

**HISTORIQUE DES EVOLUTIONS**

Objet	Indice
évolution instructions AD INDUSTRIE IQG7.4.2/1 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 instructions AD INDUSTRIE IQG7.4.2/1 C dont les points suivants sont spécifiquement à surveiller :**

THEME	OUI	NON	EXIGENCE TECHNIQUE
Autorisation de sous traitance	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	qualification PRI NADCAP ou accord AD INDUSTRIE
Fourniture de la matière par le fournisseur	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	selon autorisation de AD INDUSTRIE
stockages des matières confiées par le client	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
contrôle de la matière	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
sérialisation	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
FAI revue de premier article	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	selon IQG741/02 ; EN9102
Enregistrement des contrôles	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	check list contrôle final sur les articles critiques et ayant fait l'objet de non conformités
Contrôle CND	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	qualification PRI NADCAP ou accord AD INDUSTRIE
Caractéristiques clés	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Qualification du personnel	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	qualification pour procédés spéciaux
Moyens de mesures et d'essais	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	processus de gestion des moyens avec preuves de raccordements aux étalons nationaux
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 et transport	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Déclaration de conformité	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	DC selon NFL00015 + CC matière EN10204 3.1
Archivage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	selon annexe 1 IQG742/1
Matrice de maîtrise des risques	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	si modification d'infrastructure ou organisation, réaliser gestion de transfert, analyse de risques, plan d'actions. Signaler toutes modifications significatives.
Aspects environnementaux / sécurité	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

 Etabli par  
**Responsable Qualité SUMA AERO MECANIQUE**  
 Mickael RAMOND

 Approuvé par  
 Responsable qualité sous traitant

 Date d'approbation pour application et Visa  
 17/11/2017, MR

Date d'approbation pour application et Visa