair.it to every first delivery and / or in case of update.

EU producers, assemblers, importers and distributors of articles containing SVHC in concentrations greater than 0.1% w/w must provide the SCIP Notification Number of the items in the order by sending notice to quality@glenair.it before the shipping date of the goods.

Non-EU suppliers of items containing SVHC in concentrations greater than 0.1% w/w must fill in the file at the link <https://glenair.it/resources/categories/reach> and send it to quality@glenair.it before the date of shipment of the goods.

The information collected will be used by Glenair Italia S.p.A. for the compilation of the SCIP database and the drafting of REACH declarations relating to its products.

To avoid sending redundant information, it will not be necessary to send the SCIP notification number or fill in the file at the link in the event that the information on the item has already been sent in a previous order and continues to be current.

2.22 Retention of documented information

The records shall be available for review by Glenair representatives, customers, or relevant airworthiness authorities.

The technical, qualitative, and commercial documentation object of this document must be kept, in paper and / or informatics, for at least ten years and under no circumstances should they be disposed of without the prior approval of Glenair.

The company must have a mechanism to prevent the inadvertent use of obsolete information documented by the removal or application of suitable identification or control if these are stored.

2.23 Tests, Controls, Testing in Glenair Italia SpA.

The acceptance of the goods remains subject to the verification of the quality and quantity conditions by the bodies in charge of Glenair Italia SpA, whose judgment will be binding for the acceptance of the material.

Where Glenair Italia S.p.A. considers necessary, the Supplier may be required to provide documentation certifying its production cycle in order to be able to evaluate the types of control to be supplied.

Any single product found to be faulty or not in compliance with the order can be returned for warranty, repair / replacement, at no cost for Glenair Italia SpA.

2.24 Control of non-conforming product

In case of defects that may affect safety, the supplier must immediately notify the buyer (notification obligation under nuclear regulation – Part 21).

Non-conforming deliveries may not be submitted to Glenair unless:

- Glenair has requested and granted a waiver or production concession
- Delivery authorization has been obtained in writing from Glenair's Quality Department or General Service and Program Director.

NB The following definitions apply in the context of this document.

A production DEROGATION is defined as the authority to deviate from specified requirements BEFORE production begins. Such deviations are limited to the quantity/period specified therein and any extension that may be requested shall be subject to further application.

A CONCESSION is defined as the authority to accept a limited quantity of materials/parts already produced, which do not conform to the specified requirements.

2.25 NC Product - Post Delivery

If a supplier identifies non-conformities in products or services already delivered to Glenair, the supplier shall take the following actions:

- Within 24 hours of the detection of the non-conformity, the supplier shall notify Glenair's Purchasing and Quality Assurance Department or General Service and Program Director in writing of the nature of the problem and the delivered product/service affected.
- If not included in the first notification, a written report must be sent to the Glenair Quality Assurance Department or General Service and Program Director within 72 hours of identification of the non-conformance, indicating the supplier's recommendation for any required corrective action.
- If not included in any of the above notifications, a formal root cause analysis and corrective action plan shall be submitted by the supplier to Glenair within 14 days of identification of the non-conformance.
- In the case of nuclear products, in accordance with ISO 19443, the supplier shall inform and agree with Glenair Italia on the methods for managing nonconformities

2.26 Corrective Action / Preventive Action

When errors occur due to the Supplier's actions, the Supplier shall take actions to correct the immediate problem and also to prevent recurrence of the error (corrective action).

The supplier shall document both types of actions to the Glenair Quality Assurance department or General Service and Program Director for future reference.

A system must be in place to review potential non-conformities in order to eliminate them before they become actual non-conformities.

A system shall be in place to review potential opportunities for improvement of the quality management system, the product and its manufacture and customer satisfaction.

2.27 Checks at the Supplier, right of access

Regarding contracts concluded with the Defence Administration, the authorities in charge will have access at their discretion to the Supplier's plant of materials that are part of the military supply.

About contracts concluded with other customers, any access by the customer to the Supplier's plant shall be agreed with the Supplier.

For nuclear products, in accordance with ISO 19443, the supplier shall grant access to Glenair Italia, any customers, certification bodies, and regulatory authorities or their representatives to:

- Relevant areas of the supply chain related to nuclear orders
- All pertinent information related to the ordered product/service

If required, any Witness Points (inspection in presence) or Hold Points (activities suspended pending authorization) must be planned and notified in advance

2.28 Warranty

The Supplier guarantees the full compliance of the supply with the technical specifications agreed with Glenair Italia S.p.A. It also guarantees the supply in compliance with the applicable national and EU technical standards and the relevant legal provisions.

If there is a part or all the supply that does not comply with the dimensions, characteristics or performances envisaged in the drawings and / or specifications of Glenair Italia SpA, the Supplier undertakes to complete the F.QA 010-13 form. Request for an exemption and grant and send it to designing@glenair.it and wait for the judgment on the acceptability of the request.

Glenair Italia S.p.A. undertakes to report: faults or defects, absence of essential or agreed qualities, malfunctions, etc. within 10 days from the date of delivery in the event such non-conformity arises during checks in acceptance of arrivals, or within 12 months for any non-conformities highlighted during subsequent processing.

For products that have been already accepted during incoming inspection:

- The Supplier is still responsible for the quality resulting from use in production.
- Glenair Italia S.p.A. reserves the right to charge the costs of any subsequent processing, if it can be clearly demonstrated that the non-compliance is attributable to the Supplier and not to subsequent processing.

For the guarantees, the Supplier is obliged to:

- Withdraw and select and / or rework the unsuitable lot by the agreed date. All costs for collection, repair or replacement will be charged to the Supplier.
- Collect and discard the lot and replace it with a new lot by the agreed date.

The above selection must be notified in writing by Glenair Italia S.p.A. to the Supplier within 7 days of the discovery of the defect.

2.29 Management of obsolescence

As part of the risk management process, the supplier will assess whether any of the products supplied to Glenair are at risk of becoming obsolete.

It is not appropriate to apply obsolescence management to all products supplied to Glenair. Standard materials/parts, raw materials and parts designed by Glenair are unlikely to become obsolete.

Any products or processes that may or are likely to become obsolete in the future must be reported to our Purchasing Department at least six months in advance.

2.30 Quality improvement

With a view to continuous improvement and customer satisfaction, Glenair Italia S.p.A. performs an evaluation, qualification and selection of its Suppliers, according to its own procedure.

Based on this assessment, Glenair Italia SpA is entitled take any corrective and / or preventive actions against the Supplier that is not considered suitable.

In case of non-application of the same by the Supplier, Glenair Italia S.p.A. the eventual suspension or total or partial cancellation of the purchase orders in progress.

Any verification at the Supplier will be agreed upon with the Quality Manager of Glenair Italia S.p.A.

3 The administrative liability of the body ex. Legislative Decree 231/01

By accepting the purchase order in the manner referred to in point 2.2 of these specifications, the supplier acknowledges and accepts the content of Legislative Decree 231/2001 and the Organizational Management and Control Model Legislative Decree 8 June 2001 N ° 231 including the Code of Ethics adopted by Glenair Italia SpA available on the website www.glenair.it and commits to its contents and principles, refraining from any illegal behavior, under penalty of termination of the contract according to and per the purpose of Article 1456 of the Italian Civil Code, without prejudice to due compensation for damages suffered.

4 Business Ethics

It is not for Glenair to determine what supplier business ethics are and how they are managed.

However, Glenair expects its supply chain to adopt a 'Best Practice' approach to acceptable business practices.

5 Cyber Security

Reliance on technology leads to increased risks in information storage and management. Glenair operates according to the principles of *cyber essentials* (*Confidentiality, Integrity, Availability*).

Our supply chain is equally at risk, and we expect all our suppliers to take appropriate measures to protect their business, ensuring the continuity of products supplied to Glenair.

6 Applicable laws

Place of jurisdiction: Bologna, alternatively arbitration clause.

7 Control of ITNS parts

Where the supply item is classified as ITSN (Item Important to Nuclear Safety), the supplier shall:

- Comply with all technical, quality, traceability and control requirements specified in applicable contract documents, drawings and specifications;
- Ensure unique identification of ITSNs and maintain full traceability of materials, components, workmanship, testing and inspection;
- Enforce documented controls on modifications, deviations and non-conforming processing;
- Take measures to prevent counterfeit parts as specified in ISO 19443;
- Maintain technical and quality documentation for the required period and make it available upon request;
- Ensure that personnel employed are qualified and trained to work on ITSN-rated parts.
- The Supplier agrees not to subcontract, either in whole or in part, the activities covered by the ITNS

Failure to comply with these conditions may result in cancellation of the supply, a request for corrective action, and, in the most serious cases, exclusion of the supplier from the qualified suppliers.

The above provisions shall be applied to NS codes.

8 Nuclear Safety Culture

The Supplier, for the supply of nuclear products, undertakes to apply the Nuclear Safety Culture (NSC) in accordance with ISO 19443:2018, ensuring that all activities, processes and supplies, including items classified as ITNS, are managed in compliance with these principles. This includes giving priority to safety and continuous improvement, individual responsibility, transparent communication, and risk management. The Supplier further undertakes to ensure that these requirements are communicated to and applied by all its subcontractors involved in the provision of goods and services to Glenair..The above provisions shall apply to NS codes

Rev	Data	Modifiche	Parag	Richiesto da
0	04/09/97	Prima emissione		
1	13/01/99	Aggiunto controllo all'origine		
2	07/10/99	Modificato paragrafo 6.12.2		
3	14/11/05	Revisione generale		
4	30/07/14	Revisione generale		
5	11/07/18	Inserito paragrafo "Responsabilità e Aggiornamento" Sostituzione del "Source Inspector" con "Quality Manager" Introdotta riferimento al "Mod AQ 010-13 Richiesta deroga e concessione"	1.4 2.15 2.14	
6	15/10/18	Inserito paragrafo "Conservazione delle informazioni documentate"	2.12	
7	05/11/18	Inserito paragrafo Documento REACH e HSE	2.12	
8	19/03/19	Modificato paragrafo "Controllo dei disegni/specifiche Glenair Italia S.p.A."	2.3	
9	24/10/19	Aggiornato il paragrafo 2.9 "Imballaggio" mettendo in evidenza l'aspetto relativo alla pulizia Inserito paragrafo "Gestione dell'obsolescenza" Dettagliato paragrafo 2.3	2.9 2.17 2.3	
10	12/06/2020	Aggiornato paragrafo 2.8 Quantità Inserito paragrafo "Prevenzione parti contraffatte e consapevolezza del personale"	2.8 2.12	
11	14/09/2020	Aggiunta clausola che prevede l'impegno al rispetto del Modello 231, del D.lgs. 231/2001 e del Codice Etico Inserito Riferimento al D.lgs. 231/01	1.3 2.20	
12	22/12/2020	Inserite informazioni su database SCIP	2.13	
13	07/03/2022	Inserito paragrafo dichiarazione di origine preferenziale	2.3	
14	31/03/2022	Modificato Titolo e nomenclatura. Aggiornato paragrafo "Documentazione REACH e Database SCIP"	2.13	
15	14/11/2022	Aggiunto paragrafo 2.14 su preferenze di approvvigionamenti	2.14	
16	19/12/2022	Modifica paragrafo 2.14 da "Lista preferenze approvvigionamenti" a "Lista mandatoria approvvigionamenti"	2.14	
17	12/02/2024	Revisione Generale Inserito acquisto alluminio da EURAL Aggiunto Addendum "Procedura di Assemblaggio"	Tutti	M. Porta (General Service & Program Director)
18	10/03/2025	Modificato par. "Divieto di cessione del contratto e subcontratto"	9	N. D'Ademo (QA Supervisor)
19	26/05/2025	Aggiornato secondo la ISO 19443 Aggiunto paragrafo relativo alle caratteristiche ITSN secondo la ISO 19443	2.18 2.2 2.27.2.25 7	M. Porta (General Service & Program Director)
20	22/08/2025	Paragrafo rivisto <i>Critical process parts</i> : è stata menzionata la presenza di un CTR; nel paragrafo <i>Control of non-conforming product</i> è stata riportata la reportabilità ai sensi della Part 21; nel paragrafo <i>Check of Suppliers</i> sono stati menzionati i Witness Points; nel paragrafo <i>ITNS control parts</i> sono stati specificati i codici NS.	2.7.3- 2.24- 2.27-7	N. D'Ademo (QA Supervisor)
21	16/09/2025	Inserito paragrafo sulla nuclear safety culture in accordo alla ISO 19443	8	N. D'Ademo (QA Supervisor)

1	INTRODUZIONE	18
1.1	SCOPO	18
1.2	APPLICABILITÀ	18
1.3	RIFERIMENTI NORMATIVI	18
1.4	RESPONSABILITÀ ED AGGIORNAMENTO	18
2	CONDIZIONI DI FORNITURA	19
2.1	CONDIZIONI DEL CAPITOLATO	19
2.2	APPROVAZIONE DEL FORNITORE	19
2.2.1	<i>Procedura di approvazione</i>	<i>19</i>
2.2.2	<i>Mantenimento e modifica delle approvazioni</i>	<i>19</i>
2.2.3	<i>Diritto di Accesso.....</i>	<i>19</i>
2.3	ORDINI	19
2.4	CONDIZIONI D'ACQUISTO.....	20
2.4.1	<i>Tracciabilità fornitori</i>	<i>20</i>
2.4.2	<i>Tracciabilità interna Glenair</i>	<i>20</i>
2.5	DICHIARAZIONE DI ORIGINE PREFERENZIALE	20
2.6	CONTROLLO DEI DISEGNI/SPECIFICHE GLENAIR ITALIA S.P.A.	20
2.7	PRODUZIONE	21
2.7.1	<i>Pianificazione del processo</i>	<i>21</i>
2.7.2	<i>Processi speciali</i>	<i>21</i>
2.7.3	<i>Parti critiche del processo</i>	<i>21</i>
2.7.4	<i>Identificazione.....</i>	<i>21</i>
2.7.5	<i>Movimentazione e stoccaggio</i>	<i>21</i>
2.7.6	<i>Imballaggio, Conservazione e Consegna.....</i>	<i>21</i>
2.8	PREVENZIONE FOD (FOREIGN OBJECT DEBRIS)	22
2.9	CONTROLLO DELLE APPARECCHIATURE DI MONITORAGGIO E MISURA	22
2.10	TUTELA DELLA PROPRIETÀ INDUSTRIALE	22
2.11	DIVIETO DI CESSIONE DEL CONTRATTO E SUBCONTRATTO.....	22
2.11.1	<i>Trasferimenti di lavoro (subforniture).....</i>	<i>23</i>
2.12	CONSEGNE	23
2.13	PREZZO E MODALITÀ DI PAGAMENTO	23
2.14	QUANTITÀ.....	23
2.15	IMBALLAGGIO	23
2.16	IDENTIFICAZIONE.....	24
2.17	DOCUMENTAZIONE DI QUALITÀ A CORREDO DELLA FORNITURA.....	24
2.18	PREVENZIONE PARTI CONTRAFFATTE E CONSAPEVOLEZZA DEL PERSONALE	24
2.19	GESTIONE DEL RISCHIO	25
2.20	LISTA MANDATORIA PER APPROVVIGIONAMENTI.....	25

2.21	DOCUMENTAZIONE REACH, HSE E DATABASE SCIP	26
2.22	CONSERVAZIONE DELLE INFORMAZIONI DOCUMENTATE	26
2.23	PROVE, CONTROLLI, COLLAUDI IN GLENAIR ITALIA SPA.	26
2.24	CONTROLLO DEL PRODOTTO NON CONFORME.....	27
2.25	PRODOTTO NC – POST CONSEGNA	27
2.26	AZIONE CORRETTIVA / AZIONE PREVENTIVA.....	27
2.27	VERIFICHE PRESSO IL FORNITORE, DIRITTO DI ACCESSO.....	28
2.28	GARANZIE	28
2.29	GESTIONE DELL'OBSOLESCENZA	28
2.30	MIGLIORAMENTO DELLA QUALITÀ	28
3	LA RESPONSABILITÀ AMMINISTRATIVA DELL'ENTE EX. D.LGS 231/01	29
4	ETICA AZIENDALE	29
5	SICUREZZA INFORMATICA.....	29
6	LEGGI APPLICABILI	29
7	CONTROLLO DELLE PARTI ITNS.....	29
8	NUCLEAR SAFETY CULTURE	30

1 Introduzione

1.1 Scopo

Questo documento definisce le procedure per ottenere e mantenere l'approvazione Glenair e specifica i requisiti per un Sistema Qualità accettabile e un adeguato controllo del prodotto/processo.

Le Condizioni Generali di Fornitura stabiliscono i requisiti volti a garantire che ciascun fornitore adotti un Sistema di Qualità che controlli efficacemente tutti gli aspetti della qualità del prodotto.

I fornitori di Glenair dovranno dimostrare e continuare a mantenere la conformità a questi requisiti.

1.2 Applicabilità

Questo capitolato si applica per la gestione delle attività di approvvigionamento e il suo contenuto deve essere rispettato per il proseguimento di tutti gli ordini di acquisto.

1.3 Riferimenti normativi

- Codice Civile
- D.Lgs 231/01
- Norma UNI EN ISO 9001:2015
- UNI ISO 19443:2018

1.4 Responsabilità ed Aggiornamento

L'applicazione di questa procedura è sotto la responsabilità del Responsabile Purchasing.

L'aggiornamento della presente procedura è competenza del Responsabile Quality System in collaborazione con il Responsabile Purchasing e il General Service e Program Director.

2 Condizioni di fornitura

2.1 Condizioni del capitolato

Il rapporto di fornitura è regolato dalle presenti condizioni, inviate per accettazione al Fornitore, **salvo deroghe specifiche disposte per iscritto** (tramite contratto di fornitura) o espresse modifiche alle condizioni stesse, definite da Glenair Italia S.p.A.

Qualora sussistano incongruenze tra il Contratto/Ordine o le sue disposizioni generali e i requisiti specificati, prevarranno il Contratto/Ordine e le disposizioni generali.

Nel caso di modifiche alle condizioni generali queste divengono valide dal momento della formale sottoscrizione delle stesse e sono comunque limitate al singolo contratto nel tempo.

Eventuali integrazioni particolari alle condizioni generali sono definite all'atto della definizione periodica dei rapporti contrattuali.

2.2 Approvazione del Fornitore

La conformità a questo documento è necessaria per il raggiungimento e il mantenimento dell'approvazione del fornitore.

Fa parte del sistema di gestione della qualità documentato proceduralmente associato al controllo dei fornitori e come tale supporta le autorità internazionali, nazionali, di aeronavigabilità e le approvazioni dei clienti.

Il Dipartimento Qualità (quality@glenair.it) o il General Service and Program Director deve essere immediatamente informato per iscritto di eventuali modifiche proposte, in particolare modifiche all'ambito di approvazione su cui è stata stabilita la qualifica.

Glenair si riserva il diritto di rivedere la permanenza dell'approvazione a seguito di eventuali modifiche.

In caso di prodotti nucelari, in accordo alla ISO 19443, il fornitore dovrà comunicare tutte le modifiche impattanti sui prodotti stessi, come modifiche al prodotto, modifiche dei fornitori, cambi di sede produttiva

2.2.1 Procedura di approvazione

Il Dipartimento Qualità può condurre una valutazione in loco per valutare la capacità del Fornitore di soddisfare i requisiti definiti nel presente documento. Una volta accertato che il Fornitore soddisfa i nostri requisiti, il nostro sistema registrerà l'approvazione di un fornitore fino alla scadenza dell'approvazione di terze parti.

2.2.2 Mantenimento e modifica delle approvazioni

Glenair si riserva il diritto di revocare la propria approvazione in qualsiasi momento.

Il mantenimento dell'approvazione dipende dalla prova della continua conformità a questi requisiti e dalle prestazioni soddisfacenti della qualità del prodotto.

2.2.3 Diritto di Accesso

Glenair, i nostri clienti e le agenzie di aeronavigabilità e regolamentazione possono chiedere di valutare il sistema di qualità e i processi dei nostri fornitori, e la qualità dei prodotti o servizi forniti presso le sedi del fornitore. Nel caso in cui tale richiesta venga effettuata, prima di qualsiasi attività di questo tipo verrà fornita una notifica ragionevole.

2.3 Ordini

Gli ordini d'acquisto formulati da Glenair Italia S.p.A. per iscritto, sono intesi sempre integrati dal presente capitolato.

La conferma d'ordine da parte del Fornitore è fondamentale e viene sempre richiesta.

Il mancato invio da parte del Fornitore della conferma d'ordine debitamente controfirmata per accettazione viene inteso come un annullamento dell'ordine

L'invio della conferma comporta la completa e totale accettazione delle presenti condizioni e di quanto indicato sull'ordine stesso.

A seguito della conferma d'ordine, eventuali modifiche devono essere accettate e formalizzate per iscritto da Glenair Italia S.p.A.

Gli ordini d'acquisto vengono trasmessi al Fornitore tramite il modulo "Ordine Fornitore" o "Conto Lavorazione" e riportano codice (che identifica prodotto e disegno), Part Number del componente, ultima revisione (ultimo numero preceduto da una barra sul part-number) quantità, prezzo, consegna e termini di pagamento. L'incarico professionale verrà formalizzato attraverso una e-mail o un format specifico.

Le caratteristiche tecniche specificate da Glenair Italia S.p.A. nell'ordine (o in altro documento ad esso conseguente) per i prodotti oggetto della fornitura fanno parte integrante del contratto e costituiscono qualità essenziali a norma dell'art. 1497 del Codice Civile.

Il Fornitore non può apportare ai prodotti oggetto di fornitura alcuna modifica rispetto a tali specifiche tecniche senza formale autorizzazione di Glenair Italia S.p.A.

I materiali forniti da Glenair dovranno essere utilizzati solo in adempimento del Contratto/Ordine, salvo diversa autorizzazione formale da parte del Dipartimento Qualità di Glenair o del General Service and Program Director.

2.4 Condizioni d'acquisto

Ogni consegna di merce dovrà essere accompagnata da un Certificato di Conformità chiaramente contrassegnato con il Numero d'Ordine. Prima della consegna, l'acquirente, i clienti dell'acquirente e gli enti di regolamentazione avranno il diritto di ispezionare il prodotto e l'organizzazione del prodotto presso il sito dello stabilimento del venditore. In nessun caso tale ispezione implica l'accettazione del prodotto da parte dell'Acquirente. Qualora venga esercitata l'opzione per l'ispezione alla fonte, i relativi termini e condizioni saranno indicati nell'Ordine di Acquisto. Questo è un evento raro ma potrebbe essere richiesto dai nostri clienti.

2.4.1 Tracciabilità fornitori

Anche per le materie prime acquistate dal fornitore, utilizzate per soddisfare un ordine Glenair, dovrà essere garantita la tracciabilità del lotto fino alla fonte.

2.4.2 Tracciabilità interna Glenair

I numeri di lotto e di serie e qualsiasi altra identificazione assegnata da Glenair dovranno essere mantenuti.

2.5 Dichiarazione di origine preferenziale

Il Fornitore dovrà fornire, ove previsto, apposita dichiarazione di origine preferenziale. In caso di non applicabilità, il Fornitore si impegna a redigere una dichiarazione alternativa che attesti il paese di produzione della merce.

2.6 Controllo dei disegni/specifiche Glenair Italia S.p.A.

Per ogni ordine di acquisto o conto lavoro di prodotti su specifica Glenair Italia S.p.A., il Fornitore deve richiedere i disegni necessari per la fornitura esclusivamente alla seguente e-mail:

dwgreq@glenair.it

che invierà i disegni nello stato di revisione corrente e risponderà anche a qualsiasi dubbio o informazione di natura tecnica.

Sugli ordini di acquisto e di conto lavoro per semilavorati e/o materie prime emessi da Glenair Italia è riportato l'indice di revisione del disegno del componente oggetto dell'ordine.

Esempio descrizione particolare ordinato su ns ordine:

Dove:

- 10-37267-14RHM è il part number;
- 2 è l'indice di revisione.

Le quote indicate sul disegno come quote , non sono derogabili e devono essere controllate al 100%.

La revisione del contratto dovrà includere in particolare un esame specifico di tutti i requisiti Glenair (ad es. istruzioni di disegno, specifiche di processo, requisiti di acquisto, ecc.) per garantire che i controlli appropriati siano trasferiti e incorporati nelle procedure di lavoro documentate del Fornitore.

2.7 Produzione

2.7.1 Pianificazione del processo

Il Fornitore dovrà garantire che tutto il personale appropriato abbia familiarità con i disegni Glenair e le specifiche di processo per il lavoro svolto e che siano rese disponibili copie controllate di disegni e specifiche.

Al ricevimento degli ordini Glenair e prima di pianificare il lavoro, il Fornitore dovrà verificare che tutti i processi rientrino nell'ambito dell'approvazione di terzi.

2.7.2 Processi speciali

Un processo speciale è qualsiasi processo di produzione che genera output che non possono essere misurati, monitorati o verificati fino a quando i prodotti risultanti non sono stati utilizzati o i servizi sono stati forniti.

Per evitare carenze in termini di output, questi processi speciali devono essere convalidati per dimostrare che possono generare risultati pianificati. I fornitori devono quindi garantire che queste misure di controllo siano in atto.

2.7.3 Parti critiche del processo

A qualsiasi parte identificata come "critica del processo" non è consentito apportare modifiche a un piano di controllo del processo Glenair precedentemente approvato senza la previa approvazione scritta del dipartimento di Assicurazione Qualità Glenair o del General Service and Program Director.

Il fornitore deve fornire, insieme al materiale, un CTR (Certificato di Prova) per dimostrare la conformità alle caratteristiche critiche

2.7.4 Identificazione

Il Fornitore dovrà garantire l'identificazione dello stato di ispezione del prodotto durante la produzione, con mezzi idonei. Come il timbro di ispezione in ogni fase di ispezione/prova. È riconosciuto che la misura in cui l'ispezione e lo stato del test vengono identificati durante la produzione varierà a seconda della natura del prodotto.

2.7.5 Movimentazione e stoccaggio

Il subfornitore dovrà utilizzare metodi di movimentazione del prodotto che prevengano danni e deterioramento.

2.7.6 Imballaggio, Conservazione e Consegna

L'imballaggio e la conservazione del prodotto prima della restituzione a Glenair devono essere protetti da condizioni atmosferiche avverse e da danni accidentali derivanti dalla manipolazione.

La consegna puntuale è essenziale.

Se in qualsiasi fase un lavoro in corso viene influenzato in modo tale da causare un ritardo, Glenair deve essere informato immediatamente.

Tutti i materiali e le forniture devono essere corredati da un Certificato di Conformità e dalla documentazione richiesta in fase di ordine. In caso di materiali in ferro, ghisa o acciaio è necessario inviare anche il MILL Test Certificate per ottemperare al Reg UE 883/2014.

2.8 Prevenzione FOD (Foreign Object Debris)

Il fornitore dovrà adottare misure per impedire la presenza di corpi estranei nei prodotti forniti a Glenair. Tali azioni si applicheranno a tutti gli aspetti della realizzazione del prodotto, comprese considerazioni sulla progettazione, produzione, movimentazione, stoccaggio, imballaggio, conservazione e consegna.

2.9 Controllo delle apparecchiature di monitoraggio e misura

Il fornitore dovrà controllare, calibrare e mantenere in buono stato le apparecchiature di ispezione, misurazione e di prova che dimostrino la tracciabilità rispetto agli standard nazionali. (Incluso il software di test, dove utilizzato).

Il Fornitore dovrà effettuare ispezioni e test al fine di verificare che i requisiti dell'ordine di acquisto di Glenair siano soddisfatti.

2.10 Tutela della proprietà industriale

Documenti, disegni, dati, materiali e informazioni (sia su supporto cartaceo che informatico) che vengono consegnati al Fornitore rimangono di esclusiva proprietà della Glenair Italia S.p.A. pertanto il Fornitore si impegna a non divulgarli a terzi e ad assumere le opportune cautele nei confronti del proprio personale e di eventuali subfornitori per garantirne la tutela.

Le denominazioni "Italconnectors" e "Commital" riportate su alcuni disegni e/o documenti sono marchi depositati di proprietà di Glenair Italia S.p.A.

Il Fornitore è altresì responsabile del buon uso e del corretto impiego delle attrezzature ricevute in prestito d'uso che sono di esclusiva proprietà di Glenair Italia S.p.A. che si riserva di addebitare al Fornitore eventuali danneggiamenti evidenti alle attrezzature stesse non imputabili alla normale usura.

Il Fornitore garantisce che tutte le attrezzature di Glenair Italia S.p.A., stoccate presso il proprio sito produttivo e da lui utilizzate, siano gestite come descritto a seguire:

ricevere manutenzione ordinaria immediata dopo ogni utilizzo (spese a carico del Fornitore)

ricevere manutenzione straordinaria solo dopo averne concordato, con Glenair Italia S.p.A.: gestione, costi e tipologia

Tale manutenzione non può essere demandata a terzi, se non su formale autorizzazione di Glenair Italia S.p.A., documentata anche tramite semplice e-mail.

Il Fornitore non deve, per nessuna ragione, apportare modifiche alle attrezzature sopra citate senza autorizzazione formale di Glenair Italia S.p.A.

2.11 Divieto di cessione del contratto e subcontratto

L'ordine d'acquisto non può essere ceduto dal Fornitore a terzi (subfornitura) senza autorizzazione Glenair Italia S.p.A.

Nel caso che il Fornitore utilizzi dei subfornitori per effettuare alcune lavorazioni, tali strutture devono soddisfare i requisiti definiti nel presente documento ed essere loro trasferite come requisito contrattuale. Glenair Italia S.p.A. ha la facoltà di richiedere la possibilità di effettuare eventuali verifiche presso il subfornitore stesso.

Nel caso in cui il Fornitore acquisti materiali da utilizzare, prodotti secondo i disegni e/o le specifiche di Glenair e controllati dal nostro ordine di acquisto, tali materiali devono provenire da fornitori con certificazioni di terza parte.

Qualsiasi deroga a tale disposizione sarà accettata solo previo accordo scritto con il reparto Qualità o il General Service and Program Director di Glenair e, se necessario, gli ordini di acquisto di subfornitura emessi dal Fornitore dovranno indicare al sub-Fornitore di certificare, in conformità ai termini dell'ambito di approvazione di terzi e prevedere il diritto di accesso da parte di rappresentanti di Glenair, del suo Cliente o delle autorità di aeronavigabilità, se richiesto.

Nessun processo speciale (es.plating) relativo all'ordine può essere subappaltato dal fornitore, né il fornitore potrà cedere alcuno dei suoi obblighi ai sensi del presente senza prima ottenere l'approvazione scritta di Glenair. Tutte le subforniture saranno a carico del fornitore e, ove applicabile, saranno soggetti agli stessi termini e condizioni contenuti nell'ordine.

2.11.1 Trasferimenti di lavoro (subforniture)

Se i prodotti o i servizi vengono subappaltati a un'altra fonte, ad esempio la placcatura, questa attività viene svolta solo da chi è presente nell'elenco dei fornitori approvati.

Se il subappaltatore esegue altre attività di trasferimento del lavoro, prima di appaltare il lavoro è necessario che vengano applicati ulteriori requisiti di controllo della qualità.

2.12 Consegne

Il termine di consegna indicato nell'ordine deve essere mantenuto, in caso di ritardo, questo deve essere comunicato preventivamente rispetto alla data di consegna.

Nel caso di ritardi consistenti di consegna, Glenair Italia S.p.A. si riserva di annullare totalmente o parzialmente l'ordine.

2.13 Prezzo e modalità di pagamento

Il prezzo pattuito deve intendersi invariabile a fronte degli accordi presi al momento della sottoscrizione.

Il corrispettivo verrà pagato da Glenair Italia S.p.A. al Fornitore secondo quanto concordato in fase di definizione del contratto.

Le fatture devono essere inviate in originale all'indirizzo scritto in ordine.

La fattura deve riportare:

- Codice e part number
- condizioni di pagamento, trasporto, resa e imballaggio concordate;
- numero della bolla di accompagnamento e quantità;
- numero di ordine ed eventuale sua variante;
- quantità fornite;
- il prezzo unitario e sua variante (legami valutari).

2.14 Quantità

Le quantità indicate sull'ordine devono essere rispettate dal Fornitore.

Sono tollerate solo variazioni delle quantità totali in ordine del $\pm 2\%$, pena la restituzione delle quantità eccedenti il 2%, con onere a carico del fornitore.

Se l'ordine è saldato con quantità inferiori o superiori rispetto alla variazione sopra citata, il Fornitore deve espressamente richiederlo a Glenair Italia S.p.A., che formalizzerà la variazione.

2.15 Imballaggio

Il Fornitore deve consegnare il materiale in imballi idonei a garantire l'integrità e la corretta movimentazione del prodotto.

Prima della fase di imballaggio, i pezzi ottenuti da lavorazione meccanica devono essere puliti, disoleati e privi di residui di processo.

L'imballo deve essere adatto a impedire che le normali operazioni di trasporto e movimentazione possano danneggiare il prodotto.

Ogni singola confezione manovrabile manualmente non deve avere un peso superiore a 15 kg.

Per un corretto imballaggio è possibile seguire le linee guida presenti nell'Addendum "*Procedura di assemblaggio - Movimentazione ed imballaggio contatti, gf, gusci con gf, guarn., inserti, grommet*" (pagina 28).

2.16 Identificazione

Il Fornitore deve identificare opportunamente il materiale su ogni imballo/confezione, questa deve riportare come minimo:

- codice, descrizione e quantità contenute nell'imballo
- ragione sociale del Fornitore

Sul documento di trasporto deve essere riportato:

- codice, descrizione e quantità,
- ordine d'acquisto a cui il materiale fa riferimento

2.17 Documentazione di qualità a corredo della fornitura

La fornitura deve essere corredata delle documentazioni di qualità indicate da Glenair Italia SpA sull'ordine.

2.18 Prevenzione parti contraffatte e consapevolezza del personale

In qualità di fornitore approvato di Glenair e in conformità alla norma ISO 19443 e alle raccomandazioni internazionali sulla prevenzione delle parti contraffatte nel settore nucleare, non ci aspettiamo di ricevere prodotti ricondizionati, contraffatti o provenienti da fonti sospette.

Il fornitore deve garantire che il personale sia consapevole del proprio contributo alla conformità e alla sicurezza del prodotto.

In particolare, il fornitore deve:

- informare adeguatamente il proprio personale in merito ai rischi associati all'utilizzo di parti contraffatte;
- acquistare solo da fornitori adeguatamente qualificati e da fonti approvate;
- garantire la tracciabilità della catena di fornitura fino al produttore originale;
- conservare e fornire, su richiesta, i certificati di conformità e la documentazione di origine;
- disporre di un processo per la gestione di materiale sospetto e/o contraffatto e prevenire l'utilizzo o la consegna di parti contraffatte;
- informare immediatamente Glenair Italia di qualsiasi situazione di potenziale rischio di spedizione di parti contraffatte e qualora vengano identificati articoli non conformi, sospetti o contraffatti, anche successivamente alla consegna.

Tutti i prodotti/materiali contraffatti, o sospetti contraffatti, che sono stati consegnati a Glenair verrà svolta un'indagine completa. I prodotti verranno distrutti e verranno valutati e trasferiti i costi sostenuti. Potrebbe anche non venir corrisposto a fornitore alcun pagamento.

Inoltre, il vostro status di fornitore sarà temporaneamente sospeso in attesa di maggiori indagini.

In assenza di spiegazioni soddisfacenti, lo stato di fornitore approvato verrà rimosso.

Se il prodotto contraffatto è stato consegnato al nostro cliente, non avremo altra scelta se non quella di richiamare il prodotto/materiale e il cliente stesso potrà a sua volta cercare di porre rimedio alla situazione e di far ricadere i costi su di noi, che verranno poi trasferiti al fornitore.

2.19 Gestione del rischio

Il fornitore dovrà intraprendere azioni per identificare e gestire i rischi al fine di evitare qualsiasi impatto sulla qualità e sulla consegna dei prodotti forniti a Glenair.

Tali azioni si applicheranno all'identificazione, valutazione, probabilità, conseguenze, mitigazione e accettazione del rischio.

2.20 Lista mandatoria per approvvigionamenti

Gli approvvigionamenti di materiale devono essere realizzati seguendo scrupolosamente la seguente lista:

- 1) Italia
- 2) Europa
- 3) Paesi di cui alla lista del Defense Federal Acquisition Regulation Supplement (DFARS):
 - Australia
 - Austria
 - Belgium
 - Canada
 - Czech Republic
 - Denmark
 - Egypt
 - Estonia
 - Finland
 - France
 - Germany
 - Greece
 - Israel
 - Italy
 - Japan
 - Latvia
 - Lithuania
 - Luxembourg
 - Netherlands
 - Norway
 - Poland
 - Portugal
 - Slovenia
 - Spain
 - Sweden
 - Switzerland
 - Turkey
 - United Kingdom of Great Britain and Northern Ireland.

I Paesi di cui alla presente lista facenti parte dell'Unione Europea, sono da intendersi come preferiti perché ricompresi nel punto 2) di preferenza.

Per tutti i componenti in alluminio (e le barre/tubi in alluminio) si richiede di utilizzare come prima fonte preferenziale, materiale di fornitura EURAL

2.21 Documentazione REACH, HSE e database SCIP

Tutte le forniture devono essere conformi al Regolamento 1907/06 (REACH) concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche.

Si rammenta che la comunicazione delle informazioni in merito al contenuto di sostanze SVHC, sostanze soggette a restrizione e sostanze soggette ad autorizzazione, lungo la catena di approvvigionamento, sono obbligatorie ai sensi del D.Lgs 2009/133. In assenza di tale comunicazione Glenair Italia non si assumerà alcuna responsabilità in merito a sostanze non dichiarate.

Tutte le forniture di materie prime, miscele e sostanze dovranno essere corredate da Scheda di Sicurezza. La SDS deve essere inviata a quality@glenair.it ad ogni prima fornitura e/o in caso di aggiornamento.

I fornitori che sono produttori, assemblatori, importatori e distributori UE di articoli contenenti SVHC in concentrazione superiore allo 0.1%w/w devono fornire il Numero di notifica SCIP degli articoli presenti nell'ordine inviando comunicazione all'indirizzo quality@glenair.it prima della data di spedizione della merce.

I fornitori Extra UE di articoli contenenti SVHC in concentrazione superiore all'0.1%w/w devono compilare il file presente al link <https://glenair.it/resources/categories/reach> ed inviarlo all'indirizzo quality@glenair.it prima della data di spedizione della merce.

Le informazioni raccolte verranno utilizzate da Glenair Italia S.p.A. per la compilazione del database SCIP e la redazione delle dichiarazioni REACH relative ai propri prodotti.

Al fine di evitare l'invio di informazioni ridondanti non sarà necessario inviare il numero di notifica SCIP o compilare il file al link nel caso in cui le informazioni sull'articolo siano state già inviate in un ordine precedente e continuo ad essere attuali.

2.22 Conservazione delle informazioni documentate

Le registrazioni dovranno essere disponibili per l'esame da parte dei rappresentanti Glenair, dei clienti o delle autorità di aeronavigabilità competenti.

La documentazione tecnica, qualitativa e commerciale oggetto di questo documento deve essere conservata, in modalità cartacea e/o informatica, per almeno dieci anni e in nessun caso dovranno essere smaltiti senza la previa approvazione di Glenair.

L'azienda deve possedere un meccanismo di prevenzione dell'uso involontario di informazioni obsolete documentate mediante rimozione o tramite applicazione di idonea identificazione o controllo se queste sono conservate.

2.23 Prove, Controlli, Collaudi in Glenair Italia SpA.

L'accettazione della merce resta subordinata all'accertamento delle condizioni di qualità e quantità, ad opera degli enti preposti in Glenair Italia S.p.A., il cui giudizio sarà vincolante per l'accettazione del materiale.

Qualora Glenair Italia S.p.A. lo ritenga necessario, può essere richiesta al Fornitore una documentazione attestante il proprio ciclo produttivo al fine di poter valutare i tipi di controllo a cui sottoporre la fornitura.

Ogni singolo prodotto trovato difettoso o non conforme all'ordine potrà essere restituito per la riparazione/sostituzione in garanzia, senza alcuna spesa per Glenair Italia SpA.

2.24 Controllo del prodotto Non Conforme

Le forniture non conformi non potranno essere presentate a Glenair a meno che:

- Glenair ha richiesto e concesso una deroga o una concessione di produzione
- L'autorizzazione alla consegna è stata ottenuta per iscritto dal dipartimento Qualità di Glenair o dal General Service and Program Director.

In caso di difetti che possano influire sulla sicurezza, il fornitore deve darne immediata comunicazione all'acquirente (obbligo di notifica ai sensi della normativa nucleare – Part 21).

NB Le seguenti definizioni si applicano nel contesto di questo documento.

Una DEROGA di produzione è definita come l'autorità di deviare dai requisiti specificati PRIMA che la produzione abbia inizio. Tali deroghe sono limitate alla quantità/periodo ivi indicati e qualsiasi estensione che possa essere richiesta dovrà essere soggetta a ulteriore applicazione.

Una CONCESSIONE è definita come l'autorità di accettare una quantità limitata di materiali/parti già prodotti, che non sono conformi ai requisiti specificati.

2.25 Prodotto NC – Post Consegna

Nel caso in cui un fornitore individui non conformità in prodotti o servizi già consegnati a Glenair, il fornitore dovrà intraprendere le seguenti azioni:

- Entro 24 ore dalla rilevazione della non conformità, il fornitore dovrà informare per iscritto l'Ufficio Acquisti e Assicurazione Qualità di Glenair o il General Service and Program Director sulla natura del problema e sul prodotto/servizio consegnato interessato.
- Se non incluso nella prima notifica, entro 72 ore dall'identificazione della non conformità, deve essere inviato un rapporto scritto al dipartimento Assicurazione Qualità Glenair o al General Service and Program Director indicando la raccomandazione del fornitore per qualsiasi azione correttiva richiesta.
- Se non incluso in nessuna delle comunicazioni di cui sopra, entro 14 giorni dall'identificazione della non conformità, il fornitore dovrà presentare a Glenair un'analisi formale della causa principale e un piano di azione correttiva.
- In Caso di prodotti nucleari, in accordo alla ISO 19443, il fornitore dovrà informare e concordare con Glenair Italia le modalità di gestione delle non conformità

2.26 Azione Correttiva / Azione Preventiva

Quando si verificano errori dovuti alle azioni del fornitore, il fornitore dovrà intraprendere azioni per correggere il problema immediato e anche per prevenire il ripetersi dell'errore (azione correttiva).

Il Fornitore, per riferimento futuro, dovrà documentare entrambi i tipi di azioni al reparto Assicurazione Qualità Glenair o al General Service and Program Director.

Deve essere in atto un sistema che esamini le potenziali non conformità al fine di eliminarle prima che diventino effettive non conformità

Deve essere in atto un sistema che esamini le potenziali opportunità di miglioramento del sistema di gestione della qualità, del prodotto e della sua fabbricazione e della soddisfazione del cliente.

2.27 Verifiche presso il Fornitore, diritto di accesso

Per quanto riguarda contratti stipulati con Amministrazione Difesa, gli enti preposti potranno accedere a loro discrezione allo stabilimento del Fornitore di materiali facenti parte della fornitura militare.

Per quanto riguarda contratti stipulati con altri clienti, l'eventuale accesso del cliente allo stabilimento del Fornitore verrà concordato col Fornitore stesso.

Per i prodotti nucleari, in accordo alla ISO 19443, il fornitore dovrà garantire l'accesso a Glenair Italia, eventuali clienti organismi di certificazione e autorità regolatorie o i loro rappresentanti a:

- Luoghi della catena di fornitura rilevanti agli ordini nucleari
- Tutte le informazioni pertinenti legate al prodotto/servizio ordinato

Se richiesto, eventuali Witness Point (verifica in presenza) o Hold Point (attività sospese in attesa di autorizzazione) devono essere pianificati e notificati in anticipo.

2.28 Garanzie

Il Fornitore garantisce la piena conformità della fornitura alle specifiche tecniche concordate con Glenair Italia S.p.A. Garantisce inoltre la fornitura nel rispetto delle norme tecniche nazionali e comunitarie applicabili e delle disposizioni di legge in materia.

Qualora ci sia una parte o la totalità della fornitura che non rispetta dimensioni, caratteristiche o prestazioni previste dai disegni e/o specifiche di Glenair Italia S.p.A., il Fornitore si impegna a compilare il modulo F QA 010-13 Richiesta deroga e concessione e inviarla a designing@glenair.it, ed attendere il giudizio sull'accettabilità della richiesta.

Glenair Italia S.p.A. si impegna a denunciare: vizi o difetti, assenza di qualità essenziali o pattuite, mal funzionamenti, ecc. entro 10 giorni dalla data di consegna nel caso tale non conformità scaturisca in fase di controlli in accettazione arrivi, oppure entro 12 mesi per eventuali non conformità evidenziate nel corso di lavorazioni successive.

Per i prodotti già accettati in controllo in entrata:

- Il Fornitore rimane comunque responsabile della qualità risultante dall'utilizzo in produzione.
- Glenair Italia S.p.A. si riserva il diritto di addebitare i costi di eventuali lavorazioni successive, purché possa essere dimostrato in modo chiaro che la non conformità è imputabile al Fornitore e non a lavorazioni successive.

Il Fornitore, a fronte delle garanzie sopra indicate, è tenuto a:

- Ritirare e selezionare e/o rilavorare il lotto inidoneo entro la data concordata. Tutte le spese di ritiro, riparazione o sostituzione rimangono a carico del Fornitore.
- Ritirare e scartare il lotto, e sostituirlo con un nuovo lotto entro la data concordata.

La scelta di cui sopra deve essere notificata per iscritto da Glenair Italia S.p.A. al Fornitore, entro 7 giorni dalla scoperta del vizio o difetto.

2.29 Gestione dell'obsolescenza

Nell'ambito del processo di gestione del rischio, il fornitore valuterà se qualcuno dei prodotti forniti a Glenair rischia di diventare obsoleto.

Non è appropriato applicare la gestione dell'obsolescenza a tutti i prodotti forniti a Glenair. È improbabile che materiali/parti standard, materie prime e parti progettate da Glenair diventino obsoleti.

Eventuali prodotti o processi che potrebbero o stanno per diventare obsoleti, oppure che potrebbero diventarlo in futuro, devono essere segnalati al nostro Ufficio Acquisti con almeno sei mesi di anticipo.

2.30 Miglioramento della qualità

Nell'ottica del miglioramento continuo e della soddisfazione del cliente, Glenair Italia S.p.A. effettua una valutazione, qualificazione e scelta dei propri Fornitori, secondo una propria procedura.

Sulla base di tale valutazione è facoltà di Glenair Italia S.p.A. intraprendere eventuali azioni correttive e/o preventive nei confronti del Fornitore non ritenuto idoneo.

Nel caso di mancata applicazione delle medesime da parte del Fornitore, è facoltà di Glenair Italia S.p.A. l'eventuale sospensione/annullamento totale o parziale degli ordini d'acquisto in corso.

Eventuali verifiche presso il Fornitore saranno concordate con il Quality Manager di Glenair Italia S.p.A.

3 La responsabilità amministrativa dell'ente ex. D.Lgs 231/01

Con l'accettazione dell'ordine di acquisto nelle modalità di cui al punto 2.2 del presente capitolato, il fornitore dichiara di conoscere e accettare il contenuto del D.Lgs 231/2001 e del Modello Organizzativo di Gestione e Controllo D.Lgs 8 Giugno 2001 N°231 comprensivo del Codice Etico adottato da Glenair Italia S.p.A disponibile sul sito www.glenair.it e si impegna a rispettarne i contenuti e i principi astenendosi da qualsiasi comportamento illecito, pena la risoluzione del contratto ai sensi e per gli effetti di cui all'art 1456 cc, fermo restando il dovuto risarcimento dei danni subiti.

4 Etica Aziendale

Non spetta a Glenair stabilire cosa sia l'etica aziendale dei fornitori e come venga gestita.

Tuttavia, Glenair si aspetta che la sua catena di fornitura adotti un approccio di "Best Practice" verso pratiche commerciali accettabili.

5 Sicurezza Informatica

L'affidamento alla tecnologia comporta un aumento dei rischi legati all'archiviazione e alla gestione delle informazioni. Glenair opera secondo i principi del *cyber essentials* (*Confidenzialità, Integrità, Disponibilità*).

La nostra catena di fornitura è a rischio in egual misura e ci aspettiamo che tutti i nostri fornitori adottino misure adeguate a proteggere la loro attività, garantendo la continuità dei prodotti forniti a Glenair.

6 Leggi applicabili

Foro competente: Bologna, in alternativa clausola compromissoria.

7 Controllo delle parti ITNS

Quando l'articolo fornito è classificato come ITNS (Item Important to Nuclear Safety), il fornitore deve:

- Rispettare tutti i requisiti tecnici, qualitativi, di tracciabilità e di controllo specificati nei documenti contrattuali applicabili, nei disegni e nelle specifiche;
- Garantire l'identificazione univoca degli ITNS e mantenere la completa tracciabilità dei materiali, dei componenti, della manodopera, dei test e delle ispezioni;
- Applicare controlli documentati su modifiche, deviazioni e lavorazioni non conformi;
- Adottare misure per prevenire le parti contraffatte come specificato nella ISO 19443;
- Mantenere la documentazione tecnica e di qualità per il periodo richiesto e renderla disponibile su richiesta;
- Garantire che il personale impiegato sia qualificato e formato per lavorare su parti classificate come ITNS.
- Il Fornitore si impegna a non subappaltare, in tutto o in parte, le attività oggetto dell'ITNS

Il mancato rispetto di queste condizioni può comportare la cancellazione della fornitura, la richiesta di azioni correttive e, nei casi più gravi, l'esclusione del fornitore dall'elenco dei fornitori qualificati.

Le disposizioni sopra descritte devono essere applicate ai codici NS.

8 Nuclear safety Culture

Il Fornitore, in riferimento alla fornitura di prodotti nucleari, si impegna ad applicare la Cultura della Sicurezza Nucleare (NSC) in conformità alla norma ISO 19443:2018, garantendo che tutte le attività, processi e forniture, inclusi gli articoli classificati come ITNS, siano gestiti nel rispetto di tali principi. Ciò include la priorità alla sicurezza e miglioramento continuo, la responsabilità individuale, la comunicazione trasparente e gestione dei rischi. Il fornitore si impegna inoltre a garantire che tali requisiti siano comunicati e applicati a tutti i propri subfornitori coinvolti nella realizzazione di beni e servizi destinati a Glenair.

Le disposizioni sopra descritte devono essere applicate ai codici NS.

Addendum

Procedura di assemblaggio

Movimentazione ed imballaggio componentistica

Component handling and packaging

1	Scopo / Purpose	32
2	Confezionamento dei contatti / Contact packaging	32
3	Confezionamento di componenti su specifica Glenair / Glenair specifications	33
4	Confezionamento dei ground-finger / Packaging of RFI Band	33
5	Confezionamento dei plugs con ground-finger argentato montato / Wrapping of plugs with mounted silver ground finger	33
6	Confezionamento delle guarnizioni quadre in gomma e schermate / Packaging of rubber and shielded square gaskets	34
7	Confezionamento di componenti metallici ricoperti in gomma / Packaging of rubber-coated metal components	34
8	Componenti elastomerici / Elastomeric components	34
9	Componenti plastici / Plastic components	34
10	Cavi elettrici, cavi metallici, funi e corde / Electrical cables, metal cables, ropes and cords	34
11	Molle a sella, anelli / wave washers, rings	35
12	Viti, grani, rondelle, minuterie / Screws, grub screws, washers, small parts	35

Scopo / Purpose

Tutti i componenti movimentati da reparti interni o in arrivo da fornitori esterni dovranno essere imballati in scatole o cassette in modo da essere protetti evitando nel trasporto urti che possano danneggiarli.

È concesso l'utilizzo di imballi non qui menzionati purché sia garantita l'integrità e cura dei componenti. La responsabilità è demandata al fornitore.

All components handled by internal departments or arriving from external suppliers must be packaged in boxes protecting them from damage by avoiding impacts during transport.

The use of packaging not mentioned here is permitted as long as the integrity and care of components is guaranteed. The responsibility of the supplier is required.

Confezionamento dei contatti / Contact packaging

TIPOLOGIA DI CONTATTO TYPE OF CONTACT	IMBALLAGGIO PACKAGING
Contatti di taglia 20, 12, e 16 NON da circuito stampato <i>Contact sizes 20, 12, and 16 NOT for PCB</i>	Sacchetti di plastica in quantità di 1000 pz/cad. posti all'interno di scatole di plastica con coperchio ermetico. Prestare cura alla buona chiusura del coperchio. Dopo il trattamento di Argentatura deve essere inserito nel sacchetto il Silverbrite <i>Plastic bags in quantities of 1000 pcs/each. placed into plastic boxes with airtight lids. Make sure the lid closes properly. After the Silver treatment, the Silverbrite must be inserted into the bag</i>
Contatti di taglia 20, 12, e 16 da circuito stampato <i>Contact sizes 20, 12, and 16 for PCB</i>	Sacchetti di plastica in quantità di 500 pz/cad. ed a loro volta inseriti in scatole di cartone Dopo il trattamento di Argentatura deve essere inserito nel sacchetto il Silverbrite <i>Plastic bags in quantities of 500 pcs/each. and placed into cardboard boxes After the Silver treatment, the Silverbrite must be inserted into the bag</i>
Contatti di taglia 8 e 4 <i>Contact sizes 8 and 4</i>	Sacchetti di plastica in quantità di 500 pz/cad. ed a loro volta inseriti in scatole di plastica con coperchio ermetico. Prestare cura alla buona chiusura del coperchio. Dopo il trattamento di Argentatura deve essere inserito nel sacchetto il Silverbrite <i>Plastic bags in quantities of 500 pcs/each. and in turn placed in plastic boxes with airtight lids. Make sure the lid closes properly. After the Silver treatment, the Silverbrite must be inserted into the bag</i>
Contatti di taglia maggiore uguale a 0 <i>Larger size contacts equal to 0</i>	Ogni contatto viene protetto con calza di plastica protettiva. Quindi posizionati in scatole di plastica con coperchio ermetico. Dopo il trattamento di Argentatura il singolo contatto deve essere protetto da foglio di Silverbrite ed inserito in un sacchetto oppure protetto da calza plastica ed inserito in un sacchetto con il Silverbrite. I sacchetti vengono poi posizionati in scatole con separatori di cartone. <i>Each contact is protected with a protective plastic sock. Then placed into plastic boxes with airtight lids.</i>

After the Silver treatment, the single contact must be protected by a sheet of Silverbrite and inserted into a bag or protected by a plastic sock and placed into a bag with the Silverbrite .

The bags are then placed in boxes with cardboard separators.

9 Confezionamento di componenti su specifica Glenair / Glenair specifications

I componenti ottenuti da lavorazione meccanica (esempio receptacles, plugs, custodie, ghiere, dadi, ecc) dovranno essere messi in separatori di cartone senza utilizzare i quattro angoli dove sono presenti punti metallici.

Per componenti di dimensioni superiori agli attuali separatori viene utilizzato pluriball o protettivi similari.

I componenti di fusione di grandi dimensioni (per esempio corpi IRT, custodie curve, ecc.) dovranno essere imballati singolarmente nel pluriball o, ove possibile, nei separatori.

I componenti ottenuti da lamiera di acciaio possono essere imballati realizzando pile il più possibile compatte. Interporre protettivi tra un componente e l'altro.

The components obtained by mechanical processing (e.g. receptacles, plugs, backshells, coupling nuts, nuts, etc.) must be placed in cardboard separators without using the four corners where there are metal staples.

For components larger than the current separators, bubble wrap or similar protective materials are used.

Large casting components (e.g. IRT bodies, housing curve, etc.) shall be individually packaged in bubble wrap or, where possible, in separators.

The components obtained from steel sheets can be packaged by creating stacks that are as compact as possible. Place protective covers between one component and another.

10 Confezionamento dei ground-finger / Packaging of RFI Band

I Grounding Finger vengono movimentati arrotolati su bobine fino al ciclo di trattamento superficiale.

Al momento del trattamento superficiale, il nastro viene suddiviso in segmenti.

Essi andranno confezionati in sacchetti di plastica. In caso di trattamento di Argentatura, deve essere inserito nel sacchetto il Silverbrite.

The Grounding Fingers are moved by being rolled up on a reel until the surface treatment cycle.

At the time of the surface treatment, the strip is divided into segments.

These must be packaged in plastic bags. In case of silver treatment, Silverbrite must be placed in the bag.

11 Confezionamento dei plugs con ground-finger argentato montato / Wrapping of plugs with mounted silver ground finger

I plugs con il grounding finger argentato devono essere confezionati in scatole di plastica con fogli Silverbrite. I plugs vanno separati tra loro mediante utilizzo di separatori di cartone.

Plugs with silver finger grounding should be packaged in plastic boxes with Silverbrite sheets. The plugs must be separated by using cardboard separators.

12 Confezionamento delle guarnizioni quadre in gomma e schermate / Packaging of rubber and shielded square gaskets

Le guarnizioni in gomma possono essere confezionate in:

- in sacchetti di plastica
- scatoline di cartone

Le guarnizioni schermate devono essere impilate in cilindri di cartone oppure posizionate in scatole di cartone interponendo un foglio tra uno strato e il successivo.

Rubber gaskets can be packaged in:

- *in plastic bags*
- *cardboard boxes*

The shielded gaskets must be stacked into cardboard cylinders or positioned in cardboard boxes by placing a sheet between one layer and the next.

13 Confezionamento di componenti metallici ricoperti in gomma / Packaging of rubber-coated metal components

I componenti metallici ricoperti di gomma devono essere confezionati in scatole con i separatori di cartone.

Rubber-coated metal components must be packaged in boxes with cardboard separators.

14 Componenti elastomerici / Elastomeric components

I componenti realizzati in gomma devono essere confezionati in sacchetti di plastica e posti in scatole chiuse.

Rubber components must be packaged in plastic bags and placed into closed boxes.

15 Componenti plastici / Plastic components

Inseriti realizzati in plastica (peek, teflon, poliammide, ecc..) devono essere confezionati in scatole con i separatori di cartone.

Altre tipologie di componenti possono essere confezionate in sacchetti di plastica.

Inserts made of plastic (peek, Teflon, polyamide, etc.) must be packaged in boxes with cardboard separators. Other types of components can be put into plastic bags.

16 Cavi elettrici, cavi metallici, funi e corde / Electrical cables, metal cables, ropes and cords

Devono essere avvolti su rocchetti e bobine dimensionati in rispetto al proprio raggio minimo di curvatura.

They must be wrapped on spools and bobbins sized with respect to their minimum bending radius.

17 Molle a sella, anelli / wave washers, rings

Le molle a sella devono essere confezionate impilate in cilindri di carta/cartone oppure in sacchetti.

Anelli possono essere confezionati in sacchetti o scatole o impilati in cilindri di carta/cartone.

The saddle springs must be packaged stacked in paper/cardboard cylinders or in bags.

Rings can be packaged in bags or boxes or stacked in paper/cardboard cylinders.

18 Viti, grani, rondelle, minuterie / Screws, grub screws, washers, small parts

Tali componenti se sono realizzati da disegno Glenair devono essere confezionati in scatole di plastica con coperchio ermetico oppure scatoline di cartone; se sono componenti commerciali nelle loro confezioni originali.

The Glenair design must be packaged in plastic boxes with airtight lids or cardboard boxes; while commercial components in their original packaging.