

**HISTORIQUE DES EVOLUTIONS**

Objet

Indice

*passage du F105 à l'indice G*
**E**
**Le fournisseur en préalable à la remise de son offre doit pouvoir s'assurer de la prise en compte des éléments suivants :**

TECHNIQUE	Capacité Machine
	Charge machine
	Personnel
	Technologie
LOGISTIQUE	Délai
	Sous traitance
MOYENS DE RÉALISATION	Matières premières
	Consommables
SYSTEME QUALITÉ	Les exigences clients en matière de fonctionnement qualité sont connues
	Le système de Management Qualité actuel répond aux attentes du Client
	Les spécifications imposées par le client sont disponibles et connues
	Classe
	Caractéristiques clés (KC)
	Dispositifs de surveillance et de mesure
	Contrôlabilité
Exigences environnement et ou sécurité	

**Les exigences sont les conditions générales d'achats INDUXIAL F105 indice G dont les points suivants sont spécifiquement à surveiller :**

THEME	OUI	NON	EXIGENCE TECHNIQUE
Autorisation de sous traitance	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	sous-traitance non autorisée sauf accord SUMA / INDUXIAL pour sous traitance niveau inférieur fournir liste des réfs concernées, flow chart, analyse charge capa, rapport d'audit
Fourniture de la matière par le fournisseur	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	utiliser la matière fournie par INDUXIAL sauf spécification contraire précisée à la commande
stockages des matières confiées par le client	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	isolement des autres matières, conservation en bon état, identification directement visible et traçabilité assurée.
contrôle de la matière	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	contrôle quantitatif si exigé + si matière non fournie par INDUXIAL, preuves de conformité aux spécifications de la commande (déclaration de conformité EN10204 type3.1 pour les produits métalliques) + contrôle qualitatif selon exigences
sérialisation	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
FAI revue de premier article	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	EN9102 ou toutes formes spécifiées par la commande
Enregistrement des contrôles	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	si utilisation de techniques statistiques, le fournisseur utilisera la norme ISO2859-NQA 0.065, contrôle standard (0 produit non conforme lot accepté, 1 produit non conforme = lot refusé)
Caractéristiques clés (KC)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	contrôle à 100% des KC formalisé sur relevé de côtes joint à la livraison des pièces
Qualification du personnel	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	COSAC COFREND pour les contrôles non destructifs
Utilisation des marques de contrôle individuelles	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Validation des phases de l'OF confié	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Exigence SUMA : visa sur la phase de la gamme réalisée
Marquage	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Conditionnement	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	selon exigences clients si applicables, dans tous les cas : lots séparés, N°lot, référence, indice, quantité protection contre les dégradations
Déclaration de conformité finale + autres docs de livraison	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant NFL0015 au dernier indice en vigueur, relevé dimensionnel ou autres documents si exigés
Matrice de maîtrise des risques	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	établir et gérer une matrice des risques (AMDEC) effectuer une analyse de risques et de faisabilité si nouvelle référence ou évolution d'une référence connue

 Etabli par  
**Responsable Qualité SUMA AEROMECANIQUE**  
**Mickael RAMOND**

 Approuvé par  
**Responsable qualité sous traitant**

 Date d'approbation pour application et Visa  
 11/04/18, MR

Date d'approbation pour application et Visa