

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 1/43
--	--	------------------------------

PROCESSUS : MANAGER PAR LA QUALITE
PROCESS : MANAGE THROUGH QUALITY

Objet :

Définir les exigences qualité Aircelle complémentaires à celles spécifiées dans la GRP0087 et définir leurs modalités d'application.

Purpose :

Define quality requirements to be respected -by the supplier, in addition to the GRP0087 and define implementation conditions.

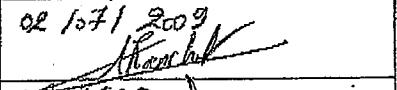
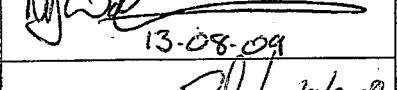
Domaine d'application :

Toute fourniture (produit ou prestation) entrant dans la composition des matériels livrés à Aircelle.

Scope :

Any supply (product or service) integrating Aircelle product composition.

<input checked="" type="checkbox"/> Aircelle sauf filiales except subsidiaries	<input type="checkbox"/> Aircelle Europe Service	<input checked="" type="checkbox"/> Aircelle Ltd	<input type="checkbox"/> SLCA	<input checked="" type="checkbox"/> Aircelle Maroc
--	--	--	-------------------------------	--

	Nom et fonction Name and function	Date et signature Date and signature
Rédaction / writing	DELPLACE Mathieu Quality Correspondents Manager	
Approbation / approval	RANCHET Anne SQA Manager	
Pour application Aircelle / For application by Aircelle	MARTIN Philippe Quality Director	
Pour application Aircelle Ltd / For application by Aircelle Ltd	WATSON Mike Aircelle Ltd QA Manager	
Pour application Aircelle / For application by Aircelle	POILVET Gilles Supply Chain Director	

Ce document est la propriété de Aircelle et ne doit pas être utilisé, communiqué ou reproduit sans son autorisation
This document is the property of Aircelle and shall not be used, duplicated or distributed without their approval
Seule la base documentaire garantit la dernière version applicable. Les éditions papier doivent être contrôlées avant utilisation
Only the documentation data base can guarantee the applicable issue. Printed copies must be checked before use



EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE

QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS

BQR0003 D

Page : 2/43

Pour application Aircelle Ltd /
For application by Aircelle Ltd

Arnaud MEILLIER
Aircelle Ltd External Supply Chain Manager

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 3/43
--	--	-----------------------------------

SOMMAIRE

1. DOCUMENTS NECESSAIRES A L'APPLICATION.....	4
2. RESPONSABILITES, DROITS DE VISTE.....	5
 2.1. RESPONSABILITE DU FOURNISSEUR	6
 2.2. DROIT DE VISITE ET ACCES.....	6
3. EXIGENCES DE SUPPORT EN SERVICE.....	6
4. SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE.....	7
 4.1. EXIGENCES GENERALES	7
 4.2. EXIGENCES RELATIVES A LA DOCUMENTATION.....	7
 4.3. MAITRISE DE LA CONFIGURATION.....	7
5. RESPONSABILITE DE LA DIRECTION.....	8
6. MANAGEMENT DES RESSOURCES.....	8
7. REALISATION DU PRODUIT.....	8
 7.1. PLANIFICATION DE LA REALISATION DU PRODUIT	8
 7.2. PROCESSUS RELATIFS AUX CLIENTS.....	8
 7.3. CONCEPTION ET DEVELOPPEMENT	8
 7.4. ACHATS	9
 7.5. PRODUCTION ET PREPARATION DU SERVICE	10
 7.6. MAITRISE DES MOYENS DE SURVEILLANCE ET DE MESURE.....	12
8. MESURE, ANALYSE ET AMELIORATION.....	12
 8.1. GENERAL	12
 8.2. SURVEILLANCE ET MESURE.....	13
 8.3. MAITRISE DU PRODUIT NON CONFORME.....	15
 8.4. ANALYSE DES DONNEES	15
 8.5. ACTIONS CORRECTIVES	15
9. INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES	16

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 4/43
--	--	-----------------------------------

10. TERMINOLOGIE.....	16
10.1. ABREVIATIONS	16
10.2. DEFINITIONS	17
ENGLISH VERSION.....	18

1. DOCUMENTS NECESSAIRES A L'APPLICATION

Marquage, Traçabilité

- BQG0135** Traçabilité des articles
BTG0027 Marquage des articles
GRP0102 Maîtrise des enregistrements relatifs a la qualité par les fournisseurs

Dossier de Validation Industrielle

- BQG0248** Guide pour le volet 4 du formulaire DVI
GRP0082 Dossier de Validation Industrielle (DVI)

Qualification des procédés spéciaux, Validation des matériaux

- BQG0134** Validation des couples matériaux / fournisseurs
BQL0059 Liste des couples fournisseurs-matériaux et ingrédients validés
BQM0009 Qualification des procédés spéciaux
BQM0037 Agrément des laboratoires d'essais
GRP0125 Principes de qualification et de surveillance des procédés spéciaux (hors laboratoire) des fournisseurs et sous-contractants du groupe SAFRAN
IS017025 Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais

Fournisseurs Concepteurs

- ATG0024** Spécification technique générale (uniquement pour les fournisseurs assurant la définition ou conception d'articles non normalisés)
BAC0030 Définition, choix et suivi des fournisseurs de conception
BPG0105 Exigences de la gestion de configuration applicables aux fournisseurs concepteurs

Non-conformités

- BQG0133** Permis de produire
BQR0042 Non-conformités fournisseurs

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 5/43
--	--	-----------------------------------

BQG0025 Actions correctives et préventives internes et fournisseurs

GRP0149 Maîtrise des Fournisseurs non performants

Livraisons

ATA300 Specification for Packaging of Airline Supplies

BQD0242 Délégation des activités de recettes aux CDQR

BQG0018 Demande de livraison anticipée

BQG0280 Check-List de recette

BQG0281 Guide d'établissement pour un rapport de contrôle

BQR0098 Dossier de livraison

GRP0154 Guide des dispositions d'assurance qualité avant livraison des produits

NF-L00-015 Déclaration de conformité.

NF-L17-103 Conditions d'emballage et de stockage des élastomères

Exigences diverses / génériques

BMH0053 Management d'un transfert de fabrication

GRP0081 Exigences Qualité applicables aux fournisseurs de prestation intellectuelle.

GRP0087 Exigences applicables aux fournisseurs de Safran

GRP0103 Revue de performance fournisseurs

GRP0129 Plans d'Assurance Qualité fournisseurs

Support en ligne

Site : <http://www.aircelle.com>, Rubrique Fournisseurs

Guides de formation, voir en **Annexe 8**

Les mots définis sont repérés par une *.

2. RESPONSABILITES, DROITS DE VISTE

Le fournisseur doit renseigner la Matrice de Conformité aux Exigences BQR0003_Form1 présentée en **Annexe 1** et la soumettre à son correspondant qualité. Elle servira de base à l'établissement d'un Plan d'Assurance Qualité Système en accord avec la **GRP0129**.

Le Plan d'Assurance Qualité prendra également en compte les exigences de la GRP0087. Le fournisseur renseignera pour cela Matrice GRP0087_Form1.

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 6/43
--	--	-----------------------------------

2.1. RESPONSABILITE DU FOURNISSEUR

a/ Les exigences de la **BAC0030** (pour les fournisseurs concepteurs) sont applicables.

Pour tous les fournisseurs, les exigences complémentaires Aircelle sont :

b/ l'approbation par Aircelle de toute documentation établie par le fournisseur au titre du **contrat*** ne peut diminuer en rien la responsabilité du fournisseur en ce qui concerne ses obligations contractuelles.

c/ Le fournisseur est responsable de prendre connaissance et d'intégrer dans son système les spécifications ci-dessus et de leur tenue à jour.

d/ Le fournisseur est reconnu expert de son activité et est responsable de la mise en œuvre de son industrialisation.

e/ Le fournisseur est responsable d'alerter Aircelle en cas de toute modification dans son organisation ou de schéma industriel pouvant avoir une conséquence sur une des mesures de performance (**GRP0132**) ou pouvant induire un risque en particulier vers Aircelle ou clients d'Aircelle.

2.2. DROIT DE VISITE ET ACCES

Les exigences du § 4.1.2 de la **GRP0087** sont applicables.

Exigences complémentaires Aircelle

a/ Une visite du fournisseur peut être faite préalablement à la passation d'un ordre d'achat, occasionnellement ou périodiquement ; elle peut porter sur :

- le système qualité du fournisseur,
- les moyens intervenant dans l'exécution du contrat,
- les procédures, dispositions mises en place pour satisfaire les clauses du présent document,
- les procédés (moyens humains, matériels et processus) mis en œuvre pour réaliser le produit,
- les moyens pour contrôler leur conformité.

Ces visites peuvent conduire Aircelle à demander au fournisseur des actions correctives.

b/ En cas de performances insuffisantes, de risque pour Aircelle ou son client, ou de perte de confiance de Aircelle envers son fournisseur, Aircelle se réserve le droit d'imposer au fournisseur la mise en œuvre de réunions périodiques et/ou de reporting régulier sur un ou plusieurs thèmes et/ou toute action permettant de rétablir la confiance, diminuer le risque ou rétablir le niveau de performance attendu (selon **GRP0149**).

3. EXIGENCES DE SUPPORT EN SERVICE

Les fournisseurs doivent apporter leur soutien à Aircelle pour la résolution des problèmes affectant des matériels en service. Les actions du ressort du fournisseur doivent être réalisées dans un délai permettant à Aircelle de respecter les exigences du Client/Airline (en terme de Time To Get a Fix (TTGF), fixé à 6 mois).

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 7/43
--	--	-----------------------------------

4. SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

4.1. EXIGENCES GENERALES

Les exigences du § 4.1.1 de la **GRP0087** sont applicables.

4.2. EXIGENCES RELATIVES A LA DOCUMENTATION

Exigences supplémentaires à l'**EN/AS/JISQ 9100**.

Ø Maîtrise des documents techniques

La définition technique comprend l'ensemble des données nécessaires à l'industrialisation et à la réalisation de la fourniture conformément à la commande d'achat (ou au contrat):

- dessins et documentation associée,
- spécification de besoin
- définition relative aux études et aux essais.

Aircelle (service Achat) transmet au fournisseur la définition technique et ses mises à jour successives, nécessaires à la réalisation de la commande d'achat.

a/ Le fournisseur a la responsabilité de se procurer toutes les spécifications appelées par la définition ainsi que les normes non publiées par Aircelle et d'en vérifier périodiquement la validité des indices. Ces indices sont publiés régulièrement au travers du site Aircelle : www.aircelle.com. Un « abonnement » est possible auprès de : documentation@aircelle.com; cet abonnement ne reste qu'une aide et la responsabilité de disposer des dernières spécifications en vigueur est celle du fournisseur.

b/ Les exigences techniques générales applicables par les fournisseurs auxquels Aircelle confie la conception et/ou la définition de fournitures non normalisées sont décrites dans la procédure **ATG0024**.

c/ Tout document d'origine Aircelle est la propriété d'Aircelle et ne peut être communiqué ou reproduit, même partiellement, sans son accord.

Ø Maîtrise des enregistrements

d/ Les exigences relatives à ce chapitre sont traitées dans la procédure SAFRAN **GRP0102**. Cela comprend notamment l'archivage des DVI, document de conception ou relatif à l'industrialisation, enregistrements de la production.

4.3. MAITRISE DE LA CONFIGURATION

Ce chapitre n'est applicable qu'aux fournisseurs concepteurs.

a/ La **BAC0030** liste les données d'entrée et de sortie, ainsi que les modalités de modification de la conception, en fonction de la famille à laquelle les fournisseurs appartiennent (sous-traitants de conception, fournisseurs concepteurs d'articles catalogues ou spécifiques).

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 8/43
--	--	-----------------------------------

b/ Pour proposer une évolution à la définition d'un article, le fournisseur doit suivre les processus décrit dans la spécification **BPG0105**.

c/ Les dispositions de configuration particulières relatives à chaque couple fournisseur/programme sont détaillées dans le **plan de gestion de configuration**, établi en collaboration par le fournisseur et validé par Aircelle, en conformité avec la **BPG0105**.

5. RESPONSABILITE DE LA DIRECTION

Exigences complémentaires Aircelle : le fournisseur devra préparer un bilan qualité annuel, ou d'une revue de performance, selon **GRP0103**, et le mettre à la disposition d'Aircelle.

6. MANAGEMENT DES RESSOURCES

Les exigences du § 6 de la **GRP0087** sont applicables.

Exigences complémentaires Aircelle : Aircelle se réserve le droit de vérifier par lui-même que les conditions exigées pour la formation initiale, le maintien des compétences et la qualification du personnel du fournisseur sont effectivement appliquées, gérées et maîtrisées.

7. REALISATION DU PRODUIT

Les exigences du § 7 de la **GRP0087** sont applicables. Les exigences complémentaires Aircelle sont spécifiées ci-après.

7.1. PLANIFICATION DE LA REALISATION DU PRODUIT

Un Plan Qualité Produit suivant **GRP0129** peut être demandé par l'Assurance Qualité Fournisseur Aircelle. Il est systématique s'il n'y a pas conformité à 100%.

7.2. PROCESSUS RELATIFS AUX CLIENTS

Si demandé par Aircelle, le fournisseur devra appliquer un **SAGV*** (Supplier-Aircelle Global Vision), selon le modèle fourni en **Annexe 3**. Le SAGV est relatif aux 3 domaines Logistique, Commerce et Qualité ; à ce titre, la communication se fera vers le trinôme (Achat, Approvisionnement, **AQF***) Aircelle. La fréquence sera établie conjointement entre Aircelle et le fournisseur. Elle sera hebdomadaire par défaut.

7.3. CONCEPTION ET DEVELOPPEMENT

Les exigences de la **BPG0105** sont applicables pour les fournisseurs concepteurs.

7.4. ACHATS

Ø Processus d'achat

a/ Le fournisseur pourra sélectionner ses sous contractants comme suit :

- sources listées dans les documents contractuels et agréés par les clients d'Aircelle ou par Aircelle,
- sources agréées par Aircelle (**BQL0012**),
- sources agréées par le fournisseur (dans ce cas, les dossiers d'agrément sont de responsabilité fournisseur et doivent être tenus à disposition d'Aircelle).

L'utilisation d'un fournisseur agréé par Aircelle ne diminue en rien la responsabilité du fournisseur par rapport à son sous-traitant. Le fournisseur reste responsable de sa commande et du suivi de ses sous-traitants.

b/ Le fournisseur devra exiger de ses propres fournisseurs la réalisation de DVI pour tout article acheté sur plan.

Ø Vérification des produits/matériaux achetés

Pour les fournisseurs non concepteurs :

c/ Le fournisseur doit s'assurer que **les matières utilisés pour tout produit Aircelle sont validés par Aircelle** (y compris ceux utilisés par les fournisseurs de rang inférieur). Le site Internet d'Aircelle fournit la liste des couples matière/élaborateur validés **BQL0059**.

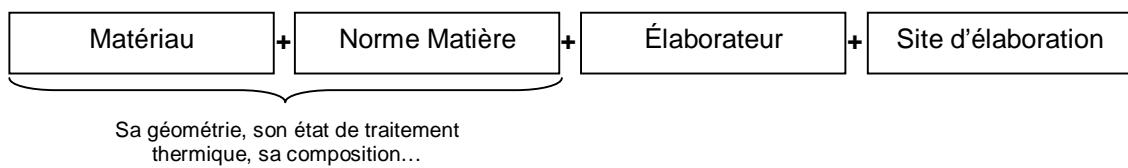
Ces exigences de validation s'appliquent à toutes les matières : matières premières, produits d'interposition (type PR, etc.), produits de revêtement (peinture, encre, vernis, etc.).

Il y a deux catégories de Matière :

- les Matières "Procédure 1" utilisées pour les pièces critiques,
- les Matières "Procédure 3" pour les pièces courantes.

Le type de matière "Procédure 1 ou 3" est indiqué dans les spécifications "Matière" d'Aircelle appelées au plan des pièces.

Un matériau est toujours validé en fonction des critères suivants :



Les exigences du processus de validation des couples matériaux/élaborateurs sont décrites dans la **BQG0134** :

- Ø matériaux « procédure 1 » → le fournisseur n'est pas autorisé à proposer des alternatives aux sources proposées dans la **BQL0059**;
- Ø matériaux « procédure 3 » → le fournisseur peut proposer des alternatives aux sources proposées en faisant la demande à Aircelle avant tout emploi, puis en fournissant à sa charge les

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 10/43
--	--	------------------------------------

documents justificatifs permettant à Aircelle de prononcer la validation (Certificat de conformité, contrôles technico-administratifs, contre-essais par rapport à la Norme Matière, effectués par un laboratoire agréé Aircelle ou SAFRAN, ou accrédité ILAC, EA, ou équivalent,...).

Pour les fournisseurs concepteurs :

d/ Le fournisseur doit valider ses matériaux suivant ses propres procédures. Aircelle se donne le droit de vérifier à tout moment que les dispositions prises par le fournisseur pour valider ses matériaux sont conformes au niveau de qualité requis par l'ensemble des exigences à appliquer par le fournisseur (**EN/AS/JISQ 9100**, Nadcap, ...).

7.5. PRODUCTION ET PREPARATION DU SERVICE

a/ Le fournisseur doit tout mettre en œuvre afin d'assurer un aspect cosmétique satisfaisant.

Un aspect cosmétique satisfaisant peut être :

- Ø un aspect qui répond à des critères visuels définis (au travers d'un Plan d'Assurance Qualité Produit, ou d'un cahier cosmétique),

OU

- Ø un aspect **ne pouvant pas provoquer de questions** de la part du **client***.

b/ Les fiches suiveuses/gammes du fournisseur doivent être établies de manière à faire apparaître quelles sont les phases figées (si applicable, c'est-à-dire dès lors que des paramètres ont été figés au travers du DVI, en particuliers pour tous articles AFA).

7.5.1. MAITRISE DE LA PRODUCTION ET DE LA PREPARATION DU SERVICE

Ø Outils

a/ Tous les équipements et outillages de production et de contrôle, y compris ceux de possession Aircelle ou client d'Aircelle, doivent être :

- Ø validés avant utilisation,
- Ø répertoriés,
- Ø utilisés et maîtrisé par un personnel qualifié,
- Ø entretenus,
- Ø contrôlés et maintenus périodiquement (avec un plan de maintenance associé)

par le fournisseur et aux frais du fournisseur, selon des procédures écrites en accord avec le processus en **Annexe 4**.

b/ Un reporting des outillages de propriété Aircelle, des maintenances, réparations et nombre de pièces fabriquées / restantes doit être fourni à Aircelle annuellement, selon **Annexe 5**.

Nota : les fréquences et type de validation périodique sont fournis en **Annexe 7** pour guide.

Ø **Transferts industriels**

c/ Tout transfert industriel doit être présenté à Aircelle pour validation avant toute mise en oeuvre. Le fournisseur peut utiliser la **BMH0053** pour guide.

7.5.2. VALIDATION DES PROCESSUS DE PRODUCTION ET DE PREPARATION DU SERVICE

a/ Les fournisseurs mettant en œuvre des procédés spéciaux et assimilés (CND) doivent être accrédités PRI-Nadcap pour les procédés concernés.

Les exigences concernant la **qualification des moyens** mettant en œuvre des procédés spéciaux sont définies dans les documents **GRP0125** et **BQM0009**; celles concernant les laboratoires d'essais sont définies dans le document **BQM0037**.

Pour les fournisseurs non-concepteurs :

b/ Les procédés spéciaux utilisés doivent être :

- Qualifiés par Aircelle pour les articles AFA
- Qualifiés par le fournisseur - et approuvés par Aircelle avant livraison des articles - pour les articles AFO

Un fournisseur accrédité PRI-Nadcap est qualifiable Aircelle sous réserve du traitement des écarts éventuels liés à la spécification technique appelée à la définition (écarts étant évalués lors de la première utilisation).

Les audits PS réalisés par le Groupe SAFRAN sont reconnus par Aircelle; les qualifications également (sous réserve de compatibilité des spécifications).

Pour les articles AFO, Aircelle se réserve le droit de qualifier toute installation utilisée si nécessaire.

Les dossiers de qualification sont à transmettre à Aircelle pour approbation et enregistrement.

Les procédés spéciaux qualifiés par Aircelle sont inscrits dans la liste des PS qualifiés **BQL0014**. Cette liste est consultable sur le site Internet d'Aircelle.

c/ Les laboratoires utilisés par les fournisseurs doivent être :

- certifiés **ISO 17025** ou accrédités Nadcap, avec un périmètre compatible avec les essais à réaliser,
- à défaut agréés par Aircelle ou SAFRAN.

La liste **BQL0044** des laboratoires d'essais agréés par Aircelle est consultable sur le site Internet d'Aircelle.

d/ Les fournisseurs de matériels de mesure, de métrologie et de prestations associées doivent au minimum avoir une chaîne d'étalonnage reliée aux étalons nationaux (via COFRAC, UKAS ou équivalent).

Pour les fournisseurs concepteurs :

e/ Le fournisseur doit qualifier ses procédés spéciaux, y compris les laboratoires d'essais, suivant ses propres procédures.

Aircelle se donne le droit de vérifier à tout moment que les dispositions prises par le fournisseur pour qualifier ses procédés spéciaux et ses laboratoires d'essais sont conformes au niveau de qualité requis par l'ensemble des exigences à appliquer par le fournisseur (**EN/AS/JISQ 9100**, Nadcap, ...)

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 12/43
--	--	------------------------------------

7.5.3. IDENTIFICATION ET TRAÇABILITE

Le marquage et l'identification sont spécifiés dans la définition Aircelle de l'article. Les exigences de traçabilité sont décrites dans la directive **BQG0135** et spécifiées par la définition, celles de marquage dans la **BTG0027**.

Dans le cas où une tranche de numéros de série a été attribuée par Aircelle au travers de la commande, celle-ci est à appliquer. Lorsque cette tranche arrive à terme ou lorsque rien n'est précisé à la commande, les numéros individuels ou de lots des produits sont à attribuer par le fournisseur, en accord avec les exigences de traçabilité Aircelle.

7.5.4. PROPRIETE DU CLIENT

- a/** Lorsque le matériel, quel qu'il soit, est fourni par Aircelle (BFE : Buyer Furnished Equipment), le système Qualité du fournisseur doit prévoir les dispositions nécessaires pour assurer la traçabilité et la disposition du matériel réceptionné.
- b/** Tout produit fourni par Aircelle présentant des non-conformités doit être isolé des fournitures jugées aptes à l'utilisation. Une description détaillée de la non-conformité est transmise à Aircelle suivant **BQR0042**.

7.5.5. PRESERVATION DU PRODUIT

- a/** En terme de conditionnement, le fournisseur doit être conforme aux normes **ATA300**.
 - b/** Pour tous les produits élastomères, le fournisseur doit être conforme à la norme **NF-L 17-103** (notamment : emballage opaque).
- Voir **annexe 2** pour guide concernant le conditionnement.

7.6. MAITRISE DES MOYENS DE SURVEILLANCE ET DE MESURE

- a/** Les fréquence de validation des moyens de mesure et de contrôle doivent être justifiées par le fournisseur, sur une base d'études statistiques.
- b/** Le fournisseur devra développer des analyses **R&R*** afin de démontrer la capacité de ses moyens de mesure, voir BQR0003 **Annexe 6**.

8. MESURE, ANALYSE ET AMELIORATION

Les exigences du § 8 de la **GRP0087** sont applicables. Les exigences complémentaires Aircelle sont spécifiées ci-après.

8.1. GENERAL

Pas d'exigence complémentaire.

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 13/43
--	--	------------------------------------

8.2. SURVEILLANCE ET MESURE

Ø Audit interne/externe

a/ Le fournisseur doit tenir à la disposition de Aircelle le programme d'audits internes et externes et les résultats correspondants. La fréquence et le thème des audits doivent être choisis de manière pertinente et doivent être fonction des risques. Le planning peut couvrir les thèmes suivants : produit, procédé, processus de conception, production, achats, etc.

Ø Documentation de contrôle

b/ Les conditions générales d'établissement de la déclaration de conformité sont spécifiées dans la norme **NF L00-015**. Toutefois, pour les fournisseurs non français, la déclaration de conformité pourra être établie sous le format du pays ; elle devra alors être rédigée en langue anglaise.

c/ Pour toute commande passée par Aircelle Ltd. (Burnley), la documentation de livraison devra être rédigée bilingue langue anglaise / langue native.

d/ Pour les fournisseurs de matière et les sous-traitants de procédés spéciaux, les spécifications et leurs indices doivent être cités sur la déclaration de conformité.

e/ Si un produit fourni par Aircelle fait l'objet d'une restriction d'emploi, le fournisseur doit en reporter la trace jusque sur la documentation de livraison du produit fini.

f/ Dans le cas de changement de sérialisation des produits chez le fournisseur à partir d'articles fournis par Aircelle (**en particulier la matière première**), la déclaration de conformité doit mentionner les numéros d'origine Aircelle correspondant aux numéros attribués par le fournisseur.

g/ Les numéros de dérogations, permis de produire, autorisations de livraison avec phase non réalisée ou dérogation non soldée sont à enregistrer sur la déclaration de conformité, en précisant les numéros de série impactés et les éventuelles restrictions d'emploi (suivi montage, dérogation Client, produit interdit de vol).

h/ **Lorsqu'une EASA Form1/ FAA Form8130-3 est demandée à la livraison**, un arrangement suivant **EASA 21A.133** doit être formalisé entre Aircelle et le fournisseur. Ce document peut être joint en annexe du PAQP du fournisseur.

i/ Sur demande d'Aircelle, le fournisseur devra mettre à disposition les éléments suivants:

- Un dossier de livraison selon **BQR0098**
- Une documentation de contrôle établie selon **BQG0281**
- Une check-list de contrôle selon **BQG0280**.

Ces documents devront être envoyés à suppliers-reception@aircelle.com.

De la même manière il pourra être demandé au fournisseur un essai de montage de ses premières productions.

Ces éléments peuvent être demandés par Aircelle en fonction des paramètres suivants :

- Nouvelles pièces
- Nouveau programme
- Pièces à « risque » par expérience
- Pièce complexe

- Nouveau process de fabrication ou process spécifique/complexé
- Transfert
- Nouveau fournisseur

Nota : Une délégation de contrôle final avant expédition pourra être envisagée selon les critères suivants :

- Respect des présentes exigences et de la **BAQ0060**,
- Etablissement d'un PAQS & PAQP selon **GRP0129**, avec partage de critères détaillés (géométrie, fonctionnalité, cosmétique),
- Respect et conformité de l'envoi de la documentation requise,
- Succession de 5 livraisons conformes sur le produit considéré (ce nombre pourra être revu collégialement).

Dans ce cas, un représentant désigné du fournisseur recevra un tampon « CDQR ».

Cette délégation pourra être retirée, en particulier en cas de non-conformités successives.

∅ Revue premier article

J Tout article est soumis à l'exigence DVI dont les principes sont décrits dans la spécification **GRP0082**. Aucun nouvel article ou évolution d'article ne pourra être réceptionné sans son DVI ; avant livraison des articles, les DVI sont à adresser uniquement à dvi-fournisseurs@aircelle.com pour Aircelle SA et à burnley.dvi@aircelle.com pour Aircelle Ltd. en respectant la syntaxe suivante dans l'intitulé du mail :

nom du fournisseur_N° de référence article_N° DVI.

- ∅ Pour les Articles à Fabrication Approuvée (AFA), l'initialisation et la modification des conditions de réalisation des opérations significatives sont figées au volet 4 du DVI et doivent faire l'objet d'une approbation d'Aircelle préalable à la production.
- ∅ Utiliser le guide **BQG0248**. Dans l'attente de résultats complets de validation article, notamment en phase de développement, il convient d'utiliser le volet 5 pour formaliser le plan d'action. Les critères d'acceptation initiale sont validés par les représentants de la Technique et de la Qualité Aircelle.
- ∅ Les actions de validation doivent être rédigées avec un libellé, un pilote et une date de fin.

K Pour les fournisseurs non francophones, toute la documentation permettant d'apporter la conformité de la réalisation du produit (fiche d'acheminement, certificats, ...) peut être bilingue langue anglaise / langue native, mais doit au minimum comporter la langue anglaise.

L La proposition de DVI doit être envoyée au maximum 15 jours après le passage de la commande pour validation de la première revue. Cette proposition doit contenir au minimum :

- les 4 premiers volets renseignés (proposition du schéma industriel, proposition de contrôle dimensionnel, etc.),
- la proposition de gamme de fabrication.

Une délégation de validation pourra être envisagée si le fournisseur démontre une capacité à traiter les DVI de manière satisfaisante ; cette délégation sera accordée uniquement au titre des articles CF3/AFO.

La délégation de signature ne sera pas envisageable sur les articles CF3/AFA, CF2/AFO et CF2/AFA.

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 15/43
--	--	------------------------------------

8.3. MAITRISE DU PRODUIT NON CONFORME

- a/** En accord avec les exigences de la **BQR0042**, le fournisseur s'engage à signaler à Aircelle toute non conformité survenant en cours de fabrication, de montage ou d'essais, ou découverte postérieurement à la livraison d'articles.
- b/** La demande de dérogation porte un numéro unique, concerne un seul part-number (celui commandé), et, est à adresser (en format Excel) uniquement à suppliers-mrb@aircelle.com en respectant la syntaxe suivante dans l'objet du mail : nom du fournisseur – part-number – N° DDF (N° fournisseur) - date de réponse souhaitée – rang d'application (si applicable). La dérogation peut porter sur plusieurs pièces si les défauts sont similaires.
- c/** Pour les commandes émanant de **Aircelle Ltd. (Burnley)**, le correspondant Qualité attribue à chaque fournisseur une tranche de N° de DDF, et les demandes sont à envoyer à burnley.mrb@aircelle.com.
- d/** Les conditions d'usage des permis de produire (non-conformités ou anomalies prévisibles et risquant d'être générées pour une période et/ou un nombre de cas définis) sont décrites dans la spécification **BQG0133**.
- e/** Le fournisseur ne peut pas décider d'envoyer un matériel avec dérogations ouvertes. De manière exceptionnelle, des articles avec dérogation non soldée (ou phase non réalisée) pourront être livrés sous couvert de la spécification **BQG0018** à la demande d'Aircelle.
- f/** Le coût de traitement d'une non-conformité, de responsabilité fournisseur, peut être répercuté au fournisseur ainsi que le coût des impacts potentiels sur la production, conformément aux termes de la **GRP0087**.

8.4. ANALYSE DES DONNEES

Pas d'exigences complémentaires.

8.5. ACTIONS CORRECTIVES

- a/** Le fournisseur doit conduire, de façon systématique, une recherche des causes sur ses propres non-conformités ou celles de ses fournisseurs et développer les actions préventives et correctives afin de concourir à l'éradication de la non-conformité, avec des méthodologies (8D) et outils (Ishikawa, 5 Pourquoi) appropriés. Sur demande d'Aircelle, le fournisseur devra développer un plan d'éradication fourniissant la visibilité nécessaire, selon modèle **SQA_O_005**.

- b/** La visibilité doit être fournie à Aircelle concernant l'avancement des analyses des causes et des plans d'actions jusqu'à clôture.

- c/** Les réclamations Aircelle sont transmises au fournisseur sous forme de Demande d'Action Corrective ou de 8D (**BQG0025**); les jalons suivants sont à respecter formellement lors d'une non-conformité produit :

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ○ Actions de containment/sécurisation ○ Actions correctives ○ Mise en place actions et mesure efficacité | Sous 48 heures après émission par Aircelle
Plan d'actions détaillé sous 14 jours calendaires
Sous 1 mois |
|--|--|

Si besoin (demande client, problèmes affectant la sécurité), les délais pourront être plus courts.

- d/** En cas de non-conformité, et sur demande d'Aircelle, le fournisseur devra se déplacer sur site Aircelle pour trier les stocks de pièces douteuses et en attester la conformité. Il peut utiliser le biais d'une société de contrôle tierce.

e/ En cas de non-conformité répétitive, le fournisseur devra réaliser une inspection de ses matériels à 100%, sur site Aircelle, ou faire réaliser cette inspection, à ses frais.

f/ En cas d'inspection réalisée par Aircelle suite à une non-conformité, les frais seront à la charge du fournisseur, ainsi que l'ensemble des perturbations engendrées de sa responsabilité (ex retouches réalisées par aircelle, etc.)

9. INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Comme la **GRP0087**, ce document est contractuel et est, à ce titre, référencé dans les ordres d'achats.

Il est de la responsabilité du fournisseur de **retranscrire les exigences de ces documents dans les ordres d'achats** passés à ses propres fournisseurs, conformément à l'**EN/AS/JISQ 9100 §7.4.2**.

Dans le cas où une exigence du présent document n'est pas compatible avec une exigence du **contrat***, le fournisseur doit prendre contact avec Aircelle, et le différentiel traité :

- Directement au contrat par amendement,
- Par le biais d'un plan d'assurance qualité qui sera intégré au contrat.

Les exigences applicables aux prestations intellectuelles sont spécifiées dans la **GRP0081**.

10. TERMINOLOGIE

10.1. ABREVIATIONS

AFA	Article à Fabrication Approuvée
AFO	Article à Fabrication Ordinaire
AQF	Assurance Qualité Fournisseurs
CDQR	Customer Designated Quality Representative
CND	Contrôle Non Destructif
DDF	Demande de Dérogation Fournisseur
DVI	Dossier de Validation Industrielle
MCE	Matrice de Conformité aux Exigences
PAQP	Plan d'Assurance Qualité Produit
PRI-NADCAP	Performance Review Institute National Aerospace and Defense Contractors Accreditation Program
PS	Procédé Spécial
R&R	Répétabilité & Reproductibilité

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 17/43
--	--	------------------------------------

SAGV

Supplier Aircelle Global Vision

10.2. DEFINITIONS

Voir le §3 de la **GRP0087**

Client

Aircelle, représentant d'Aircelle ou client d'Aircelle quel que soit le niveau (avionneur, motoriste, airline, etc.).

Contrat

Contrat ou commande d'achat.

Répétabilité

Étroitesse de l'accord entre les résultats de mesurages successifs du même mesurande, mesurages effectués avec l'application de la totalité des mêmes conditions de mesure, c'est-à-dire variation des mesures obtenues avec un instrument de mesure utilisé plusieurs fois par un seul opérateur qui mesure les mêmes caractéristiques d'une même pièce.

Reproductibilité

Étroitesse de l'accord entre les résultats des mesurages du même mesurande, mesurages effectués en faisant varier les conditions de mesure, c'est-à-dire variation dans la moyenne des mesures faites par différents opérateurs utilisant le même moyen de mesure pour mesurer la caractéristique d'une pièce.

SAGV

Réunion périodique dédiée à la relation Aircelle - Fournisseurs. Elle réunit le trinôme Aircelle et son équivalent chez le fournisseur, afin de balayer des thèmes définis et systématiques (livraisons, qualité, appels d'offre, dérogations, DVI, etc.).

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 18/43
--	--	------------------------------------

ENGLISH VERSION

SUMMARY

1.	DOCUMENT REFERENCES FOR APPLICATION.....	20
2.	RESPONSIBILITIES, RIGHTS OF ACCESS.....	20
2.1.	SUPPLIERS RESPONSIBILITIES.....	20
2.2.	RIGHTS	20
3.	IN SERVICE SUPPORT REQUIREMENT	20
4.	QUALITY MANAGEMENT SYSTEM.....	20
4.1.	GENERAL REQUIREMENTS	20
4.2.	DOCUMENTATION REQUIREMENTS.....	20
4.3.	CONFIGURATION MANAGEMENT	20
5.	MANAGEMENT RESPONSIBILITY.....	20
6.	RESOURCES MANAGEMENT.....	20
7.	PRODUCT REALIZATION.....	20
7.1.	PLANNING OF PRODUCT REALIZATION	20
7.2.	CUSTOMER-RELATED PROCESSES.....	20
7.3.	DESIGN AND DEVELOPMENT REVIEW.....	20
7.4.	PURCHASING	20
7.5.	PRODUCTION AND SERVICE PROVISION	20
7.6.	CONTROL OF MONITORING AND MEASURING DEVICES.....	20
8.	MEASUREMENT, ANALYSIS AND IMPROVEMENT	20
8.1.	GENERAL	20
8.2.	MONITORING AND MEASUREMENT.....	20
8.3.	CONTROL OF NON CONFORMING PRODUCT.....	20
8.4.	ANALYSIS OF DATA	20
8.5.	CORRECTIVE ACTIONS.....	20

Ce document est la propriété de Aircelle et ne doit pas être utilisé, communiqué ou reproduit sans son autorisation
This document is the property of Aircelle and shall not be used, duplicated or distributed without their approval

18

Seule la base documentaire garantit la dernière version applicable. Les éditions papier doivent être contrôlées avant utilisation
Only the documentation data base can guarantee the applicable issue. Printed copies must be checked before use

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 19/43
--	--	------------------------------------

9. ADDITIONAL INFORMATION	20
10. TERMINOLOGY	20
10.1. ABBREVIATIONS	20
10.2. DEFINITIONS	20
ANNEXE / APPENDIX 1 : MATRICE DE CONFORMITE AUX EXIGENCES / REQUIREMENTS COMPLIANCE MATRIX	20
ANNEXE / APPENDIX 2 : CONDITIONNEMENT / PACKAGING.....	20
ANNEXE / APPENDIX 3 : SAGV	20
ANNEXE / APPENDIX 4 : SYNOPTIQUE OUTILLAGE / TOOLING SYNOPSIS	20
ANNEXE / APPENDIX 5 : FICHIER DE SUIVI OUTILLAGES / tooling follow-up file	20
ANNEXE / APPENDIX 6 : FICHIER DE R&R / R&R FILE	20
ANNEXE / APPENDIX 7 : GUIDE DES VERIFICATIONS PERIODIQUES / PERIODICAL VERIFICATIONS GUIDELINE.....	20
ANNEXE / APPENDIX 8 : GUIDES DE FORMATION	20
DIFFUSION EXTERNE / EXTERNAL DISTRIBUTION	20

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 20/43
--	--	--------------------------------------

1. DOCUMENT REFERENCES FOR APPLICATION

Marking, Traceability

- BQG0135** Traceability of items
BTG0027 Marking items
GRP0102 Quality related data archive by suppliers

Industrial Validation File

- BQG0248** Guide for the sanction 4 of DVI Form
GRP0082 Industrial Validation File (DVI)

Qualification of special processes, Validation of material

- BQG0134** Validation of couples raw materials / suppliers
BQL0059 List of validated couples suppliers and materials, ingredients
BQM0009 Special processes qualification
BQM0037 Test laboratories approval
GRP0125 Qualification and monitoring principles for special processes (other than laboratory) for supply sources and sub-contractors of the SAFRAN group
ISO17025 General requirements for the competence of testing and calibration laboratories

Design-make suppliers

- ATG0024** General technical specification (only for design suppliers)
BAC0030 Definition, choice and follow-up of design suppliers
BPG0105 Aircelle configuration management requirements applicable to suppliers responsible of their design

Non-conformances

- BQG0133** Production permits
BQR0042 Suppliers non-conformances
GRP0130 « Notification of non conformity on products delivered» and « concession requests» from suppliers
GRP0149 Control of non-performing Supply Sources

Deliveries

- ATA300** Specification for Packaging of Airline Supplies
BQG0018 Anticipated delivery request

Ce document est la propriété de Aircelle et ne doit pas être utilisé, communiqué ou reproduit sans son autorisation
This document is the property of Aircelle and shall not be used, duplicated or distributed without their approval

Seule la base documentaire garantit la dernière version applicable. Les éditions papier doivent être contrôlées avant utilisation
Only the documentation data base can guarantee the applicable issue. Printed copies must be checked before use

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 21/43
--	--	------------------------------------

- BQG0280** Buy-Off Check-List
- BQG0281** Guidelines for writing an inspection report
- BQR0098** Delivery Report
- NF L00-015** Déclaration de conformité
- NF-L17-103** Rubber material packaging, and storage conditions

Various requirements / Generic

- BMH0053** Production Transfer Management
- BQD0242** Buy-off delegation to CDQR
- GRP0087** Requirements applicable to Safran suppliers
- GRP0081** Quality Requirements applicable to suppliers of intellectual services
- GRP0103** Suppliers performance review
- GRP0129** Supplier Quality Assurance Plan

On line support

Site: <http://www.aircelle.com>, Suppliers tab
Training modules, see **Appendix 8**

2. RESPONSIBILITIES, RIGHTS OF ACCESS

The supplier must complete the Requirements Compliance Matrix as shown in **Appendix 1** and propose it to its quality focal point at Aircelle. This matrix will be the base for raising a System Quality Assurance Plan, in accordance with **GRP0129**.

The Assurance Quality Plan will also take **GRP0087** requirements into account. The supplier will fill in GRP0097_Form1.

2.1. SUPPLIERS RESPONSIBILITIES

a/ The requirements of **BAC0030** (for design suppliers) apply.

Aircelle additional requirements for all suppliers:

- b/** the approval by Aircelle of any documentation issued by the supplier in fulfilment of the contract does not diminish the supplier's responsibility concerning its contractual obligations.
- c/** The supplier is responsible to read above mentioned specifications and to integrate them into their quality system.
- d/** The supplier is recognized as an expert of its field of activities, and is responsible of the industrialization implementation.

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 22/43
--	--	------------------------------------

e/ The supplier is responsible to warn Aircelle in case of any modification of its organization or industrial scheme that could affect the performance measure (GRP0132) or could represent a specific risk for Aircelle of Aircelle customers.

2.2. **RIGHTS OF VISITS AND ACCESS**

The requirements of **GRP0087** § 4.1.2 shall apply.

Aircelle additional requirements:

a/ supplier visits can be made before the first purchase order is placed, occasionally or at intervals afterwards. It focuses on :

- supplier quality system,
- methods used within the contract,
- procedures, arrangements in place to satisfy Aircelle requirements,
- processes (personnel, material and process) implemented for manufacturing,
- products, to check their conformity.

This visit may lead to Aircelle issuing Corrective Action Requests to the supplier.

b/ In case of poor performance, or in case of risk for Aircelle or Aircelle customers, or in case of confidence loss, reserves the right to set up periodic meetings with the supplier and/or request regular reporting on one or several subjects, and any other action that will enable to gain confidence back, reduce the risk and re-establish the expected performance level (as per **GRP0149**).

3. IN SERVICE SUPPORT REQUIREMENT

The suppliers, among which the designers, have to support Aircelle to solve any problem concerning in-service materiel issues. The supplier actions have to be achieved in such a period allowing Aircelle to respect "Time To Get a Fix" (TTGF) Customers/Airlines requirement, frozen at 6 months.

4. QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

4.1. **GENERAL REQUIREMENTS**

The requirements of **GRP0087** § 4.1.1 apply.

4.2. **DOCUMENTATION REQUIREMENTS**

The requirements of the **EN/AS/JISQ EN9100** apply.

Ø **Control of documents**

The technical documentation (design) includes all of the necessary data to industrialise and to manufacture the product in accordance with the purchase order:

- drawings and associated documents,
- functional requirements document,
- design and test definition.

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 23/43
--	--	------------------------------------

Aircelle (purchasing department) sends the technical documentation to the supplier and their successive updates required to comply with the purchase order.

a/ The supplier is responsible for:

- o checking on a periodic basis the validity of the documents in his possession. The revision of the documents is regularly uploaded onto Aircelle website : www.aircelle.com.
- o obtaining national and international documents.

A subscription is possible at the following address: documentation@aircelle.com. This subscription is only to be used as an aid. It remains the suppliers' responsibility to be in possession of the latest updated specifications.

b/ General technical specifications applicable to suppliers are described in **ATG0024** specification.

c/ Any Aircelle original document is the property of Aircelle and cannot be communicated or reproduced, even partially, without its agreement.

Ø Control of records

d/ All these requirements are further detailed in **GRP0102**. This includes among others DVI archive, design documents or industrialization documents, production records.

4.3. CONFIGURATION MANAGEMENT

This chapter only applies to design-make suppliers.

a/ **BAC0030** lists design inputs and outputs data, as well as design modification process, in accordance with the supplier type.

b/ To propose a change of design, the supplier will apply the process described in **BTG0147** document.

c/ Program specific configuration management scheme is detailed within **Configuration Management Plan**, prepared by the supplier and validated by Aircelle, in accordance with **BPG0105**.

5. MANAGEMENT RESPONSIBILITY

The requirements of **GRP0087** §5 apply.

Aircelle additional requirements: the supplier will annually prepare a quality review or a performance review as per **GRP0103**, and make it available for Aircelle.

6. RESOURCES MANAGEMENT

The requirements of **GRP0087** §6 apply.

Aircelle additional requirements: Aircelle reserves the right to check that the conditions required for the training and qualification provided by the supplier for their personnel are really applied, managed and controlled.

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 24/43
--	--	------------------------------------

7. PRODUCT REALIZATION

The requirements of **GRP0087** §7 apply. The additional requirements are hereafter.

7.1. PLANNING OF PRODUCT REALIZATION

A Product Quality Plan (in accordance with **GRP0129**) may be required by Aircelle Supplier Quality Assurance). It is requested whenever the compliance to the requirements is not 100%.

7.2. CUSTOMER-RELATED PROCESSES.

If required by Aircelle, the supplier will have to implement a SAGV. The model is attached in **Appendix 3**. The SAGV file is relative to the 3 axis Quality, Cost and Delivery. Communication will therefore be addressed to the Aircelle supply chain trio (Purchaser, Scheduler, SQA focal point). Frequency will be agreed mutually between Aircelle and the supplier. Weekly is however the standard practice.

7.3. DESIGN AND DEVELOPMENT REVIEW

The requirements of **BPG0105** apply.

7.4. PURCHASING

Ø Purchasing Process

a/ The supplier can select its subcontractors according to the following order:

- sources listed in the documents in the contract and approved by Aircelle customers or Aircelle,
- sources approved by Aircelle (**BQL0012** list),
- sources approved by the suppliers (in which case the approval files will be available to Aircelle for review).

The use of an Aircelle approved source does not reduce in any way the responsibility of the supplier regarding its sub-tiers. The supplier remains accountable for its orders and for its sub-tiers control.

b/ The supplier will have to request DVI completion to its own suppliers for all products bought-out to a drawing.

Ø Verification of purchased product/raw materials

For non-design-make suppliers:

c/ Before any use, the supplier shall ensure that all raw materials procured by itself or its subcontractors are validated by Aircelle. The list of validated material/mill pair: **BQL0059** is available on the Aircelle website.

These requirements apply to all materials: raw material, shimming product (PR, etc.), coating products (paint, ink, etc.).

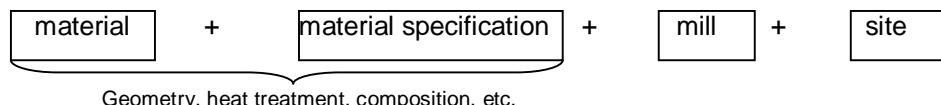
 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 25/43
--	--	---

There are 2 types of materials:

- "Procedure 1", used for major/critical items,
- "Procedure 3", for standard parts.

The material type is mentioned into Aircelle material specification, called up through the definition.

A material is always validated to four parameters:



The validation process requirements are explained in the **BQG0134**:

- Ø "procedure 1" material → the supplier is not allowed to suggest any alternative source to the ones listed in **BQL0059**;
- Ø "procedure 3" material → the supplier can suggest alternative to Aircelle before any use, and by supplying all necessary documents to Aircelle to pronounce the validation (certificate of conformance, receiving inspection, counter-tests-relative to the material specification-performed by a laboratory approved by Aircelle or SAFRAN, or accredited ILAC, EA or equivalent).

For design-make suppliers:

d/ The supplier applies its own procedures concerning material validation. Aircelle reserves the right to verify at any time that arrangements taken to validate the materials do conform to the expected quality level (**EN/AS/JISQ 9100**, Nadcap, etc.).

7.5. PRODUCTION AND SERVICE PROVISION

- a/** The supplier must take care of the cosmetic requirements for the part. The criteria can be defined through the Product Quality Assurance Plan, through a visual standard/cosmetic file and at minimum discussed with Aircelle SQA.
- b/** Routines and instructions must be set up in such manner that frozen operations (if any) are clearly identified. This is the case, at least, of all parameters that are frozen through the DVI-Form 4- in particular for AFA parts.

7.5.1. CONTROL OF PRODUCTION AND SERVICE PROVISION

Ø Toolings

a/ All production and inspection tooling and equipment, among which Aircelle-owned or Aircelle customer-owned, must be:

- Ø validated before use,
- Ø registered and identified with a nameplate (provided by Aircelle),
- Ø used by qualified personnel,
- Ø maintained,
- Ø periodically checked (according to an established preventive plan),

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 26/43
---	--	---

by the supplier and at the supplier expenses, to written procedures in accordance with **Appendix 4**.

Nota: type and frequency of periodical validation are given as a guideline in **Appendix 7**.

b/ The tooling list will be sent annually to Aircelle, detailing (among others) maintenance, repair and number of produced / remaining parts within the life of the tool, in accordance with **Appendix 5**.

Ø Industrial transfers

c/ All proposed industrial transfers must be presented to Aircelle for validation before implementation. The supplier can use **BMH0053** as a guide.

7.5.2. VALIDATION OF PROCESSES FOR PRODUCTION AND SERVICE PROVISION

a/ Special processes and NDT processes have to be accredited by PRI-NADCAP for the relevant processes.

Qualification of facilities involving special processes requirements are defined in **GRP0125** and **BQM0009**. Requirements for laboratories are defined in **BQM0037**.

For non design-make suppliers:

b/ Special Processes must:

- Qualified by Aircelle for AFA articles,
- Qualified by the supplier - and validated by Aircelle before delivery - for AFO articles.

A certified PRI-NADCAP supplier can be qualified by Aircelle when all discrepancies to the technical requirements of documents called up through the definition are satisfactory are treated (the discrepancies are evaluated in the initial qualification).

The Special Processes audits performed by SAFRAN Group are acknowledged by Aircelle (qualifications also) according to the concordance of technical documents.

For AFO articles, Aircelle reserves the right to qualify all facilities in use if necessary

The qualification files have to be submitted to Aircelle for validation and record.

The special processes qualified by Aircelle are listed in **BQL0014**. This list is accessible from Aircelle website.

c/ The laboratories used by the suppliers must be at least:

- be **ISO17025** certified or Nadcap accredited for the relevant tests,
- or Aircelle or SAFRAN approved.

The laboratories approved by Aircelle are listed in **BQL0044**. This list is accessible from Aircelle website.

d/ Suppliers of measuring equipment and associated products, metrology or associated services must have at a minimum a system accuracy test linked to the national calibration standards (through COFRAC, UKAS or equivalent).

For design-make suppliers:

e/ The supplier must qualify its special processes, including laboratories, according to its own procedures. Aircelle reserves the right to verify, at any time, that arrangements taken by the supplier to qualify its special processes do meet expected quality level (**EN/AS/JISQ 9100**, Nadcap, etc.).

7.5.3. IDENTIFICATION AND TRACEABILITY

Part marking and identification are specified within the design of the product. Traceability requirements are specified in the specification **BQG0135**, those for marking are described in **BTG0027** specification.

Ce document est la propriété de Aircelle et ne doit pas être utilisé, communiqué ou reproduit sans son autorisation
This document is the property of Aircelle and shall not be used, duplicated or distributed without their approval

26

Seule la base documentaire garantit la dernière version applicable. Les éditions papier doivent être contrôlées avant utilisation
Only the documentation data base can guarantee the applicable issue. Printed copies must be checked before use

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 27/43
--	--	---

Whenever the supplier has had some serial/batch numbers assigned through P/O, they have to be applied. When they come to expiration or if nothing is specified, the individual or batch numbers are to be assigned by the supplier, in accordance with Aircelle traceability requirements.

7.5.4. CUSTOMER PROPERTY

- a/** Whenever some goods are supplied by Aircelle (BFE: Buyer Furnished Equipment), the supplier quality system shall contain the necessary provisions to ensure traceability of the received goods.
- b/** Goods received from Aircelle (Buyer Furnished Equipment) with non-conformities shall be isolated from the goods declared suitable for use, and the detailed description of the non-conformance transmitted to Aircelle as per **BQR0042**.

7.5.5. PRESERVATION OF PRODUCT

- a/** The supplier must conform to **ATA300** standard requirements.
 - b/** The supplier must conform to **NF-L 17-103** requirements for rubber products.
- Refer to **appendix 2** for packaging guideline.

7.6. CONTROL OF MONITORING AND MEASURING DEVICES

- a/** Calibration frequency of measuring devices and tools must be justified by the supplier based on statistical analysis.
- b/** The supplier will have to develop **R&R*** analysis to demonstrate the capability of the measuring process, refer to **Appendix 6**.

8. MEASUREMENT, ANALYSIS AND IMPROVEMENT

The requirements of **GRP0087** §8 apply. The additional requirements are hereafter.

8.1. GENERAL

No extra requirements to **GRP0087**.

8.2. MONITORING AND MEASUREMENT

Ø Internal/External audits

- a/** Supplier (internal & external) audits schedule must be available to Aircelle, as well as the associated results. Frequency and items covered by this planning must be chosen according to the risks within a pertinent manner. Planning can cover: product, processes, procedures, design process (for design-make suppliers), production, purchasing, after-sales and quality.

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 28/43
--	--	---

Ø **Inspection documentation**

b/ General conditions for establishing the statement of conformity are specified in the document **NF L00-015**. For non-French suppliers, the certificate of conformity can be issued according to the supplier country own standard, as long as it is raised in English.

c/ For all Aircelle Ltd. (Burnley) P/Os, the delivery documentation must as a minimum be in English.

d/ Concerning raw material and special process suppliers, the specifications and their revision level have to be specified on the statement of conformity.

e/ If a product delivered by Aircelle is subject to a restriction of use, the supplier must maintain traceability of this restriction up to the delivery documentation of the end item.

f/ If the supplier changes his item numbering system, the statement of conformity must indicate the original Aircelle numbers corresponding to the numbers assigned by the supplier (**in particular Raw Material supplied by Aircelle**).

g/ Concessions, production permits numbers, open concession or incomplete operation(s) authorizations must be stated on the statement of conformity, including impacted serial numbers and the possible restrictions of use (assembly follow-up, customer concession, flight forbidden).

h/ When an EASA Form1 is requested with delivery, an agreement In Accordance With **EASA 21.133** must be formalised between Aircelle and the supplier. This document should be an appendix of the Product Quality Assurance Plan

i/ The supplier, at Aircelle request (refer to "Guideline" tab of the compliance matrix in **Appendix 1**) shall provide to Aircelle:

- A delivery file as per **BQR0098**
- An inspection report as per **BQG0281**
- A buy-off check-list as per **BQG0280**.

These documents will be sent to suppliers-reception@aircelle.com.

In the same way, the supplier could be requested to process to an assembly trial fit for the first production parts.

These elements can be requested taking into account the following parameters:

- New parts
- New programme
- "Risky" parts, by experience
- Complex parts
- New manufacturing process or complex/specific
- Transfers
- New supplier

Nota: final inspection delegation (before dispatch) can be granted according to the following criteria:

- Respect of current requirements,
- Appraisal of System and Product Quality Plan as per **GRP0129**, with share of detailed criteria (geometry, functioning, cosmetic),
- Respect and conformity of the provided documentation,
- Successful delivery of 5 consecutive parts (the number can be mutually agreed differently),
- Respect of **BAQ0060**.

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 29/43
--	--	---

In this case, a designated member of the supplier will receive a "CDQR" stamp.

This delegation can be suspended at any time, in particular in case of subsequent non-conformities.

Ø **First article inspection**

j/ Any article is subject to DVI requirements, whose principles are described in **GRP0082**. The DVI is part of all new items or evolution items, and parts will not be accepted without an accepted DVI.

Before delivery, DVI have to be mailed to: dvi-fournisseurs@aircelle.com for Aircelle SA and to burnley.dvi@aircelle.com for Aircelle Ltd., with the following title of memo :

supplier name / part-number / supplier DVI number.

- Ø For Approved Fabrication Articles (AFA), initialisation and modification of significant manufacturing conditions are frozen on Form 4 and require Aircelle approval prior to manufacturing.
- Ø **BQG0248** to be used to fill in form 4. When waiting for results for article validation, during development among others, form 5 to be used to formalise action plan. Initial acceptance criteria are validated by Aircelle Technical and Quality representative.
- Ø Action plans must have a title, a leader and a due date.

k/ For non French speaking suppliers, all the quality documentation necessary to ensure conformity of product (travellers/routines/batch cards, certificates ...) can be written in 2 languages but must at least include English.

l/ DVI proposition must be sent to SQA 15 days after purchase order receipt, in order to validate first review. This proposition must contain at least:

- first 4 completed tabs (industrial scheme, dimensional control plan...),
- draft of manufacturing process.

A delegation can be pronounced if the supplier demonstrates a capacity to sanction DVI satisfactory. This delegation will be applied only for CF3/AFO parts. A delegation could not be pronounced for CF3/AFA, CF2/AFA and CF2/AFO parts.

8.3. **CONTROL OF NON CONFORMING PRODUCT**

a/ In accordance with the **BQR0042** requirements, the supplier agrees to report to Aircelle any defect occurring at manufacturing, assembly or testing stages, or discovered after parts delivery.

b/ The concession request has an unique number, is relevant to only one part-number (the one stated on the P/O) and is to be submitted (onto Excel Format) to suppliers-mrb@aircelle.com respecting the following description in the title of the memo: supplier name / part-number / supplier concession number / wanted answer date / application serial (if applicable).

c/ For Aircelle Ltd. (Burnley) P/O, the Quality Correspondent will dedicate a range of DDD numbers per supplier, and concessions have to be sent to burnley.mrb@aircelle.com, respecting the following description in the title of the memo: supplier name / part-number / concession number.

d/ The framework of Production Permits (concerning predictable non-conformity or anomaly that can be generated for a period and/or a number of specified cases) is defined in **BQG0133**.

e/ The supplier can not decide to ship a materiel with open concessions on its own. Upon Aircelle request, items with open concession or with incomplete operations can exceptionally be delivered according to **BQG0018**.

f/ The cost for handling a supplier liable non-conformity can be charged back to the suppliers, as well as production impact costs, in accordance with **GRP0087** specification.

Ce document est la propriété de Aircelle et ne doit pas être utilisé, communiqué ou reproduit sans son autorisation
This document is the property of Aircelle and shall not be used, duplicated or distributed without their approval

Seule la base documentaire garantit la dernière version applicable. Les éditions papier doivent être contrôlées avant utilisation
Only the documentation data base can guarantee the applicable issue. Printed copies must be checked before use

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D
		Page : 30/43

8.4. ANALYSIS OF DATA

No extra requirements.

8.5. CORRECTIVE ACTIONS

- a)** The supplier must systematically analyse his own non-conformities (and its sub-tiers') in order to identify the real root cause and implement corrective and preventive actions, thus to eradicate non quality. The supplier shall use adequate methodologies (8D) and tools (Ishikawa, 5 why's). On Aircelle request, the supplier will have to develop an eradication plan in order to provide the necessary visibility, according to **SQA O 005**.

- b/** Visibility must be supplied to Aircelle concerning non-conformances root cause analysis, action plans follow-up and efficiency measure.

Ø Corrective action

- cl** Aircelle complaints shall be passed on to the supplier via Corrective Action Requests (CAR) or 8D (BQG0025). The following milestones are to be respected concerning product non-conformance:

- Containment actions within 48 hours
 - Corrective actions detailed action plan within 14 calendar days
 - Actions implementation & efficiency within a month

- d/** In case of non-conformity, and on a simple Aircelle request, the supplier will have to come to Aircelle site to screen inventory of questioning parts and to attest their conformity. The supplier can use a third party inspection company.

- e/** In case of too frequent non-conformity, the supplier will have to inspect their products 100%, on Aircelle site.

- f/** In case of an inspection performed by Aircelle following a non-conformity, the related fees will be charged back to the supplier, as well as Aircelle perturbations (rework/repair, etc.).

9. ADDITIONAL INFORMATION

As **GRP0087**, this document is contractual and is referenced on the purchase orders.

The supplier is in charge of the **flow-down of these requirements to its own suppliers**, in accordance with EN/AS/JISQ 9100, §7.4.2.

If a requirement of this document is not compatible with a requirement of the contract, the supplier shall contact Aircelle for clarification/confirmation. The differences must be treated via **contract*** amendment.

Aircelle website <http://www.aircelle.com> Suppliers tab, then Quality Assurance, will provide the following information:

- Ø Under the Supplier contacts tab:
 - Supplier Quality Assurance contacts,
 - Special Processes and Material contacts;

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 31/43
--	--	---

Ø Under the Supplier documents tab:

- Main specifications,
- Main forms,
- Approved suppliers list,
- Validated raw materials list,
- Qualified special processes list,
- Approved laboratories list.
- **And associated training modules.**

Quality requirements applicable to intellectual services are specified in **GRP0081**.

10. TERMINOLOGY

10.1. ABBREVIATIONS

AFA	Approved Fabrication Article
AFO	Ordinary Fabrication Article
CDQR	Customer Designated Quality Representative
DDD	Demande De Dérogation (Concession request)
DVI	Dossier de Validation Industrielle (Industrial Validation File)
NDT	Non-Destructive Test
P/O	Purchase Order
RCM	Requirements Compliance Matrix
PRI-NADCAP	Performance Review Institute National Aerospace and Defense Contractors Accreditation Program
R&R	Repeatability and Reproducibility
SAGV	Supplier Aircelle Global Vision
SP	Special Process
SQA	Supplier Quality Assurance

10.2. DEFINITIONS

Refer to GRP0087 §3.

Contract

Contract or Purchase Order.

Customer

Aircelle, Aircelle representative or Aircelle customer whatever the level is (airline, aircraft/engine manufacturer, etc.).

Repeatability

Ce document est la propriété de Aircelle et ne doit pas être utilisé, communiqué ou reproduit sans son autorisation
This document is the property of Aircelle and shall not be used, duplicated or distributed without their approval

Seule la base documentaire garantit la dernière version applicable. Les éditions papier doivent être contrôlées avant utilisation
Only the documentation data base can guarantee the applicable issue. Printed copies must be checked before use

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 32/43
--	--	---

Repeatability is the variation in measurements taken by a single person or instrument on the same item and under the same conditions. A measurement may be said to be repeatable when this variation is smaller than some agreed limit.

Reproducibility

Reproducibility refers to the ability of a test or experiment to be accurately reproduced, or replicated, by someone else working independently.

SAGV

Regular and frozen meeting dedicated to Aircelle-Supplier relationship. It gathers Aircelle trio (Purchasing-Procurement-Quality) and the supplier equivalent, in order to cover defined items (deliveries, quality, requests for quotation, concessions, DVI, etc.).

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 33/43
--	--	------------------------------------

ANNEXE / APPENDIX 1 : MATRICE DE CONFORMITE AUX EXIGENCES / REQUIREMENTS COMPLIANCE MATRIX

NOM FOURNISSEUR / SUPPLIER NAME CODE FOURNISSEUR / SUPPLIER CODE	REVISION	MATRICE DE CONFORMITÉ BQR0003 BQR0003 COMPLIANCE MATRIX									
		EXIGENCES / REQUIREMENTS		Conformité / Compliance							
Exigence N° / Requirement N°					En cours d'analyse / Analysis in progress	Applicable en l'état / Applicable as is	Proposé ≠ Méthode / Proposed ≠ Method	Non applicable / Not applicable			
					Disposition pour satisfaire l'exigence / Supplier disposition to meet the requirement						

REQUIREMENTS	Compliance				Supplier disposition to meet the requirement
	Analysis in progress	Applicable as is	Proposed Alternative Method	Not applicable	
N°					
(4)			5		(7)

Legend

■ = Aircelle completion
■ = to be completed by the supplier

	5= Supplier level of "Compliance" with Aircelle requirement
	* "X" if the supplier compliance is in progress
	* "X" if the supplier quality system already takes into account the requirement
	* "X" if the quality requirement is the supplier quality system is partially compliant with the requirement
	* "X" if the quality requirement is not applicable at the supplier facilities

7= Supplier Answer to meet Aircelle requirement

ANNEXE / APPENDIX 2 : CONDITIONNEMENT / PACKAGING

BQR0003 APPENDIX 2		Parts shall not be in direct contact with PVC film and bubble wrap The original of Delivery Note and official documents inside the containers / Photocopies outside				
Order of steps of packaging and labelling before shipping necessary to respect		1	2	3	4	5
Kind of parts	Subassemblies	Storage of parts	Preparation for shipping	Labelling on individually packaging Available for level 1 & 2	Packing	shipping (ATA 300)
Seals	Elastomers	Individually opaque and waterproof bag packaging Beware of not crushing seals No careless stacking		Stick label on each bag with necessary :	Possibility of multiple packing in touch with the order for only a same PN Send several same kinds of seals if no interference between its ONE stacking authorized using cardboard	Photocopy of Delivery Note or packing list , AESA FORM1, on the container. Original documents inside.
	Large elastomers (A380)	Preserve the supplier bag packaging Beware of not crushing seals No careless stacking : refer to step 4		- the Part Number - the Serial or Batch Number - the Cure date		
PTFE Strips	In cut strips	Opaque and waterproof bag packaging (photosensitive parts) I.A.W BTG0098, Possibility of multiple packing for a same batch number and cure date		Stick label on each bag with the warning "Photosensitive part" and the maximum laps time authorized outside Stick label on each bag with necessary the Part number, the serial or batch number, the cure date and the quantity Be careful when packaging : sensitive impact parts	Possibility of multiple packing in touch with the order for only a same PN The Nomenclature, Photocopy of Delivery Note or packing list is necessary reported on the package and inside	Photocopy of Delivery Note or packing list , AESA FORM1, on the container. Original documents inside
	In roller					
J-Ring	All	Individually bag packaging then a protection in foam recovering the part No careless stacking and no direct contact allowed.		Stick label on each foam recovering with necessary : - the Part Number - the Serial Number - batch number - identification	Possibility of multiple packing in touch with the order for only a same PN It is recommended to use the supplier containers No direct contact and no stacking Put in container with precaution. Use Dunnage to block parts in container during transport	Photocopy of Delivery Note or packing list on the container. Original documents inside. Use foam or paper, to wedge the part in the packing during transport. Use of the recognized "FRAGILE" and "PACKAGE ORIENTATION" label on the container
IFS et End-items	All	Storage in a Category II container supplied by Aircelle Category II : reusable for a minimum of 10 round-trips	Check that parts are tightly secured	Keep the marking of origin, and check that it's visible	 N/A	Photocopy of Delivery Note or packing list , AESA FORM1, on the container. Original documents inside. Use of the recognized "FRAGILE" and "PACKAGE ORIENTATION" label at the high center of the front panel and at the bottom of the side panels
Fastening systems	Standard	Waterproof bag packaging by Batch number	Waterproof bag packaging by Ordered quantity, by bag of 1 or until 10 or until 100 at the level of 2 kilos maximum.	Stick label on each bag with necessary : - the Part Number - the Batch or Serial Number - the Quantity - identification	Possibility of multiple packing in touch with the order for only a same PN The Nomenclature is necessary reported on the package and inside	Photocopy of Delivery Note or packing list , AESA FORM1, on the container. Original documents inside.
Metal parts	painted or coating < 1KG	Individually waterproof bag packaging Stacking is authorized => 5 max.			Possibility of multiple packing in touch with the order for only a same PN Use Dunnage to block parts in container during transport	
	painted or coating between 1kg and 10KG	Individually waterproof bag packaging	Step 1 + with adapted protection against impact.	Stick label on each part with necessary : - the Part Number - the Batch or Serial Number - identification	A part per container Use foam or paper, to wedge the part in the packing during transport.	Photocopy of Delivery Note or packing list , AESA FORM1, on the container. Original documents inside. Use of the recognized "FRAGILE" and "PACKAGE ORIENTATION" label on the container
	unpainted between 1kg and 10KG	Protect parts of any source of corrosion if manipulating Individually waterproof bag packaging	Be careful, heavy parts can be easily damaged in shipping			
	unpainted < 1KG	Protect parts of any source of corrosion Individually waterproof bag packaging Stacking is authorized => 5 max.			Possibility of multiple packing in touch with the order for only a same PN Use Dunnage to block parts in container during transport	
Thermal Blanket	All	Storage in the supplier packing	Each part must be shipped with the supplier packaging	Check the marking on part	Possibility of multiple packing in touch with the order with stick label of identification if necessary on parts The Nomenclature is necessary reported on the package	Photocopy of Delivery Note and packing list on the container. Original documents inside. Use of the recognized "FRAGILE" and "PACKAGE ORIENTATION" label on the container
KIT	All	Each subassemblies stored referring to kind of parts	Each subassemblies packaged referring to kind of parts Original documents inside. Do not split parts of the Kit.	Labelling of each parts referring to kind of parts	The complete kit packaged in a sealed bag, box or container The Nomenclature is necessary reported on the KIT package and inside Do not split parts of the Kit.	Photocopy of Delivery Note and packing list on the container + NOMENCLATURE and AESA form 1 of the kit Use of the recognized "KIT" label on the container
Electrostatic charge sensitive parts	Contacteurs / Stow switch (BR710, F7X)	Keep the parts in supplier packing	Parts are shipped with the supplier packaging, even if are individually packaged in appropriate packaging and labeled with ESDS precautionary labels Use supplier packing for shipping or another box (a part per box)	Stick label on each part with necessary : - the Part Number - the Batch or Serial Number - identification	Possibility of multiple packing in touch with the order for only a same Part Number The Nomenclature is necessary reported on the package	Photocopy of Delivery Note and packing list on the container Original documents inside. Use of the recognized "FRAGILE" and "PACKAGE ORIENTATION" label on the container

ANNEXE / APPENDIX 3 : SAGV

 Aircelle Groupe SAFRAN	Supplier/Aircelle Global Vision Week - 2008	LOGO FOURNISSEUR
CONCLUSION		
Interventions Aircelle		Interventions Fournisseur
Niveau Qualité		Niveau livraisons
FICHIERS JOINTS		
Objectif	Tendance	Commentaire
Revue du carnet de commandes  Reviue commandes	A	Pas de filtre des points d'équilibre des livraisons en cours
 RP	A	Pas de filtre des RP en cours
WIP Concessions  Recus WIP	A	Pas de filtre des WIP couverts et plans d'action associés
WIP O&M  Recus O&M	A	WIP à venir, en cours. Points d'équilibre ?
Quality action plan  action plan	R	Pas de filtre des actions en cours, BD, etc.
O&D  O&D	R	Aucun filtre planifié demandé
IPM  IPM	A	Aucun filtre planifié demandé
Scorecard  Scorecards.pdf	A	Vérifier la cohérence entre les données du fournisseur et celles d'Aircelle
Contract: Review / SCARF	A	Plaider pour le niveau de contractualisation, qu'il soit dans les contrats que l'on a signé ou non
M&Q	A	Pas de partage des données de la plan sur le sujet
Prochaine visite	Quand ? Qui ? Qui ? Qui ?	

Legend:

O&D/RP measures if the plans are updated and provided on a weekly basis
Quality KPI measures if all the data of a plan (Start date, end date, actions, comments) are delivered
Reliability KPI measures if the commitments of a plan are achieved

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 37/43
--	--	--------------------------------------

ANNEXE / APPENDIX 4 : SYNOPTIQUE OUTILLAGE / TOOLING SYNOPSIS

N°	DESCRIPTION DE L'ACTIVITE	QUI	A QUI
NOUVEL OUTILLAGE			
Œ	Fourniture de : - la référence article fabriquée - le nombre d'outillages - le type d'outillage	Fournisseur	Acheteur Aircelle (4 vers GSO pour intégration dans GMAO)
•	Fourniture de : - la plaquette d'identification Aircelle (gravée) - le n° d'O/T	Acheteur Aircelle	Fournisseur
Ž	Fourniture de : - PV de contrôle certifié - Liasse / définition associée - Volume / Poids /Localisation - Nombre de pièces garanti & durée de vie - Plan de maintenance - Valorisation	Fournisseur	Acheteur Aircelle (4 vers GSO pour intégration dans GMAO et revue du plan de maintenance)
•	Recette de l'outillage, incluant les éléments susnommés et la validation du DVI (et déclenchement du paiement si applicable)	AQF Aircelle Acheteur Aircelle	
SUIVI ANNUEL (selon CGA)			
Œ	Inventaire des O/T à jour, incluant date dernière VP Fourniture des fiches de vie	Fournisseur	Acheteur Aircelle (4 vers GSO pour mise à jour GMAO)
MODIFICATION (quelle que soit l'origine)			
Œ	Proposition de modification Nouveau plan PV au besoin	Fournisseur	Acheteur Aircelle (4 vers GSO et programme pour prise de décision)
•	Statut sur proposition pour accord éventuel	Acheteur Aircelle	Fournisseur
Ž	DVI Evolution, volet 2 modifié intégrant nouvelle référence O/T	Fournisseur	AQF Aircelle (4 pour statut et mise à jour ERP)
OBSOLESCENCE			
Œ	Avertissement de l'obsolescence d'un outillage	Fournisseur	Acheteur Aircelle (4 vers GSO et programme pour prise de décision)
•	Décision d'un retour de l'O/T chez Aircelle ou Ferraillage	Acheteur Aircelle	Fournisseur
Ž	Retour O/T Aircelle ou ferraillage (auquel cas, fourniture du PV de ferraillage)	Fournisseur	Acheteur Aircelle (4 vers GSO pour mise à jour GMAO)
ARRET PRODUCTION PREMIERE MONTE			
Œ	Information de décision : reprise des O/T, cocoonage, maintien en place Par défaut : maintien en place.	Acheteur Aircelle	Fournisseur
•	Confirmer la prise en compte	Fournisseur	Acheteur Aircelle (4 vers GSO pour mise à jour GMAO)
ARRET PROGRAMME			
Œ	Information de décision : reprise des O/T, ferraillage. Par défaut : maintien en place.	Acheteur Aircelle	Fournisseur
•	Confirmer la prise en compte, fournir le PV de ferraillage si applicable	Fournisseur	Acheteur Aircelle (4 vers GSO pour mise à jour GMAO)

Ce document est la propriété de Aircelle et ne doit pas être utilisé, communiqué ou reproduit sans son autorisation
This document is the property of Aircelle and shall not be used, duplicated or distributed without their approval

37

Seule la base documentaire garantit la dernière version applicable. Les éditions papier doivent être contrôlées avant utilisation
Only the documentation data base can guarantee the applicable issue. Printed copies must be checked before use

N°	DESCRIPTION OF THE ACTIVITY	WHO	WHO TO
NEW TOOL			
E	Supply: - Manufactured part-number - Tooling number - Tooling type	Supplier	Aircelle buyer (4 to GSO for integration into CMMS)
.	Supply: - Aircelle identification plate (already marked) - Tooling number	Aircelle buyer	Supplier
Z	Supply: - Certified inspection file - Design file - Volume / weight / location - guaranteed number of parts & lifetime - maintenance plan - valorization	Supplier	Aircelle buyer (4 to GSO for integration into the CMMS et maintenance plan review)
.	Tooling buy-off, including above elements and DVI validation (and payment launch if applicable)	Aircelle SQA Aircelle buyer	
ANNUAL FOLLOW-UP (according to GPC)			
E	Updated tooling inventory, including last periodical validation date Life follow-up file	Supplier	Aircelle buyer (4 to GSO for CMMS update)
MODIFICATION (whatever the reason)			
E	Modification proposition New design file Certified inspection file (if necessary)	Supplier	Aircelle buyer (4 to GSO and programme for decision)
.	Status on supplier proposition for potential agreement	Aircelle buyer	Supplier
Z	Evolution DVI, Folio 2 modified to include new tooling reference	Supplier	Aircelle SQA (4 for status and ERP update)
OBSOLESCENCE			
E	Warning of obsolete tooling	Supplier	Aircelle buyer (4 to GSO and programme for decision)
.	Decision : either tooling return (to Aircelle) or destruction	Aircelle buyer	Supplier
Z	Aircelle tooling return or destruction (in which case the destruction certificate is required)	Supplier	Aircelle buyer (4 to GSO for CMMS update)
PRODUCTION STOP (1st FIT)			
E	Decision information: tooling return, cocooning, continuity. By defect: continuity.	Aircelle buyer	Supplier
.	Confirm decision and appropriate actions implementation	Supplier	Aircelle buyer (4 to GSO for CMMS update)
PROGRAMME DEFINITIVE STOPPAGE			
E	Decision information: tooling return, destruction By defect: continuity.	Aircelle buyer	Supplier
.	Confirm decision and appropriate actions implementation , supply destruction certificate if destruction has been required	Supplier	Aircelle buyer (4 to GSO for CMMS update)



EXIGENCES QUALITÉ APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE

BQR0003 D

Page : 39/43

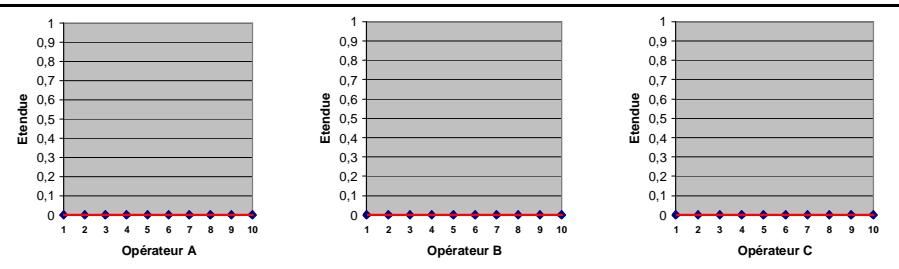
ANNEXE / APPENDIX 5 : FICHIER DE SUIVI OUTILLAGES / tooling follow-up file

Ce document est la propriété de Aircelle et ne doit pas être utilisé, communiqué ou reproduit sans son autorisation
This document is the property of Aircelle and shall not be used, duplicated or distributed without their approval

39

This document is the property of Aircelle and shall not be used, duplicated or distributed without their approval
Seule la base documentaire garantit la dernière version applicable. Les éditions papier doivent être contrôlées avant utilisation
Only the documentation data base can guarantee the applicable issue. Printed copies must be checked before use

ANNEXE / APPENDIX 6 : FICHIER DE R&R / R&R FILE

Étude R&R																																																																																																																																																																																																																																																																			
Les zones en jaune clair sont à compléter.																																																																																																																																																																																																																																																																			
Réf appareil :				Réf pièce :																																																																																																																																																																																																																																																															
Type de mesure :				Tolérance :		0	Max :	Min :																																																																																																																																																																																																																																																											
Indiquer à combien de sigmas vous fixez la dispersion de mesure : 5,15																																																																																																																																																																																																																																																																			
Échantillon	Opérateur A			Opérateur B			Opérateur C			Moy p																																																																																																																																																																																																																																																									
	Série 1	Série 2	Série 3	Etendue	Série 1	Série 2	Série 3	Etendue	Série 1		Série 2	Série 3	Etendue																																																																																																																																																																																																																																																						
Pièce 1																																																																																																																																																																																																																																																																			
Pièce 2																																																																																																																																																																																																																																																																			
Pièce 3																																																																																																																																																																																																																																																																			
Pièce 4																																																																																																																																																																																																																																																																			
Pièce 5																																																																																																																																																																																																																																																																			
Pièce 6																																																																																																																																																																																																																																																																			
Pièce 7																																																																																																																																																																																																																																																																			
Pièce 8																																																																																																																																																																																																																																																																			
Pièce 9																																																																																																																																																																																																																																																																			
Pièce 10																																																																																																																																																																																																																																																																			
Moy x	#DIV/0!	Moy R	#DIV/0!	Moy x	#DIV/0!	Moy R	#DIV/0!	Moy x	#DIV/0!	Moy R	R_pv = 0,00																																																																																																																																																																																																																																																								
R :	#DIV/0!	Moyenne des moyennes x : = #DIV/0!			Maximum des x : - #DIV/0!			Minimum des x : - #DIV/0!			Différence x: #DIV/0!																																																																																																																																																																																																																																																								
Limite supérieure de contrôle : #DIV/0!				Valeur du coefficient D4 : 3,27																																																																																																																																																																																																																																																															
																																																																																																																																																																																																																																																																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="10" style="text-align: center;">Analyse des mesures</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="5" style="background-color: #ccffff;">Répétabilité EV (Equipement Variation)</td> <td colspan="5" style="background-color: #ccffff;">% de la tolérance</td> </tr> <tr> <td colspan="2">$S_{EV} = \frac{\bar{R}}{d_2}$</td> <td colspan="3">Pour 0 séries de mesure : $d_2 = 1,13$</td> <td colspan="2">% EV = 100[(EV)/(Tolérance)]</td> <td colspan="3">% EV = #DIV/0!</td> </tr> <tr> <td colspan="2">$S_{EV} = \#DIV/0!$</td> <td colspan="3"></td> <td colspan="2">% du process</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">EV = 5,15 x #DIV/0!</td> <td colspan="3">EV = #DIV/0!</td> <td colspan="2">% EV = 100[(EV)/(TV)]</td> <td colspan="3">% EV = #DIV/0!</td> </tr> <tr> <td colspan="10" style="text-align: center;">+</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="background-color: #ccffff;">Reproductibilité AV (Apprécier Variation)</td> <td colspan="5" style="background-color: #ccffff;">% de la tolérance</td> </tr> <tr> <td colspan="2">$S_{MoyOp} = \frac{R_{\bar{x}}}{d_2} = \sqrt{\frac{S_{EV}^2}{n} + S_{AV}^2}$</td> <td colspan="3">Pour 0 opérateurs : $d_2 = 1,41$</td> <td colspan="2">% AV = 100[(AV)/(Tolérance)]</td> <td colspan="3">% AV = #DIV/0!</td> </tr> <tr> <td colspan="2">$S_{MoyOp} = \#DIV/0!$</td> <td colspan="3">Nombre de pièces / série : 0 Nombre de séries r : 0</td> <td colspan="2">% du process</td> <td colspan="3">% AV = 100[(AV)/(TV)]</td> </tr> <tr> <td colspan="2">AV = 5,15 x #DIV/0!</td> <td colspan="3">AV = #DIV/0!</td> <td colspan="2">% AV = #DIV/0!</td> <td colspan="3">% AV = #DIV/0!</td> </tr> <tr> <td colspan="10" style="text-align: center;">+</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="background-color: #ccffff;">Répétabilité et reproductibilité R & R</td> <td colspan="5" style="background-color: #ccffff;">% de la tolérance</td> </tr> <tr> <td colspan="2">$R & R = \sqrt{[EV]^2 + [AV]^2}$</td> <td colspan="3">$S_{R&R} = \#DIV/0!$</td> <td colspan="2">% R&R = 100[(R&R)/(Tolérance)]</td> <td colspan="3">% R&R = #DIV/0!</td> </tr> <tr> <td colspan="2">$R&R = 5,15 x \#DIV/0!$</td> <td colspan="3">R&R = #DIV/0!</td> <td colspan="2">Cmc = #DIV/0! #####</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td colspan="2">% du process</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="background-color: #ccffff;">Dispersion pièce (Part Variation)</td> <td colspan="5" style="background-color: #ccffff;">Dispersion totale(Total Variation)</td> </tr> <tr> <td colspan="2">$S_{PV} = R_p/d_2 = \#VALEUR!$</td> <td colspan="3">$TV^2 = R&R^2 + PV^2$</td> <td colspan="2">% R&R = 100[(R&R)/(TV)]</td> <td colspan="3">% R&R = #DIV/0!</td> </tr> <tr> <td colspan="2">PV = #VALEUR!</td> <td colspan="3">PV = #DIV/0!</td> <td colspan="2">TV = #DIV/0!</td> <td colspan="3">#DIV/0!</td> </tr> <tr> <td colspan="10" style="text-align: center;">+</td> </tr> <tr> <td colspan="10"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="10" style="text-align: center;">Coef d₂* : 1,414 1,912 2,239 2,481 2,672 2,829 2,963 3,078 3,180</th> </tr> </thead> </table> </td> </tr> <tr> <td colspan="10"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="10" style="text-align: center;">Coef d₂ : 1,128 1,693 2,059 2,326 2,534 2,704 2,847 2,97 3,078</th> </tr> </thead> </table> </td> </tr> <tr> <td colspan="10"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="10" style="text-align: center;">Coef d₃ : 0,853 0,888 0,88 0,864 0,848 0,833 0,82 0,808 0,797</th> </tr> </thead> </table> </td> </tr> </tbody> </table>										Analyse des mesures										Répétabilité EV (Equipement Variation)					% de la tolérance					$S_{EV} = \frac{\bar{R}}{d_2}$		Pour 0 séries de mesure : $d_2 = 1,13$			% EV = 100[(EV)/(Tolérance)]		% EV = #DIV/0!			$S_{EV} = \#DIV/0!$					% du process					EV = 5,15 x #DIV/0!		EV = #DIV/0!			% EV = 100[(EV)/(TV)]		% EV = #DIV/0!			+										Reproductibilité AV (Apprécier Variation)					% de la tolérance					$S_{MoyOp} = \frac{R_{\bar{x}}}{d_2} = \sqrt{\frac{S_{EV}^2}{n} + S_{AV}^2}$		Pour 0 opérateurs : $d_2 = 1,41$			% AV = 100[(AV)/(Tolérance)]		% AV = #DIV/0!			$S_{MoyOp} = \#DIV/0!$		Nombre de pièces / série : 0 Nombre de séries r : 0			% du process		% AV = 100[(AV)/(TV)]			AV = 5,15 x #DIV/0!		AV = #DIV/0!			% AV = #DIV/0!		% AV = #DIV/0!			+										Répétabilité et reproductibilité R & R					% de la tolérance					$R & R = \sqrt{[EV]^2 + [AV]^2}$		$S_{R&R} = \#DIV/0!$			% R&R = 100[(R&R)/(Tolérance)]		% R&R = #DIV/0!			$R&R = 5,15 x \#DIV/0!$		R&R = #DIV/0!			Cmc = #DIV/0! #####										% du process					Dispersion pièce (Part Variation)					Dispersion totale(Total Variation)					$S_{PV} = R_p/d_2 = \#VALEUR!$		$TV^2 = R&R^2 + PV^2$			% R&R = 100[(R&R)/(TV)]		% R&R = #DIV/0!			PV = #VALEUR!		PV = #DIV/0!			TV = #DIV/0!		#DIV/0!			+										<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="10" style="text-align: center;">Coef d₂* : 1,414 1,912 2,239 2,481 2,672 2,829 2,963 3,078 3,180</th> </tr> </thead> </table>										Coef d ₂ * : 1,414 1,912 2,239 2,481 2,672 2,829 2,963 3,078 3,180										<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="10" style="text-align: center;">Coef d₂ : 1,128 1,693 2,059 2,326 2,534 2,704 2,847 2,97 3,078</th> </tr> </thead> </table>										Coef d ₂ : 1,128 1,693 2,059 2,326 2,534 2,704 2,847 2,97 3,078										<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="10" style="text-align: center;">Coef d₃ : 0,853 0,888 0,88 0,864 0,848 0,833 0,82 0,808 0,797</th> </tr> </thead> </table>										Coef d ₃ : 0,853 0,888 0,88 0,864 0,848 0,833 0,82 0,808 0,797									
Analyse des mesures																																																																																																																																																																																																																																																																			
Répétabilité EV (Equipement Variation)					% de la tolérance																																																																																																																																																																																																																																																														
$S_{EV} = \frac{\bar{R}}{d_2}$		Pour 0 séries de mesure : $d_2 = 1,13$			% EV = 100[(EV)/(Tolérance)]		% EV = #DIV/0!																																																																																																																																																																																																																																																												
$S_{EV} = \#DIV/0!$					% du process																																																																																																																																																																																																																																																														
EV = 5,15 x #DIV/0!		EV = #DIV/0!			% EV = 100[(EV)/(TV)]		% EV = #DIV/0!																																																																																																																																																																																																																																																												
+																																																																																																																																																																																																																																																																			
Reproductibilité AV (Apprécier Variation)					% de la tolérance																																																																																																																																																																																																																																																														
$S_{MoyOp} = \frac{R_{\bar{x}}}{d_2} = \sqrt{\frac{S_{EV}^2}{n} + S_{AV}^2}$		Pour 0 opérateurs : $d_2 = 1,41$			% AV = 100[(AV)/(Tolérance)]		% AV = #DIV/0!																																																																																																																																																																																																																																																												
$S_{MoyOp} = \#DIV/0!$		Nombre de pièces / série : 0 Nombre de séries r : 0			% du process		% AV = 100[(AV)/(TV)]																																																																																																																																																																																																																																																												
AV = 5,15 x #DIV/0!		AV = #DIV/0!			% AV = #DIV/0!		% AV = #DIV/0!																																																																																																																																																																																																																																																												
+																																																																																																																																																																																																																																																																			
Répétabilité et reproductibilité R & R					% de la tolérance																																																																																																																																																																																																																																																														
$R & R = \sqrt{[EV]^2 + [AV]^2}$		$S_{R&R} = \#DIV/0!$			% R&R = 100[(R&R)/(Tolérance)]		% R&R = #DIV/0!																																																																																																																																																																																																																																																												
$R&R = 5,15 x \#DIV/0!$		R&R = #DIV/0!			Cmc = #DIV/0! #####																																																																																																																																																																																																																																																														
					% du process																																																																																																																																																																																																																																																														
Dispersion pièce (Part Variation)					Dispersion totale(Total Variation)																																																																																																																																																																																																																																																														
$S_{PV} = R_p/d_2 = \#VALEUR!$		$TV^2 = R&R^2 + PV^2$			% R&R = 100[(R&R)/(TV)]		% R&R = #DIV/0!																																																																																																																																																																																																																																																												
PV = #VALEUR!		PV = #DIV/0!			TV = #DIV/0!		#DIV/0!																																																																																																																																																																																																																																																												
+																																																																																																																																																																																																																																																																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="10" style="text-align: center;">Coef d₂* : 1,414 1,912 2,239 2,481 2,672 2,829 2,963 3,078 3,180</th> </tr> </thead> </table>										Coef d ₂ * : 1,414 1,912 2,239 2,481 2,672 2,829 2,963 3,078 3,180																																																																																																																																																																																																																																																									
Coef d ₂ * : 1,414 1,912 2,239 2,481 2,672 2,829 2,963 3,078 3,180																																																																																																																																																																																																																																																																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="10" style="text-align: center;">Coef d₂ : 1,128 1,693 2,059 2,326 2,534 2,704 2,847 2,97 3,078</th> </tr> </thead> </table>										Coef d ₂ : 1,128 1,693 2,059 2,326 2,534 2,704 2,847 2,97 3,078																																																																																																																																																																																																																																																									
Coef d ₂ : 1,128 1,693 2,059 2,326 2,534 2,704 2,847 2,97 3,078																																																																																																																																																																																																																																																																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="10" style="text-align: center;">Coef d₃ : 0,853 0,888 0,88 0,864 0,848 0,833 0,82 0,808 0,797</th> </tr> </thead> </table>										Coef d ₃ : 0,853 0,888 0,88 0,864 0,848 0,833 0,82 0,808 0,797																																																																																																																																																																																																																																																									
Coef d ₃ : 0,853 0,888 0,88 0,864 0,848 0,833 0,82 0,808 0,797																																																																																																																																																																																																																																																																			

Ce document est la propriété de Aircelle et ne doit pas être utilisé, communiqué ou reproduit sans son autorisation

Ce document est la propriété de Aircelle et ne doit pas être utilisé, communiqué ou reproduit sans son autorisation
This document is the property of Aircelle and shall not be used, duplicated or distributed without their approval

Seule la base documentaire garantit la dernière version applicable. Les éditions papier doivent être contrôlées avant utilisation
Only the documentation data base can guarantee the applicable issue. Printed copies must be checked before use

ANNEXE / APPENDIX 7 : GUIDE DES VERIFICATIONS PERIODIQUES / PERIODICAL VERIFICATIONS GUIDELINE

Tools classification	Functional VP	Geometrical VP
Ajustage / Adjusting	24 months	On request
Assemblage / Assy	Included on GPC	24 months
Assemblage + Contrôle / Assy + inspection	Included on GPC	24 months
Collage / Bonding	24 months	On request
Contrôle / Inspection	Included on GPC	12 months
Détourage CN / Routing machining	24 months	On request
Détourage manuel / Routing manual	24 months	On request
Equipement polym. / Polym. equipment	24 months	On request
Equipment machine CN / Routing machining equipment	60 months	On request
Essai / Test	Included on GPC	12 months
Formage / Forming	60 months	On request
Formage à chaud / Hot forming	24 months	On request
Fraisage / Milling	60 months	On request
Levage / Lifting	12 months	On request
Maquettes / Mock up	24 months	On request
Montage / Fitting	24 months	On request
Perçage / Drilling	24 months	On request
Poinçonnage / stamping	60 months	On request
Polymérisation / Polymerisation	24 months	On request
Polymérisation carbone / Carbon polymerisation	Included on GPC	12 months & According to the number of cure cycles
Portiques contrôle / Station, gantry	Included on GPC	12 months
Rectification /Grinding	24 months	On request
Rivetage /Riveting	60 months	On request
Soudure /Welding	60 months	On request
Tour /Lathe	60 months	On request
Transfert / Transfer	Included on GPC	24 months

ANNEXE / APPENDIX 8 : GUIDES DE FORMATION

GUIDE	REFERENCE
Guide exigences	SQA_G_017
Guide SAGV	SQA_G_013
Guide 8D	SQA_G_002 (Français) SQA_G_003 (English)
Guide AMDEC	SQA_G_004
Guide Scorecard	SQA_G_013
Guide Dérogation	SQA_G_006
Guide site internet	SQA_G_015
Guide relatif à la communication	SQA_G_018
Guide PAQ	SQA_G_017
Guide surveillance fournisseurs Aircelle	SQA_G_016
Guide DVI	SQA_G_007
Guide Conduite de l'indus & Jalons	SQA_G_005
Guide marquage	SQA_G_008
Guide Gestion de conf	BEN-09-049
Guide PS	SQA_G_011
Guide Validation Matière	SQA_G_012
Guide plan d'éradication	SQA_G_010

En fonction des besoins, de nouveaux guides seront mis à disposition sur le site internet. Vous êtes invités à le consulter régulièrement.

According to the needs, new guides will be implemented and made available on the website. You are invited to consult them regularly.

 Aircelle Groupe SAFRAN	EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS D'AIRCELLE QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO AIRCELLE'S SUPPLIERS	BQR0003 D Page : 43/43
--	--	--------------------------------------

EVOLUTIONS / CHANGES				
Edition / Issue	Date	§ modifiés / modified §	Synthèse de la modification / Synthesis of change	Modifié par / Modified by
A	29/01/04	Tous / all	<p>Création du document harmonisé Hurel-Hispano. Annule et remplace les documents ref. : <i>Creation of Hurel-Hispano harmonised document.</i></p> <p><i>Cancels and replaces the documents ref. : Le Havre : BQNR300003 Meudon : IGQ-HD 2.1-4.05 & SLCA 00.013 Aircelle Ltd. (Burnley) : HDB-01-06-05</i></p>	P. Grandman
B	18/12/06	Tous / all	<p>Mise à jour du document : tous § <i>Document update : all §</i></p>	M. Delplace
C	20/04/07	Tous / all	<p>Introduction de l'exigence BQG0135, des nouvelles spécifications Safran et modification suite Lean DVI. <i>Introduction of BQG0135 requirements, new Safran specificatoin & modification following Lean DVI.</i></p>	M. Delplace
D	2009/01/05	Tous / all	<p>Introduction des exigences de SAGV, de R&R, de contrôle sur site Aircelle, de délégation de contrôle, de documentation de livraison. <i>Introduction of SAGV, R&R, on-site inspection, inspection delegation and delivery documentation requirements.</i></p>	M. Delplace

DIFFUSION EXTERNE / EXTERNAL DISTRIBUTION

<input checked="" type="radio"/> Autorisée sans accord préalable du coordinateur <i>Authorised without any preliminary agreement from the coordinator</i>	<input type="radio"/> Nécessite l' accord préalable du coordinateur <i>Requires the preliminary agreement from the coordinator</i>
--	---