

Turbomachinery & Process Solutions

<ARSB-O&G-006 | Rev. 1.0>

<Supplier Quality Requirements - Addendum for AS/EN 9100 requirements>

<03 Gen 2018>

Andrea Fregiati

TPS Sourcing Quality Leader

Giovanni Manelli

TPS MFG Quality Leader

Talamona Plant

Tabella delle revisioni del documento

La seguente tabella elenca le modifiche apportate al documento, tracciate tramite la revisione. Utilizzare la tabella per descrivere i cambiamenti e le aggiunte, ogni volta che il documento è ripubblicato. La descrizione dovrà includere il maggior numero di dettagli relativi alla modifica.

##	Sezione modificata e descrizione della revisione	Data	Autore
1.0	Prima emissione	01/03/2018	Manelli G. Fossati M.
--	Cambio nome società (BHGE > Baker Hughes); aggiornati riferimenti obsoleti (ARSB-O&G-001 > BH-SOU-001)	08/04/2020	Carolina Biondi

Table of Contents

1.0 SCOPO.....	4
2.0 APPLICABILITÀ.....	4
3.0 RESPONSABILITÀ.....	4
4.0 DOCUMENTI APPLICABILI.....	4
5.0 REQUISITI DI QUALITÀ GENERALI PER TUTTI I FORNITORI.....	4
6.0 TERMINI E DEFINIZIONI	7
7.0 ALLEGATI.....	7

1.0 Scopo

Lo scopo di questa specifica, in aggiunta a quanto già stabilito dalla specifica BH-SOU-001, è quello di integrare una serie di attività e pratiche che siano in grado di soddisfare i requisiti della norma internazionale AS/EN 9100 all'ultima edizione valida.

2.0 Applicabilità

Questa specifica è applicabile ai fornitori Baker Hughes di materiali diretti e servizi che devono rispettare i requisiti della norma internazionale AS/EN 9100 all'ultima revisione valida.

Dove applicabile, sarà espressamente richiamata in ordine d'acquisto. Le forniture riguardano comunque il solo stabilimento di Talamona.

3.0 Responsabilità

La responsabilità per l'aggiornamento di questa procedura è del MFG Quality Leader di Talamona. Questa specifica è un documento controllato nel Sistema di Gestione Qualità Baker Hughes.

4.0 Documenti applicabili

4.1 Documenti Baker Hughes

- BH-SOU-001 Supplier Quality Requirements

4.2 International Standards

- AS/EN 9100 QMS - Requirements for Aviation, Space and Defense Organization.
- AS 9102 Aerospace First Article Inspection Requirements
- ISO 9001 Quality Management System - Requirements

5.0 Requisiti di Qualità Generali per tutti i fornitori

5.1 Mitigazione del rischio (All. I-8.4.1)

Al fine di mitigare il rischio sui beni e servizi erogati a Baker Hughes il fornitore è tenuto a:

- Adempiere secondo i termini stabiliti nell'ordine di acquisto
- Adempiere a tutti requisiti di qualità applicabili
- Rispettare i requisiti in materia di sicurezza e salvaguardia dell'ambiente
- Mantenere un processo di comunicazione e formazione volta a garantire la consapevolezza del personale circa il loro contributo alla conformità dei prodotti/servizi, alla Product Safety e all'importanza del comportamento etico.

- Mantenere un processo per l'analisi del rischio sull'obsolescenza del prodotto fornito.

5.2 Controllo Statistico di processo (All. I-8.4.3-j)

In aggiunta a quanto già richiesto nella specifica BH-SOU-001, i fornitori Baker Hughes devono identificare le caratteristiche chiave del processo di fabbricazione e sottoporle a controllo statistico di processo. Baker Hughes si riserva di richiedere al fornitore di esibire rapporti periodici dei parametri statistici.

5.3 Sistema Gestione Qualità (All. I-8.4.3-k-1)

I Fornitori Baker Hughes, per i quali è richiesto l'osservanza di questa procedura, devono soddisfare i requisiti delle norme internazionali AS/EN 9100 all'ultima revisione valida, che incorporano la norma internazionale ISO 9001 all'ultima revisione disponibile.

Il soddisfacimento da parte dei Fornitori dei requisiti delle norme internazionali AS/EN 9100 è dimostrabile attraverso il conseguimento della certificazione del proprio Sistema di Gestione della Qualità, secondo le suddette norme, rilasciata da un organismo accreditato, stabilito sotto l'egida del International Aerospace Quality Group (IAGQ) e registrato nel sito Online Aerospace Supplier Information System (OASIS).

Fanno eccezione i fornitori di parti e servizi imposti dal cliente o che effettuano operazioni di sgrossatura su particolari forniti in conto lavoro da Baker Hughes per i quali è sufficiente la certificazione ISO 9001 (all'ultima revisione valida) ma devono comunque essere rispettati i requisiti di questa specifica.

Baker Hughes richiede che il sistema di gestione della qualità soddisfi i requisiti dell'AS/EN 9100 (ultima edizione) e che sia reso disponibile a Baker Hughes per la revisione su richiesta.

Baker Hughes si riserva il diritto di richiedere; a) un audit di conformità AS/EN 9100 da eseguire a spese del fornitore da parte di un servizio di terzi designato da Baker Hughes o b) certificazione AS/EN 9100 entro un periodo di tempo specificato (di solito un anno dall'approvazione).

5.4 Parti contraffatte (Att. I-8.4.3-k-4)

Definizione Parti Contraffatte: sono considerati contraffatti prodotti che rappresentano una copia, imitazione, alterazione di parti identificate o contrassegnate come autentiche dalla fonte senza il diritto legale di farlo. Inoltre, qualsiasi parte sospetta identificata da un'ispezione o da un test che possa essere stata travisata dal fornitore o dal produttore e pertanto potrebbe soddisfare la definizione di contraffazione.

Il Fornitore deve mantenere un Sistema di Gestione della Qualità per individuare ed eludere la presenza di parti contraffatte, inclusa la formazione dei dipendenti circa la consapevolezza del loro contributo alla sicurezza/conformità del prodotto, agli standard di comportamento etico e alla segnalazione di eventuali non conformità. Il fornitore deve disporre di processi per garantire la tracciabilità del prodotto, la riduzione dei requisiti di prevenzione delle parti contraffatte, l'ispezione e il collaudo delle parti, la messa in quarantena e la segnalazione delle parti contraffatte sospette. Il fornitore deve mettere in quarantena la parte contraffatta sospetta in attesa di risoluzione e renderla disponibile per l'indagine. Qualora il Fornitore venga a conoscenza di una Parte contraffatta, confermata o sospetta che potrebbe essere stata consegnata, il Fornitore dovrà avvisare Baker Hughes entro 48 ore dalla scoperta e dalle azioni suggerite.

5.5 Conservazione dei Quality Records (Att. I-8.4.3-k-8)

Il periodo di conservazione dei record è permanente, se non diversamente specificato da Baker Hughes. Le registrazioni devono includere, ma non sono limitati a, la qualità del prodotto o piani di ispezione e di test ed i risultati, specifiche dei materiali, documentazione di qualifica e certificati di conformità. Requisiti specifici possono essere precisati da Baker Hughes nell'ordine di acquisto, contratti o specifiche.

È responsabilità del fornitore determinare un adeguato stoccaggio al fine di rispettare il requisito di mantenimento e consentire il tempestivo recupero dei record. In tutti i casi il fornitore deve informare Baker Hughes prima dello smaltimento o della distruzione di documenti relativi a forniture Baker Hughes.

5.6 Ispezioni e Auditing (Att. I-8.4.3-l)

Baker Hughes e/o rappresentanti Baker Hughes e/o i clienti Baker Hughes e/o le Autorità di Controllo si riservano il diritto di accedere presso la vostra sede e presso qualsiasi vostro sub fornitore (di qualsiasi livello) per verifiche di conformità, incluso le informazioni sui documenti applicabili.

Baker Hughes fornirà ragionevole preavviso al fornitore prima dell'inizio di qualsiasi audit concordato. Baker Hughes e/o il suo ispettore designato possono eseguire la sorveglianza ispettiva presso le sedi dei fornitori e dei sub-fornitori in conformità con il PQP/ITP approvato. Tuttavia, Baker Hughes si riserva il diritto di modificare l'attività di ispezione e la frequenza delle visite nel modo ritenuto necessario.

5.7 Foreign object damage -FOD- (Att. I-8.5.1-o)

Il Fornitore deve rispettare tutti i requisiti di prodotto e di processo specificati sui disegni, norme in essi richiamate e/o applicabili e su eventuali cicli di lavorazione

forniti da Baker Hughes. Inoltre il Fornitore deve aver cura di prendere le necessarie misure per prevenire, sia nel corso della lavorazione, che durante le fasi di movimentazione e immagazzinamento, il rischio di FOD (Foreign Object Damage) o di contaminazione dei prodotti. A tale proposito, in funzione della geometria e della criticità del componente in ordine, Baker Hughes si riserva il diritto di richiedere al Fornitore un piano di prevenzione del FOD.

5.8 First Article Inspection -FAI- (Att. I-8.5.1.3)

- 5.8.1 Il First Article Inspection (FAI) deve essere effettuato in accordo con la norma AS 9102 (Appendice 1). Il Fornitore è responsabile di assicurare la disponibilità dei dati relativi al FAI per tutte le caratteristiche del prodotto finito generate da suoi Fornitori. Baker Hughes Si riserva il diritto di effettuare on-site audit sul FAI per confermare la conformità ai requisiti applicabili al prodotto. Se ritenuto necessario, Baker Hughes potrà richiedere l'esecuzione del FAI complete o parziale anche quando ciò non fosse stato inizialmente previsto.
- 5.8.2 Il Fornitore deve eseguire i controlli dimensionali sul 100% dei lotti e registrare in apposite schede rilievo già utilizzate come FAI i risultati ottenuti in fase di monitoraggio e misurazione del prodotto durante il processo di produzione. Il fornitore deve assicurare l'accountability di tutte le caratteristiche sulle schede rilievo. Inoltre, per le caratteristiche classificate critiche (CTP/CTQ) devono sempre essere registrati i valori ottenuti. Nel caso di parti complete o di parti singole serializzate il fornitore deve registrare i valori rilevati con riferimento ad ogni singolo componente. Nel caso di parti singole non serializzate, la registrazione deve essere effettuata indicando sulla scheda rilievo la dimensione minima e quella massima in assoluto misurate sul lotto di particolari salvo quanto diversamente riportato sui Piani di Qualità e Controllo.

6.0 Termini e Definizioni

Per termini e definizioni presenti in questa specifica fare riferimento BH-SOU-001.

7.0 Allegati

Allegato I – AS/EN 9100 Tabella di comparazione dei requisiti

Tabella di comparazione dei requisiti

AS/EN 9100:2016 vs BH-SOU-001 rev.4

AS/EN 9100:2016	BH-SOU-001 rev. 4	Add. su ARSB-O&G-006
<u>8.4.1 General</u>		
The organization shall identify and manage the risks associated with the external provision of processes, products, and services, as well as the selection and use of external providers (e.g., direct and sub-tier external providers, sources identified by the customer)	<i>partially covered</i>	Added point (par. 5.1)
<u>8.4.3 Information for External Providers</u>		
a. the processes, products, and services to be provided including the identification of relevant technical data (e.g., specifications, drawings, process requirements, work instructions);	<i>covered</i>	
b. the approval of: 1. products and services; 2. methods, processes, and equipment; 3. the release of products and services;	<i>covered</i>	
c. competence, including any required qualification of persons;	<i>covered</i>	
d. the external providers' interactions with the organization;	<i>covered</i>	
e. control and monitoring of the external providers' performance to be applied by the organization;	<i>covered</i>	
f. verification or validation activities that the organization, or its customer, intends to perform at the external providers' premises;	<i>covered</i>	

AS/EN 9100:2016	BH-SOU-001 rev. 4	Add. su ARSB-O&G-006
g. design and development control	<i>covered</i>	Supplier qualified ISO9001 – AS/EN 9100
h. special requirements, critical items, or key characteristics;	<i>covered</i>	
i. test, inspection, and verification (including production process verification);	<i>covered</i>	
j. the use of statistical techniques for product acceptance and related instructions for acceptance by the organization;	<i>partially covered</i>	Added point (par. 5.2)

AS/EN 9100:2016	BH-SOU-001 rev. 4	Add. su ARSB-O&G-006
<p>k. the need to:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. implement a quality management system; 2. use customer-designated or approved external providers, including process sources (e.g., special processes); 3. notify the organization of nonconforming processes, products, or services and obtain approval for their disposition; 4. prevent the use of counterfeit parts (see 8.1.4); 5. notify the organization of changes to processes, products, or services, including changes of their external providers or location of manufacture, and obtain the organization’s approval; 6. flow down to external providers applicable requirements including customer requirements; 7. provide test specimens for design approval, inspection/verification, investigation, or auditing; 8. retain documented information, including retention periods and disposition requirements; 	<p><i>partially covered</i></p>	<p>Added points:</p> <ul style="list-style-type: none"> 1, par. 5.3 4, par. 5.4 8, par. 5.5.
<p>l. the right of access by the organization, their customer, and regulatory authorities to the applicable areas of facilities and to applicable documented information, at any level of the supply chain;</p>	<p><i>partially covered</i></p>	<p>Added point (par. 5.6)</p>

AS/EN 9100:2016	BH-SOU-001 rev. 4	Add. su ARSB-O&G-006
<p>m. ensuring that persons are aware of:</p> <p>1. their contribution to product or service conformity;</p> <p>2. their contribution to product safety;</p> <p>3. the importance of ethical behavior.</p>	<p><i>partially covered</i></p>	<p>Added points: 2, 3 (par. 5.4)</p>
<p><u>8.5.1 Control of Production and Service Provision</u></p>		
<p>o. the provision for the prevention, detection, and removal of foreign objects; (FOD)</p>	<p><i>not covered</i></p>	<p>Added point (par. 5.7)</p>
<p><u>8.5.1.3 Production Process Verification</u></p>		
<p>This activity can be referred to as First Article Inspection (FAI)</p>	<p><i>partially covered</i></p>	<p>Added point (par. 5.8)</p>