

**HISTORIQUE DES EVOLUTIONS**

Objet	Indice
évolution des exigences FI005 à l'indice C	C

**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 AIRBUS FI005 indice C / AP2190.0 / E0015 dont les points suivants sont spécifiquement à surveiller :**

THEME	OUI	NON	EXIGENCE TECHNIQUE
Autorisation de sous traitance	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant QSPL AIRBUS
Achats	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant QPL AIRBUS et AP5353 en vigueur
Fourniture de la matière par le fournisseur	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant QPL AIRBUS et AP5353 en vigueur
stockages des matières confiées par le client	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	stockage matière dans un magasin dédié
contrôle de la matière	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
sérialisation	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	si pièce classe 1 ou si spécifiée à la définition
FAI revue de premier article	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant EN9102, chaînage de côtes sur plan et relevé de côtes à 100% sur form3 (refaire FAI si arrêt prod de 24 mois) reprenant repères du plan
Enregistrement des contrôles	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Caractéristiques clés (KC)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Qualification du personnel	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant EN9100
Utilisation des marques de contrôle individuelles	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant IGC04-01-110
Validation des phases de l'OF confié	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<b>Exigence SUMA : visa sur la phase de la gamme réalisée</b>
Marquage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant ABD0003 et A1056
Conditionnement	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant E0011
Déclaration de conformité	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<b>suivant NFL0015, et suivant EN10204 type 3.1 pour la matière</b>
Matrice de maîtrise des risques	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<b>suivant EN9103</b>
Archivage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant EN9130

Etabli par  
Responsable Qualité SUMA AEROMECANIQUE  
Mickaël RAMOND

Approuvé par  
Responsable qualité sous traitant

Date d'approbation pour application et Visa  
24/10/17 MR

Date d'approbation pour application et Visa