

ATTO DI APPROVAZIONE

Approvo la presente Pubblicazione Tecnica

TEL(EP).DT-P002/2025

CERTIFICAZIONE E QUALIFICAZIONE DEI COMPONENTI

ELETTRONICI/ELETTRICI PER IMPIEGO MILITARE

(STANAG 4093)

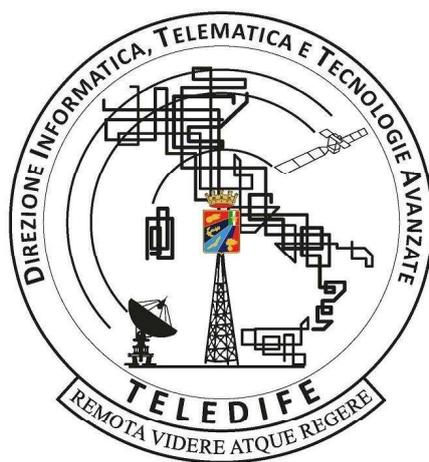
La presente P.T. consta di n° 37 pagine

Roma _____

IL DIRETTORE

(Gen. Isp. G.A.r.n. Luca DE MARTINIS)

Ministero della Difesa
Direzione Informatica, Telematica e Tecnologie Avanzate



"Certificazione e qualificazione dei componenti
elettronici/elettrici per impiego militare
(STANAG 4093)"

NK-2D Ediz. 2025 Ver. A

Indice

1	Indice delle revisioni	4
2	Documenti applicabili	5
3	Acronimi e definizioni	6
4	Premessa	7
4.1	Struttura ordinativa e competenze	7
4.2	Emissione e validità della presente Pubblicazione Tecnica	7
4.3	Scopo	7
5	Principi generali	8
5.1	Obiettivi della Pubblicazione Tecnica	8
5.2	Definizioni	8
5.3	Situazione generale	9
5.4	STANAG 4093	9
5.5	Attività di Qualificazione	9
5.6	Specifiche Tecniche applicabili	9
5.7	Inizio della Qualificazione	10
5.8	Domanda di Qualificazione	11
5.9	Avvio della procedura di Qualificazione	12
5.10	Esame della domanda	14
5.11	Procedura tecnica per la Qualificazione/Riqualificazione	14
5.12	Qualified Product List	19
5.13	Applicazioni di STANAG 4093	19
6	Procedimento per la prima certificazione	20
6.1	Generalità	20
6.2	Ispettori tecnici dell'Amministrazione della Difesa	20
6.3	Responsabile della Qualità	21
6.4	Conservazione dei campioni	22
6.5	Condotta delle prove	22
6.6	Attrezzature di prova	22
6.7	Controllo delle attrezzature di prova	23
6.8	Registrazione dei risultati	23
6.9	Primo Rapporto Tecnico di prova	23
7	Procedimento per il mantenimento e per il rinnovo della Qualificazione (Riqualificazione)	25
7.1	Generalità	25
7.2	Rapporti periodici	25
7.3	Prove periodiche	25
7.4	Modifiche al procedimento di produzione	26
7.5	Controlli da parte di 2°SAI	26
7.6	Periodo di validità delle Qualificazioni	26

7.7	Certificato di conformità	27
7.8	Rinnovo della Qualificazione	27
8	Regolamentazione di carattere generale ed oneri finanziari	29
8.1	Protezione ambientale e sicurezza sul lavoro	29
8.2	Riservatezza delle attività inerenti alle Qualificazioni	29
8.3	Impegni generali della Ditta costruttrice	29
8.4	Uso fraudolento dei documenti emessi da A.D.	30
8.5	Variazione della specifica tecnica applicata	30
8.6	Revoca della Qualificazione	30
8.7	Controversie	30
8.8	Assicurazione	30
8.9	Oneri finanziari	31
8.10	Varianti apportate al presente documento	32
9	Allegati	34

1 Indice delle revisioni

Attività	Responsabilità	Firma
Redatto	Capo Servizio Affari Industriali F.S.T. ing. Gianluca CARDARELLI TELEDIFE - STTEL MILANO T.COL. Fabio CONTI	
Verificato	Vice Direttore Tecnico Magg. Gen. Vincenzo SANFILIPPO	
Approvato	Il Direttore Gen. Isp. GArn. Luca DE MARTINIS	
Edizione		
2025		
Versione	Modifiche	Data
A	Recepisce e abroga la norma NK-2D Ediz. 2005 della Direzione Generale delle Telecomunicazioni, dell'Informatica e delle Tecnologie Avanzate.	Vds. data di approvazione

2 Documenti applicabili

1. UNI EN ISO 9001:2015 "Sistemi di Gestione per la Qualità - Requisiti";
2. UNI EN ISO 9000:2015 "Sistemi di Gestione per la Qualità - Fondamenti e vocabolario";
3. "DECRETO DI STRUTTURA" D.M. 20 Marzo 2025 del Ministero della Difesa;
4. Direttiva SGD-G-039 "Processo di Valutazione di Parte Seconda dei Sistemi di Gestione Qualità Aziendali" di SEGREDIFESA;
5. D.Lgs. 81/2008 "Attuazione dell'articolo 1 della Legge 3 Agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro".

3 Acronimi e definizioni

<i>Direzione Tecnica</i>	In questo documento è sinonimo di " <i>Direzione Informatica, Telematica e delle Tecnologie Avanzate (TELEDIFE)</i> "
A.D.	Amministrazione della Difesa
ITA MoD	Italian Ministry of Defence
FF.AA.	Forze Armate
SMD	Stato Maggiore della Difesa
DNA	Direzione Nazionale degli Armamenti
NATO	<i>North Atlantic Treaty Organization</i>
DDTT	Direzioni Tecniche del DNA
2°SAI	TELEDIFE - Vice Direzione Tecnica - Servizio Affari Industriali - 2 ^a Sezione
CENELEC	European Electrotechnical Committee for Standardization
C.E.C.C.	CENELEC Electronic Component Committee
I.E.C.	International Electrotechnical Commission
PT	La presente Pubblicazione Tecnica di TELEDIFE
ST	Specifica tecnica
RP	Rapporto Tecnico di Prova
QPL	Qualified Product List
RQ	Responsabile della Qualità
CQ	Controllo Qualità
CoC	Certificato di conformità

4 Premessa

4.1 Struttura ordinativa e competenze

La struttura ordinativa e le competenze della Direzione Informatica, Telematica e delle Tecnologie Avanzate (TELEDIFE) sono state definite con D.M. 20 Marzo 2025 del Ministero della Difesa.

Il citato Decreto attribuisce a TELEDIFE la competenza in merito alla Qualificazione e certificazione dei componenti elettronici (STANAG 4093).

4.2 Emissione e validità della presente Pubblicazione Tecnica

PT recepisce e abroga la norma NK-2D Ediz. 2005 della Direzione Generale delle Telecomunicazioni, dell'Informatica e delle Tecnologie Avanzate ed entra in vigore alla data di approvazione.

4.3 Scopo

PT ha lo scopo di disciplinare il procedimento per la “Qualificazione e la certificazione dei componenti elettronici destinati all’impiego militare”.

5 Principi generali

5.1 Obiettivi della Pubblicazione Tecnica

PT ha l'obiettivo di soddisfare le seguenti necessità:

1. assicurare che le specifiche esigenze della Difesa siano prontamente recepite dalle industrie nazionali;
2. promuovere un'adeguata standardizzazione e razionalizzazione della produzione e dell'impiego dei componenti elettronici per uso militare;
3. incentivare gli incontri tra TELEDIFE, le Associazioni degli Industriali e i Costruttori nazionali operanti nel campo della produzione e/o utilizzazione dei componenti elettronici per impiego militare.

5.2 Definizioni

1. **Componente elettronico:**
ogni realizzazione fisica di elementi tipici costituenti circuiti elettronici. Il termine "componente elettronico" è adottato per indicare una porzione di apparato e/o di sistema completo, identificabile come parte elementare o sub-assieme (modulo), che può essere utilmente impiegato nell'ambito di più e/o differenti apparecchiature tecniche;
2. **Qualificazione:**
è il formale riconoscimento di un componente realizzato da una Ditta, di essere in possesso delle ST prescritte da una determinata norma tecnica;
3. **Riqualificazione:**
è il rinnovo formale della Qualificazione;
4. **Specificia tecnica:**
indica compiutamente la caratteristica, individuata con parametri tecnici ritenuti essenziali per il corretto funzionamento del prodotto in determinate situazioni ambientali, appositamente normata da un Organo di normazione nazionale, europeo, NATO e/o internazionale;
5. **Parametri tecnici:**
sono precisi valori determinati dagli studi e dall'esperienza che sono stati riconosciuti dagli Organismi di normazione. Si citano come "parametri tecnici", a titolo di esempio, le caratteristiche strutturali e dimensionali, i criteri di assemblaggio, la codificazione, il controllo dei materiali di base del prodotto, le modalità di conservazione e trasporto, le prove tecniche di controllo in situazioni di criticità simulata.

5.3 Situazione generale

L'attuale orientamento dei Dipartimenti di Difesa di vari Paesi della NATO è quello di adottare sempre di più l'uso di standard commerciali in luogo di quelli militari. Questo risulta giustificabile soprattutto per alcuni prodotti commerciali che oggi hanno raggiunto dei livelli tecnologici affini a quelli che potrebbero essere realizzati attraverso l'impiego di ST previste per prodotti militari (COTS = commercial off the shelf).

In relazione a quanto sopra, numerose norme tecniche americane MIL, contenenti ST per prodotti militari, hanno ceduto il passo a ST industriali riconosciute compatibili con le esigenze per l'impiego militare (Federal Specifications).

Tuttavia sono numerosi i requisiti tecnici militari che non vengono ancora soddisfatti dagli attuali prodotti di tipo commerciale, pertanto, sono presenti nicchie di produzione di articoli che possono essere realizzati solo sulla base di ST militari, in prevalenza MIL americane, BS inglesi, VG tedesche ed altre.

5.4 STANAG 4093

STANAG è l'acronimo di Standardization Agreement, cioè di accordo di standardizzazione, mentre 4093 si riferisce all'argomento di "mutuo riconoscimento della qualificazione dei componenti elettrici ed elettronici per uso militare" fra i Paesi NATO sottoscrittori di tale accordo.

5.5 Attività di Qualificazione

2°SAI qualifica e certifica i componenti elettronici previsti per impiego militare. L'attività di qualificazione consiste nell'accertare la rispondenza del prodotto ad una o più ST finalizzate allo scopo. Il processo di qualificazione richiede:

1. il mantenimento del Sistema di Assicurazione della Qualità, attuato dalla Ditta;
2. il controllo continuo durante la produzione tramite metodi di laboratorio, ovvero sul processo produttivo, in aderenza a quanto previsto dalle relative ST.

5.6 Specifiche Tecniche applicabili

1. L'iter di qualificazione di un componente elettronico presuppone che per un determinato componente e/o una certa famiglia di componenti, sia disponibile una ST. Per ST applicabile si intende una ST nazionale, europea, NATO o internazionale emessa e/o adottata da 2°SAI per impieghi militari generali. In presenza di un componente elettronico da qualificare, di cui non sia stata identificata l'esistenza di una norma nazionale con le necessarie ST, idonee a rappresentare le presumibili condizioni d'impiego militare, è preferibile fare riferimento a:

- (a) normative militari dei Paesi aderenti alla NATO (MIL, BS, VG, NF, ecc);
- (b) normativa NATO;
- (c) normativa C.E.C.C;
- (d) normativa I.E.C.;
- (e) altre norme ufficialmente riconosciute da 2°SAI.

2. ST della Ditta.

Il processo di qualificazione può riferirsi ad una ST elaborata dalla Ditta richiedente la qualificazione del componente quando:

- (a) per motivi tecnologici, un componente non sia ancora coperto da una ST completa, come definita al precedente paragrafo;
- (b) le modalità di esecuzione di una o più prove richiedano l'utilizzo di particolari apparecchiature al momento non disponibili presso la ditta e/o presso laboratori esterni civili e militari.

In tali casi la ST, redatta in lingua italiana e relativa traduzione in lingua inglese, deve essere presentata a 2°SAI per l'approvazione di competenza e successiva pubblicazione come ST Militare.

3. La ST presentata per l'approvazione deve rispondere, di massima, ai seguenti requisiti:

- (a) essere tecnicamente idonea per la caratterizzazione di un componente elettronico per impiego militare;
- (b) essere completa e prevedere quindi, in forma chiara e dettagliata, tutti i dati concettuali e numerici necessari all'applicazione della PT;
- (c) fare riferimento, per le metodologie di misura, generali e prove ambientali, a ST già esistenti, emesse o adottate da A.D.;
- (d) accogliere al massimo le raccomandazioni emesse in argomento, sia dai Comitati NATO per la standardizzazione dei materiali, sia dal Comitato del C.E.C.C..

La qualificazione certificata sulla base di una ST nazionale non comporta il riconoscimento della qualificazione del componente presso i Paesi NATO aderenti allo STANAG 4093.

5.7 Inizio della Qualificazione

Il processo di qualificazione può avere inizio per richiesta di:

1. un Ente A.D., qualora si ritenga che la produzione di un dato componente qualificato rivesta importanza strategica per A.D., sia per contratti in corso, sia per obiettivi strategici di medio/lungo termine;

2. una Ditta che, fornitrice e/o sub-fornitrice di A.D., costruisca, assembli e/o utilizzi (od intenda costruire, assemblare e/o impiegare) il componente elettronico.

5.8 Domanda di Qualificazione

1. Da parte di un Ente A.D..

L'esigenza di qualificare un componente elettronico potrebbe anche nascere da un Ente A.D.. In tal caso, tale Ente può inoltrare a 2°SAI una richiesta dalla quale risultino i seguenti dati:

- (a) il tipo di componente e specifiche tecniche applicabili;
- (b) i contratti e/o programmi (in corso o futuri) per cui viene richiesto il componente qualificato;
- (c) le stime di massima della quantità dei componenti che saranno approvigionati o che saranno utilizzati;
- (d) le Ditte che già costruiscono o potrebbero costruire il componente richiesto;
- (e) le dichiarazioni con le quali le singole Ditte, che sono disposte ad ottenere la qualificazione del componente elettronico, affermano di conoscere ed accettare integralmente la presente PT con le relative incombenze.

2. Da parte di una Ditta.

Una Ditta che desideri qualificare un componente elettronico di sua produzione, deve presentare a 2°SAI un'apposita istanza, dichiarando di conoscere ed accettare la presente PT e allegando la documentazione atta a dimostrare che:

- (a) il prodotto sia destinato all'impiego militare (ITA MoD/NATO) e, se rispondente a norme C.E.C.C., sia inserito nelle QPL di tale Comitato;
- (b) il componente sia fabbricato in accordo a una ST militare (nel caso di prodotti non coperti da specifiche, 2°SAI può valutare le specifiche costruttive della Ditta, sottoponendole all'approvazione per quanto di propria competenza);
- (c) la Ditta stessa sia in regola con gli adempimenti formali tipici dell'attività industriale;
- (d) la Ditta abbia il Sistema di Gestione per la Qualità già valutato e riconosciuto dal III Reparto del DNA come rispondente ai requisiti previsti dalle norme AQAP.

5.9 Avvio della procedura di Qualificazione

1. E' condizione indispensabile, per la qualificazione di uno o più componenti elettronici di propria produzione, che la Ditta abbia già conseguito dal DNA (con il tramite delle DDTT) il riconoscimento del proprio Sistema di Gestione per la Qualità come rispondente ai requisiti previsti dalle norme NATO AQAP. Solo successivamente al conseguimento del suddetto riconoscimento può essere dato inizio al procedimento per la qualificazione dei componenti elettronici. Al fine di ottenere il riconoscimento in parola è necessario che la Ditta presenti apposita istanza, conforme nei contenuti a quanto previsto dalla SGD-G-039 di SEGREDIFESA, a:

MINISTERO DELLA DIFESA
Direzione Nazionale degli Armamenti
III Reparto - 2° Ufficio
Via di Centocelle, 301
00175 R O M A
(vds. SGD-G-039 per le modalità di inoltro)

2. Per quanto riguarda l'istanza di qualificazione di cui alla presente PT, deve essere inoltrata a cura della Ditta che costruisce, assembla e/o impiega, intende costruire, assemblare e/o impiegare il componente elettronico, a:

TELEDIFE - Vice Direzione Tecnica
Servizio Affari Industriali - 2^a Sezione
Via di Centocelle, 301
00175 R O M A

mediante PEC indirizzata a **teledife@postacert.difesa.it** dalla quale risulti:

- (a) la ragione sociale, il nome, l'indirizzo ed il recapito telefonico dell'impresa che inoltra la domanda;
- (b) la ragione sociale, il nome, l'indirizzo ed il recapito telefonico dell'impresa industriale che costruisce il componente (solo nel caso in cui l'impresa che inoltra la domanda sia differente dall'impresa costruttrice del componente);
- (c) il componente o la gamma di componenti strutturalmente simili per i quali si desidera la qualificazione e le relative designazioni di tipo;
- (d) l'indirizzo completo, il numero telefonico e le caratteristiche essenziali dello stabilimento industriale nel quale avviene o avverrà la produzione dei manufatti;

- (e) l'indirizzo completo, il numero telefonico, la proprietà e le caratteristiche essenziali dello stabilimento, dove si producono i principali e/o i più delicati materiali da costruzione o semilavorati utilizzati nella fabbricazione, ovvero di eventuali altri stabilimenti ove avvengono lavorazioni parziali rilevanti che precedano le operazioni finali del processo di produzione;
- (f) ST che si propone come applicabile per la qualificazione richiesta;
- (g) il nome di RQ della Ditta e di eventuali suoi sostituti presso lo stabilimento di cui sopra;
- (h) l'eventuale esistenza di altre approvazioni o qualificazioni militari e/o civili concesse, in corso di perfezionamento, o richieste.

3. Alla lettera, inoltre, devono essere allegati:

- (a) un certificato che comprovi l'iscrizione dell'impresa ad una Camera di Commercio Italiana;
- (b) copia dell'Attestato relativo al riconoscimento del proprio Sistema di Gestione per la Qualità, come rispondente ai requisiti previsti dalle norme NATO AQAP;
- (c) copia della ST generale e dei fogli caratteristici che si propongono come applicabili per la qualificazione;
- (d) un piano particolareggiato delle prove da eseguire;
- (e) un piano temporale dei periodi di prova;
- (f) un elenco delle Ditte potenzialmente interessate alla utilizzazione del prodotto qualificato;
- (g) una descrizione del tipo di componente comprendente disegno, elenco degli elementi che lo formano, etc., ad eventuale integrazione dei fogli caratteristici del componente;
- (h) uno schema a blocchi del processo di fabbricazione con l'indicazione dei punti di tale processo, ove agisce il Sistema di Assicurazione della Qualità;
- (i) il Manuale del Sistema di Gestione per la Qualità o informazione documentata equipollente (in relazione alle produzioni di specifico interesse) che deve essere redatto per soddisfare quanto prescritto dai documenti AQAP e un Piano della Qualità dedicato alla qualificazione richiesta;
- (j) elenchi sommari relativi a:
 - i. principali mezzi di produzione;
 - ii. principali apparecchiature di controllo del processo di fabbricazione;
 - iii. principali apparecchiature del laboratorio di prova dello stabilimento;

- iv. eventuali laboratori esterni, forniti di indirizzo, con indicazione del tipo di collaborazione prevista;
- (k) una dichiarazione resa ai sensi e per gli effetti del DPR n. 445/2000 e s.m.i., artt. 46, 47, 76, a firma di RQ e del Legale Rappresentante della Ditta, attestante che il prodotto soddisfa le disposizioni e le direttive applicabili in materia di salute e sicurezza degli utilizzatori (Regolamenti CE – REACH e CLP in vigore) come specificato al successivo paragrafo 8.1;
- (l) una dichiarazione di impegno alla stipula di una polizza di assicurazione per danni al personale A.D. incaricato per le visite ispettive;
- (m) una dichiarazione di impegno al rimborso delle spese di missione sostenute da A.D. per l'attività della qualificazione dei componenti;
- (n) una dichiarazione di esplicita, integrale accettazione della presente PT. Le dichiarazioni di cui ai punti 5.9.3.(l)/(m)/(n) devono essere firmate da RQ e dal Rappresentante Legale della Ditta.

5.10 Esame della domanda

1. La domanda di qualificazione viene esaminata sia dal punto di vista sostanziale che da quello formale per le verifiche di completezza.
2. 2°SAI, a suo insindacabile giudizio, ha il compito di:
 - (a) stabilire se il manufatto proposto per la qualificazione possa essere effettivamente considerato un componente elettronico;
 - (b) accertare che ST che si intende applicare corrisponda ai requisiti indicati al precedente paragrafo 5.6.;
 - (c) approvare per quanto di competenza ST qualora questa sia originata dalla Ditta;
 - (d) valutare la validità del piano di prove presentato, sia dal punto di vista tecnico che temporale e, se necessario, apportare eventuali varianti;
 - (e) autorizzare lo svolgimento delle prove di laboratorio di cui al piano proposto, se valutato positivamente.
3. l'accoglimento della domanda è subordinato alla stipulazione da parte della Ditta interessata di una polizza di assicurazione per il personale A.D. preposto ai controlli.

5.11 Procedura tecnica per la Qualificazione/Riqualificazione

L'attività di qualificazione segue di massima in ogni caso i seguenti passi:

1. analisi delle specifiche tecniche e del programma delle prove di qualificazione;

2. ispezione dello stabilimento;
3. svolgimento delle prove di laboratorio;
4. emissione del certificato di qualificazione;
5. mantenimento della qualificazione negli anni di validità della stessa;
6. prove di riqualificazione del componente.

Nella circostanza in cui il riconoscimento AQAP del Sistema di Gestione per la Qualità della Ditta fosse scaduto e non ulteriormente riconfermato dal DNA, decade automaticamente anche la validità della certificazione della qualificazione dei prodotti.

1. Analisi di ST e del programma delle prove di qualificazione. In questa fase 2°SAI accerta che:
 - (a) ST applicata sia una specifica militare valida, approvata od emessa da un Ente militare nazionale, internazionale o NATO appropriata per la caratterizzazione del componente oggetto della qualificazione. Nel caso di componente prodotto su specifiche costruttive della Ditta, 2°SAI, verificata la non esistenza di altre ST note relative a quel determinato componente, adotta la specifica della Ditta e con le opportune aggiunte e varianti la emette come Specifica Militare Nazionale armonizzandola nei contenuti e nello stile editoriale con il sistema normativo cui si riferisce;
 - (b) le prove, alle quali sottoporre il componente rispettino la metodologia e la numerosità dei lotti di campionamento previsti da ST applicabile. In questo ambito 2°SAI può richiedere quelle prove di laboratorio aggiuntive ritenute necessarie per caratterizzare particolari usi del componente, nonchè per la piena applicazione dello STANAG 4093, qualora fosse richiesto dalla Ditta.

A seguito degli accertamenti di cui sopra, si provvede alla stesura di un piano temporale di prove che, rispettando una sequenza logica, tenda a ridurre al minimo i tempi necessari per la qualificazione. Le prove di laboratorio programmate devono essere eseguite da tecnici specializzati della Ditta, in presenza degli Ispettori Tecnici incaricati e coordinati da 2°SAI. I nominativi degli Ispettori dovranno essere formalmente comunicati da 2°SAI alla Ditta.

2. Ispezione tecnica dello stabilimento.

In questa fase gli Ispettori Tecnici incaricati e coordinati da 2°SAI hanno il compito di visitare lo stabilimento in cui avviene la produzione del componente e prendere atto:

- (a) della conformità della linea produttiva idonea alla fabbricazione del componente in corso di qualificazione;

- (b) della conformità dei laboratori interni indicati per lo svolgimento delle prove, dotati della strumentazione di misura idonea allo svolgimento delle prove;
- (c) che il personale incaricato dalla Ditta per eseguire le prove possieda la qualifica tecnica adeguata all'impiego della suddetta strumentazione di misura.

2°SAI, a seguito del buon esito dell'ispezione conoscitiva dello stabilimento, può autorizzare lo svolgimento delle prove di laboratorio.

3. Svolgimento delle prove di laboratorio.

Le prove di qualificazione si eseguono normalmente presso i laboratori indicati dalla Ditta, alla presenza degli Ispettori Tecnici incaricati, precedentemente indicati. Gli Ispettori provvedono inoltre alla scelta casuale, direttamente dalla linea di produzione, dei campioni da sottoporre a prova. Nel caso che il componente non fosse prodotto in serie, la Ditta deve allestire un lotto produttivo di dimensione superiore alla numerosità del lotto di campionamento, nel rispetto della normativa applicabile. I risultati delle prove sono firmati congiuntamente dal tecnico della Ditta che ha eseguito la misura e dagli Ispettori Tecnici che ne hanno supervisionato lo svolgimento, ognuno per quanto di competenza. Nel caso in cui la Ditta non fosse attrezzata per lo svolgimento di alcune prove, queste possono essere effettuate presso laboratori esterni militari e/o civili, previo assenso da parte di 2°SAI. In particolare si permette il ricorso a laboratori esterni solo per quelle prove, da effettuare esclusivamente nelle fasi di qualificazione iniziale e/o rinnovo, che comportano l'acquisto di strumentazioni veramente costose. In tutti gli altri casi per l'esecuzione delle prove di laboratorio, la Ditta deve attrezzarsi allo scopo. 2°SAI si riserva la facoltà di eseguire o ripetere, in parte o totalmente, le prove di qualificazione del componente presso laboratori scelti a suo insindacabile giudizio. Nel caso che una prova di laboratorio evidenzii una "non conformità" del prodotto, il processo di qualificazione è sospeso e RQ della Ditta è tenuto a presentare una dettagliata relazione sulle cause del difetto, corredata da proposte circa le azioni correttive da intraprendere. Le prove di qualificazione possono riprendere dall'inizio o, nel caso di lieve "non conformità" minore, dalla prova precedente a quella risultata negativa. 2°SAI può comunque decidere la ripetizione di alcune prove già eseguite. Nel caso di "non conformità" ripetute e/o azioni correttive eseguite dalla Ditta e ritenute non soddisfacenti, 2°SAI, a suo insindacabile giudizio, può interrompere definitivamente il processo di qualificazione. Al termine delle prove di qualificazione, i risultati ottenuti devono essere riportati in un RP, compilato su modelli predisposti dalla Ditta i cui template sono stati ammessi da 2°SAI. Gli Ispettori Tecnici dell'A.D. hanno il compito di redigere e firmare apposito verbale di sopralluogo in duplice copia originale, con controfirma di visto di RQ della Ditta. Una copia originale di

detto verbale deve essere depositato agli atti di 2°SAI, l'altra copia originale deve essere consegnata alla Ditta. RP riguarda il componente e/o la famiglia di componenti in qualifica e deve possedere un suo numero e una data di riferimento. RP, compilati in lingua italiana e in lingua inglese, devono essere firmati dai responsabili della Ditta. La Ditta interessata all'estensione della qualificazione presso altri Paesi NATO, a mente dello STANAG 4093, deve fornire anche copia di RP redatti in lingua inglese. Per quanto riguarda i componenti prodotti a norma C.E.C.C., le cui ST sono state valutate per l'impiego militare, 2°SAI si riserva la facoltà di accettare, di volta in volta, previo esame dei RP, le qualificazioni effettuate nell'ambito del C.E.C.C.. Rimane in ogni caso salvo il diritto di 2°SAI di effettuare, anche in tal caso, le visite ispettive presso lo stabilimento di produzione del componente, nonché le prove di laboratorio aggiuntive sul componente medesimo.

4. Emissione del certificato di Qualificazione.

2°SAI, preso atto dei RP e della relazione dei propri Ispettori Tecnici che hanno supervisionato l'attività di qualificazione di cui trattasi – ove si motiva la rispondenza dei risultati delle prove alla rispettiva ST applicabile e se positivo si propone la qualificazione – constatata altresì la validità dell'Attestato di Qualificazione AQAP del Sistema di Gestione per la Qualità della Ditta, emette il "Certificato di Qualificazione" (vds. Allegato I). Tale documento ha una validità temporale pari a quella prevista dalla normativa applicata purché, nel periodo suddetto, la Ditta proceda alla verifica dei lotti prodotti e all'esecuzione delle prove di mantenimento, sempre in accordo a quanto previsto dalla succitata specifica. Qualora ST di riferimento non lo preveda, la validità deve essere intesa pari a tre anni. Nel periodo di validità della qualificazione RQ della Ditta assume il ruolo di "fiduciario" nei confronti dell'A.D. e deve quindi sorvegliare, in tutto il suo svolgimento, l'attività produttiva e di prova associate al componente qualificato. Nel periodo di validità della qualificazione 2°SAI può disporre, a sua totale discrezione, visite ispettive presso lo stabilimento, nonché il prelievo di campioni da sottoporre a prove di laboratorio. Le prove possono svolgersi sia presso la Ditta stessa, sia presso altri laboratori scelti da 2°SAI.

5. Mantenimento della Qualificazione

- (a) Nel periodo di validità della qualificazione la Ditta deve sottoporre a prove di laboratorio, secondo quanto stabilito dalla normativa applicata, i campioni rappresentativi delle famiglie di componenti qualificati. La numerosità dei lotti di prova dipende generalmente dall'ampiezza della produzione attuata. In ogni caso la Ditta è tenuta ad inviare a 2°SAI, in dipendenza di quanto stabilito dalla specifica applicabile, il calendario temporale delle prove di mantenimento. Le prove di laboratorio sono eseguite dalla Ditta stessa, sotto il controllo e la supervisione di RQ della Ditta. I risultati delle prove

devono essere inviati agli atti del 2°SAI. In caso di campioni che hanno presentato una “non conformità”, il rapporto di mantenimento periodico deve indicare le azioni correttive intraprese. Quando le “non conformità” riscontrate risultano tali da inficiare l’operatività del componente e/o la sua affidabilità strutturale per impieghi militari, 2°SAI può sospendere e/o annullare la qualificazione. Nel periodo in cui si svolgono le prove di mantenimento, 2°SAI può effettuare una o più ispezioni presso la Ditta, con partecipazione diretta degli Ispettori Tecnici durante lo svolgimento delle attività di laboratorio. Gli Ispettori Tecnici hanno il compito di redigere e firmare apposito verbale di sopralluogo in duplice copia originale, con controfirma di visto di RQ della Ditta. Una copia originale di detto verbale deve essere depositato agli atti di 2°SAI, l’altra copia originale deve consegnata alla Ditta. Il numero e la frequenza delle visite ispettive variano in dipendenza di:

- i. criticità delle prove cui è sottoposto il componente;
 - ii. affidabilità dimostrata dalla Ditta nella produzione del componente;
 - iii. problemi sorti nel corso delle prove;
 - iv. eventuali reclami pervenuti a 2°SAI da parte di utenti del componente.
- (b) Per tutta la durata della qualificazione, le Ditte sono tenute ad approntare, limitatamente ai componenti qualificati, un prospetto statistico della produzione, anche se negativo, su base semestrale e/o annuale.
6. Prove di riqualificazione. Le prove di riqualificazione autorizzate devono terminare prima della scadenza del periodo di validità del certificato di qualificazione. La riqualificazione del componente può prevedere una serie di prove, tra cui anche quelle ambientali, come nella serie di prove svolta nel corso della qualifica iniziale. Il numero dei campioni da sottoporre a prova è in ogni caso ridotto, e dipende in larga parte dall’esito delle prove di mantenimento effettuate negli anni trascorsi. Gli Ispettori Tecnici incaricati da 2°SAI possono assistere, totalmente od in parte, alle prove di riqualificazione. Gli Ispettori Tecnici hanno il compito di redigere e firmare apposito verbale di sopralluogo in duplice copia originale, con controfirma di visto di RQ della Ditta. Una copia originale di detto verbale deve essere depositato agli atti di 2°SAI, l’altra copia deve essere consegnata alla Ditta. A fronte di risultati soddisfacenti delle prove tecniche di laboratorio e della validità dell’Attestato di Qualificazione AQAP del Sistema di Gestione per la Qualità della Ditta, 2°SAI ha il compito di formalizzare il rinnovo della qualificazione dei componenti elettronici, con l’emissione di un nuovo certificato.

5.12 Qualified Product List

I prodotti qualificati vengono inseriti d'ufficio nella lista nazionale militare dei componenti elettronici qualificati da TELEDIFE, emessa da 2°SAI quale guida nella scelta della componentistica da usare per apparati militari. Alle liste possono avere accesso anche i componenti qualificati secondo le specifiche C.E.C.C., purché:

1. la Ditta costruttrice presenti a 2°SAI documentata domanda per ottenere l'inserimento del componente;
2. la Ditta abbia ottenuto l'approvazione del DNA per il proprio Sistema di Gestione per la Qualità;
3. il componente sia listato nella pubblicazione QPL della C.E.C.C.;
4. il componente sia di effettiva applicabilità militare. Tale requisito viene accertato a insindacabile giudizio di 2°SAI e, se necessario, a tale scopo possono essere richieste prove aggiuntive sul componente a totale carico della Ditta richiedente.

5.13 Applicazioni di STANAG 4093

Un componente elettronico qualificato in Italia ed inserito nelle QPL nazionali può essere, su richiesta della Ditta costruttrice, inserito nelle QPL di un Paese NATO aderente allo STANAG 4093. 2°SAI ha il compito di inoltrare la richiesta d'inserimento all'Autorità di qualificazione del Paese estero, corredata di norma dai seguenti documenti tradotti in lingua inglese:

1. copia del certificato di qualificazione;
2. copia RP di qualificazione;
3. copia ST applicate, se non emesse dalla stessa Nazione.

Qualora il Paese estero dovesse richiedere alcune prove aggiuntive, in conformità a particolari normative nazionali, queste devono essere eseguite come appendice alle prove di qualificazione ed i relativi risultati, devono essere inseriti in RP (in lingua inglese), per essere inviati all'Autorità della nazione richiedente. RP deve contenere la modulistica, prevista dalla nazione stessa, per l'iscrizione nelle proprie QPL. Allo scadere del periodo di validità della qualificazione, copia dei RP di riqualificazione deve essere inviata al Paese nel quale si richiede l'estensione. 2°SAI non può garantire che la richiesta d'inserimento del componente venga accolta dalle Autorità nazionali del Paese estero.

6 Procedimento per la prima certificazione

6.1 Generalità

Al fine di verificare le dichiarazioni della Ditta produttrice, 2°SAI, una volta accolta la richiesta di qualificazione, ha il compito di accertare che:

1. i componenti da qualificare siano prodotti, mediante razionali ed efficienti processi di lavorazione, con mezzi adeguati, con personale idoneo ed addestrato, sotto il controllo di una valida e consistente organizzazione, secondo un definito, circostanziato, efficace ed economico programma per il conseguimento ed il mantenimento della qualità e dell'affidabilità;
2. lo stabilimento abbia attrezzature di controllo e laboratori di prova adeguati e conformi alle norme relative alla qualificazione, nonché di personale numericamente sufficiente, qualificato e idoneo all'impiego ottimale delle suddette attrezzature;
3. la strumentazione di sollecitazione e di misura, che viene impiegata presso la Ditta per l'effettuazione delle prove di qualificazione, sia in efficienza e tarata con riferibilità ai campioni nazionali dei Laboratori di Taratura ACCREDIA (LAT).

Lo svolgimento delle prove di laboratorio deve essere autorizzato da 2°SAI soltanto dopo il buon esito dell'ispezione effettuata. Le prove in questione si devono svolgere alla presenza di Ispettori Tecnici designati da 2°SAI, presso i laboratori dello stabilimento. Il personale tecnico A.D. incaricato può procedere alla scelta casuale, all'identificazione ed alla conservazione in luogo sicuro all'interno della Ditta, dei campioni da sottoporre alla prova di qualifica, nel numero stabilito dalle specifiche tecniche applicabili. In caso di attrezzatura di prova particolarmente costosa, con riguardo alla saltuarietà del suo impiego, il costruttore può essere autorizzato da 2°SAI ad effettuare i dovuti controlli presso idonei laboratori esterni, sempre con la supervisione degli Ispettori Tecnici A.D. all'uopo incaricati.

6.2 Ispettori tecnici dell'Amministrazione della Difesa

2°SAI, per l'attività di cui alla presente PT, si può avvalere anche di personale tecnico esperto e qualificato di altri Enti A.D.. In merito si forniscono le sottoriportate indicazioni:

1. è di esclusiva competenza di 2°SAI stabilire quanti e quali Ispettori possono assistere a ciascuna operazione (in generale trattasi di personale A.D. appartenente ai ruoli tecnici) e come deve essere organizzata l'attività di controllo tecnico;
2. i nomi degli Ispettori Tecnici devono essere comunicati alla Ditta preliminarmente all'inizio della qualificazione;

3. l'obiettivo della qualificazione deve essere perseguito cercando di rendere minimi, sotto tutti gli aspetti, gli oneri della Ditta;
4. il costruttore, nei modi più opportuni e con procedura rapida, deve accertarsi dell'identità del personale A.D., designato ad intervenire presso i propri stabilimenti e laboratori;
5. durante i periodi in cui siano in corso prove ambientali e controlli prolungati, indipendentemente dall'orario di lavoro del personale della Ditta, gli Ispettori Tecnici devono avere la possibilità di accedere, in qualsiasi momento, nelle aree in cui si svolgono le attività;
6. gli Ispettori Tecnici devono avere libero e pronto accesso alle linee di produzione, alle postazioni del controllo di qualità, ai laboratori, ai magazzini e ad ogni settore degli stabilimenti interessati alla produzione, al controllo ed alla conservazione dei componenti elettronici qualificati;
7. in tutti i casi, in particolare quando è applicato il criterio della sorveglianza tecnica per ispezioni non preavvisate, nello spirito di tale criterio, gli Ispettori devono essere accompagnati durante i loro sopralluoghi da personale qualificato della Ditta che, di volta in volta, deve essere immediatamente disponibile;
8. gli Ispettori Tecnici devono poter usufruire, nel periodo in cui operano presso la Ditta, di una assistenza logistica da parte della Ditta consistente:
 - (a) nella disponibilità di un tavolo da ufficio attrezzato e di uno spazio ove conservare adeguatamente i campioni da qualificare;
 - (b) nel supporto di segreteria per l'attività di programmazione delle prove, di registrazione dei risultati e di preparazione di verbali e rapporti tecnici;
 - (c) nella possibilità di usufruire della mensa aziendale, ove esista, alle condizioni previste per il personale esterno alla Ditta, nonché dei mezzi di trasporto della Ditta stessa qualora lo stabilimento si dovesse trovare in zona non agevolmente raggiungibile con mezzi pubblici.

Gli Ispettori Tecnici durante la loro permanenza presso lo stabilimento della Ditta, devono mantenere i contatti con la Ditta stessa tramite RQ aziendale e devono essere adeguatamente assistiti nell'espletamento dei loro compiti.

6.3 Responsabile della Qualità

RQ della Ditta ha le seguenti incombenze:

1. mantiene i contatti con A.D. e provvede affinché sia fornita tutta la necessaria assistenza agli Ispettori Tecnici, riguardo ad ogni loro attività connessa con il rilascio ed il mantenimento della qualificazione;

2. è direttamente responsabile, di fronte a 2°SAI, della qualità dei componenti qualificati prodotti, immagazzinati e spediti dallo stabilimento.

6.4 Conservazione dei campioni

I componenti estratti dal campione per formare gli insiemi da sottoporre ai vari gruppi di prove, nei periodi durante i quali non sono utilizzati per l'esecuzione di tali prove, devono essere sigillati e conservati presso la Ditta. Al termine delle prove di qualificazione, i campioni testati devono essere conservati presso la Ditta costruttrice per un periodo non inferiore a cinque anni.

6.5 Condotta delle prove

Il costruttore, in presenza degli Ispettori designati da 2°SAI, ha il compito di effettuare le prove di laboratorio previste dalle specifiche tecniche applicabili, secondo quanto comunicato con il piano particolareggiato dei periodi di prova ed accettato da 2°SAI. Eventuali variazioni di tale piano, dovute a cause di forza maggiore, devono essere tempestivamente rappresentate all'Ispettore presente presso la Ditta e comunicate per iscritto a 2°SAI per la relativa approvazione. Non è ammessa l'omissione di qualsiasi prova prevista da ST applicate.

6.6 Attrezzature di prova

Gli strumenti elettrici ed elettronici, i dispositivi di controllo meccanici e le apparecchiature per sollecitazioni ambientali necessari all'esecuzione delle prove, devono stare a disposizione degli Ispettori per l'intera durata di ciascuna prova che ne prevede il relativo impiego. Per tutti gli strumenti e le postazioni di prova devono essere disponibili evidenze del relativo stato manutentivo. Essi devono essere altresì dislocati e predisposti in modo tale da assicurare un'adeguata separazione delle operazioni di qualificazione dalle altre attività della fabbrica. In particolare le camere climatiche devono essere chiudibili mediante lucchetti od almeno, in qualche modo, sigillabili. Le apparecchiature per sollecitazioni meccaniche devono essere sistemate in locali opportuni, idonei ad impedire l'accesso al personale non direttamente interessato alla condotta di ciascuna prova. Nei casi di sollecitazioni prolungate che devono proseguire di notte, nei giorni festivi, o quando la presenza degli operatori presso i manufatti in prova non sia necessaria, la Ditta deve mettere a disposizione degli Ispettori Tecnici dei sistemi automatici di registrazione continua dell'andamento dei principali parametri. Tali sistemi devono essere studiati e realizzati in modo tale da consentire l'attestazione del corretto andamento della prova anche nei periodi di assenza del personale. Tutti gli strumenti di misura e le apparecchiature di sollecitazione messi a disposizione degli Ispettori Tecnici devono essere stati preventivamente controllati e tarati. La taratura deve essere in corso di validità ed eseguita secondo le prescrizioni contenute nella normativa applicabile. Le attrezzature, utilizzate per ogni singola prova, devono essere elencate in apposito modulo da includere nel rapporto di prova.

6.7 Controllo delle attrezzature di prova

Il controllo delle attrezzature di prova del costruttore deve essere agevole e razionalmente predisposto, specie quando è previsto l'impiego di apparecchiature a funzioni multiple controllate automaticamente e/o quando le attrezzature in parola sono state progettate, realizzate o fatte costruire dallo stesso fabbricante dei componenti. Gli Ispettori hanno in ogni caso la facoltà di chiedere l'assistenza della Ditta, per controllare adeguatamente qualsiasi dispositivo di prova nel momento e nel modo che essi ritengono più opportuno.

6.8 Registrazione dei risultati

I risultati di ciascun controllo saranno registrati su appositi moduli predisposti dalla Ditta, preventivamente accettati da 2°SAI. Sugli stessi moduli, oppure su fogli separati, per ciascuna prova, devono essere annotate le indicazioni essenziali atte ad individuare la prova stessa e tutte le osservazioni ed i rilievi ritenuti di qualche interesse ai fini della corretta interpretazione dei risultati. Ogni tabella trascritta in forma chiara ed eventuali fogli annessi devono essere siglati da un responsabile incaricato dalla Ditta e dagli Ispettori Tecnici che hanno controllato la prova di laboratorio. Gli originali delle tabelle e dei fogli annessi devono essere inseriti nella pratica d'ufficio di 2°SAI, mentre le fotocopie dei documenti di lavoro devono essere a disposizione della Ditta. Le tabelle raccolte al termine delle operazioni di qualifica costituiscono RP. I fogli annessi devono essere utilizzati o direttamente o come promemoria per la redazione del suddetto RP. Gli Ispettori Tecnici A.D., incaricati del sopralluogo da 2°SAI, hanno il compito di redigere apposito verbale al completamento del ciclo di misure relativo ad una e/o più prove tecniche.

6.9 Primo Rapporto Tecnico di prova

Al termine delle prove di laboratorio e dei controlli di rito, la Ditta deve redigere su appositi moduli, predisposti dalla stessa e preventivamente accettati da 2°SAI, un RP. Dal documento devono risultare, in modo completo e sintetico i seguenti dati:

1. il costruttore;
2. lo stabilimento;
3. i laboratori di prova;
4. il componente elettronico esaminato e/o la sua famiglia;
5. le specifiche tecniche e la norma di riferimento;
6. l'elenco generale delle attrezzature;
7. la descrizione di ogni singola prova di laboratorio;

8. la strumentazione utilizzata per ogni singola prova;

9. i risultati conseguiti.

RP deve essere firmato dagli incaricati e da RQ della Ditta. Gli Ispettori Tecnici A.D. devono controfirmare le schede delle prove tecniche a cui hanno assistito. RP deve essere poi presentato a 2°SAI, corredato della relazione dei propri Ispettori Tecnici che hanno supervisionato l'attività di qualificazione di cui trattasi, ove si motiva la rispondenza dei risultati delle prove alla rispettiva ST applicabile, per i seguiti di competenza di 2°SAI per la successiva emissione del primo "Certificato di Qualificazione". Il costruttore deve provvedere a sue spese a tutto il lavoro esecutivo o di segreteria per la compilazione di RP. E' altresì a suo carico il lavoro di traduzione e di preparazione delle copie di RP, di eventuali rapporti periodici e della modulistica, previsti in lingua inglese o francese nel momento in cui tali documenti dovessero risultare necessari a 2°SAI per procedere, su richiesta dello stesso costruttore, all'estensione delle qualificazioni medesime nei Paesi aderenti all'Alleanza Atlantica in applicazione degli accordi vigenti (STANAG 4093). La Ditta è responsabile per ogni errore, formale e sostanziale, presente nel documento e dell'ineccepibilità della sua eventuale traduzione. Essa peraltro deve rendersi disponibile per ogni provvedimento correttivo ritenuto necessario. RP deve essere compilato anche nel caso in cui le prove di qualifica dovessero risultare negative.

7 Procedimento per il mantenimento e per il rinnovo della Qualificazione (Riqualificazione)

7.1 Generalità

Nel periodo di validità della qualificazione e come condizione per il suo mantenimento, il costruttore deve continuare a produrre il componente o i componenti qualificati, seguendo il procedimento approvato e i previsti controlli della qualità. In tale periodo RQ della Ditta assume una forma di responsabilità diretta nei confronti di 2°SAI: è tenuto a riferire scrupolosamente a 2°SAI circa le produzioni dei componenti elettronici qualificati e il relativo controllo, operando secondo quanto disposto dal successivo paragrafo 7.2. Per responsabilità personale di RQ si intende che 2°SAI, a fronte dell'accertamento di ripetute inadempienze riguardanti gli impegni del costruttore, può prendere a tutela di A.D. tutti i provvedimenti per legge ritenuti necessari.

7.2 Rapporti periodici

Nel periodo di validità della qualificazione, RQ deve approntare, con cadenza semestrale e/o annuale, un rapporto periodico statistico sulla produzione dei componenti qualificati, contenente, tra l'altro, le seguenti informazioni:

1. numero dei componenti prodotti;
2. numero dei componenti scartati e/o rilavorati su ordine del CQ e relative indicazioni sui motivi degli scarti;
3. numero dei componenti scartati dall'utente finale e relative indicazioni sui motivi degli scarti.

La mancata produzione dei componenti qualificati deve essere segnalata a 2°SAI con le opportune motivazioni.

7.3 Prove periodiche

Nel periodo di validità della qualificazione il costruttore deve eseguire le prove di laboratorio appresso indicate, avendo cura di inviare a 2°SAI, con la cadenza prevista da ST applicabile o annualmente, l'elenco preventivo delle prove periodiche a cui devono essere sottoposti i componenti e l'indicazione dei giorni in cui dette prove avranno luogo. Le prove periodiche sono divise in:

1. "prove di accettazione" da condursi su ciascun lotto di produzione secondo quanto stabilito da ST applicate; le prove di collaudo da parte del cliente devono essere considerate alla stregua di prove di accettazione su un delimitato lotto d'ispezione;
2. "prove di mantenimento qualifica" da svolgere secondo quanto eventualmente indicato da ST applicate su campioni razionalmente estratti da lotti che abbiano già superato le prove di accettazione;

3. ripetizione delle "prove di accettazione" sui lotti di produzione rimasti in magazzino, oltre il tempo previsto da ST applicabile ed in ogni caso quando la permanenza in magazzino abbia superato i 12 mesi.

I risultati delle prove periodiche devono essere registrati su moduli predisposti dalla Ditta e rimarranno a disposizione di 2°SAI per tutto il periodo di validità della qualificazione. E' raccomandata l'archiviazione elettronica dei dati. Se non diversamente specificato da ST applicabile, copia dei risultati delle prove periodiche, opportunamente raccolte, devono essere inviate con cadenza annuale. Nel caso in cui i risultati delle prove evidenzino delle non conformità del prodotto, deve essere allegata una dettagliata analisi dei difetti, a firma di RQ, nonché, l'elenco delle azioni correttive adottate e/o che s'intende adottare. RP non devono essere siglati dagli Ispettori Tecnici A.D..

7.4 Modifiche al procedimento di produzione

Il costruttore si impegna a non apportare alcuna variazione nel progetto, nei materiali utilizzati, nei semilavorati e nel processo produttivo del componente elettronico qualificato, senza avere ottenuto il preventivo consenso da parte di 2°SAI. Il fabbricante deve essere in grado di dimostrare, se necessario con adeguate prove di laboratorio, che le eventuali modifiche non alterino in alcun modo strutturalmente il componente elettronico, né la qualità per esso prevista da ST applicate. Quando le modifiche sono rilevanti, 2°SAI si riserva la facoltà di fare ripetere, in parte o per intero, le prove di qualificazione.

7.5 Controlli da parte di 2°SAI

Le prove periodiche si devono svolgere, di massima, presso i laboratori del costruttore, a cura e sotto la responsabilità di RQ.

2°SAI si riserva il diritto di:

1. far partecipare propri incaricati alle prove di laboratorio;
2. far svolgere prove aggiuntive sia presso i laboratori della Ditta, sia presso altri laboratori civili e/o militari;
3. eseguire, tramite i propri Ispettori, visite non annunciate con relativa ispezione in qualsiasi fase della produzione e/o del controllo del componente qualificato;
4. far redigere, in caso di sopralluogo, apposito verbale a cura degli Ispettori Tecnici.

7.6 Periodo di validità delle Qualificazioni

La qualificazione di un componente rimane valida per tutto il periodo previsto da ST applicabile, (conteggiato a partire dalla data di emissione del Certificato di

Qualificazione), a condizione che la sua produzione avvenga nel medesimo stabilimento approvato, al previsto livello di qualità, conformemente alle disposizioni stabilite dalla stessa ST (mantenimento della qualificazione). In mancanza di una indicazione in ST di riferimento, il periodo di validità è di tre anni. Almeno sei mesi prima della data di scadenza del suddetto periodo il costruttore deve richiedere il "rinnovo" della qualificazione. In casi particolari, 2°SAI ha la facoltà di concedere la qualificazione per periodi limitati e in ogni caso non inferiori a sei mesi.

7.7 Certificato di conformità

Nel periodo di validità della qualificazione, il costruttore deve inserire in ciascun imballaggio contenente prodotti qualificati un CoC a firma di RQ. CoC deve risultare come da facsimile allegato alla presente PT (Allegato II).

7.8 Rinnovo della Qualificazione

1. Per ottenere il rinnovo delle qualificazioni, almeno sei mesi prima della data di scadenza del relativo certificato, il costruttore deve inoltrare apposita domanda nella quale:
 - (a) precisare che si tratta di un "rinnovo" di qualificazione, facendo riferimento a quella già conseguita;
 - (b) fornire ogni notizia utile a modificare eventualmente le informazioni già fornite all'atto della precedente domanda di qualificazione.
2. Alla domanda devono essere allegati:
 - (a) un piano particolareggiato delle prove che si intendono eseguire;
 - (b) un piano temporale dei periodi di prova;
 - (c) una dichiarazione resa ai sensi e per gli effetti del DPR n. 445/2000 e s.m.i., artt. 46, 47, 76, a firma di RQ e del Legale Rappresentante della Ditta, attestante che non sono occorse modifiche ai materiali, al processo, al sito produttivo, all'organizzazione e al Sistema di Gestione per la Qualità (Allegato n. III);
 - (d) una dichiarazione resa ai sensi e per gli effetti del DPR n. 445/2000 e s.m.i., artt. 46, 47, 76, a firma di RQ e del Legale Rappresentante della Ditta, attestante che il prodotto soddisfa le disposizioni e le direttive applicabili in materia di salute e sicurezza degli utilizzatori (REACH e CLP) come specificato al successivo para 8.1.
3. Le prove di laboratorio, connesse al rinnovo della qualificazione, possono essere eseguite previa autorizzazione di 2°SAI e sotto la responsabilità di RQ. 2°SAI può disporre la presenza di Ispettori durante le prove relative al rinnovo della qualificazione, previste da ST applicata. 2°SAI può

effettuare l'ispezione anche successivamente alla conclusione di tutte le prove tecniche previste per il rinnovo, prendendo in esame i campioni testati e conservati appositamente dalla Ditta. Gli Ispettori Tecnici hanno il compito di redigere e firmare apposito verbale di sopralluogo in duplice copia originale, con controfirma di visto del RQ della Ditta. Una copia originale di detto verbale deve essere depositata agli atti di 2°SAI, l'altra copia originale deve essere consegnata alla Ditta. RP relativo al rinnovo della qualificazione non deve essere controfirmato dagli Ispettori Tecnici dell'A.D.. I risultati delle prove tecniche di rinnovo della qualificazione devono essere trasmessi, in forma di RP, a 2°SAI. 2°SAI, dopo aver analizzato i risultati esposti e aver accertato la validità dell'Attestato di Qualificazione AQAP della Ditta, provvederà all'emissione di un nuovo Certificato di Qualificazione. Se non diversamente specificato da ST di riferimento, la validità del rinnovo è di tre anni e alla scadenza si dovrà procedere con una qualifica ex-novo.

8 Regolamentazione di carattere generale ed oneri finanziari

8.1 Protezione ambientale e sicurezza sul lavoro

1. In considerazione di quanto disposto dai Regolamenti CE n. 1907/2006 e s.m.i. concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche – "REACH" e CE n. 1272/2008 e s.m.i. relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio di sostanze e miscele – "CLP", la Ditta richiedente qualificazione o il relativo rinnovo dovrà fornire, sotto la propria responsabilità, evidenza documentale sull'adempimento di cui al:
 - (a) Decreto Legislativo 133/2009 e s.m.i. (Disciplina sanzionatoria per la violazione delle disposizioni del Regolamento "REACH");
 - (b) Decreto Legislativo 186/2011 e s.m.i. (Disciplina sanzionatoria per la violazione delle disposizioni del Regolamento "CLP").

ovvero dichiarazione sostitutiva di ottemperanza alle sopra citate leggi (resa ai sensi e per gli effetti del DPR n. 445/2000 e s.m.i., artt. 46, 47, 76, a firma di RQ e del Legale Rappresentante della Ditta) dovrà essere emessa dalla Ditta all'atto della richiesta di qualifica o rinnovo, dovrà successivamente essere rinnovata prima dell'emissione di RP ed essere in esso inserita.

2. La Ditta ha l'obbligo di sottoporre a 2°SAI (o all'Ente appositamente delegato) apposita informazione sui rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale A.D. e sulle misure di prevenzione e di emergenza adottate in relazione alla propria attività d'impresa, rilasciando apposita dichiarazione di avvenuta informazione. Prima dell'inizio dell'esecuzione delle prestazioni/prove di cui alla presente pubblicazione, dovrà essere predisposto e coordinato un opportuno documento di valutazione dei rischi comprovante l'avvenuto scambio reciproco di informazioni peculiari in materia di tutela della salute e della sicurezza sul lavoro, per quanto previsto dalla legislazione vigente in materia.

8.2 Riservatezza delle attività inerenti alle Qualificazioni

2°SAI, per quanto possibile, si adopererà per mantenere riservati i risultati dei controlli, delle misure e degli accertamenti eseguiti dai propri Ispettori Tecnici quando tali risultati non dovessero risultare del tutto soddisfacenti. 2°SAI non potrà mantenere riservati gli eventuali provvedimenti di sanzione.

8.3 Impegni generali della Ditta costruttrice

La Ditta costruttrice del componente elettronico non può riprodurre documenti A.D. per motivi pubblicitari attraverso stampa ed altri mezzi di larga diffusione

delle informazioni, se non previa autorizzazione scritta.

8.4 Uso fraudolento dei documenti emessi da A.D.

L'uso dei documenti emessi da A.D. è considerato fraudolento quando tende a trarre direttamente o indirettamente in inganno un acquirente, o altra controparte, circa la natura, la qualità e l'origine di un prodotto; oppure, quando l'uso non è compiuto in osservanza delle disposizioni del presente documento. In merito all'uso fraudolento delle qualificazioni militari, A.D. si riserva di intervenire nei termini e nei modi prescritti dalla normativa vigente.

8.5 Variazione della specifica tecnica applicata

Eventuali varianti o riedizioni o sostituzioni della ST applicata non possono alterare la validità delle qualificazioni rilasciate. Tuttavia, quando si dovessero verificare varianti, riedizioni o sostituzioni di cui sopra:

1. la Ditta può richiedere di sostituire il certificato di qualificazione rilasciata con altro nel quale si fa riferimento alle specifiche tecniche aggiornate, assoggettandosi ad eventuali prove suppletive, qualora previste;
2. 2°SAI può pretendere, all'atto della richiesta di qualificazione o di rinnovo della stessa, che ST applicata sia quella aggiornata.

8.6 Revoca della Qualificazione

A suo insindacabile giudizio, 2°SAI, qualora ravvisi gravi inadempienze del costruttore in merito a quanto prescritto dalla presente PT, può revocare sia il certificato del componente elettronico, sia comunicare, quanto riscontrato, alla DT che ha rilasciato l'Attestato di Qualificazione AQAP. Le revocazioni saranno comunicate da 2°SAI a tutti gli Enti e/o Società interessate.

8.7 Controversie

Qualora su argomenti d'ordine tecnico o su specifici problemi inerenti all'interpretazione della presente norma, il costruttore ritenga di non poter concordare con il parere degli Ispettori Tecnici, nell'ambito delle mansioni affidate a questi ultimi, la questione controversa può essere sottoposta per iscritto a 2°SAI. La stessa procedura può essere richiesta qualora il costruttore ritenga che 2°SAI nell'esprimersi non abbia compiutamente esaminato tutti gli elementi di giudizio disponibili. Il parere definitivo ed insindacabile sarà espresso in ultima analisi dal Direttore di TELEDIFE.

8.8 Assicurazione

1. 2°SAI deve comunicare preventivamente le visite tecnico-ispettive alla Ditta, la quale, per tutta la durata degli accertamenti, deve stipulare un'apposita

polizza di assicurazione di tipo aperto per danni al personale ed al materiale impiegati da A.D., comunque derivanti dall'esecuzione degli accertamenti tecnici suddetti, ivi compresi i rischi del viaggio. Conseguentemente 2°SAI, prima della visita, deve accertarsi che la Ditta abbia assicurato il personale A.D. con polizza avente come diretta beneficiaria A.D. medesima. I massimali devono coprire i seguenti eventi:

- (a) caso di morte o di invalidità permanente;
- (b) caso di invalidità che comporti la non idoneità al servizio;
- (c) diaria giornaliera per temporanea invalidità conseguente al sinistro;

e comunque non possono essere inferiori ai valori medi previsti dagli Istituti di assicurazione obbligatoria per il personale tecnico specializzato e per i quadri impiegati presso l'industria nazionale. Nel caso che i massimali individuati dalla Ditta non risultassero soddisfacenti per il personale A.D., 2°SAI può comunicare alla Ditta i valori su cui basare le polizze assicurative di cui trattasi.

2. La Ditta, nel sottoscrivere la richiesta di qualificazione dei componenti, conferma contestualmente di conoscere ed accettare la presente PT e di aderire alle seguenti condizioni:

- (a) sollevare A.D. da ogni onere e responsabilità civile per danni a persone e a cose, che possano derivare dall'esecuzione delle prestazioni relative alla presente PT o comunque ad essa connesse;
- (b) risarcire A.D. per danni al personale ed al patrimonio di A.D. stessa, anche se causati dal personale A.D., mentre svolge le prestazioni relative alla presente PT o comunque ad essa connesse;
- (c) rendere indenne A.D. da spese per qualsiasi vertenza giudiziaria, nazionale o internazionale, penale o amministrativa, che potesse insorgere in relazione all'esecuzione delle prestazioni relative alla presente PT o comunque ad essa connesse;
- (d) consentire a 2°SAI di effettuare le ispezioni che riterrà necessarie per verificare e valutare, ai fini del mantenimento della qualificazione, la rispondenza del Sistema di Gestione per la Qualità alle norme vigenti con particolare riguardo ai laboratori preposti ai relativi controlli ed alle linee di produzione dei materiali militari oggetto della qualificazione.

8.9 Oneri finanziari

1. Le attività di A.D., ai fini del rilascio della qualificazione militare dei componenti elettronici prodotti da Ditte nazionali ed inerenti agli accertamenti tecnici previsti dalle specifiche tecniche applicate, possono essere effettuate a titolo parzialmente oneroso e non oneroso.

2. Attività a titolo parzialmente oneroso.

Le attività a titolo parzialmente oneroso devono intendersi quelle determinate dalla qualificazione originata dalla domanda della Ditta anche a fronte di programmi operanti per A.D., in questo caso si applicano le procedure appresso indicate:

(a) Determinazione delle spese vive.

Gli oneri finanziari cui la Ditta deve essere assoggettata vengono determinati conteggiando, a consuntivo, il rimborso delle spese sostenute da A.D. per l'invio del proprio personale tecnico dipendente al fine di effettuare tutti gli accertamenti tecnici previsti dalla presente PT. Le spese di missione del personale tecnico dipendente di A.D., preposto ai controlli, sono quelle previste dalla normativa in vigore al momento della missione stessa e comprendono l'indennità di trasferta, le spese di viaggio, di vitto e d'alloggio. I fogli di viaggio del personale di A.D. sono imputati sui fondi di TELEDIFE ed a carico del Capitolo di bilancio pertinente al personale comandato in missione.

(b) Rimborso delle spese.

Il rimborso delle spese di cui al paragrafo precedente, deve essere eseguito dalla Ditta mediante l'istituto della permuta (prestazione Ditta) a cui corrisponderà la controprestazione di A.D.. La controprestazione di A.D. potrà essere effettuata solo successivamente alla prestazione Ditta.

3. Attività a titolo non oneroso.

Le attività a titolo non oneroso devono intendersi quelle determinate dalla qualificazione di un componente originata da un Ente di A.D. ovvero, nel caso in cui il componente, per il quale la Ditta fa richiesta di qualificazione, si riveli di specifico interesse per A.D.. In tal caso non si prevederanno oneri a carico della Ditta stessa.

4. L'onerosità/non onerosità del processo di qualificazione sarà decisa, caso per caso, a insindacabile giudizio del Direttore di TELEDIFE su proposta di 2°SAI (vds. precedenti punti 8.9.2./3.). Rimangono a carico dei costruttori tutti gli oneri connessi alla collaborazione da loro richiesta e derivanti, direttamente o indirettamente, dall'applicazione della presente PT.

8.10 Varianti apportate al presente documento

In qualsiasi momento TELEDIFE ha la facoltà di apportare varianti alla presente PT o di sostituirla con altre; può, altresì, richiedere ai singoli costruttori di componenti qualificati di adeguarsi alle varianti od al nuovo documento entro un ragionevole periodo di tempo. Le qualificazioni in corso rimarranno valide fino alla relativa data di scadenza, secondo le disposizioni vigenti al momento del loro conferimento. La medesima procedura di cui sopra può essere adottata, in analogia, per gli eventuali emendamenti relativi allo STANAG 4093,

qualora dovessero comportare modifiche sostanziali. Rimane salvo il diritto del costruttore di rinunciare in qualsiasi momento sia al riconoscimento AQAP del Sistema di Gestione per la Qualità aziendale, sia ad una o più qualificazioni di componenti elettronico in corso di conseguimento o già conseguite.

9 Allegati

I - Certificato di Qualificazione dei componenti elettronici (fac-simile)

 	
MINISTERO DELLA DIFESA DIREZIONE NAZIONALE DEGLI ARMAMENTI DIREZIONE INFORMATICA, TELEMATICA E TECNOLOGIE AVANZATE VICE DIREZIONE TECNICA	
CERTIFICATO DI (QUALIFICA/RINNOVO) (QUALIFICATION RETENTION CERTIFICATE) Standard Agreement 4093	
<small>(Rilasciato ai sensi del DPR n. 90 del 15/03/2010, Art. 113 e ss.mm. e D.M. 16 gennaio 2013, Art. 12, comma 8 e ss.mm.)</small>	
N° _____	
Componenti sottoposti a prove tipo <i>Components subjected to type tests</i>	
Costruttore <i>Manufacturer</i>	
Stabilimento di produzione <i>Product plant</i>	
Laboratori di prova <i>Testing laboratories</i>	
Codificazioni Militari <i>Military Codings</i>	
Specifiche tecniche applicate <i>General technical specification applied</i>	
<p>A seguito degli accertamenti prescritti e dall'esame del verbale di verifica datato _____ risulta che i manufatti di cui sopra, corrispondono, come caratteristiche di tipo alle specifiche tecniche citate e, pertanto, sono "QUALIFICATI". <i>As result of the investigation made and the examination of Verification Report dated _____ it is conducted that the foregoing objects conform to type characteristics to the mentioned Technical Specifications and therefore they are "Qualified".</i></p> <p>Debbono altresì considerarsi qualificati per estensione i sotto indicati componenti inseriti in ALLEGATO A. <i>The following components in ANNEX A shall also be deemed qualified by extension.</i></p> <p>Condizioni particolari: // <i>Particular conditions: //</i></p> <p>Il presente documento rimarrà valido fino al: <i>This document will remain in force until the day:</i></p> <p>I prodotti menzionati in questo certificato sono inseriti nella Lista dei prodotti qualificati di Teledife. <i>The mentioned product in this certificate are inserted into Teledife Qualified Products List.</i></p> <p>Roma, IL VICE DIRETTORE TECNICO _____</p>	

II - Certificato di conformità (fac-simile)

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ Certificate of Conformity		
1. Acquirente: Purchaser	2. Numero e data del Contratto/ordine: Contract/Order reference and date	
3. Destinatario: Consigner	4. Fornitore: Supplier	
5. Specifica di riferimento: ST: ⁽¹⁾Ediz..... Reference technical document		
6. Certificato di qualificazione: N° in data di TELEDIFE. Qualification certificate: N° dated of TELEDIFE		
<p>7. Si attesta che la totalità delle forniture dettagliate nelle caselle 8 e 9 è stata ispezionata e provata a cura di questa Ditta e che i risultati dell'ispezione e delle prove hanno permesso di accertare che, a meno delle deroghe/concessioni riportate nella casella 11, la fornitura stessa è, per tutti gli aspetti, conforme al Contratto/Ordine di cui alla casella 2 e, inoltre, conforme ai requisiti previsti dalla Specifica Tecnica di Qualificazione indicata alla casella 5, nonché al materiale a suo tempo proposto per la qualificazione, concessa da TELEDIFE con il Certificato indicato nella casella 6. Si dà inoltre Garanzia per i requisiti prestazionali richiesti.</p> <p>We Certify that the whole of the supplies detailed in section 8 and 9, has been inspected and tested by this firm and that inspection and tests results allowed to verify that, apart the derogation/waivers noted in section 11, the supplies are conform with the order noted in section 2 and, moreover, conform with the requirements of the qualification document noted in section 6, as well as with material in due time presented for qualification, granted by TELEDIFE with certification noted in section 6. Performance requirement requested are guaranteed.</p>		
Data Date	Firma (costruttore) (sempre) Signature (Constructor) (always)	Nome (timbro) Name (Print)
Data Date	Firma (Fornitore) (se diverso dal costruttore) Signature (Supplier) (if different from constructor)	Nome (timbro) Name (Print)
8. Materiale fornito (denominazione e part number/N.U.C.) Supplied material (name and part number/N.U.C.)		
9. Quantità fornita: Supplied quantity	10. Quantità ancora da fornire: Undelivered balance	
11. Deroghe/concessioni Derogations/waivers		N° di pagine del presente Certificato: No. of pages of this document:

Nota: (1) Indicare per esteso il titolo della Specifica Tecnica. Indicate in full the technical document title.

III - Dichiarazione (fac-simile)

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DI ATTO DI NOTORIETA' (Articoli 46 e 47 D.P.R. 28 Dicembre 2000, n. 445 e s.m.i)

Il/la sottoscritto/a _____
(cognome) (nome)

nato/a a _____ il _____
(luogo) (provincia)

residente a _____ in via _____
(luogo) (provincia)

in qualità di _____

consapevole delle sanzioni penali richiamate dall'art. 76 del D.P.R. n. 445 del 28 Dicembre 2000 per i casi di dichiarazioni non veritiere, di formazione o suo di atti falsi, in riferimento alla richiesta di rinnovo della qualifica di *(indicare i componenti per i quali si richiede il rinnovo della qualifica)* di cui al certificato n. *(indicare il numero del certificato di qualifica)* in data *(data del certificato di qualifica)*

DICHIARA

che non sono occorse modifiche ai materiali utilizzati, al processo, al sito produttivo, all'organizzazione e al Sistema di Gestione per la Qualità, rispetto alla qualifica iniziale, tali da inficiare la possibilità di rinnovo della qualifica stessa come definita dalla norma di riferimento *(indicare specifica tecnica di riferimento)*.

Dichiaro inoltre di essere informato che, ai sensi e per gli effetti di cui agli articoli 11 e 13 del Decreto Legislativo 30 Giugno 2003, n. 196 e successive modifiche e integrazioni, i dati personali da me forniti saranno trattati, anche con strumenti informatici, esclusivamente nell'ambito del procedimento per il quale la presente dichiarazione va resa.

(luogo e data)

Il/la dichiarante _____
(firma per esteso e leggibile)

La firma in calce non deve essere autenticata
Ai sensi dell'art. 38 del D.P.R. 445 del 28 Dicembre 2000, la dichiarazione è sottoscritta dall'interessato in presenza del dipendente addetto, ovvero sottoscritta e inviata all'ufficio competente, via fax, tramite un incaricato, oppure a mezzo posta, insieme alla fotocopia, non autenticata, di un documento di identità del dichiarante.