

HISTORIQUE DES EVOLUTIONS

Objet	Indice
évolution des exigences FI010 à l'indice B	B

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 DASSAULT SN FI010 indice B / DGQT0.7.0.0002 E 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-traitants qualifiés par DASSAULT et gestion de transfert pour les éléments critiques avec "dénonciation" au client Report des exigences DGQT vers les sous-traitants et fournisseurs
Fourniture de la matière par le fournisseur	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	approvisionnement à la SCAF (sous réserve d'être qualifié pour l'achat et la réception matière)
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 checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	sur pièces classe 1 ou PSE, conductivité suivant DGQT1.0.0.0040 et dureté en fonction de la matière suivant DGQT1.0.0.0050 et/ou 1.0.0.0052
sérialisation	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	si pièce classe 1 ou spécifiée à la définition
pièces classe 1 ou PSE	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	exploiter les informations du fichier CAO mentionnant le N°fiche technique de la DGQT0.2.2.0035 en vigueur
Autres rubriques produits	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	cassage d'angle suivant DGQT0.4.2.0152 en vigueur et protection inter-opérations au Wadis 24 sur alliage 7000
FAI revue de premier article	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant DGQT0.2.0.0005 en vigueur, interruption de production > 2ans
Enregistrement des contrôles	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	rapport de contrôle à 100% et chainage de côtes sur pièces classe 1 et PSE
Caractéristiques clés	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant DGQT0.2.0.0039 en vigueur
Qualification du personnel	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	opérateurs qualifiés pour la mise en œuvre des procédés spéciaux
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 checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant DGQT0.2.0.0004 en vigueur
Conditionnement et transport	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Déclaration de conformité	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant DGQT0.4.0.0021 en vigueur
Matrice de maîtrise des risques	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	EN9100 (AMDEC)
Archivage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	suivant exigences FR70

Etabli par
Responsable Qualité SUMA AEROMECHANIQUE
Mickael 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