	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	1 / 55

## PAGE DE GARDE / COVERSHEET

<b>RELATED DOCUMENTS / DOCUMENTS LIES</b>

### SCOPE OF APPLICATION / DOMAINE D'APPLICATION

Cette instruction s'applique aux sites suivants / This instruction applies to the following plants :

<input checked="" type="checkbox"/> Firminy	<input checked="" type="checkbox"/> Les Ancizes	<input checked="" type="checkbox"/> UKAD	<input type="checkbox"/> Paris
<input checked="" type="checkbox"/> Heyrieux	<input checked="" type="checkbox"/> Pamiers	<input checked="" type="checkbox"/> Ecotitanium	<input type="checkbox"/> Aubière
<input checked="" type="checkbox"/> Imphy	<input checked="" type="checkbox"/> Interforge	<input type="checkbox"/> SQuAD	
<input checked="" type="checkbox"/> Issoire	<input type="checkbox"/> Irun	<input type="checkbox"/> ADEI	

### SIGNATURES / SIGNATURES


Rédaction / Preparation Nom / Name	Vérification / Review Nom / Name	Approbation / approval Nom / Name
Mariyam BENHAMOU	Ludovic DELALLEAU	Bernard DELSUPEXHE Francis HAMELIN
Date et signature / Date and signature :	Signature / Date and signature :	Signature / Date and signature :

**LISTE DE DIFFUSION :** Pilotes des Processus + Responsables Qualité + Responsables Qualité Système + Responsables concernés + Encadrement <sup>1</sup>

**DISTRIBUTION LIST:** Process leaders + Quality Managers + Quality system managers + concerned Managers + Managers <sup>1</sup>


<sup>1</sup> Il est de la responsabilité de l'encadrement de diffuser et de garantir l'application de cette procédure dans son organisation / It is the responsibility of management to disseminate and ensure the application of this procedure in their organisation

## BAS DE PAGE


	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	2 / 55

## SOMMAIRE / TABLE OF CONTENTS


PAGE DE GARDE / COVERSHEET.....	1
BAS DE PAGE.....	1
SOMMAIRE / TABLE OF CONTENTS.....	2
PAGE DE REVISIONS / LIST OF REVISIONS.....	5
VERSION FRANCAISE.....	6
<b>1. OBJET.....</b>	<b>6</b>
<b>2. DOCUMENTS DE REFERENCE.....</b>	<b>6</b>
<b>3. ENGAGEMENT DU PRESTATAIRE EXTERNE AU RESPECT DE CETTE SPECIFICATION.....</b>	<b>7</b>
4. COMMUNICATION.....	8
5. ETHIQUE.....	8
6. FACTEUR HUMAIN.....	8
<b>7. AGREMENT.....</b>	<b>8</b>
<b>7.1 CONDITIONS DE DELIVRANCE.....</b>	<b>8</b>
<b>7.2 SUSPENSION DE L'AGREMENT.....</b>	<b>9</b>
<b>8. QUALIFICATION.....</b>	<b>10</b>
<b>8.1 APQP ET MAITRISE DES PROCEDES.....</b>	<b>11</b>
9. FORMATION ET QUALIFICATION.....	11
<b>10. REVUE DES EXIGENCES ET MAITRISE DU PRODUIT.....</b>	<b>11</b>
11. RISQUES ET OPPORTUNITES ORGANISATIONNELS (R&O).....	12
<b>12. VERIFICATION D'APPLICATION ET DROIT D'ACCES.....</b>	<b>12</b>
13. ACCORD PREALABLE DE MODIFICATION MAJEURE.....	12
<b>14. SOUS-TRAITANCE DE DEUXIEME RANG.....</b>	<b>13</b>
15. GESTION DE LA PRODUCTION.....	13
16. TRACABILITE DU PRODUIT.....	14
17. PROCEDES SPECIAUX.....	14
18. MAINTENANCE.....	14
<b>19. MAITRISE DE MOYENS DE CONTRÔLE, DE MESURE ET D'ESSAIS.....</b>	<b>14</b>
20. MAITRISE DES LOGICIELS ET PROGRAMMES INFORMATIQUES.....	15
<b>21. GESTION DES OUTILLAGES.....</b>	<b>15</b>
21.1 IDENTIFICATION DES OUTILLAGES.....	15
<b>21.2 FICHE DE VIE.....</b>	<b>15</b>
<b>21.3 EXIGENCES COMPLEMENTAIRES.....</b>	<b>15</b>
22. MANAGEMENT DE L'OBSOLESCENCE.....	15
<b>23. CONTROLE DIMENSIONNEL.....</b>	<b>16</b>
23.1 CHOIX DU MOYEN DE MESURE.....	16
<b>23.2 ENVIRONNEMENT.....</b>	<b>16</b>
<b>23.3 REALISATION DES CONTRÔLES.....</b>	<b>16</b>
<b>23.4 RAPPORT DE CONTRÔLE.....</b>	<b>16</b>
24. ACUITE VISUELLE.....	17
<b>25. GESTION ET UTILISATION DES MARQUES QUALITE.....</b>	<b>17</b>
26. DOCUMENTATION NECESSAIRE POUR L'AUTORISATION DE LIVRAISON DES PRODUITS.....	17
<b>27. DOCUMENTATION QUALITE.....</b>	<b>18</b>
<b>27.1 DECLARATION DE CONFORMITE.....</b>	<b>18</b>
27.2 CERTIFICAT MATIERE.....	18
27.3 FICHE TECHNIQUES PRODUIT / FICHE DE DONNEES SECURITE.....	18
27.4 CERTIFICAT D'ETALONNAGE.....	18
27.5 MAITRISE DES DOCUMENTS.....	18
<b>27.6 RAPPORT D'ESSAIS.....</b>	<b>19</b>
<b>28. EMBALLAGE ET CONDITIONNEMENT DES PRODUITS – LIVRAISON.....</b>	<b>19</b>
29. ORGANISATION DU TRANSPORT POUR LA LIVRAISON DES PRODUITS CHEZ AUBERT&DUVAL.....	19
29.1 TRANSPORT PRIS EN CHARGE PAR LE SITE AUBERT&DUVAL.....	19
29.2 TRANSPORT ORGANISE PAR LE PRESTATAIRE EXTERNE.....	19
<b>30. TRAITEMENT DES ANOMALIES (DAF).....</b>	<b>20</b>
<b>31. TRAITEMENT DES ACTIONS CORRECTIVES SUITE A AUDIT.....</b>	<b>21</b>

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	3 / 55

32. ACTIONS CORRECTIVES : PRINCIPE DES NIVEAUX DE DETROMPAGE .....	22
<b>33. INDICATEURS DE PERFORMANCE ET AMELIORATION CONTINUE</b> .....	23
<b>33.1 INDICATEURS DE PERFORMANCE</b> .....	23
33.2 AMELIORATION CONTINUE .....	23
33.3 RETOUR D'EXPERIENCE (REX).....	24
33.4 AUDITS INTERNES .....	24
34. SYSTEME DE MANAGEMENT DE L'ENVIRONNEMENT .....	24
<b>35. SURETE ET SECURITE</b> .....	24
36. PRESERVATION DU PRODUIT/ FOREIGN OBJECT PREVENTION.....	25
<b>37. SECURITE DES PRODUITS ET PREVENTION DES PIECES CONTREFAITES FRAUDULEUSES ET SUSPECTES</b> .....	25
38. EXIGENCES LIEES AUX PIECES CRITIQUES.....	25
38.1 DEPLOIEMENT CHEZ LE PRESTATAIRE EXTERNE.....	25
38.1.1 FORMATION.....	25
38.1.2 DOCUMENTAIRE .....	25
38.1.3 GESTION DES EVOLUTIONS.....	25
39. PLAN D'ASSURANCE QUALITE.....	26
40. SUPPORT AU CLIENT.....	26
<b>41. DELEGATION DE CONTROLE LIBERATOIRE (DPRV)</b> .....	26
42. MATRICE DE CONFORMITE .....	26
43. ARCHIVAGE .....	26
43.1 PRODUIT DU MARCHE AERONAUTIQUE/ DEFENSE ET MEDICAL .....	26
43.2 AUTRES DOMAINES .....	26
44. CESSATION D'ACTIVITE OU DEPÔT DE BILAN.....	27
<b>45. PROPRIETE AUBERT&amp;DUVAL</b> .....	27
<b>46. EXIGENCES LIEES A LA DEFINITION NUMERIQUE DES PRODUITS</b> .....	27
<b>47. MAITRISE DU SYSTEME D'INFORMATION ET CYBER SECURITE</b> .....	27
<b>47.1 PROTECTION DES MOYENS INFORMATIQUES MIS A DISPOSITION</b> .....	27
<b>47.2 GOUVERNANCE DE LA SECURITE</b> .....	27
<b>47.3 SECURITE DES ENVIRONNEMENTS</b> .....	28
<b>47.4 SECURITE DES DONNEES</b> .....	28
<b>47.5 SECURISATION DES ACCES LOGIQUES</b> .....	28
<b>47.6 SECURISATION PHYSIQUE</b> .....	29
<b>48. TERMES ET ABREVIATIONS</b> .....	29
ENGLISH VERSION .....	32
<b>1. PURPOSE</b> .....	32
<b>2. REFERENCE DOCUMENTS</b> .....	32
<b>3. EXTERNAL SUPPLIER'S COMMITMENT TO COMPLIANCE WITH THIS SPECIFICATION</b> .....	33
<b>4. COMMUNICATION</b> .....	34
<b>5. ETHICS</b> .....	34
<b>6. HUMAN FACTOR</b> .....	34
<b>7. APPROVAL</b> .....	34
<b>7.1 CONDITIONS OF ISSUANCE</b> .....	34
<b>7.2 SUSPENSION OF APPROVAL</b> .....	35
<b>8. QUALIFICATION</b> .....	35
<b>8.1 APQP AND PROCESS CONTROL</b> .....	37
<b>9. TRAINING AND QUALIFICATION</b> .....	37
<b>10. REVIEW OF REQUIREMENTS AND PRODUCT CONTROL</b> .....	37
<b>11. ORGANIZATIONAL RISKS AND OPPORTUNITIES (R&amp;O)</b> .....	37
<b>12. VERIFICATION OF IMPLEMENTATION AND RIGHT OF ACCESS</b> .....	38
<b>13. PRIOR APPROVAL FOR MAJOR CHANGES</b> .....	38
<b>14. SECOND LEVEL SUBCONTRACTING</b> .....	38
<b>15. PRODUCTION MANAGEMENT</b> .....	39
<b>16. PRODUCT TRACEABILITY</b> .....	39
<b>17. SPECIAL PROCESSES</b> .....	39
<b>18. MAINTENANCE</b> .....	40
<b>19. MANAGEMENT OF MEANS OF CONTROL, MEASUREMENT AND TESTS</b> .....	40


	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	4 / 55

20.	SOFTWARE AND COMPUTER PROGRAM MANAGEMENT .....	40
21.	MANAGEMENT OF TOOLING .....	40
21.1	IDENTIFICATION OF TOOLING .....	40
21.2	LIFECYCLE SHEET .....	41
21.3	ADDITIONAL REQUIREMENTS .....	41
22.	OBSOLESCENCE MANAGEMENT .....	41
23.	DIMENSIONAL CONTROL .....	41
23.1	CHOICE OF MEASUREMENT MEANS .....	41
23.2	ENVIRONMENT .....	41
23.3	PERFORMING CONTROLS .....	42
23.4	CONTROL REPORT .....	42
24.	VISUAL ACUITY .....	42
25.	MANAGEMENT AND USE OF QUALITY MARKS .....	43
26.	DOCUMENTATION REQUIRED FOR PRODUCT DELIVERY AUTHORIZATION .....	43
27.	QUALITY DOCUMENTATION .....	43
27.1	DECLARATION OF CONFORMITY .....	43
27.2	MATERIAL CERTIFICATE .....	43
27.3	PRODUCT TECHNICAL DATA SHEET / SAFETY DATA SHEET .....	43
27.4	CALIBRATION CERTIFICATE .....	44
27.5	DOCUMENT CONTROL .....	44
27.6	TESTING REPORT .....	44
28.	WRAPPING AND PACKAGING OF PRODUCTS – DELIVERY .....	44
29.	SHIPPING ORGANIZATION FOR DELIVERY OF PRODUCTS AT AUBERT & DUVAL .....	45
29.1	SHIPPING COSTS MET BY AUBERT & DUVAL SITE .....	45
29.2	SHIPPING ORGANIZED BY THE EXTERNAL SUPPLIER .....	45
30.	PROCESSING ANOMALIES (DAF) .....	45
31.	PROCESSING OF CORRECTIVE ACTIONS FOLLOWING AUDIT .....	47
32.	CORRECTIVE ACTIONS: PRINCIPLE OF ERROR PROOFING LEVELS .....	47
33.	PERFORMANCE INDICATORS AND CONTINUOUS IMPROVEMENT .....	48
33.1.	PERFORMANCE INDICATORS .....	48
33.2.	CONTINUOUS IMPROVEMENT .....	48
33.3.	LESSONS LEARNED (REX) .....	49
33.4.	INTERNAL AUDITS .....	49
34.	ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM .....	49
35.	SAFETY AND SECURITY .....	49
36.	PRODUCT PRESERVATION / FOREIGN OBJECT PREVENTION .....	50
37.	PRODUCT SAFETY AND PREVENTION OF FRAUDULENT AND SUSPECT COUNTERFEIT PARTS .....	50
38.	REQUIREMENTS FOR CRITICAL PARTS .....	50
38.1.	IMPLEMENTATION AT THE EXTERNAL SUPPLIER .....	50
38.1.1.	TRAINING .....	50
38.1.2.	DOCUMENTARY .....	50
38.1.3.	CHANGE MANAGEMENT .....	50
39.	QUALITY ASSURANCE PLAN .....	51
40.	CUSTOMER SUPPORT .....	51
41.	DELEGATED PRODUCT RELEASE VERIFICATION .....	51
42.	COMPLIANCE MATRIX .....	51
43.	ARCHIVING .....	51
43.1.	AEROSPACE / DEFENSE AND MEDICAL MARKET PRODUCTS .....	51
43.2.	OTHER DOMAINS .....	51
44.	CEASED OPERATIONS OR BANKRUPTCY .....	52
45.	AUBERT&DUVAL PROPERTY .....	52
46.	REQUIREMENTS FOR THE NUMERICAL DEFINITION OF PRODUCTS .....	52
47.	CONTROL OF THE INFORMATION SYSTEM AND CYBER SECURITY .....	52
48.	TERMS AND ABBREVIATIONS .....	54

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	5 / 55

**PAGE DE REVISIONS / LIST OF REVISIONS**

Révision Revision	Date Date	Liste des modifications	Liste of changes
0	23/02/2023 02/23/2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Création – Annule et remplace l’instruction ALL-I-003.Ind5 Exigences générales applicables aux prestataires externes</li> <li>• Annule et remplace la procédure EcoTitanium PQSE17-v3 Exigences générales applicables aux fournisseurs</li> <li>• Annule et remplace la procédure UKAD M1-27 Exigences générales applicables aux fournisseurs</li> <li>• Suppression de l’annexe ALL-I-003.A01 et mise à jour des codes d’application</li> <li>• Révision des paragraphes : 1,2,3,7,7.1,8,8.1,9,10,12,14, 19,21,21.2,21.3,23,23.2,23.3,23.4,24,25, 27,27.1,27.6,28,30,33,33.1,35,37,41</li> <li>• Remplacement du chapitre 9</li> <li>• Ajout des chapitres 45,46, 47</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Creation – Superseding the procedure ALL-I-003.Ind5 General requirements for external providers</li> <li>• Superseding EcoTitanium procedure PQSE17-v3 “Exigences générales applicables aux fournisseurs”</li> <li>• Superseding UKAD procedure M1-27 “Exigences générales applicables aux fournisseurs”</li> <li>• Deletion of appendix ALL-I-003.A01 and update of application codes</li> <li>• Revision of chapters: 1,2,3,7,7.1,8,8.1,9,10,12,14, 19,21,21.2,21.3,23,23.2,23.3,23.4,24,25, 27,27.1,27.6,28,30,33,33.1,35,37,41</li> <li>• Replacement of chapter 9</li> <li>• Addition of chapters 45,46, 47</li> </ul>

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	6 / 55

## VERSION FRANCAISE

### 1. OBJET

Cette instruction s'inscrit dans le cadre de la démarche RSE (Responsabilité Sociétale des Entreprises) d'Aubert & Duval. Elle est en lien avec le déploiement de la stratégie d'Aubert & Duval et de la Politique QSSE afin de satisfaire nos clients, nos salariés et toutes les parties intéressées.


En complément des Conditions Générales d'Achats AUBERT&DUVAL en vigueur disponibles sur les sites web [www.aubertduval.com](http://www.aubertduval.com). Cette instruction définit les exigences générales applicables aux Prestataires externes de AUBERT&DUVAL.

Sauf indication contraire à la commande les exigences de la norme AS/EN/JISQ 9100 sont applicables.

Des dispositions particulières stipulées à la commande, telles que AQAP 2110/2120, peuvent compléter la présente spécification.

### 2. DOCUMENTS DE REFERENCE

- NF EN ISO 9000 : Système de Management de la Qualité - Principes essentiels et vocabulaire
- NF EN ISO 9001 : Système de Management de la Qualité - Exigences
- NF EN 9100 : Système de Management de la Qualité - Exigences pour les Organismes l'Aéronautique, l'Espace et la défense
- NF EN 9102 : Exigences pour la revue premier article
- NF EN 9103 : Management de la variation des caractéristiques clefs
- NF EN 9120 : Système de Management de la Qualité - Exigences pour les distributeurs de l'Aéronautique, l'Espace et la Défense
- EN9136 : Analyse de cause racine et résolution de problème (9S méthodologie)
- AQAP 2110 : Exigences OTAN d'assurance de la qualité pour la conception, le développement et la production
- NF EN ISO/CEI 17025 : Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais
- NF EN ISO 14001 : Systèmes de management environnemental - Exigences et lignes directrices pour son utilisation
- NF EN ISO 10012 : Systèmes de management de la mesure - Exigences pour les processus et les équipements de mesure
- NF EN 9130 : Série aérospatial - Système qualité – Conservation d'enregistrements
- NF EN 10204 : Produits métalliques - Types de documents de contrôle
- NF L 00-015 : Aéronautique et espace – Management et assurance de la qualité – Déclaration de conformité
- Conditions Générales d'Achats AUBERT&DUVAL
- AS 9146 : Aerospace standard - Foreign Object Damage (FOD) Prevention Program - Requirements for Aviation, Space, and Defense Organizations
- ISO 10005 : Management de la qualité — Lignes directrices pour les plans qualité
- AS 13001 : Aerospace standard - (R) Delegated Product Release Verification Training Requirement
- AS 13003 : Aerospace standard - Measurement Systems Analysis Requirements for the Aero Engine Supply Chain
- AS 13004 : Aerospace standard - Process Failure Mode and Effects Analysis (PFMEA) and Control Plans
- AS13100: AESQ Quality Management System Requirements for Aero Engine Design and Production
- NF EN 9145 : Série aérospatiale – Exigences pour une Planification Avancée de la Qualité Produit et un Processus d'Approbation des Pièces de Production
- AS 9117: Delegated Product Release Verification
- EN4179: Qualification and approval of personnel for non-destructive testing
- NAS410: NAS Certification and qualification of non destructive test personnel
- EN9712 : Qualification et certification du personnel des Essais Non Destructif
- ISO27001 : Management de la sécurité de l'information

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	7 / 55

### 3. ENGAGEMENT DU PRESTATAIRE EXTERNE AU RESPECT DE CETTE SPECIFICATION

Sans remarque ou commentaire sous 30 jours à partir de l'envoi de l'instruction au Prestataire externe, ce dernier s'engage au respect de cette dernière. Seule une dérogation validée par le service Qualité AUBERT&DUVAL, peut autoriser un écart.

Les prestataires externes doivent retourner une copie signée et visée de l'Accusé de Réception *AD-P6-1003.F01* « Formulaire d'accusé de réception des exigences générales applicables aux prestataires externes » joint à cette spécification au service Achats et Qualité achats du site concerné.

Ce formulaire comporte également un tableau afin que le prestataire externe puisse expliciter clairement les exceptions à cette instruction, chaque écart devra faire référence au paragraphe concerné.


Les réserves seront validées par AUBERT&DUVAL avant application.

Chaque chapitre de l'instruction fait référence à un code d'application suivant le tableau ci-dessous. Ce tableau permet aux prestataires externes de traiter uniquement les exigences qui leur sont applicables selon le segment d'achats et le secteur d'activité sur lequel ils réalisent des prestations pour AUBERT&DUVAL.

Segments d' achats		Aéronautique, Espace et défense	Energie	Autres (médicale...)
	Matière Première (dont distributeurs et stockistes)	A		
	Demi-produits (dont distributeurs et stockistes)	B	K	T
	Sous-traitance de production hors Procédés spéciaux	C	L	U
	Sous-traitance de production de Procédés spéciaux	D	M	V
	Sous-traitance d'essais	E	N	W
	Conception de produits	F	O	
	Sous-traitance d'étalonnage	G		
	Consommables (élaboration et labo, emballage, ...)	H		
	Autres (achat de bloc à matrice, usinage des matrices,...)	I	R	

En cas de conflit entre les exigences envoyées par AUBERT&DUVAL pour une affaire donnée. L'ordre de priorité ci-dessous s'appliquera :

1. La réglementation en vigueur (loi, code...etc...),
2. Le contrat,
3. La commande d'achat,
4. Les exigences du Plan de la pièce et du produit,
5. Les exigences du cahier des charges technique de la pièce/produit commandé (AQA, STM, STA, etc.),
6. Les instructions génériques AD et techniques appelées à la commande AD-P6-I010, AD-P6-P068, AD-P6-P070, AD-P6-P106...etc,
7. Cette instruction,
8. Les normes référencées dans ce document.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	8 / 55

Les formulaires et les annexes associés à cette instruction peuvent évoluer sans que cette instruction évolue. Dans ce cas il n'est pas demandé au prestataire Externe d'envoyer un nouvel A/R.

Chaque évolution des formulaires et/ou des annexes liés à cette instruction fera l'objet d'une communication formelle vis-à-vis des prestataires externes concernés.

L'ensemble des documents transmis aux prestataires externes via le portail Qualité Fournisseurs doivent être pris en compte et appliqués par le prestataire externe.

## 4. COMMUNICATION

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Tous les documents échangés entre AUBERT&DUVAL et les prestataires externes devront au minimum être rédigés en Français et/ou en Anglais.

Toutes les communications relatives aux commandes /contrats AUBERT&DUVAL devront être strictement traités avec AUBERT&DUVAL. Le prestataire externe ne pourra pas traiter ces informations directement avec le client final.

## 5. ETHIQUE

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le prestataire externe devra disposer d'une politique Ethique et s'assurer que l'ensemble de son personnel est formé périodiquement et au minimum tous les 3 ans à l'importance d'un comportement éthique. Cette formation devra inclure une sensibilisation aux aspects fraude et contrefaçon.

## 6. FACTEUR HUMAIN

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le prestataire externe devra disposer d'une politique de prise en compte des facteurs humains.

Le Prestataire doit assurer et maintenir le niveau de formation exigé par les démarches de prise en compte des Facteurs Humains. Le prestataire doit mettre en place un programme approprié de formation et de sensibilisation aux facteurs humains, afin que chaque personne soit consciente dans leur activité quotidienne de l'impact des éléments affectent les performances humaines et les limitations personnelles.

## 7. AGREMENT

### 7.1 CONDITIONS DE DELIVRANCE

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

L'agrément du couple produit / prestataire externe est délivré par AUBERT&DUVAL après la constitution satisfaisante d'un dossier dont le contenu est fixé par AUBERT&DUVAL.

Le prestataire externe doit s'assurer que ses certificats tierce partie et client sont à jour dans le portail Qualité fournisseurs. Des relances automatiques informent le prestataire externe des certificats arrivant à expiration.


Le prestataire externe est tenu d'informer AUBERT&DUVAL de toute évolution de ses certifications tierce partie et clients, en particulier, en cas de perte ou de suspension de certification tierce partie et/ou clients, pour lequel le prestataire externe doit alerter AUBERT&DUVAL sous 48h.

Le prestataire externe s'engage à laisser libre accès pour consultation à AUBERT&DUVAL aux éléments associés aux audits de certifications (rapport d'audit, traitement des écarts...).

Le prestataire externe doit posséder un SMQ certifié par un organisme de certification reconnu au niveau international en regard des normes qui lui sont applicable selon le tableau ci-dessous :

S'il n'est pas certifié au niveau requis le prestataire externe doit démontrer sa conformité aux exigences de la norme applicable et obtenir l'autorisation d'AUBERT&DUVAL.



	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	9 / 55

		ASD	Défense OTAN	Energie	Autres
Segment d' achats	<b>Matière Première</b>	ISO9001	ISO9001 et /ou AQAP2110	ISO9001	ISO9001
	<b>Demi-produits</b>	EN9100	EN9100 et / ou AQAP2110 ISO9001 et /ou AQAP2110	ISO9001	ISO9001
	<b>Sous-traitance de production hors Procédés spéciaux</b>	EN9100	EN9100 et ou AQAP2110 ISO9001 et /ou AQAP2110	ISO9001	ISO9001
	<b>Sous-traitance de production de Procédés spéciaux</b>	EN9100 et NADCAP et /ou qualification client(s) PRIME	EN9100 et NADCAP et qualification client(s) PRIME ISO9001 et /ou AQAP2110	ISO9001 et Suivant exigence client	Référentiel exigence client
	<b>Sous-traitance d'essais</b>	ISO17025 ou NADCAP et qualification client(s) PRIME	ISO17025	ISO17025	ISO17025
	<b>Sous-traitance d'outillages</b>	ISO9001	ISO9001	ISO9001	ISO9001
	<b>Achats de bloc matrice d'outillages</b>	ISO9001	ISO9001	ISO9001	ISO9001
	<b>Conception de produits</b>	EN9100	EN9100 et ou AQAP2110	NA	ISO9001
	<b>Sous-traitance d'étalonnage</b>	ISO17025	ISO17025	ISO17025	ISO17025
	<b>Emballage</b>	ISO9001	ISO9001	ISO9001	ISO9001

**Nota 1 :** AUBERT&DUVAL pourra accepter une dérogation à cette règle en fonction de la prestation réalisée. L'agrément portera la mention de cette dérogation.

**Nota 2 :** L'accréditation Pri-NADCAP est demandée pour les procédés spéciaux suivants pour être approuvés

- Traitement chimique
- Traitement thermique
- Contrôle non destructif
- Laboratoire d'essais de matériaux (y compris les essais sous-traités de niveau 2)


**Nota 3 :** AUBERT&DUVAL reconnaît la certification NADCAP Forging et la certification NADCAP Mesure et inspection, et en tient compte pour l'agrément du prestataire externe.

## 7.2 SUSPENSION DE L'AGREMENT

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

La suspension d'un agrément est prononcée par le service Qualité, elle est motivée par :

- Cas 1 :** L'organisme certificateur à retirer la certification au prestataire externe,
- Cas 2 :** les objectifs fixés au prestataire externe ne sont pas atteints de manière récurrente ou la performance est jugée insuffisante,
- Cas 3 :** la durée de l'arrêt de fourniture d'un produit dépasse la durée maximale fixée par le client,
- Cas 4 :** pour la sous-traitance de production de pièce et les demi-produits : aucune livraison depuis 2 ans,
- Cas 5 :** pour toutes les autres prestations : aucune commande depuis 5 ans.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	10 / 55

Le processus de ré-agrément est initialisé par AUBERT&DUVAL suivant des conditions qui seront précisées aux prestataires externes.

## 8. QUALIFICATION

Code d'application : B, C, D, K, L, M, T, U, V

Le prestataire externe appliquera en priorité les règles de qualification spécifique aux procédés selon les procédures correspondantes disponible à l'indice applicable dans le **Portail Qualité Fournisseur → documentation → document → instruction générique AD.**

Si aucune procédure spécifique n'est applicable, les règles ci-dessous s'appliqueront :

Un dossier Premier article (FAI) complet ou partiel devra être établi conformément à l'EN9102 dans les cas ci-dessous :

- Réalisation du 1er article,
- Évolution de plan qui peut affecter la forme et la fonction de la pièce,
- Changement de process, de méthode de contrôle, de site de fabrication, d'outillage ou de machine qui peut affecter la forme ou la fonction de la pièce ou d'un paramètre figé dans le dossier premier article valide,
- Changement du programme numérique de contrôle ou transfert du programme de contrôle sur un autre système d'exploitation,
- Un évènement lié ou non aux facteurs humains pouvant dégrader le processus de fabrication,
- Remplacement important de personnel de production et de contrôle,
- Arrêt de production supérieure à 2 ans ou sur demande spécifique de AUBERT&DUVAL,
- Avant tout transfert vers un autre site de fabrication (interne ou externe) une LAI doit être effectuée dans le site qui « envoi » et une FAI doit être réalisée dans le site qui « reçoit ».

Le choix d'un FAI complet ou partiel devra être discuté avec AUBERT&DUVAL.

Sur accord de AUBERT&DUVAL il sera possible d'utiliser un autre formulaire que celui de l'EN9102.

### Dossier FAI


Le dossier FAI complet doit comprendre au minimum :

- Rapport FAI conforme au standard EN9102,
- Le relevé des caractéristiques contrôlées,
- La documentation de définition faisant référence aux caractéristiques de conception explicites et implicites du modèle ou du plan y compris toutes les caractéristiques techniques nécessitant une traçabilité (plan bullé, extrait CAO, part list, notes...),
- Les références de gamme de fabrication, les numéros de programmes et d'outillage garantissant la configuration applicable de la pièce,
- Le certificat de conformité du produit livré conforme à la commande,
- Le bordereau de livraison,
- Tout autre élément spécifique pouvant être demandé par AUBERT&DUVAL (FAI d'un prestataire externe de 2ème niveau si autorisé par AUBERT&DUVAL ...)
- Si une FAI est réalisée suite à une modification majeure (mise en place après accord AUBERT&DUVAL), le dossier FAI doit comporter la description complète du changement.

Le contenu du dossier FAI partiel sera déterminé avec la qualité achat de AUBERT&DUVAL.

Le prestataire externe doit communiquer et faire valider un planning de réalisation du 1er article à AUBERT&DUVAL.

Le prestataire externe devra avoir obtenu une validation du dossier FAI ou une autorisation de la qualité achat AUBERT&DUVAL pour pouvoir livrer les pièces. Les autorisations de pré-libération en cas de dossier FAI incomplet ou non validé seront enregistrées dans le module DAF du portail qualité fournisseur.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	11 / 55

### **Dossier LAI**

Le dossier LAI doit comprendre au minimum :

- Le relevé des caractéristiques contrôlées avec l'analyse des écarts détectés par rapport aux exigences AUBERT&DUVAL,
- Les caractéristiques techniques des machines utilisées dans le site qui « envoi »,
- Revue des anomalies (prise en compte du retour d'expérience),
- Revue des modifications réalisées sur les outillages.
- Le prestataire externe s'engage à respecter les principes de l'EN9102.

Code d'application : B, E, K,N, T,W

Pour la sous-traitance d'essais et les achats de demi-produit : le prestataire devra s'assurer que l'ensemble des essais mécaniques sont réalisés avec un couple qualifié : « Test Method/Test Facilities » - Type d'essai/ unité de production.

### **8.1 APQP ET MAITRISE DES PROCEDES**

Code d'application : B, C, D

Les exigences APQP doivent être appliquées pour toutes les qualifications, et les modifications y compris les anciens contrats, conformément à l'EN9145 ou l'AS13100 pour les pièces à finalité Turbine Aéronautique.

Le prestataire externe partagera avec AUBERT&DUVAL les résultats de son analyse des risques initiale afin de déterminer les livrables attendus sur chaque projet.

### **9. FORMATION ET QUALIFICATION**

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le Prestataire externe doit s'assurer que l'ensemble du personnel est formé aux tâches qu'il doit réaliser. Pour les procédés spéciaux et les essais le prestataire externe doit s'assurer que l'ensemble du personnel dispose des qualifications nécessaires pour les tâches qu'il doit réaliser selon les normes et les spécification client applicables.

Le personnel responsable de l'examen des rapports d'essai des matériaux et des procédés spéciaux doit être formé à la lecture, à l'interprétation et à l'évaluation des résultats d'essai dans le but de s'assurer que toutes les exigences des plans et/ou des spécifications du produit final sont respectées.

### **10. REVUE DES EXIGENCES ET MAITRISE DU PRODUIT**

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le prestataire externe doit prendre en compte les exigences de la présente instruction, de la commande et du cahier des charges.

Pour chaque nouvelle affaire le prestataire externe devra mener une revue des exigences applicables.


L'objectif de cette revue est de s'assurer que les exigences relatives au produit ont été comprises et acceptées et que les écarts éventuels ont été formellement levés ou validés par AUBERT&DUVAL.

A réception des produits AUBERT&DUVAL, sur la base des documents de la commande AUBERT&DUVAL et du bon de livraison AUBERT&DUVAL le prestataire externe doit procéder à :

- Une vérification quantitative,
- Une vérification de l'identification des articles, ou des produits,
- Une vérification visuelle de l'état des articles non colisés et des colis,
- Une vérification entre la documentation et le produit.

Toute anomalie devra être remontée à la qualité achats de AUBERT&DUVAL.

Après réalisation de la prestation de sous-traitance, le Prestataire externe doit retourner les copeaux et les chutes avec le produit accompagné de leur bordereau spécifique, sauf si des dispositions différentes à la commande ou au contrat ont été prévues. (Applicable uniquement aux prestataire externes).

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	12 / 55

Le prestataire externe est responsable de se procurer toutes les normes et standards internationaux cités dans les exigences AUBERT&DUVAL qui **lui sont applicables** et pour lesquels la AUBERT&DUVAL n'a pas de droits de propriété.

## 11. RISQUES ET OPPORTUNITES ORGANISATIONNELS (R&O)

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le prestataire externe doit mettre en place une organisation robuste permettant de gérer ses risques et opportunités organisationnels. Le prestataire externe devra identifier et mettre en œuvre les actions nécessaires pour limiter les risques associés aux facteurs humains.

En complément le prestataire externe devra :

- Informer immédiatement AUBERT&DUVAL de tous risque pouvant affecter la bonne réalisation de la commande (qualité, coût, délai...etc),
- Contribuer à une approche proactive avec la AUBERT&DUVAL pour manager les risques et opportunités pouvant affecter la réalisation de la commande,
- Revoir régulièrement les analyses de risque au niveau appropriés de management pour s'assurer de l'efficacité des plans d'actions,
- Partager avec la AUBERT&DUVAL les résultats des revues et l'avancement des actions des analyses R&O pouvant impacter la réalisation de la commande.

## 12. VERIFICATION D'APPLICATION ET DROIT D'ACCES

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

**AUBERT&DUVAL se réserve le droit de vérifier chez le Prestataire externe de 1<sup>er</sup> et 2<sup>ème</sup> rang seul ou en présence de ses Clients, ou d'une Tierce Partie, ou des Autorités réglementaires le respect de ces exigences.**

Pour ce faire le Prestataire externe s'engage à laisser le libre accès à la documentation et aux emplacements où se déroulent toutes les activités relatives à l'exécution de la commande AUBERT&DUVAL.


Le prestataire externe s'engage à prévenir AUBERT&DUVAL de toutes demandes directes de visites/documentation/audit de la part d'un de ses clients. Le prestataire externe ne donnera pas suite à ces demandes sans accord préalable et écrit d'AUBERT&DUVAL.

## 13. ACCORD PREALABLE DE MODIFICATION MAJEURE


Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Toute modification majeure :

- Transfert d'activité (changement de site de fabrication, changement de prestataire externe, sous-traitance éventuelle à un tiers de tout ou partie des opérations de fabrication ou de contrôle),
- Changement d'ERP,
- Réorganisation du site (changement dans le Top level management et postes clés tels que directeurs, responsable qualité, Niveau 3 responsable CND...),
- Changement dans le process de fabrication contractuel,
- Changement du moyen de production ou de contrôle,
- Autre changement relatif à des thématiques supply-chain (capacité, Lead time, Order entry).

Doit être formalisée via notre formulaire  AD-P6-1003.F02 « *Formulaire de demande de changement majeur par prestataire externe* », et nous le communiquer via le portail qualité fournisseur (rubrique documentation → document de conformité → Déclaration de changement majeur)

AUBERT&DUVAL donnera ou non son accord au prestataire externe pour engager la modification et les conditions de mise en œuvre de cette modification.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	13 / 55

## 14. SOUS-TRAITANCE DE DEUXIEME RANG

Code d'application : C, D, E, F, G, L, M, N, O, U, V, W

Avant d'engager toute sous-traitance de 2ème rang, le prestataire externe de 1er rang doit adresser une demande à AUBERT&DUVAL. Cette demande doit être accompagnée d'un Plan d'Assurance Qualité qui doit être accepté par la AUBERT&DUVAL avant de commencer toute opération.

Le Plan d'Assurance Qualité doit comporter a minima les éléments suivants :

- Le Flow-chart ou descriptif clair de l'enchaînement des opérations avec la/les sociétés où elles peuvent être réalisées,
- Les produits concernés par le PAQ,
- Le(s) prestataire externe(s) concerné(s),
- La revue de contrat : description brève de la façon dont est pilotée la revue des exigences de AUBERT&DUVAL entre le prestataire externe de 1er rang et celui de 2ème rang,
- Le dossier de FAI ou DVI le cas échéant : description brève de la façon dont est pilotée la constitution et la validation du dossier FAI / DVI entre le prestataire externe de 1er rang et celui de 2ème rang,
- La gestion des anomalies : description brève de la façon dont est pilotée le traitement des anomalies entre le prestataire externe de 1er rang celui de 2ème rang, incluant le partage de l'information avec AUBERT&DUVAL, l'attente de la décision de AUBERT&DUVAL et la mise en place des actions demandées par AUBERT&DUVAL,
- La gestion des qualifications tierce partie et clients et notamment la remontée de l'information vers AUBERT&DUVAL en cas de modification ou perte,
- La déclaration de conformité et la libération du produit : description brève de la façon dont est réalisée la libération du produit pour garantir à AUBERT&DUVAL que la totalité de la prestation a été réalisée conformément aux exigences AUBERT&DUVAL.

Le prestataire externe de 1er rang doit cascader l'ensemble des exigences de AUBERT&DUVAL et les exigences spécifiques des clients qui lui ont été cascadiées par AUBERT&DUVAL à son prestataire externe. Il doit également s'assurer que son prestataire externe respecte toutes ces exigences.

AUBERT&DUVAL évaluera la maîtrise de la sous-traitance de rang 2 à travers **les audits de surveillance**.

Nota : Si la sous-traitance de 2ème rang n'est pas prévue dès le dépôt de la gamme à la AUBERT&DUVAL, se référer au chapitre ACCORD PREALABLE DE MODIFICATION MAJEURE

## 15. GESTION DE LA PRODUCTION

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le prestataire externe devra s'assurer qu'il dispose des ressources et les qualifications nécessaires à la bonne exécution de la commande.

Le Prestataire externe doit mettre en place un système de gestion de la production documenté qui permet de :


- Gérer les stocks de fournitures,
- Réaliser des analyses charges/capacités (court terme et long terme) revues régulièrement,
- Tenir à jour un planning de production.

Le prestataire externe doit exploiter les prévisions de production fournies par AUBERT&DUVAL et doit communiquer à AUBERT&DUVAL ses prévisions de réalisation en utilisant l'outil LoB ou d'autres outils similaires. Si le fournisseur relève une anomalie dans ses prévisions, il devra la communiquer à AUBERT&DUVAL dans les meilleurs délais.

Le Prestataire externe doit s'assurer de la fiabilité de son évaluation des capacités.

En cas d'écart (court et long terme) entre la charge prévisionnelle et la capacité disponible, le Prestataire externe doit signaler cet écart à AUBERT&DUVAL et proposer les actions permettant d'assurer la charge.

Le Prestataire externe exploite son planning de production pour restituer à AUBERT&DUVAL des engagements de dates prévisionnelles de réalisation. En cas de dérive, le Prestataire externe devra informer AUBERT&DUVAL au plus tôt et mettre en place un plan de rattrapage.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	14 / 55

## 16. TRACABILITE DU PRODUIT

Code d'application : A, B, C, D, E, F, G, H, I, K, L, M, N, O, R, T, U, V, W

Le Prestataire externe doit :

- Prendre des dispositions afin d'assurer la traçabilité des produits et des prélèvements pour essais pendant et entre les opérations de fabrication (report de marquage ...) ainsi que la documentation associée. Ces dispositions doivent inclure le cas échéant les logiciels et leurs versions utilisées pour la réalisation des prestations,
- Assurer la traçabilité des moyens permettant de garantir la conformité des pièces et le respect des exigences clients portées à sa connaissance par AUBERT&DUVAL. Le prestataire externe devra enregistrer les modifications et interventions.

## 17. PROCEDES SPECIAUX

Code d'application : B, D, K, M, T, V

Les procédés spéciaux utilisés doivent faire l'objet d'une qualification prononcée par AUBERT&DUVAL, selon les modalités appropriées.

Le personnel du prestataire externe utilisant des contrôles non destructifs doit être qualifié selon les normes NAS410 et ou EN4179 pour le domaine aéronautique, ou suivant EN ISO 9712 pour les autres domaines.

De plus le prestataire externe de procédés spéciaux doit :

- S'assurer que toutes les opérations CND sont validées par du personnel ayant une qualification adéquate dans la technique utilisée,
- Garantir la maîtrise de tous les paramètres clés du process et en particulier toute modification non contrôlée. Le prestataire externe devra en outre disposer d'une procédure de gestion des logiciels et d'une fiche de vie des programmes et d'une fiche de vérification des programmes,
- Disposer des ressources niveau 2 et 3 ou référent technique dans chaque domaine en nombre suffisant pour assurer la bonne réalisation de la commande.

## 18. MAINTENANCE

Code d'application : A, B, C, D, E, F, G, H, I, K, L, M, N, O, R, T, U, V, W

Le prestataire externe doit maintenir ses moyens de production, en particulier au travers d'un plan de maintenance préventive basée sur une analyse des pannes ou sur les préconisations des constructeurs.

## 19. MAITRISE DE MOYENS DE CONTRÔLE, DE MESURE ET D'ESSAIS

Code d'application : B, C, D, E, G, I, K, L, M, N, R, T, U, V, W

Tous les équipements et outillages de contrôle (appareils de mesurage dimensionnel, thermocouple, enregistreur, outillage...etc) et d'essai doivent être vérifiés et étalonnés périodiquement suivant des dispositions précisant les rattachements aux référentiels, la périodicité, les méthodes et les critères d'acceptation selon les exigences de la norme ISO 10012.


Le certificat d'étalonnage doit démontrer le lien entre le moyen utilisé pour l'étalonnage de l'appareil et les étalons nationaux et/ou internationaux.

Le moyen utilisé pour la vérification / inspection finale du produit doit être indépendant de ceux utilisés durant les étapes de productions. Si cela n'est pas possible, le moyen devra être re-vérifié / re-calibré avant la réalisation de la vérification / inspection finale.

Si les résultats de la vérification et/ou de l'étalonnage ne sont pas conformes, le prestataire externe devra vérifier s'il y a ou non un impact sur les pièces déjà livrées à AUBERT&DUVAL. Tout impact avéré devra être signalé immédiatement à AUBERT&DUVAL.

Le prestataire externe devra adapter les étalonnages intermédiaires à réaliser sur ces équipements de contrôles en fonction des risques qu'il aura identifiés (tolérances à garantir, pièces à contrôler, environnement...). Ces contrôles devront être enregistrés.

Le prestataire externe doit maîtriser les conséquences potentielles des interventions réalisées sur les moyens de contrôle pouvant avoir une influence sur le contrôle et en garder une traçabilité.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	15 / 55

## 20. MAITRISE DES LOGICIELS ET PROGRAMMES INFORMATIQUES

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Les logiciels et les programmes du Prestataire externe utilisés pour réaliser les prestations doivent être identifiés : nom, indice, date de création et modification.

Le Prestataire externe doit :

- Réaliser et documenter des tests de validation de ses logiciels et programmes, en lien avec leurs utilisations, à chaque installation, création, modification,
- Assurer la traçabilité de ses logiciels et programmes (fiches de vie, modifications réalisées, interventions, installations, changement de versions, anomalies...),
- Assurer la sauvegarde et la restauration des données,
- Etablir des règles de gestion de ses logiciels : accords de propriété, règles d'accès, gestion des mots de passe, stockage, gestion des changements de versions, tests de nouvelles versions, transfert dans l'environnement opérationnel, formation.

## 21. GESTION DES OUTILLAGES

Code d'application : B, C, D, I, K, L, M, R, T, U, V

### 21.1 IDENTIFICATION DES OUTILLAGES

Tout outillage utilisé par le prestataire externe pour pièce AUBERT&DUVAL doit être identifié de manière à pouvoir l'associer à l'article/aux articles pour lequel/lesquels il est utilisé.

Si l'outillage est la propriété de AUBERT&DUVAL et qu'il n'a pas été identifié par AUBERT&DUVAL, il doit être identifié de la manière suivante :

- AD + référence de l'article (Ex : AD08800).

La propriété de AUBERT&DUVAL devra être précisée sur l'outillage.

### 21.2 FICHE DE VIE

Tout outillage utilisé par le prestataire externe doit disposer d'un plan et d'une fiche de vie (ou système de gestion similaire) comportant à minima les mentions suivantes :

- Périodicité de vérification des outillages de contrôle,
- Date de contrôle,
- Statut sur la conformité de contrôle,
- Historique des modifications et interventions sur l'outillage.

### 21.3 EXIGENCES COMPLEMENTAIRES

Les outillages et fiches de vie sont tenus à disposition de AUBERT&DUVAL pour contrôle éventuel lors d'audits AUBERT&DUVAL.


## 22. MANAGEMENT DE L'OBSOLESCENCE

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Pour prévenir toute rupture de la Supply-Chain, le prestataire externe doit définir un processus documenté de gestion des obsolescences pendant toute la réalisation de la commande ou du contrat.

Ce processus doit intégrer à minima :

- La détection au plus tôt des obsolescences,
- La communication à AUBERT&DUVAL des obsolescences prévues et déclarées et des plans d'action associés.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	16 / 55

## 23. CONTROLE DIMENSIONNEL

Code d'application : B, C, I, K, L, R, T, U

### 23.1 CHOIX DU MOYEN DE MESURE

Le choix d'un Moyen de Mesure doit se faire en fonction de l'intervalle de tolérance à garantir sur la mesure/ le produit / le process.

Intervalle de Tolérance = Tolérance supérieure – Tolérance inférieure.

□  $IT = T_s - T_i$ .

Le Moyen de Mesure doit avoir un EMT (Ecart Maximal Toléré) inférieur au quart de la tolérance à garantir.

Dans le cas de tolérance centrée, l'EMT se calcule à partir de la tolérance :  $EMT < IT/4$ .

Dans le cas de tolérance décentrée, l'EMT se calcule à partir de l'IT :  $EMT < IT/8$ .

Ex 1 : dimensionnel cote à garantir  $25 \pm 0.2\text{mm}$   $EMT < +/- 0.05$  (50 $\mu\text{m}$ ) (0.2/4).

Ex 2 : dimensionnel cote à garantir  $25 +0 +0.4\text{mm}$   $EMT < +/- 0.05$  (50 $\mu\text{m}$ ) (0.4/8).

### 23.2 ENVIRONNEMENT

Pour les contrôles réalisés avec un bras de mesure ou un moyen de mesure tridimensionnel (MMT), le prestataire externe devra s'assurer que l'environnement n'a pas d'impact sur la mesure réalisée. Les paramètres pouvant influencer la mesure sont notamment :

- Les courants d'air,
- La température du local,
- La température de la pièce mesurée et le coefficient de dilation thermique associé au matériau,
- Les vibrations,
- La stabilité de la pièce (équilibre) et du moyen de contrôle.

La vérification de ces paramètres devra prendre en compte la tolérance à garantir sur les pièces.

Le prestataire externe devra définir les règles à mettre en œuvre pour prendre en compte le coefficient de dilation thermique associé au matériau en fonction de l'environnement de contrôle.

### 23.3 REALISATION DES CONTRÔLES

Les programmes et rapports de contrôles seront validés lors du FAI.

Les demandes d'allègements de contrôles doivent être validées par AUBERT&DUVAL et le client de AUBERT&DUVAL sur la base d'un dossier contenant notamment les cartes de contrôles et études R&R du procédé et capabilité process. Les éléments à fournir seront précisés au cas par cas en fonction des exigences du client de AUBERT&DUVAL.


Les contrôles réalisés par le prestataire externe devant être suffisant afin de garantir la conformité de 100% des côtes demandées sur 100% des pièces.

### 23.4 RAPPORT DE CONTRÔLE

Le prestataire externe doit réaliser et conserver un rapport de contrôle dimensionnel comprenant au minimum :

- La traçabilité des pièces contrôlées (Gamme, numéro d'OF, numéro individuel des pièces),
- La référence de l'instrument de mesure utilisé,
- L'identification / nom du contrôleur ayant réalisé le contrôle + visa,
- La date du contrôle,
- Le statut sur la conformité,
- Les résultats détaillés du contrôle,
- La référence du plan ou modèle CAO du client final ou de AUBERT&DUVAL,
- La température de l'élément contrôlé pour les contrôles réalisés avec un moyen tridimensionnel,
- Les points de stabilité (drifts points) avant et après mesure dans le cas des appareils portatifs pour les contrôles réalisés avec un moyen tridimensionnel,
- Un croquis montrant la position des cotes mesurées.



	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	17 / 55

Les rapports transmis à AUBERT&DUVAL devront être rédigés en utilisant le système métrique du plan contractuel ou du cahier des charges.

Ce certificat sera archivé par le prestataire externe et tenu à la disposition de AUBERT&DUVAL.

En cas d'anomalie, un rapport de contrôle est alors établi avec croquis descriptif, les points hors tolérances, les photos du défaut, les propositions de solutions, les écarts par rapport à la pièce finie client, et le rapport complet de la pièce.

## 24. ACUITE VISUELLE

Code d'application : B, C, D, E, K, L M, N, T, U, V, W

Un examen d'acuité visuelle doit être réalisé selon les normes, critères et fréquences du tableau ci-dessous pour les personnes qui occupent l'un des postes référencés dans la première colonne.

Le personnel qui pratique l'examen de contrôle de l'acuité visuelle doit être formé et connaître les exigences requises. Pour le personnel CND, la personne pratiquant l'examen doit être désignée par un niveau 3.

Activité	Acuité visuelle de près			Vision binoculaire de près (vision du relief)	Vision chromatique Test ISHIHARA	Fréquence minimale de contrôle <sup>1</sup>
	Contrôle selon norme EN4179	Echelle PARINAUD ou Echelle Snellen ou équivalent				
	Tumbling E 5/5 sur les lignes 1 à 9 inclus Ou Snellen 20/25	Parinaud 1,5 Ou Snellen 20/20 Ou équivalent	Parinaud 2 Ou Snellen 20/25 Ou équivalent			
Contrôle dimensionnel libérateur			X			2 ans
Marquage final des produits			X			2 ans
Essais mécanique			X			1 an
Déléataires qualité AD (DPRV)		X		X	X	1 an
CND Ultrasons Magnétoscopie Ressuage Courants de Foucault	X				X	1 an
Attaque macrographique		X			X	1 an
Micrographie		X		X	X	1 an
Contrôle visuel contractuel		X		X	X	1 an

<sup>1</sup> Contrôle à réaliser avant la fin du mois-anniversaire

## 25. GESTION ET UTILISATION DES MARQUES QUALITE

Code d'application : B, C, D, E, K, L M, N, T, U, V, W


Dans le cas où le prestataire externe utilise des marques qualité (timbres humides), ces marques devront être strictement personnelles et nominatives. De plus le prestataire externe devra clairement tracer les délégations et responsabilités reçues par le détenteur de la marque. Le prestataire externe devra à tout moment pouvoir déterminer à qui appartenait la marque à un instant donné et les délégations reçues par cette personne.

Dans le cas où un prestataire externe reçoit une marque de contrôle de propriété AUBERT&DUVAL, celui-ci appliquera les exigences définies dans l'instruction associée disponible à l'indice applicable dans le **Portail Qualité Fournisseur** → documentation → document → instruction générique AD.

## 26. DOCUMENTATION NECESSAIRE POUR L'AUTORISATION DE LIVRAISON DES PRODUITS

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Au plus tard à la livraison du produit, le Prestataire externe doit transmettre la documentation requise à la commande, sur laquelle doivent figurer impérativement les références complètes de l'affaire traitée.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	18 / 55

## 27. DOCUMENTATION QUALITE

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

### 27.1 DECLARATION DE CONFORMITE

Code d'application : A,B,C,D,I,K,L,M,R,T,U,V

Pour chaque commande, le Prestataire externe doit délivrer, une Déclaration de Conformité (de préférence) selon les normes NF L 00-015 et/ou NF EN 10204).

La Déclaration de Conformité et les documents associés :

- Doivent faire référence à toutes les spécifications imposées à la commande avec leur indice,
- Doivent comporter l'identification complète des produits y compris les repères, (Applicable uniquement aux prestataires externes et aux prestataires externes de Demi-Produits),
- Sont validées par des personnes habilitées,
- Doivent être établies et renseignées de façon permanente et lisible : le recours au blanc correcteur et au crayon à papier / mine graphite est strictement interdit.
- Doivent comporter la référence des anomalies associées à la commande (DAF)

Code d'application : B,K,T

Dans le cas où une dérogation est validée par le client d'AUBERT&DUVAL, le prestataire externe devra référencer le numéro de la dérogation validée par le client et sur demande d'AUBERT&DUVAL fournir la preuve de validation.

### 27.2 CERTIFICAT MATIERE

Code d'application : A, B, K, T

Dans le cas de métal approvisionné chez un stockiste, la Déclaration de Conformité ou la documentation associée doit comprendre le certificat matière du Prestataire externe élaborateur.

### 27.3 FICHE TECHNIQUES PRODUIT / FICHE DE DONNEES SECURITE

Code d'application : A, B, H, K, T

Le produit fourni doit être défini par une fiche technique datée ou indiquée précisant la référence et les principales caractéristiques du produit et de son utilisation, si applicables, telles que :

- L'analyse (composition),
- Les caractéristiques physico-chimiques,
- Les caractéristiques dimensionnelles,
- Le domaine d'utilisation,
- La granulométrie,
- La conformité REACH,
- L'origine des produits, si possible,
- La date de péremption,
- Les recommandations et/ou les exigences des conditions de stockage.

De plus, chaque produit doit être accompagné d'une FDS conforme au règlement REACH et CLP ou GHS datant de moins de 5 ans.

Toute modification des données techniques / sécurité / environnement d'un produit doit faire l'objet d'une mise à jour systématique de la documentation correspondante et tout particulièrement de la FDS, et être communiquée dans les plus brefs délais à AUBERT&DUVAL : services HSE du site concerné.


### 27.4 CERTIFICAT D'ETALONNAGE

Code d'application : G

Le prestataire externe devra fournir à AUBERT&DUVAL un certificat d'étalonnage conforme à l'ISO10012.

### 27.5 MAITRISE DES DOCUMENTS

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	19 / 55

Si cela est demandé à la commande, le Prestataire externe devra soumettre les documents préalables à la fabrication pour approbation par AUBERT&DUVAL : programmes de fabrication, PQR, instructions techniques ou modes opératoires, ...

Le contenu de ces documents devra être convenu avec AUBERT&DUVAL.

Pour tous les documents bilingues ou en langue étrangère le prestataire externe doit gérer les compétences linguistiques des personnes rédigeant et approuvant ces documents et en fournir la preuve.

Le prestataire externe doit définir un processus de maîtrise des documents (rédaction, vérification, approbation et modification).

Toutes les modifications manuscrites sur des enregistrements doivent être datées et signées à l'encre, les informations originales devant être lisibles après la modification.

## 27.6 RAPPORT D'ESSAIS

Code d'application : E,N,W

Le prestataire externe devra fournir pour chaque commande un rapport d'essais conforme aux normes citées dans le cahier des charges.

## 28. EMBALLAGE ET CONDITIONNEMENT DES PRODUITS – LIVRAISON

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Les conditions d'emballage et conditionnement des produits seront précisées à la commande.

Les produits seront emballés de manière à être protégés contre les dommages, détériorations et dégradations pendant la livraison, le stockage et la distribution

L'emballage devra permettre une identification du produit sauf indication contraire dans le cahier des charges associé à la commande.

Les contenants en bois doivent respecter des règles spécifiques propres au commerce international.

Le prestataire externe doit mettre en place les moyens nécessaires pour préserver au mieux les produits.

Les produits devront être stockés, par ordre de fabrication dans des conditions identiques (température, hygrométrie), autant que possible à l'abri des intempéries, dans des endroits appropriés, délimités. Dans le cas d'un stockage en extérieur, le prestataire externe veillera à éviter la création de zones de rétention d'eau sur les produits. (Applicable uniquement aux prestataires externes et prestataires externes de Demi-Produits).

## 29. ORGANISATION DU TRANSPORT POUR LA LIVRAISON DES PRODUITS CHEZ AUBERT&DUVAL

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

### 29.1 TRANSPORT PRIS EN CHARGE PAR LE SITE AUBERT&DUVAL

Le Prestataire externe doit informer AUBERT&DUVAL (le service ou la personne indiquée sur la commande) de la date prévue de l'enlèvement des marchandises et le nom de son transporteur pour organisation du transport.


Il doit fournir, les éléments nécessaires à l'organisation du transport : N° de commande et N° d'OF, poids brut, identification du produit, nombre, dimensions et types de colis.

Les livraisons partielles ne sont pas acceptées sauf accord préalable écrit d'AUBERT&DUVAL.

### 29.2 TRANSPORT ORGANISE PAR LE PRESTATAIRE EXTERNE

Les documents requis à la commande doivent être transmis à AUBERT&DUVAL (au service ou la personne indiquée sur la commande), une copie des documents doit accompagner les produits.

Dans le cas particulier de la sous-traitance le prestataire externe s'engage à compléter et à retourner au service transport le formulaire qui lui sera transmis.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	20 / 55

### 30. TRAITEMENT DES ANOMALIES (DAF)

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

**Dans tous les cas attendre l'accord de la AUBERT&DUVAL dans le portail Qualité fournisseurs avant de livrer les pièces.**

- **En cas de dérogation**

Le Prestataire externe doit :

- Ouvrir une DAF dans un délai de 24h dans le Portail Qualité fournisseurs externe AUBERT&DUVAL en complétant tous les champs requi,
- Soumettre la DAF à AUBERT&DUVAL via le portail Qualité Fournisseur,
- Le prestataire externe respectera le processus de traitement de l'anomalie et de ses conséquences décrit au travers du Portail Qualité Fournisseur (Actions de correction, recherche de cause, actions correctives...),
- Le dédommagement de l'anomalie et de ses conséquences sera également traité au travers du portail.

Lorsque les DAF entraînent des demandes de dérogation vers les clients de la Division Alliages Haute Performance alors celles-ci doivent rester exceptionnelles et les anomalies doivent faire l'objet d'actions correctives immédiates avec l'aide d'outils et/ou méthodes (outils statistiques, 8D, ...).

Si la cause ou l'action corrective ne peuvent pas être défini au moment de l'émission de la DAF, le prestataire externe devra ouvrir un 8D et en communiquer régulièrement l'avancement à son correspondant qualité. Ce 8D mis à jour, devra être joint à toute nouvelle DAF portant sur le même sujet.

Un plan d'éradication présentant l'ensemble des anomalies traitées en dérogation doit être présenté tous les mois au correspondant qualité

Le 8D utilisé par les prestataires externes devra être conforme à l'AS13000 et/ou EN9136

- **En cas de réclamation**

Le Prestataire externe doit :


- Accusé réception de la DAF sous 48h dans le portail Qualité fournisseurs, incluant la confirmation que les actions de correction/sécurisation/confinement sont mises en place en les intégrant dans le portail Qualité fournisseurs,
- Le prestataire externe respectera le processus de traitement de l'anomalie et de ses conséquences décrit au travers du Portail Qualité Fournisseur (Actions de correction, recherche de cause, actions correctives...).
- Le dédommagement de l'anomalie et de ses conséquences sera également traité au travers du portail.

Dans les 2 cas AUBERT&DUVAL communique au Prestataire externe le coût réel justifié des conséquences de l'anomalie générée par le Prestataire externe et l'informe des suites commerciales.

Dans tous les cas, le coût imputé au prestataire externe ne pourra être inférieur à :

Ouverture d'une fiche d'anomalie		250 €
Dérogation (AUBERT&DUVAL vers le client)		350 €
Dérogation (prestataire externe vers AUBERT&DUVAL)		250 €
Réclamation client		750 €
Retouche interne	Reprise usinage	300 €
	Reprise meulage	80 €
	Reprise marquage	50 €
Contrôle 3D supplémentaire		100 €
Traçage supplémentaire		80 €
Méthode US		65 €
Scan plan spécifique		300 €
Analyse métal complémentaire		120 €
Rebut		Valeur à l'état de transformation de la pièce
Transport		750 €

Nota : cette grille n'est pas applicable aux prestataires externes de demi-produits

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	21 / 55

RAPPEL : Aucune opération par soudure n'est autorisée et toute autre réparation doit faire l'objet d'un accord préalable d'AUBERT&DUVAL.

- **En cas d'anomalie exportée par AUBERT&DUVAL**

Le Prestataire externe doit :

- Ouvrir une DAF dans un délai de 24h dans le Portail Qualité fournisseur AUBERT&DUVAL en complétant tous les champs requis,
- Soumettre la DAF à AUBERT&DUVAL via le portail Qualité Fournisseur,
- AUBERT&DUVAL soumettra au prestataire externe les modalités à suivre.

Dans l'ensemble des cas ci-dessus (dérogation, réclamation, anomalie exportée), Les produits touchés par une anomalie pourront être livrés aux sites concernés de AUBERT&DUVAL ou à son client dans le cas de livraison directe uniquement, que lorsqu'une autorisation aura été transmise à travers la DAF.

- **En cas d'Escape**

Le prestataire externe doit :

- Ouvrir une DAF dans un délai de 24h dans le Portail Qualité fournisseur AUBERT&DUVAL en complétant tous les champs requis,
- Soumettre la DAF à AUBERT&DUVAL via le portail Qualité Fournisseur,
- Mettre en place des actions de sécurisation de l'encours,
- AUBERT&DUVAL analysera l'impact de la non-conformité par rapport aux exigences clients.

- **Gestion de l'impact Facteur Humain**

Pour toute anomalie le prestataire externe devra prendre en compte le facteur humain pour analyser les causes de non-conformité.

Cette analyse pourra être conduite en utilisant la check-list *AD-P6-1003.F03 « Check-List Facteurs Humains »*.

Pour tous les escapes et réclamation imputable au prestataire externe, celui-ci devra compléter la check-list *AD-P6-1003.F03 « Check-List Facteurs Humains »* et la joindre à la DAF dans le cadre de sa recherche des causes.

En cas de dérogation la AUBERT&DUVAL se réserve le droit de demander au prestataire externe de compléter la check-list facteur humain et la joindre à la DAF dans le portail Qualité fournisseur.

- **Contenu des DAF**

**Chaque DAF devra contenir a minima :**

- Les éléments de traçabilité des produits en anomalies
- L'exigence ou la référence de l'exigence sur laquelle l'écart a été constaté
- Une description suffisamment détaillée pour comprendre l'anomalie et l'état dans lequel la pièce se trouve (stade de fabrication). Cette description pourra être accompagnée de photos, croquis, relevé de fabrication...etc permettant de clarifier l'anomalie.

- **Identification des produits non-conformes**

Code d'application : C,L,U,D,M,V


Les produits non conformes livrés à AUBERT&DUVAL seront identifiées avec les étiquettes fournies par AUBERT&DUVAL. Tout autre moyen d'identification devra être validé par AUBERT&DUVAL via l'accusé de réception de cette instruction.

## 31. TRAITEMENT DES ACTIONS CORRECTIVES SUITE A AUDIT

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

A la suite d'un audit du prestataire externe, les DAC (demande d'actions correctives suite à audit) seront ouvertes dans Le portail Qualité Fournisseurs par AUBERT&DUVAL.

Le prestataire externe devra communiquer dans les délais convenus ci-dessous les réponses aux non-conformités constatées.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	22 / 55

Typologie de la non-conformité	Délai de réponse	
	Recherche des causes et validation par AUBERT&DUVAL	Mise en place des actions de correction, après validation par AUBERT&DUVAL, des Corrections et Actions Correctives
<b>Mineure</b> : non-respect d'une exigence du référentiel n'entraînant pas de risque important de non-respect d'une exigence spécifiée du produit ou ne mettant pas en cause l'efficacité du SMQ.	<b>30 jours</b>	<b>60 jours</b>
<b>Majeure</b> : non-respect d'une exigence du référentiel et entraînant un risque important de non-respect d'une exigence spécifiée du produit ou mettant en cause l'efficacité du SMQ.	<b>30 jours</b>	<b>60 jours</b>
<b>Pour action Majeur avec confinement</b> : mettre en place des actions immédiates (« corriger immédiatement ») pour confiner la situation/les conditions non-conforme et maîtriser tout produit non-conforme identifié. Un enregistrement de la correction doit être établi dans tous les cas	<b>7 jours</b>	<b>7 jours</b>

Nota : Une NC mineure récurrente devient majeure.

Chaque réponse à une DAC dans le portail Qualité Fournisseurs devra comporter :

- Des actions de sécurisation (action de correction...etc) visant à sécuriser AUBERT&DUVAL et mettre sous contrôle les impacts de l'écart
- Une recherche des causes permettant de déterminer la ou les causes racines avérées
- Un plan d'actions correctives permettant d'éviter toute récurrence du même écart chez le prestataire externe
- Les preuves de la mise en place des actions





L'efficacité de chaque action devra être vérifiée par le prestataire externe et tenu à disposition de AUBERT&DUVAL.

## 32. ACTIONS CORRECTIVES : PRINCIPE DES NIVEAUX DE DETROMPAGE

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Pour toutes les actions correctives suite à DAF ou DAC, le prestataire externe évaluera le niveau de détrompage de l'action mise en place (I, II ou III) selon l'échelle ci-dessous et complétera ce niveau dans le portail fournisseur. Le prestataire externe devra mettre en place en priorité des actions de niveau I. Une réponse à écart ne comportant que des actions de niveau III ne sera pas acceptée ».

**GUIDE DES MÉTHODES DE DÉTROMPAGE**

Niveau de détrompage	Descriptif	Exemples
 <b>1</b> <b>LE MEILLEUR</b>	Le problème <u>ne peut jamais se produire</u> en raison de la mise en œuvre d'une solution active (par ex. un dispositif physique ou électronique) <ul style="list-style-type: none"> <li>- Assemblages à sens unique</li> <li>- Calcul automatique</li> <li>- Formulaire informatique empêchant tout traitement réalisé avec des données manquantes.</li> </ul> <p align="center"><b>L'erreur devient impossible.</b></p>	
<b>2</b> <b>MIEUX</b>	Une alerte active de l'existence d'un problème au moment où celui-ci se produit au cours d'un processus. Pour être efficace, nécessite une réaction de la part d'un être humain. Exemples : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Alarmes</li> <li>- Lampes</li> <li>- Synoptiques</li> <li>- Prompts à l'écran lors de l'utilisation de la touche « effacer » : affichage de la question « Êtes-vous sûr ? »</li> </ul> Également, les solutions déclenchées par une alerte soit active soit passive mise en place pour réduire le risque d'une erreur. <b>La solution de détrompage n'est peut-être pas efficace à 100 %</b>	
<b>3</b> <b>BON</b>	Les dispositifs d'avertissement passifs qui vous avertissent de la nécessité de faire une action correctement, ainsi que les solutions qui détectent un problème à l'issue d'un processus mais avant que le client ne soit exposé aux effets. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Documents de travail standardisés / Consignes de travail</li> <li>- Inspections conduites avant l'opération suivante</li> <li>- Étiquettes / panneaux d'avertissement</li> </ul> <b>La solution de détrompage n'est peut-être pas efficace à 100 %</b>	

**33. INDICATEURS DE PERFORMANCE ET AMELIORATION CONTINUE**

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

**33.1 INDICATEURS DE PERFORMANCE**

Le Prestataire externe doit se fixer des objectifs annuels, mesurables et chiffrés permettant de mesurer sa performance qualité, délai.

**Le Prestataire externe doit mettre en place un management visuel permettant de piloter la performance de l'entreprise.**

De plus lorsque le prestataire externe est engagé dans une démarche de maîtrise des procédés avec AUBERT&DUVAL, il devra se fixer des objectifs et suivre des indicateurs permettant de mesurer la performance de son / ses procédés de production, tel que :

- Bon du premier coup,
- Cp/Cpk,
- Limites de contrôle lorsque des cartes de contrôles sont implémentées,
- Taux de retouches.

Le prestataire externe devra transmettre à AUBERT&DUVAL si ce dernier le demande, les résultats de ses indicateurs suivis en interne.


Ce dernier devra participer à des revues régulières de sa performance sur demande de AUBERT&DUVAL.

**33.2 AMELIORATION CONTINUE**

Le prestataire externe doit mettre en place une démarche d'amélioration continue. Il doit mettre en place une méthode de :

- Recherche de causes,
- Collecte des retards et des anomalies,
- Analyse de/des causes racines de ses anomalie(s) et retard(s),
- Mise en place des actions de corrections et correctives et mesurer l'efficacité des actions mises en place.

A la demande de la AUBERT&DUVAL le prestataire externe s'engage à participer à des programmes d'amélioration de la performance spécifique sur une période déterminée.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	24 / 55

### 33.3 RETOUR D'EXPERIENCE (REX)

Chaque prestataire externe doit mettre en place une démarche d'analyse méthodique et rigoureuse d'un événement ou d'un exercice dans le but de comprendre les causes et les mécanismes ayant conduit à un dysfonctionnement interne ou provenant de chez son client afin d'en tirer les enseignements pour l'avenir.

Si nécessaire les analyses de risques, AMDEC et plans de contrôles devront être mis à jour suite à l'analyse des retours d'expérience.

### 33.4 AUDITS INTERNES

Lors de l'établissement de son programme d'audit interne, le prestataire externe devra :

- Prendre en compte les exigences de AUBERT&DUVAL pour s'assurer qu'elles sont respectées,
- Effectuer des audits produits pluridisciplinaires à des stades appropriés de la production en utilisant un produit AUBERT&DUVAL choisi au hasard dans le processus de production actuel et couvrant tous les produits significatifs afin de déterminer ce qui suit :
  - La prestation est conforme à la commande et aux exigences de AUBERT&DUVAL,
  - La méthode de production fournit un enregistrement pour démontrer que toutes les opérations sont terminées,
  - Les enregistrements de vérification/inspection démontrent que toutes les opérations et toutes les caractéristiques ont été vérifiées de manière appropriée.

Le prestataire externe devra établir et maintenir les questionnaires d'audit nécessaires à la bonne réalisation.

## 34. SYSTEME DE MANAGEMENT DE L'ENVIRONNEMENT

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le Prestataire externe doit être certifié ISO 14001 ou au minimum mener une politique dynamique de Réduction de ses impacts sur l'environnement.

Le Prestataire externe s'engage à :

- Informer AUBERT&DUVAL de tout événement susceptible d'avoir un impact sur la santé humaine ou l'environnement,
- Mettre en œuvre une politique de réduction de l'impact environnemental Sur l'ensemble du cycle de vie du produit,
- Des mesures particulières relatives à la pollution et aux conditions de transport pourront le cas échéant, être notifiées sur les commandes et elles devront être mises en œuvre par le prestataire externe.

Pour les prestations générant des copeaux et des chutes, le prestataire externe s'engage à réaliser le tri selon les exigences apportées à la commande.

Lorsque les copeaux et chutes sont la propriété de AUBERT&DUVAL le prestataire externe s'engage à les retourner exempts de tout fluide et corps étrangers dans les conditions d'emballage et de transport prévues dans le cahier des charges ou dans cette instruction sauf modalités contraires prévues au contrat.

## 35. SURETE ET SECURITE

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le Prestataire externe s'engage à prendre dans son organisation interne des mesures adaptées pour assurer la sûreté et la sécurité des opérations qui lui sont confiées.


Le Prestataire externe s'engage à :

- Mettre en œuvre en permanence des mesures de sûreté et de sécurité satisfaisantes et adaptées à la nature des opérations effectuées pour le compte de AUBERT&DUVAL,
- Appliquer l'ensemble des consignes et contraintes transmises par AUBERT&DUVAL, en particulier concernant les conditions d'intervention dans les locaux de AUBERT&DUVAL,

Ces mesures de sûreté et de sécurité concernent notamment :

- La formation et l'information régulière de l'ensemble de ses personnels, y compris les personnels temporaires, sur les enjeux et les risques de sûreté et sécurité liés à leur mission et sur les obligations de confidentialité associées,
- De la mise en place d'une gestion stricte et contrôlée des dispositifs d'accès physiques confiés par AUBERT&DUVAL tels que clés, badges et codes d'accès,



	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	25 / 55

- L'inspection régulière des dispositifs et de procédures de sécurité,
- De la mise en place d'un processus efficace d'information et d'actions lorsqu'une anomalie de sûreté ou sécurité est détectée.

### 36. PRESERVATION DU PRODUIT/ FOREIGN OBJECT PREVENTION

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le Prestataire externe doit avoir une démarche de prévention des corps étrangers (Foreign Object Prévention) conforme à l'EN9146.

Le Prestataire externe doit donner l'assurance que les opérations de manutention, stockage, production, emballage, transport, nettoyage et protection des produits sont exécutées correctement avec des moyens adaptés et du personnel compétent, dans le respect des règles de sécurité, de manière à éviter tout dommage aux produits.

Le prestataire externe doit assurer qu'aucune substance étrangère ou article n'a été laissé sur une pièce de telle sorte que le produit fabriqué et livré soit exempt de tout objet étranger (Foreign Object Prévention).

En cas de découverte de FOD, ces derniers devront être enregistrés analysés et des actions correctives devront être mises en place.

### 37. SECURITE DES PRODUITS ET PREVENTION DES PIECES CONTREFAITES FRAUDULEUSES ET SUSPECTES

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le prestataire externe prendra toutes les dispositions nécessaires pour maîtriser la sécurité des produits en particulier en identifiant et en maîtrisant les risques tout au long de sa prestation.

Le prestataire externe doit prévenir et détecter les produits et les documents (enregistrements, rapport de contrôle, certificat de conformité...etc) contrefaits ou suspectés de l'être et de bloquer leur livraison à un site de AUBERT&DUVAL.

Il doit décrire et mettre en place les mesures nécessaires permettant d'assurer que les produits, pièces et documents livrées à AUBERT&DUVAL soient exempt de contrefaçon.

Dans le cas de détection d'un produit ou document contrefait ou suspectés de l'être, le prestataire externe doit impérativement mettre ce dernier en quarantaine et doit alerter AUBERT&DUVAL en déclarant une DAF dans le portail Qualité fournisseurs sous 24h.

Le prestataire externe de Matière Première garantit l'origine de la matière au travers de la déclaration de conformité.

### 38. EXIGENCES LIEES AUX PIECES CRITIQUES

Code d'application : B, C, D

Ce paragraphe s'applique pour les pièces dont la mention « pièce critique » est reportée sur le plan ou les exigences techniques d'achat (mode opératoire, STA, AQA, STM...etc).

#### 38.1 DEPLOIEMENT CHEZ LE PRESTATAIRE EXTERNE

##### 38.1.1 FORMATION

Le prestataire externe devra s'assurer que son personnel impliqué dans le traitement de la commande jusqu'à la livraison des pièces critiques, est formé et recyclé tous les ans.

Le prestataire externe devra disposer d'un module de formation dédié « pièces critiques » incluant un questionnaire d'évaluation des acquis de la formation.

Les preuves de la formation doivent être tenues à disposition de la AUBERT&DUVAL en cas demande.


##### 38.1.2 DOCUMENTAIRE

Tous les documents internes nécessaires au traitement de la commande devront mentionner la notion « pièce critique ». De plus tous les documents retournés à la AUBERT&DUVAL devront mentionner la notion « pièce critique ».

##### 38.1.3 GESTION DES EVOLUTIONS

Toute évolution impactant la fabrication et le contrôle d'une pièce critique devra obligatoirement faire l'objet d'une demande d'autorisation à la AUBERT&DUVAL selon le AD-P6-1003.F02 avant mise en œuvre



	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	26 / 55

Le prestataire externe devra tenir compte de la revue de ces exigences lors de l'établissement de son planning d'audit.

### 39. PLAN D'ASSURANCE QUALITE

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Si AUBERT&DUVAL en fait la demande, le prestataire externe s'engage à mettre en place et maintenir à jour un plan d'assurance Qualité en accord avec la norme ISO10005.

Ce plan d'assurance Qualité devra être fourni à AUBERT&DUVAL pour accord.

En accord avec la AUBERT&DUVAL il sera possible de ne réaliser qu'un seul Plan d'assurance Qualité pour l'ensemble des produits et services fournis.

### 40. SUPPORT AU CLIENT

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

AUBERT&DUVAL pourra solliciter le prestataire externe pour réaliser des analyses ou enquête sur des produits et/ou services déjà livrés.

### 41. DELEGATION DE CONTROLE LIBERATOIRE (DPRV)

Code d'application : C, D, L, M

Si AUBERT&DUVAL en fait la demande, le prestataire externe s'engage à mettre en place un ou plusieurs délégataires de contrôle libératoires (DPRV). La qualification et le management des DPRV devront être réalisés conformément à la procédure associée disponible à l'indice applicable dans le **Portail Qualité Fournisseur → documentation → document → instruction générique AD.**

### 42. MATRICE DE CONFORMITE

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le prestataire externe doit établir une matrice mettant en évidence comment il répond à chacune des exigences AUBERT&DUVAL y compris la présente spécification.

En annexe un exemple de matrice proposée par la AUBERT&DUVAL :  AD-P6-1003.F04 « Matrice de conformité ».

### 43. ARCHIVAGE

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Les documents archivés doivent être conservés dans un local :

- Fermé à clé,
- Comprendre une protection contre le feu, l'eau, les rongeurs et l'excès de lumière,
- A accès réglementé.

Lorsque des valeurs de mesure sont enregistrées lors d'une inspection, elles ne doivent pas être délibérément détruites, supprimées ou exposées à des risques nuisibles à la conservation des enregistrements (par exemple, risque d'incendie ou d'inondation).

Le prestataire externe doit informer AUBERT&DUVAL en cas de sinistre impactant les enregistrements.


#### 43.1 PRODUIT DU MARCHE AERONAUTIQUE/ DEFENSE ET MEDICAL

Les documents utilisés pendant les différentes opérations de fabrication et de contrôle, les rapports d'étalonnage, doivent être archivés au minimum pendant 50 ans et ne peuvent être détruit sans l'accord de AUBERT&DUVAL.

Les documents relatifs à nos commandes doivent être consultables à la demande de AUBERT&DUVAL. Le délai admis pour reconstituer la traçabilité d'une commande ne doit pas excéder 2 jours ouvrés et 24 heures si la sécurité des vols est remise en cause.

#### 43.2 AUTRES DOMAINES

Les documents relatifs aux commandes doivent être consultables sur demande. Le délai admis pour reconstituer la traçabilité d'une commande ne doit pas excéder 5 jours ouvrables.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	27 / 55

Les documents utilisés pendant les différentes opérations de fabrication et de contrôle, les rapports d'étalonnage doivent être archivés au minimum pendant 10 ans et ne peuvent être détruit sans l'accord de AUBERT&DUVAL.

#### 44. CESSATION D'ACTIVITE OU DEPÔT DE BILAN

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Dans ce cas le Prestataire externe est tenu d'informer AUBERT&DUVAL, afin de lui permettre de reprendre possession de tous ses produits, outillages et documents concernés.

#### 45. PROPRIETE AUBERT&DUVAL

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

L'ensemble des produits, outillages, marque de contrôle...etc de propriété AUBERT&DUVAL et mis à disposition du prestataire externe ne pourront être modifiés, rebutés, vendus sans l'accord formel de AUBERT&DUVAL.

#### 46. EXIGENCES LIEES A LA DEFINITION NUMERIQUE DES PRODUITS

Code d'application : C, F, I,

L'ensemble des exigences relatives à la définition numérique des produits pour les prestataires externes qui utilise des fichiers de données d'autorité CATIA ou des fichiers dérivés de AUBERT&DUVAL ou de ses clients pour la fabrication pour l'acceptation du produit sont définis dans l'instruction associée disponible à l'indice applicable dans le **Portail Qualité Fournisseur** → **documentation** → **document** → **instruction générique AD**.

#### 47. MAITRISE DU SYSTEME D'INFORMATION ET CYBER SECURITE

##### 47.1 PROTECTION DES MOYENS INFORMATIQUES MIS A DISPOSITION

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Si dans le Cadre de la prestation qu'il réalise pour AUBERT&DUVAL le prestataire externe utilise des moyens informatiques fournis par Aubert et Duval celui-ci s'engage à :

- Disposer d'accès personnel au Système d'Information et notifier le donneur d'ordre de la prestation dès la fin de ses activités pour AUBERT&DUVAL pour que ses accès soient révoqués.
- Ne pas utiliser d'identifiants d'accès aux systèmes autres que ceux personnels qui lui ont été fournis,
- Ne pas déléguer de droits d'utilisation qui lui ont été fournis,
- Utiliser un mot de passe personnel fort qui ne soit écrit ni communiqué à un tiers,
- Protéger toutes les données qu'il gère pour AUBERT&DUVAL contre la perte, la copie ou la destruction
- Ne pas connecter au réseau d'interne de AUBERT&DUVAL des équipements qui n'auraient pas été validés par l'équipe sécurité.
- N'effectuer aucun changement de configuration ou installation de logiciel sans validation préalable du service Informatique de AUBERT&DUVAL (ou des équipes maintenance dans le cadre des prestations industrielles)
- Rappporter dans les plus brefs délais soit à son donneur d'ordre soit au service informatique de AUBERT&DUVAL tout incident ou comportement anormal qui pourrait survenir sur les moyens informatiques mis à disposition.

##### 47.2 GOUVERNANCE DE LA SECURITE


Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Dans le cas où le prestataire subirait un incident de sécurité impactant significativement l'activité confié par AUBERT&DUVAL, il doit notifier dans les plus brefs délais son donneur d'ordre ainsi que l'équipe sécurité de AUBERT&DUVAL: [CyberSecurite@aubertduval.com](mailto:CyberSecurite@aubertduval.com).

Une fois l'incident traité, AUBERT&DUVAL peut demander un REX au prestataire externe.

Code d'application : B,C,D,E,F,K,L,M,N,O,T,U,V,W

Le Prestataire doit désigner parmi son personnel un correspondant sécurité pour toute la durée de la prestation. Ce correspondant est l'interlocuteur privilégié de AUBERT&DUVAL pour toutes les questions relatives à la sécurité de la prestation, notamment dans le cadre d'investigations initiées par de AUBERT&DUVAL ou le Prestataire suite à des incidents de sécurité opérationnels.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	28 / 55

Ce correspondant doit être joignable aux horaires convenus dans le cadre contractuel. Tout remplacement de ce correspondant doit être notifié à AUBERT&DUVAL préalablement à son entrée en vigueur. De plus, une suppléance de ce correspondant de sécurité doit être assurée pour pallier son éventuelle indisponibilité.

Si la prestation réalisée le justifie AUBERT&DUVAL peut demander la mise en place d'un comité de revue Cyber sécurité.

Le Prestataire s'engage à autoriser AUBERT&DUVAL à réaliser des contrôles de sécurité, de type « audit de site et audit organisationnel » par exemple.

Le coût des contrôles est supporté par AUBERT&DUVAL. Toutefois, le coût induit par la participation aux contrôles d'intervenants du Prestataire reste à la charge de celui-ci.

En cas d'écarts constatés, avec les exigences de sécurité contractuelles, ou en cas de manquement à la sécurité, suite à un audit ou un contrôle, un plan de remédiation devra être formalisé par le Prestataire au plus tard 30 jours après la livraison du rapport.

Le Prestataire devra ensuite régulariser ces écarts ou manquements par l'application du plan de remédiation dans un délai convenu en commun accord par les deux Parties.

En cas de résiliation du Contrat, le Prestataire restituera à AUBERT&DUVAL, sous un format approprié, toute information de AUBERT&DUVAL stockée et/ou traitée en vertu du Contrat.

Le Prestataire doit disposer d'une procédure permettant la restitution et la destruction définitive des données de AUBERT&DUVAL.

Cette procédure décrit notamment :

- La destruction des données présentes sur tous les environnements ;
- La destruction des données présentes sur des supports de sauvegardes, même si ceux-ci sont mutualisés.

Le Prestataire doit informer AUBERT&DUVAL sur le délai de destruction effective de ces données.

Le Prestataire doit fournir un rapport de destruction qui mentionne au minimum :

- Le succès ou l'échec de l'opération ;
- Les algorithmes ou la méthode utilisée pour la destruction.

### 47.3 SECURITE DES ENVIRONNEMENTS

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le prestataire s'engage au niveau des systèmes à :

- Sur les postes qui le supportent installer des dispositifs de protection contre les codes malveillants et les mettre à jour régulièrement
- Appliquer les correctifs de sécurité sur ses environnements et déployer un plan de gestion de l'obsolescence

### 47.4 SECURITE DES DONNEES

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le prestataire externe s'engage à respecter les règles définies dans la procédure de classification de AUBERT&DUVAL qui lui sera fournie quand il manipule des données fournies par AUBERT&DUVAL.

### 47.5 SECURISATION DES ACCES LOGIQUES


Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Sur le périmètre de la prestation, le Prestataire s'engage à définir et appliquer une politique de gestion des comptes et des droits utilisateurs (nommage des comptes, durée de validité, caractéristiques des mots de passe, verrouillage, suppression, purge périodique ...).

Les accès des utilisateurs aux moyens informatiques utilisés pour la prestation doivent être nominatifs et tracés.

La politique de gestion des mots de passe pour l'accès aux systèmes informatiques doit respecter les bonnes pratiques standard telles que définies par exemple dans le Guide d'hygiène des SI de l'ANSSI.

L'utilisation d'accès génériques pourra être autorisé avec l'accord de AUBERT&DUVAL.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	29 / 55

## 47.6 SECURISATION PHYSIQUE

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Le prestataire doit disposer d'une description à jour de son infrastructure réseau.

Les moyens télécoms et informatiques doivent être hébergés dans un local technique isolé et dédié à cet usage. Ce dernier doit être équipé d'un dispositif de contrôle d'accès individuel. Toute tentative d'accès à ces locaux doit faire l'objet d'une trace qui doit être conservée au minimum 2 mois.


L'accès aux locaux techniques doit être uniquement accordé aux intervenants techniques habilités à intervenir sur les équipements.

Une procédure de gestion des accès physiques aux locaux techniques du Prestataire externe doit être formalisée. Celle-ci doit préciser au minimum les modalités de gestion des demandes et suppressions des accès ainsi qu'une revue trimestrielle.


Les locaux du Prestataire externe qui hébergent ses ressources techniques doivent être équipés de dispositifs de détection d'intrusion reliés 24h/24 à un système de surveillance centralisé.

## 48. TERMES ET ABREVIATIONS


Terme ou abréviation	Définition
AD	Aubert&Duval
Correction	Action visant à éliminer une non-conformité détectée.
Action de corrective	Action visant à éliminer la cause d'une non-conformité et à éviter qu'elle ne réapparaisse
Anomalie	Ecart par rapport à une commande, un référentiel (norme, spécification ou une procédure, ...)
APQP	Advanced Product Quality Planning - Planification Avancée de la Qualité Produit
Cahier des charges	Spécification Technique d'Approvisionnement ou de Sous-traitance
Caractéristique clé	Un attribut ou une caractéristique dont la variation a un effet significatif sur l'interchangeabilité, l'encombrement, la fonction, la performance, la durée de vie en service, ou sa productibilité, ce qui exige des actions spécifiques pour maîtriser cette variation
Changement majeur	Changement du Process de Fabrication, du moyen de production ou de contrôle, du site de fabrication, du prestataire externe. Sous-traitance éventuelle à un tiers de tout ou partie des opérations de fabrication ou de contrôle qui lui ont été attribuées PS : un changement sur procédés spéciaux est Majeur (CND, TTH, Laboratoire).
DAF	Déclaration d'Anomalie Fournisseur
DAC	Demande d'Actions correctives suite à audit
DEP	Demande Evolution Procédé
DPRV	Delegated Product Release Verification - Vérification déléguée de la libération du produit
Eléments critiques	Tous les éléments (par exemple fonctions, pièces, logiciels, caractéristiques, procédés) ayant un effet significatif sur fourniture et l'utilisation du produit ou du service, y compris la sécurité, la performance, l'encombrement, l'interchangeabilité et la fonction, la productibilité, la durée de vie en service, etc.. ; qui exigent des actions spécifiques afin d'assurer qu'ils sont gérés de manière adéquate. Les éléments critiques incluent, par exemple, les éléments critiques vis-à-vis de la sécurité, de la tenue à la rupture, de la réalisation de la mission, les caractéristiques clés, ...
ERP	Enterprise Ressource Planning - Prologiciel de Gestion Intégré (ex : système informatique de gestion des achats, ventes, comptable etc...)
ES	Erasteel
Etude R&R (Répétabilité et Reproductibilité)	Il s'agit d'une méthode pour évaluer la capacité d'un moyen de mesure. La répétabilité représente la dispersion qui peut exister au niveau des mesures pour un même opérateur (sur du court terme) et la reproductibilité reflète la

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	30 / 55

Terme ou abréviation	Définition
	dispersion des mesures due au changement d'opérateurs à des moments différents
Dérogation	Autorisation écrite de s'écarter des exigences spécifiées à la commande pour une fourniture
FAI	First Article Inspection - Processus d'inspection documenté afin de vérifier la conformité d'un produit par rapport aux requis AUBERT&DUVAL
FDS	Fiche de Données Sécurité
GEP	Gestion Evolution Procédé
LAI	Last Article Inspection – Processus d'inspection documenté d'un article conforme effectué avant le transfert vers un autre site de fabrication. La LAI inclus les requis de la FAI
LoB (Line of Balance)	C'est la différence entre la demande client et la réalisation AUBERT&DUVAL avec une vision glissante à la semaine
Portail Qualité fournisseur	C'est une application WEB mise à disposition des prestataire externes et de leurs correspondants de la AUBERT&DUVAL
Prestation spéciale	Opération de transformation à chaud (forgeage, laminage, filage, pliage, Traitement Thermique, Traitement de surface, fonderie), usinage au profil d'utilisation, Essai et contrôle, livraison directe
Procédé spécial	Procédés dont les éléments de sortie ne peuvent pas être vérifiés par une surveillance ou une mesure ultérieure  Ceci inclut tous les procédés pour lesquels des déficiences n'apparaissent qu'une fois le produit en usage (CND, Traitement thermique, Laboratoire d'essais...)
Produit	Dans la présente spécification, lorsque le terme produit est utilisé, il peut également signifier prestation
PAQ	Plan d'Assurance Qualité
PQR	Plan Qualité de Réalisation
PTF	Plan Technique de Fabrication
Une pièce est dite critique (équivalent pièce vitale, pièce de classe 1, flight safety part critical rotating part)	Lorsque sa défaillance peut avoir au sol ou en vol un effet catastrophique pour l'aéronef : perte rapide de l'appareil
Requalification	Programme d'essais et de contrôle sur le process et sur le produit, validé par le client et la transmission de tous les documents qui prouvent la qualité du produit et le respect des paramètres significatifs du process
Réparation	Remaniement par traitement thermique, soudage, meulage, modification dimensionnelle, ...
SMQ	Système de Management de la Qualité
Traçabilité	Dispositions nécessaires afin d'assurer la reconstitution historique de la fabrication du produit en cours de réalisation ou déjà expédiés par la AUBERT&DUVAL (documentation utilisée, ressources humaines et matérielles)
Escape	Un « Escape » de type NOE (Notification of Escape) est une non-conformité pour les 2 cas suivants : - Détectée par le Prestataire externe lorsque l'analyse faite par le Prestataire externe met en évidence un risque avéré que d'autres produits avec une non-conformité similaire aient été livrés au Client. Dans ce cas, le Prestataire externe informe son Client en diffusant une « Notification of Escape (NOE) » - Détectée par le Client (à l'intérieur ou à l'extérieur de son Organisation) lorsque l'analyse du Client met en évidence un risque avéré que d'autres produits avec une non-conformité similaire aient été livrés au Client ou à ses Clients. Dans ce cas, le Client demande au Prestataire externe d'initier et de diffuser une NOE
Etalonnage	Ensemble des opérations établissant, dans des conditions spécifiées, la relation entre les valeurs et les incertitudes de mesure associées de la grandeur

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	31 / 55

Terme ou abréviation	Définition
	indiquée par un équipement de mesure et les valeurs et les incertitudes de mesures associées correspondantes de la grandeur réalisée par des étalons
Matière première	Est l'ensemble des ressources primaires que nous utilisons pour produire nos lingots (nickel, cobalt, chrome...)
Demi-Produit	Est un lingot forgé, une billette ou plateau issue d'un procédé d'élaboration
Bon du premier coup	Le Bon du 1er Coup est le nombre de pièces bonnes en sortie d'une opération divisé par le nombre de pièces en entrée de l'opération.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	32 / 55

## ENGLISH VERSION

### 1. PURPOSE

This instruction is part of AUBERT&DUVAL's CSR (Corporate Social Responsibility) approach. It is linked to the deployment of AUBERT&DUVAL's strategy and QSSE policy in order to satisfy our customers, employees and all interested parties.

In addition to the AUBERT & DUVAL General Conditions of Purchase in force, available at [www.aubertduval.com](http://www.aubertduval.com) this specification defines the general requirements applicable to AUBERT&DUVAL External Suppliers.


Unless otherwise specified upon order, requirements of EN 9100 standards are applicable.

Special provisions stipulated upon order such as AQAP 2110/2120 may supplement this specification.

### 2. REFERENCE DOCUMENTS

- NF EN ISO 9000 : Quality management systems - Fundamental and vocabulary
- NF EN ISO 9001 :Quality management systems - Requirements
- NF EN 9100 : Quality management systems - Requirements for Aviation, Space and Defense Organizations
- NF EN 9102 : Aerospace First Article Inspection Requirement
- NF EN 9103 : Management of Key Characteristics
- NF EN 9120 :Quality management systems - Requirements for Aviation, Space and Defense Distributors
- EN9136 : Root Cause analysis and problem solving
- AQAP 2110 : NATO Quality Assurance Requirements for Design, Development and Production
- NF EN ISO/CEI 17025 : General requirements for the competence of testing and calibration laboratories
- NF EN ISO 14001 : Environmental management systems – Requirements with guidance for use
- NF EN ISO 10012 : Measurement management systems — Requirements for measurement processes and measuring equipment
- NF EN 9130 : Aerospace series – Quality systems – Record retention
- NF EN 10204 : Metallic products - Types of inspection documents
- NF L 00-015 : Aerospace – Quality management and assurance – Statement of conformity
- General Conditions of Purchase AUBERT & DUVAL
- AS 9146 : Aerospace standard - Foreign Object Damage (FOD) Prevention Program - Requirements for Aviation, Space, and Defense Organizations
- ISO 10005 : Quality Management – Guidelines for quality plans
- AS 13001 : Aerospace standard - (R) Delegated Product Release Verification Training Requirement
- AS 13003 : Aerospace standard - Measurement Systems Analysis Requirements for the Aero Engine Supply Chain
- AS 13004 : Aerospace standard - Process Failure Mode and Effects Analysis (PFMEA) and Control Plans
- NF EN 9145 : Aerospace series – Requirements for Advanced Product Quality Planning and Production Part Approval Process
- AS 9117 : Delegated Product Release Verification
- EN4179: Qualification and approval of personnel for non-destructive testing
- NAS410: NAS Certification and qualification of non destructive test personnel
- EN9712 : Qualification and certification of Non Destructive Testing personnel
- ISO27001 : Information Security Management System



	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	33 / 55

### 3. EXTERNAL SUPPLIER'S COMMITMENT TO COMPLIANCE WITH THIS SPECIFICATION

In the absence of remarks or comments within 30 days of the dispatch of the instruction to the External Supplier, the latter undertakes to comply with this instruction. A deviation can be authorized only upon derogation validated by the AUBERT&DUVAL Quality department.

The External Suppliers must return a signed and approved copy of the Acknowledgement of Receipt *AD-P6-1003.F01* "Form of acknowledgement of receipt of general requirements for external providers" attached to this specification, to Purchasing and Purchase Quality departments of the concerned site.

This Form also includes a Table for the External Supplier to clearly specify exceptions to this instruction; each deviation must refer to the concerned paragraph.

Exceptions shall be validated by AUBERT&DUVAL prior to implementation.

Each chapter of the instruction refers to an application code according to the table below. This table allows external service providers to deal only with the requirements applicable to them according to the purchasing segment and the sector of activity in which they provide services for AUBERT&DUVAL.

		Aviation, space and Defence	Energy	Others (medical...)
<b>Purchase segments</b>	<b>Raw material (including distributors and wholesalers)</b>		<b>A</b>	
	<b>Semi-finished products (including distributors and wholesalers)</b>	<b>B</b>	<b>K</b>	<b>T</b>
	<b>Production subcontracting excluding Special Processes</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>U</b>
	<b>Production subcontracting of Special Processes</b>	<b>D</b>	<b>M</b>	<b>V</b>
	<b>Subcontracting of tests</b>	<b>E</b>	<b>N</b>	<b>W</b>
	<b>Product design</b>	<b>F</b>		<b>O</b>
	<b>Calibration subcontracting</b>		<b>G</b>	
	<b>Consumables (melting, laboratory, and packaging)</b>		<b>H</b>	
	<b>Others</b>	<b>I</b>		<b>R</b>


In the event of a conflict between the requirements sent by AUBERT&DUVAL for a given case. The following order of priority shall apply:

1. Current regulations (law, code...etc...)
2. The contract
3. The Purchase Order
4. The requirements of the part and product drawings,
5. The requirements of the technical specifications of the part/product ordered (AQA, STM, STA, etc.)
6. The generic AD and technical instructions called for in the order AD-P6-I010, AD-P6-P068, AD-P6-P070, AD-P6-P106...etc
7. This instruction
8. The standards referenced in this document.

The forms and annexes associated with this instruction may change without this instruction changing. In this case, the External service provider is not required to send a new A/R.

Each change in the forms and/or appendices related to this instruction will be the subject of a formal communication to the external service providers concerned.

All documents transmitted to external service providers via the Supplier Quality Portal must be taken into account and applied by the external service provider.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	34 / 55

## 4. COMMUNICATION

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

All documents exchanged between AUBERT&DUVAL and External Suppliers must be written at least in French and/or English.

All communications relating to AUBERT&DUVAL orders / contracts must be exclusively processed with AUBERT&DUVAL. The External Supplier shall not process this information with the end customer.

## 5. ETHICS

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The External Supplier must have an Ethics policy and ensure that all of his staff is periodically trained and such at least every 3 years and are sensitized to the importance of an ethical behavior. This training must create awareness on fraud and counterfeiting aspects.

## 6. HUMAN FACTOR

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The External Supplier must have a policy for taking into account human factors.

The Supplier must ensure and maintain the training level required by the process for taking into account Human Factors. The Supplier must set up an appropriate training and awareness program on human factors so that each individual is aware of the impact of elements that affect human performances and of their personal limitations during their daily activity.

## 7. APPROVAL

### 7.1 CONDITIONS OF ISSUANCE

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The product/External Supplier couple approval is granted by AUBERT&DUVAL after satisfactory constitution of a file the content of which is defined by AUBERT&DUVAL.


The External Supplier must ensure that his third party and customer certificates are up to date in the Supplier Quality Portal. Automatic reminders keep the External Supplier informed about certificates nearing expiry.

The External Supplier is required to keep AUBERT & DUVAL informed of any change in his third party and customer certifications, especially in the case of loss or suspension of third party and/or customer certification for which the External Supplier must alert AUBERT&DUVAL within 48 hours.

The External Supplier commits to allow AUBERT & DUVAL free access for consultation of elements related to certification audits (audit report, processing of deviations, etc.).

The External Supplier must have a QMS certified by an internationally recognized certification body with regard to standards applicable to him according to the table below.

If not certified to the required level, the External Supplier must demonstrate compliance with the requirements of the applicable standard and obtain AUBERT & DUVAL authorization.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>		Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>		Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>		Page Page	35 / 55

		Aeronautics and space	Defense NATO	Energy	Others
<b>Purchase segments</b>	<b>Raw material</b>	ISO9001	ISO9001 and/or AQAP2110	ISO9001	ISO9001
	<b>Semi-finished products</b>	EN9100	EN9100 and/or AQAP2110 ISO9001 and/or AQAP2110	ISO9001	ISO9001
	<b>Production subcontracting excluding Special Processes</b>	EN9100	EN9100 and/or AQAP2110 ISO9001 and/or AQAP2110	ISO9001	ISO9001
	<b>Special Processes production subcontracting</b>	EN9100 and NADCAP and/or customer(s) qualification PRIME	EN9100 and NADCAP and customer(s) qualification PRIME ISO9001 and/or AQAP2110	ISO9001 and According to customer requirement	Customer requirements repository
	<b>Subcontracting of tests</b>	ISO17025 or NADCAP and customer(s) qualification PRIME	ISO17025	ISO17025	ISO17025
	<b>Tooling subcontracting</b>	ISO9001	ISO9001	ISO9001	ISO9001
	<b>Tooling die block purchases</b>	ISO9001	ISO9001	ISO9001	ISO9001
	<b>Product design</b>	EN9100	EN9100 and/or AQAP2110	NA	ISO9001
	<b>Calibration subcontracting</b>	ISO17025	ISO17025	ISO17025	ISO17025
	<b>Packing</b>	ISO9001	ISO9001	ISO9001	ISO9001

**Nota 1:** AUBERT & DUVAL may accept an exemption to this rule based on the service provided. The approval will bear mention of this exemption.

**Note 2:** Pri-NADCAP accreditation is required for the following special processes to be approved:

- Chemical treatment
- Heat treatment
- Non-destructive testing
- Materials testing laboratory (including subcontracted level 2 testing)

**Note 3:** AUBERT&DUVAL recognizes NADCAP Forging and NADCAP Measurement and Inspection, and takes them into account for the approval of the external service provider

## 7.2 SUSPENSION OF APPROVAL

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Suspension of an approval is pronounced by Quality department for the following motives:

**Case 1:** The certifying body has withdrawn the External Supplier's certification,

**Case 2:** Objectives given to the External Supplier are repeatedly not met or the performance is deemed insufficient,

**Case 3:** Duration of interruption of supply of a product exceeds the maximum duration set by the customer,

**Case 4:** For part production subcontracting and Semi-finished products: no delivery for 2 years,


**Case 5:** For all other services: no order for 5 years.

The re-approval process is initiated by AUBERT & DUVAL according to terms that will be specified to the External Suppliers.

## 8. QUALIFICATION

Application code: B, C, D, K, L, M, T, U, V

The external provider will apply in priority the rules of specific qualification to the processes according to the corresponding procedures available at the applicable index in the Supplier Quality Portal → document → generic instruction AD.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	36 / 55

If no specific procedure is applicable, the rules below will apply:

A complete or partial First Article File (FAI) must be established in accordance with EN9102 in the following cases :

- Manufacture of the 1st article,
- Change of design that may affect the shape and function of the part,
- Change in process, control method, manufacturing site, tooling or machine that may affect the shape or function of a part or a parameter set in the validated First Article File,
- Change in the numerical control program or transfer of the control program to another operating system,
- An event linked or not to human factors that may degrade the manufacturing process,
- Significant replacement of production and control staff,
- Production stoppage exceeding 2 years or upon specific request from AUBERT&DUVAL,
- Prior to any transfer to another manufacturing site (internal or external) an LAI must be carried out at the « Sender » site and an FAI must be carried out at the « Receiver » site.

The choice of a complete or partial FAI must be discussed with AUBERT&DUVAL.

Upon agreement by AUBERT&DUVAL it will be possible to use a Form other than that of EN9102.

### FAI file

The complete FAI file must include at least :

- FAI report compliant with EN9102 standard,
- Record of characteristics inspected,
- The definition documentation referring to the explicit and implicit design features of the model or plan including all technical features requiring traceability (bubble plan, CAD extract, part list, notes...),
- The routing references, program and tooling numbers guarantee the applicable configuration of the part,
- Certificate of conformity of the product delivered conforming to the order,
- Delivery slip,
- Any other specific element that may be requested by AUBERT&DUVAL (FAI of a 2nd level subcontractor if authorized by AD...),
- If an FAI is carried out following a major change (implemented after AUBERT&DUVAL consent), the FAI report must include the complete description of the change.

Content of the partial FAI report will be determined with AUBERT&DUVAL Purchase Quality.

The FAI verification must be done on a means for which an R&R study has been validated in accordance with AS13003 or a means independent from the one used in series production.

The subcontractor must communicate and obtain validation of the 1st Article manufacturing schedule from AD.

The external service provider must have obtained validation of the FAI file or authorization from AUBERT&DUVAL's purchasing quality department in order to deliver the parts. Pre-release authorizations for incomplete or non-validated FAI files will be recorded in the DAF module of the supplier quality portal.


### LAI report

The LAI file must include at least :

- The record of characteristics inspected with analysis of deviations detected against AUBERT&DUVAL requirements,
- Technical characteristics of the machines used at the « Sender » site,
- Review of anomalies (taking into account Lessons Learned),
- Review of changes made in tooling,
- The Supplier commits to observe the principles of EN9102.

Application code: B, E,K,N, T,W

For subcontracting of tests and purchase of semi-finished products: the Supplier must ensure that all the mechanical tests are carried out with a qualified couple: « Test Method/Test Facilities ».

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	37 / 55

## 8.1 APQP AND PROCESS CONTROL

Application code: B, C, D

APQP requirements shall be applied for all qualifications and modifications including old contracts according to EN9145, or AS13100 for aeronautical turbine parts.

The external service provider will share with AUBERT&DUVAL the results of its initial risk analysis in order to determine the deliverables expected on each project.

## 9. TRAINING AND QUALIFICATION

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The External Service Provider shall ensure that all personnel are trained for the tasks they are to perform. For special processes and tests the External Contractor shall ensure that all personnel are qualified for the tasks they are to perform in accordance with the applicable standards and customer specifications.

Personnel responsible for reviewing material and special process test reports shall be trained in reading, interpreting and evaluating test results to ensure that all requirements of the drawings and/or final product specifications are met.

## 10. REVIEW OF REQUIREMENTS AND PRODUCT CONTROL

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The External Supplier must take into account the requirements of this instruction, the order and specifications.

The External Supplier must carry out a review of applicable requirements for each new business.

The purpose of this review is to ensure that the requirements related to the product have been understood and accepted and any deviations have been formally removed or validated by AUBERT & DUVAL.

Upon receipt of AUBERT & DUVAL products and based on AUBERT & DUVAL order documents and AUBERT & DUVAL delivery slip, the External Supplier must proceed with a:

- Quantitative verification,
- Articles or products identification verification,
- Visual inspection of the state of unpacked products and packages,
- Consistency verification between documentation and product.

Any anomaly must be reported to AUBERT & DUVAL Purchase Quality.

After completion of the subcontracted service, the External Supplier must return the chips and offcuts with the product, along with their specific slip unless otherwise stipulated in the provisions of the order or contract (applicable only to External Suppliers).

The external service provider is responsible for obtaining all international norms and standards cited in the AUBERT&DUVAL requirements that are applicable to it and for which AUBERT&DUVAL has no proprietary rights.


## 11. ORGANIZATIONAL RISKS AND OPPORTUNITIES (R&O)

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The External Supplier must set up a robust organization to enable management of his organizational risks and opportunities. The External Supplier must identify and implement necessary actions to limit risks associated with human factors.

In addition the External Supplier must:

- Immediately inform AUBERT & DUVAL of any risk that may impact the proper performance of the order (quality, cost, time, etc.),
- Contribute to a proactive approach with AUBERT & DUVAL to manage risks and opportunities that may impact the performance of the order,
- Periodically review risk analyzes at the appropriate management levels to ensure effectiveness of action plans,
- Share the results of reviews and the progress of R&O analyzes actions that may impact the performance of the order with AUBERT & DUVAL.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	38 / 55

## 12. VERIFICATION OF IMPLEMENTATION AND RIGHT OF ACCESS

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

AUBERT & DUVAL reserves the right to check compliance with these requirements at the First Level and Second Level External Supplier alone or in the presence of its Customers or a Third Party or Regulatory Bodies.

To this purpose the External Supplier undertakes to provide free access to documentation and premises where all activities relating to the performance of the AUBERT & DUVAL order are carried out.

The External Supplier undertakes to notify AUBERT & DUVAL of all direct requests for visits/documentation/audit emanating from one of its customers. The External Supplier will not respond to these requests without prior written consent from AUBERT & DUVAL.

## 13. PRIOR APPROVAL FOR MAJOR CHANGES

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Any major change:

- Transfer of activity (change of manufacturing site, change of External Supplier, any subcontracting to a third party of all or part of manufacturing or control operations),
- ERP change,
- Site reorganization (change in Top level management and key positions such as Directors, Quality Managers, Level 3 NDT responsables etc.),
- Change in the contractual manufacturing process,
- Change in the means of production or control,
- Other change relating to supply-chain domain (capacity, Lead time, Order entry).



Must be formalized via our *AD-P6-1003.F02 "Major change notification form by external provider"*, and communicated to us via Supplier Quality Portal (documentation section  conformity document  Major change declaration)

AUBERT & DUVAL may grant its approval for making the change and the terms of implementation of this change to the External Supplier or may not.


## 14. SECOND LEVEL SUBCONTRACTING

Application code: C, D, E, F, G, L, M, N, O, U, V, W

Prior to undertaking any Second Level subcontracting, the First Level External Supplier must send a request to AUBERT & DUVAL. This request must be accompanied by a Quality Assurance Plan which must be accepted by AUBERT & DUVAL before starting any operation.

The Quality Assurance Plan must at least include the following elements:

- Flowchart or clear description of the sequence of operations with the company(ies) where they may be carried out,
- Products concerned by the QAP,
- Concerned External Supplier(s),
- Contract review: brief description of the manner in which AUBERT & DUVAL requirements review is conducted between the First Level and Second Level External Supplier,
- FAIR or Industrial Process Validation file, if applicable: brief description of the manner in which the constitution and validation of the FAIR / Industrial Process Validation file are managed between the First Level and Second Level External Supplier,
- Management of anomalies: brief description of the manner in which processing of anomalies is conducted between the First Level and Second Level External Supplier, including sharing of information with AUBERT&DUVAL, waiting for AUBERT&DUVAL decision and implementation of actions requested by AUBERT & DUVAL,
- Management of third party or customer qualifications and in particular relay of information to AUBERT & DUVAL in case of change or loss,
- Declaration of conformity and product release: brief description of the manner in which the product is released in order to guarantee that the entire service has been performed in compliance with AUBERT & DUVAL requirements.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	39 / 55

The First Level External Supplier must cascade all of AUBERT & DUVAL's requirements and specific customer requirements passed on to him by AUBERT & DUVAL, to his External Supplier. He must also ensure that his External Supplier meets all these requirements.

AUBERT & DUVAL will assess the management of Second Level subcontracting **through surveillance audits.**

**Note:** If Second Level subcontracting is not planned at the time of submission of the routing to AUBERT & DUVAL, refer Chapter PRIOR APPROVAL FOR MAJOR CHANGES

## 15. PRODUCTION MANAGEMENT

Application code: C, D, E, F, G, L, M, N, O, U, V, W

The External Supplier must ensure that he has necessary resources and qualifications for the proper execution of the order.

The Supplier must set up a documented production management system that allows to:

- Manage supply stocks,
- Carry out periodically reviewed load/capacity analyzes (short term and long term),
- Maintain production schedule up to date.

The External Supplier must study production forecasts provided by AUBERT & DUVAL and communicate his performance forecasts using the LoB tool or other similar tools. If the Supplier detects an anomaly in his forecasts he must communicate it to AUBERT & DUVAL as soon as possible.

The Supplier must ensure the reliability of his capacity assessment.

In case of discrepancy (short and long term) between forecast load and available capacity, the Supplier must report this discrepancy to AUBERT & DUVAL and propose actions to manage the load.

The Supplier manages his production schedule to provide AUBERT & DUVAL with commitment dates for production forecasts. In case of deviation the Supplier must inform AUBERT & DUVAL as soon as possible and set up a remedial plan.

## 16. PRODUCT TRACEABILITY

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The External Supplier must:

- Take measures to ensure traceability of products and samples for testing during and between manufacturing operations (carry over marking ...) as well as associated documentation. These provisions must include, where applicable, software and the versions thereof used for the performance of the services,
- Ensure traceability of the means to guarantee the conformity of the parts and compliance with customer requirements brought to his knowledge by AUBERT & DUVAL. The External Supplier must record changes and interventions.

## 17. SPECIAL PROCESSES


Application code: B, D, K, M, T, V

The special processes used must be subject to a qualification granted by AUBERT & DUVAL according to the appropriate methods.

The External Supplier's staff using non-destructive testing must be qualified in accordance with NAS410 and/or EN4179 standards for the aerospace sector or in accordance with EN ISO 9712 for all other sectors.

In addition the External Supplier for special processes must:

- Ensure that all NDT operations are validated by personnel with adequate qualification in the technique used,
- Guarantee control of all key parameters of the process and, in particular, any change that is not controlled. The External Supplier must also have a software management procedure, a program lifecycle sheet and a program verification sheet,
- Have sufficient numbers of Level 2 and 3 resources or technical specialists in each sector to ensure the proper execution of the order.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	40 / 55

## 18. MAINTENANCE

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The External Supplier must ensure maintenance of his means of production, in particular, through a preventive maintenance plan based on breakdown analysis or manufacturer recommendations

## 19. MANAGEMENT OF MEANS OF CONTROL, MEASUREMENT AND TESTS

Application code: B, C, D, E, G, I,K, L,M, N , R, T, U, V, W

All inspection equipment and tools (dimensional measuring devices, thermocouples, recorders, tools, etc.) and test equipment must be periodically checked and calibrated according to provisions specifying the references, periodicity, methods and acceptance criteria in accordance with the requirements of standard ISO 10012.

The calibration certificate must demonstrate the link between the means used for the calibration of the device and the national and/or international standards.

The means used for the final verification / inspection of the product must be independent of those used during the production stages. If this is not possible, the means must be re-verified / re-calibrated before the final verification / inspection is performed.

If the results of the verification and/or calibration are not in compliance, the external service provider shall verify whether or not there is an impact on the parts already delivered to AUBERT&DUVAL. AUBERT&DUVAL shall be notified immediately of any proven impact.

The external service provider shall adapt the intermediate calibrations to be performed on this inspection equipment according to the risks it has identified (tolerances to be guaranteed, parts to be inspected, environment, etc.). These controls must be recorded.

The external service provider must control the potential consequences of the interventions carried out on the checking fixtures which can have an influence on the control and keep a traceability of it.

## 20. SOFTWARE AND COMPUTER PROGRAM MANAGEMENT

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Software and programs used by the External Supplier to perform the services must be identified: name, version, date of creation and change.

The External Supplier must:

- Carry out and document validation tests of his software and programs, in association with their users, at each installation, creation, change,
- Ensure traceability of his software and programs (lifecycle sheets, changes made, interventions, installations, change of versions, anomalies, etc.),
- Ensure data backup and restoration,
- Set up software management rules: ownership agreements, access rules, password management, storage, management of version changes, testing of new versions, transfer to operational environment, training.

## 21. MANAGEMENT OF TOOLING

Application code: B, C, D, I, K, L, M, R, T, U, V

### 21.1 IDENTIFICATION OF TOOLING


All tooling for AUBERT & DUVAL parts must be identified in such a manner as to be able to associate them with the article(s) for which they are used.

If the tooling is the property of AUBERT & DUVAL and has not been identified by AUBERT & DUVAL, it must be identified as follows:

- AD + article reference (E.g.: AD08800).

Ownership of AUBERT & DUVAL must be specified on the tooling.



	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	41 / 55

## 21.2 LIFECYCLE SHEET

All tooling must have a diagram and a lifecycle sheet (or similar management system) including at least the following information:

- Periodicity of verification of the control tools,
- Date of control,
- Status on the conformity of control,
- History of modifications and interventions on the tooling.

## 21.3 ADDITIONAL REQUIREMENTS

The tools and life sheets are kept at AUBERT&DUVAL's disposal for possible control during AUBERT&DUVAL audits.

## 22. OBSOLESCENCE MANAGEMENT

Application code: A, B, C, D, E, F, G, H, I, K, L, M, N, O, R, T, U, V, W

The Supplier must define a documented process for managing obsolescence during the entire execution of the order or contract in order to prevent any interruption in the Supply-Chain.

This process must include at least:

- Early detection of obsolescence,
- Communicate foreseen and declared obsolescence and associated action plans to AUBERT & DUVAL.

## 23. DIMENSIONAL CONTROL

Application code: B, C, I, K, L, R, T, U

### 23.1 CHOICE OF MEASUREMENT MEANS

The choice of a Measurement Means must be done according to the tolerance interval to be guaranteed on the measurement / product / process.

Tolerance interval = Upper Tolerance – Lower Tolerance.

$$\square IT = Ts - Ti.$$

The Measurement Means must have a MPE (Maximum Permissible Error) less than a quarter of the tolerance to be guaranteed.

In the case of centered tolerance, MPE is calculated from tolerance:  $MPE < IT/4$ .

In the case of off-center tolerance, MPE is calculated from IT:  $MPE < IT/8$ .

E.g. 1: dimensional measurement to be guaranteed  $25 \pm 0.2\text{mm}$   $MPE < +/- 0.05$  (50 $\mu\text{m}$ ) (0.2/4).

E.g. 2: dimensional measurement to be guaranteed  $25 +0 +0.4\text{mm}$   $MPE < +/- 0.05$  (50 $\mu\text{m}$ ) (0.4/8).

### 23.2 ENVIRONMENT


For inspections carried out with a measuring arm or a 3D measuring means (CMM), the External Supplier must ensure that the environment has no impact on the measurement taken. Parameters that can influence the measurement in particular are:

- Drafts,
- Room temperature,
- The temperature of the measured part and the coefficient of thermal expansion associated with the material,
- Vibrations,
- Stability of the part (balance) and the means of control.

Verification of these parameters must take into account the tolerance to be guaranteed on the parts.

The external provider will have to define the rules to be implemented to take into account the thermal expansion coefficient associated with the material according to the control environment.

The External Supplier must have entire control over the potential consequences of interventions carried out on the 3D measuring means that may have an influence on dimensional control and must maintain traceability thereof.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	42 / 55

### 23.3 PERFORMING CONTROLS

Control programs and reports will be validated during FAI.

Requests for reduction of controls must be validated by AUBERT & DUVAL and AUBERT & DUVAL customer on the basis of a file containing, in particular, process control cards and R&R studies and process capability. Elements to be submitted will be specified on a case-by-case basis according to AUBERT & DUVAL's customer requirements.

Controls carried out by the External Supplier must be sufficient to guarantee 100% conformity of the requested dimensions on 100% of the parts.

### 23.4 CONTROL REPORT

The External Supplier must establish and keep a dimensional control report including at least:

- Traceability of controlled parts (Procedure, MO number, individual part number),
- Reference of the measuring instrument used,
- Identification / name of the inspector who performed the control + signature,
- Date of inspection,
- Conformity status,
- Detailed results of the inspection,
- End customer's or AUBERT & DUVAL's diagram or CAD model reference,
- The temperature of the controlled element for the controls carried out with a three-dimensional means,
- Stability points (drift points) before and after measurement in the case of handheld devices for inspections performed with a three-dimensional means,
- A sketch showing the position of the measured dimensions.

Reports submitted to AUBERT&DUVAL shall be written using the metric system of the contract plan or specifications..

This certificate will be archived by the External Supplier and be available to AUBERT & DUVAL.

In the event of an anomaly, a control report is established with a descriptive sketch, out of tolerance points, photos of the defect, proposed solutions, deviations from the customer's finished part and the complete report on the part

### 24. VISUAL ACUITY


Application code : B, C, D, E, K, L M, N, T, U, V, W

A visual acuity test must be performed according to the standards, criteria and frequency indicated in the following Table for persons in one of the positions referenced in the first column.

Staff carrying out the visual acuity tests must be trained and should know the necessary requirements. For NDT personnel, the person carrying out the test must be designated by a Level 3.

Activity	Near visual acuity			Near binocular vision (stereoacuity)	Color vision Test ISHIHARA	Minimum test frequency <sup>2</sup>
	Test according to EN4179 standard	PARINAUD or Snellen or equivalent scale				
	Tumbling E 5/5 on lines 1 to 9 including Or Snellen 20/25	Parinaud 1.5 Or Snellen 20/20 Or equivalent	Parinaud 2 Or Snellen 20/25 Or equivalent			
Dimensional control for release			X			2 years
Final Marking of products			X			2 years
Mechanical tests			X			1 year
AD Quality delegates (DPRV)		X		X	X	1 year
NDT Ultrasound Magnetic particle inspection Penetrant	X				X	1 year

<sup>2</sup> Control to be carried out before the end of the anniversary month

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>				Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>				Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>				Page Page	43 / 55

Eddy currents						
<b>Etching</b>		X			X	1 year
<b>Micrography</b>		X		X	X	1 year
<b>Contractual visual inspection</b>		X		X	X	1 year

## 25. MANAGEMENT AND USE OF QUALITY MARKS

Application code: B, C, D, E, K, L M, N, T, U, V, W

In the event the External Supplier uses quality marks (ink stamps), these marks must be strictly personal and nominative. In addition, the External Supplier must clearly specify rights and responsibilities entrusted to the holder of the mark. The External Supplier must at all times be able to identify to whom the mark belonged at a given time, and rights entrusted to such person.

In the event that an external service provider receives an AUBERT&DUVAL proprietary control mark, it shall apply the requirements defined in the associated instruction available at the applicable index in the Supplier Quality Portal → documentation → generic instruction AUBERT&DUVAL.

## 26. DOCUMENTATION REQUIRED FOR PRODUCT DELIVERY AUTHORIZATION

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The External Supplier must submit at the latest upon delivery of the product, the documentation required in the order, containing mandatorily the full references of the processed item.

## 27. QUALITY DOCUMENTATION

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

### 27.1 DECLARATION OF CONFORMITY

Application code: A,B,C,D,I,K,L,M,R,T,U,V

The External Supplier must provide for each order a Declaration of Conformity (preferably according to NF L 00-015 and/or NF EN 10204 standard).

The Declaration of Conformity and associated documents:

- Must refer to all the specifications imposed at the time of order along with their issue number,
- Must contain the complete identification of the products including markings (applicable only to External Suppliers and External Suppliers of semi-finished products),
- Must be validated by authorized persons,
- Must be established and filled in a permanent and legible manner: use of correction fluid and pencil / graphite lead is strictly prohibited.
- Must include the reference of the anomalies associated with the order (DAF)

Application code : B,K,T

In the event that a waiver is validated by AUBERT&DUVAL's customer, the external service provider shall reference the number of the waiver validated by the customer and, upon request by AUBERT&DUVAL, provide proof of validation.

### 27.2 MATERIAL CERTIFICATE

Application code : A, B, K, T


In the case of metal supplied by a stockist, the Declaration of Conformity or associated documentation must include the material certificate of the External Supplier-processor.

### 27.3 PRODUCT TECHNICAL DATA SHEET / SAFETY DATA SHEET

Application code : A, B, H, K, T

The product supplied must be defined by a technical sheet dated or bearing issue number, specifying the reference and the main characteristics of the product and its use, if applicable, such as:

- Analysis (composition),

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	44 / 55

- Physico-chemical characteristics,
- Dimensional characteristics,
- Field of use,
- Size grading,
- REACH compliance,
- The origin of products if possible,
- Expiry date,
- Recommendations and/or requirements of storage conditions.

In addition, each product must be accompanied by an SDS compliant with REACH and CLP or GHS regulations not older than 5 years.

Any change in the technical / safety / environmental data must be subject to a systematic update of the corresponding documentation and especially the SDS, and must be communicated as soon as possible to AUBERT & DUVAL: HSE Department of the concerned site.

## 27.4 CALIBRATION CERTIFICATE

Application code: G

The External Supplier must provide a calibration certificate in accordance with ISO10012.

## 27.5 DOCUMENT CONTROL

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

If requested at order, the External Supplier must submit the pre-manufacturing documents for approval by AUBERT & DUVAL: manufacturing programs, PQR, technical instructions or operating methods, etc.

The content of these documents must be mutually agreed upon with AUBERT & DUVAL.

For all bilingual or foreign language documents, the External Supplier must manage the language skills of the persons drafting and approving these documents and provide evidence thereof.

The External Supplier must define a document control process (writing, review, approval and change).

All handwritten modifications of recordings must be dated and signed in ink; the original information must be legible after the modification.

## 27.6 TESTING REPORT

Code d'application : E,N,W

The external service provider shall provide a test report for each order in accordance with the standards cited in the specifications.

## 28. WRAPPING AND PACKAGING OF PRODUCTS – DELIVERY

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The conditions of packing and packaging of the products will be specified at the time of order.


The products shall be packaged in such a way as to be protected against damage, deterioration and degradation during delivery, storage and distribution.

Packaging shall allow for product identification unless otherwise specified in the specifications associated with the order.

Wooden containers must comply with specific rules for international trade.

The external service provider must put in place the necessary means to preserve the products as best as possible.

The products must be stored, by order of manufacture, in identical conditions (temperature, hygrometry), as far as possible sheltered from bad weather, in appropriate, delimited places. In the case of outdoor storage, the external service provider shall take care to avoid the creation of water retention areas on the products. (Applicable only to external service providers and external service providers of Half-Products).

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	45 / 55

## 29. SHIPPING ORGANIZATION FOR DELIVERY OF PRODUCTS AT AUBERT & DUVAL

Code d'application : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

### 29.1 SHIPPING COSTS MET BY AUBERT & DUVAL SITE

The External Supplier must inform AUBERT & DUVAL (the Department or the person mentioned in the order) of the expected pick-up date of the goods and the name of his transporter for organizing the shipping.

He must provide necessary elements for the organization of the transport: Order Number and MO number, gross weight, product identification, quantity, dimensions and types of packages.

Partial deliveries are not accepted without prior written consent from AUBERT & DUVAL.

### 29.2 SHIPPING ORGANIZED BY THE EXTERNAL SUPPLIER

The documents required as specified in the order must be conveyed to AUBERT & DUVAL (to the Department or person mentioned in the order); a copy of the documents must accompany the products.

In the special case of subcontracting, the External Supplier undertakes to fill-up and return the Form that will be provided to him to the shipping service

## 30. PROCESSING ANOMALIES (DAF)

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

**In all cases, wait for AUBERT & DUVAL's consent in the Supplier Quality Portal before delivering the parts.**

#### • In case of deviation

The External Supplier must:

- Create a DAF (Supplier Anomaly Report - Déclaration d'anomalie fournisseur) within 24 hours in the AUBERT & DUVAL External Supplier Quality Portal by filling up all required fields.
- Submit the DAF to AUBERT & DUVAL via Supplier Quality Portal,
- The External Supplier must follow the procedure for Processing of Anomalies and its consequences described in the Supplier Quality Portal (corrective actions, search for cause, etc.),
- Compensation for the anomaly and its consequences will also be processed via the Portal.

When the DAFs entail requests for deviation to AUBERT & DUVAL customers, such requests must remain exceptional and the anomalies must be subject to immediate corrective actions with the help of tools and/or methods (statistical tools, 8D, etc.).

If the cause or the corrective action cannot be defined at the time of issuance of the DAF, the External Supplier must start an 8D process and regularly communicate the progress thereof to his Quality Correspondent. This updated 8D must be attached to any new DAF relating to the same subject.

An eradication plan indicating all the anomalies processed under deviation must be submitted to the Quality Correspondent every month.

The 8D process used by the External Suppliers must comply with AS13000 and/or EN9136


#### • In case of claims

The External Supplier must:

- Acknowledge receipt of the DAF within 48 hours in the Supplier Quality Portal and provide confirmation of the implementation of corrective/securing/containment actions by including them in the Supplier Quality Portal,
- The External Supplier will comply with the procedure for processing anomalies and its consequences described via the Supplier Quality Portal (corrective actions, search for cause, etc.),
- Compensation for the anomaly and its consequences will also be processed via the Portal,

In both cases, AUBERT&DUVAL will communicate to the External Supplier the actual justified cost of the consequences of the anomaly generated by the External Supplier and the commercial consequences thereof.

In any case the cost charged to the External Supplier may not be less than:

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	46 / 55

Creation of an anomaly report	250 €	
Deviation (AUBERT&DUVAL to customer)	350 €	
Deviation (External Supplier to AUBERT & DUVAL)	250 €	
Customer claim	750 €	
Internal rework	Machining rework	300 €
	Grinding rework	80 €
	Marking rework	50 €
Additional 3D control	100 €	
Additional marking out	80 €	
US method	65 €	
Specific plan scan	300 €	
Additional metal analysis	120 €	
Scrap	Value of the part in transformed state	
Transport	750 €	

**Note:** This grid is not applicable to External Suppliers of semi-finished products.

REMINDER: No welding operation is permitted and any other repair must be subject to prior approval from AUBERT & DUVAL.

• **In case of anomaly exported by AUBERT & DUVAL**

The External Supplier must:

- Create a DAF within 24 hours in the AUBERT & DUVAL Supplier Quality Portal by filling up all the required fields,
- Submit the DAF to AUBERT & DUVAL via Supplier Quality Portal,
- AUBERT & DUVAL will provide External Supplier with the methods to be followed.

In all the above cases (deviation, claim, exported anomaly) the products impacted by an anomaly may be delivered to the concerned AUBERT & DUVAL sites or to its customer only in the case of direct delivery, on condition that an authorization has been issued via the DAF.

• **In case of Escape**

The External Supplier must:

- Create a DAF within 24 hours in the AUBERT&DUVAL Supplier Quality Portal by filling up all the required fields,
- Submit the DAF to AUBERT & DUVAL via Supplier Quality Portal,
- Set up safety actions for work-in-progress inventory,
- AUBERT & DUVAL will analyze the impact of nonconformity against customer requirements.

• **Management of human factor impact**

For any anomaly, the External Supplier must take into account the human factor to analyze the causes of non-conformity.

This analysis can be performed using the *AD-P6-1003.F03 "Human Factors Check-List"*.


For all escapes and claims attributable to the External Supplier, the latter must fill-up the *AD-P6-1003.F03 "Human Factors Check-List"* and attach it to the DAF as part of his search for the causes.

In case of deviation AUBERT & DUVAL reserves the right to ask the External Supplier to fill-up the human factor check-list and attach it to the DAF in the Supplier Quality Portal.

• **Content of the DAFs**

**Each DAF must contain at least:**

- The traceability elements of the products with anomalies
- The requirement or the reference of the requirement on which the deviation has been noted
- A sufficiently detailed description to understand the anomaly and the state in which the part is (manufacturing stage). This description may be accompanied by photos, sketches, manufacturing records, etc. to clarify the anomaly.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	47 / 55

• **Identification of non-conforming products**

Application code : C,L,U,D,M,V

Non-conforming products delivered to AUBERT&DUVAL shall be identified with the labels provided by AUBERT&DUVAL. Any other means of identification must be validated by AUBERT&DUVAL via the acknowledgement of receipt of this instruction.

**31. PROCESSING OF CORRECTIVE ACTIONS FOLLOWING AUDIT**

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Following the audit of the External Supplier, Corrective Action Requests (CAR) are opened in Supplier Quality Portal by AUBERT & DUVAL.

The External Supplier must provide answers to the non-conformities found within the agreed deadlines listed below.

Type of non-compliance	Response period	
	Cause finding and validation by AUBERT&DUVAL	Implementation of corrective actions, after validation by AUBERT&DUVAL, of Corrections and Corrective Action
<b>Minor:</b> non-compliance with a requirement of the standard that does not lead to a significant risk of non-compliance with a specified product requirement or that does not affect the effectiveness of the QMS.	<b>30 days</b>	<b>60 days</b>
<b>Major:</b> non-compliance with a requirement of the standard and leading to a significant risk of non-compliance with a specified product requirement or calling into question the effectiveness of the QMS.	<b>30 days</b>	<b>60 days</b>
<b>For Major action with containment:</b> implement immediate actions ("correct immediately") to contain the non-conforming situation/conditions and control any identified non-conforming products. A record of the correction must be made in all cases	<b>7 days</b>	<b>7 days</b>

Note: A recurrent minor non-conformity becomes a major non-conformity.

Each response to a CAR in the Supplier Quality Portal shall include:




- Containment actions (corrections actions, etc.) aiming at securing AUBERT&DUVAL and controlling the impacts of the deviation
- Root cause analysis to determine the root cause(s)
- A corrective action plan to avoid any recurrence of the same deviation by the external service provider
- Evidence of the implementation of the actions

The effectiveness of each action shall be verified by the external service provider and made available to AUBERT&DUVAL.

**32. CORRECTIVE ACTIONS: PRINCIPLE OF ERROR PROOFING LEVELS**

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

For all corrective actions following DAF or DAC, the External Supplier must assess the error proofing level of the action implemented (I, II or III) according to the following table and will fill-up this level in the Supplier Quality Portal. The External Supplier must implement Level I actions as priority. A response to a deviation containing only Level III actions will not be accepted.

Error-proofing level	Description	Examples
<b>1</b> <b>BEST</b>	The problem <u>can never occur</u> due to the implementation of an active solution (e.g. a physical or electronic device) <ul style="list-style-type: none"> <li>- One way assemblies</li> <li>- Automatic calculation</li> <li>- Computerized form preventing any process execution with missing data.</li> </ul> <p style="text-align: center;"><b>Error becomes impossible.</b></p>	
<b>2</b> <b>BETTER</b>	Live alert on the existence of a problem at the moment it occurs during a process. To be effective, requires a reaction from the individual. E.g.: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Alarms</li> <li>- Light signals</li> <li>- Synoptics</li> <li>- On-screen prompts when using "delete" key: "Are you sure?" question is displayed</li> </ul> Also, solutions triggered by an active or passive alert set up to reduce error risk. <p style="text-align: center;"><b>The error-proofing solution may not be 100% effective</b></p>	
<b>3</b> <b>GOOD</b>	Passive warning devices that alert on the necessity of performing an action correctly as well as solutions that detect a problem after a process but before exposing the customer to its effects. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Standardized working documents</li> <li>- Inspections performed before the next operation</li> <li>- Warning labels / signs</li> </ul> <p style="text-align: center;"><b>The error-proofing solution may not be 100% effective</b></p>	



### 33. PERFORMANCE INDICATORS AND CONTINUOUS IMPROVEMENT

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

#### 33.1. PERFORMANCE INDICATORS

The External Supplier must fix annual, measurable and quantified objectives that enable measurement of his performance, quality and time.

**The External Service Provider must set up a visual management system to monitor the company's performance.**

The External Supplier must set up visual management that will provide a feedback to all staff. This must include (but not limited to) work flow, priority and performance of the company so that it can be assessed and understood

In addition, when the External Supplier is engaged in a process control approach with AUBERT & DUVAL, he must set himself objectives and follow indicators in order to measure the performance of his production process(es) such as:

- First time right,
- Cp/Cpk,
- Control limits when control charts are implemented,
- Rate of rework.

The External Supplier must submit to AUBERT & DUVAL , if requested by the latter, the results of his internally monitored indicators.


He must participate in regular reviews of his performance at the request of AUBERT & DUVAL.

#### 33.2. CONTINUOUS IMPROVEMENT

The External Supplier must implement a continuous improvement process. He must set up a method for:

- Search of causes,
- Collecting data on delays and anomalies,
- Analyzing root cause(s) of anomaly(ies) and delay(s),
- Implementing corrective actions and measuring the effectiveness of actions implemented.



	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	49 / 55

The External Supplier undertakes, at the request of AUBERT & DUVAL to participate in specific performance improvement over a specified period.

### 33.3. LESSONS LEARNED (REX)

Each External Supplier must set up a methodical and rigorous analysis process for an event or trial in order to understand the causes and the mechanisms that led to a dysfunction, internal or originating from his customer, so as to draw lessons therefrom for the future.

If necessary, risk analyzes, FMEA and control plans must be updated following analysis of Lessons Learned.

### 33.4. INTERNAL AUDITS

When establishing his internal audit program, the External Supplier must:

- Take into account AUBERT & DUVAL requirements to ensure that they are met,
- Perform multidisciplinary product audits at appropriate stages of production by using a **AUBERT&DUVAL** product selected at random from the current production process and representative of all significant products in order to determine the following:
  - The service is conforming with the order and AUBERT&DUVAL requirements,
  - The production method provides a record to demonstrate that all the operations are completed,
  - Verification / inspection records reveal that all operations and all characteristics have been properly checked

The External Supplier must establish and maintain the audit **check lists** necessary for the successful performance.

## 34. ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The External Supplier must be ISO 14001 certified or at least implement a dynamic policy for reducing his environmental impact.

The External Supplier undertakes to:

- Inform AUBERT & DUVAL of any event likely to impact human health or the environment,
- Implement a policy for reducing environmental impact over the entire life cycle of the product,
- Specific measures relating to pollution and transport conditions may, if applicable, be notified in the orders and these must be implemented by the External Supplier.

**For services that generate chips and offcuts, the external service provider undertakes to sort them according to the requirements of the purchase order.**

**When the chips and offcuts are the property of AUBERT&DUVAL, the external service provider undertakes to return them free of all fluids and foreign objects under the conditions of packaging and transport provided for in the specifications or in these instructions, unless otherwise stipulated in the contract.**

## 35. SAFETY AND SECURITY

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W


**The External Service Provider undertakes to take appropriate measures in its internal organization to ensure the safety and security of the operations entrusted to it.**

**The External Service Provider undertakes to**

- **Implement at all times satisfactory safety and security measures adapted to the nature of the operations performed on behalf of AUBERT&DUVAL,**
- **Apply all instructions and constraints transmitted by AUBERT&DUVAL, in particular concerning the conditions of intervention on AUBERT&DUVAL's premises,**

**These safety and security measures concern in particular**

- **The training and regular information of all its personnel, including temporary staff, on the safety and security issues and risks related to their mission and on the associated confidentiality obligations,**
- **The implementation of a strict and controlled management of physical access devices entrusted by AUBERT&DUVAL, such as keys, badges and access codes,**

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	50 / 55

- Regular inspection of security devices and procedures,
- The implementation of an effective information and action process when a safety or security anomaly is detected.

### 36. PRODUCT PRESERVATION / FOREIGN OBJECT PREVENTION

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The External Supplier must have a process, an approach for the prevention of foreign objects (Foreign Object Prevention) in accordance with EN9146.

The External Supplier must guarantee that the handling, storage, production, packaging, transport, cleaning and product protection operations are correctly executed with suitable means and competent staff in compliance with safety rules, so as to avoid any damage to the products.

The External Supplier must ensure that no foreign substance or article has been left on a part so that the manufactured and delivered product is free of any foreign object (Foreign Object Debris Prevention).

In case FOD is found, the latter must be recorded, analyzed and corrective actions must be implemented.

### 37. PRODUCT SAFETY AND PREVENTION OF FRAUDULENT AND SUSPECT COUNTERFEIT PARTS

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The external service provider will take all necessary measures to control the security of the products, in particular by identifying and controlling the risks throughout **its service**.

The external service provider shall prevent and detect products **and documents (records, inspection reports, certificates of conformity, etc.)** that are counterfeit or suspected of being counterfeit and block their delivery to an AUBERT&DUVAL site.

The Customer shall describe and implement the necessary measures to ensure that the products, parts **and documents** delivered to AUBERT&DUVAL are free of counterfeit.

In the event that a counterfeit product or document is detected or suspected of being counterfeit, the external supplier **must quarantine** it and must alert AUBERT&DUVAL by declaring a DAF in the Supplier Quality Portal within 24 hours.

The external provider of raw material guarantees the origin of the material through the declaration of conformity.

### 38. REQUIREMENTS FOR CRITICAL PARTS

Application code: B, C, D

This paragraph applies to parts for which « critical part » indication is mentioned in the plan or the purchase technical requirements (operating method, STA, AQA, STM, etc.).

#### 38.1. IMPLEMENTATION AT THE EXTERNAL SUPPLIER

##### 38.1.1. TRAINING

The External Supplier must ensure that his staff involved in the processing of the order until the delivery of critical parts, is trained and retrained every year.


The External Supplier must have a dedicated « critical parts » training module including a questionnaire for the assessment of the knowledge acquired.

Proof of training must be made available to AUBERT & DUVAL if requested.


##### 38.1.2. DOCUMENTARY

All internal documents necessary for processing the order must bear the indication « critical part ». Further, all documents returned to AUBERT & DUVAL must bear the indication « critical part ».

##### 38.1.3. CHANGE MANAGEMENT

Any change affecting the manufacture and control of a critical part must mandatorily be subject to a request for authorization from AUBERT & DUVAL prior to implementation and in accordance with *AD-P6-1003.F02*. 

The External Supplier must take into account the review of these requirements when establishing his audit schedule.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
	<b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES</b>	Révision Revision	0
	<b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</b>	Page Page	51 / 55

### 39. QUALITY ASSURANCE PLAN

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Upon AUBERT & DUVAL request, the External Supplier undertakes to implement and maintain up to date a quality assurance plan in accordance with the ISO10005 standard.

This quality assurance plan must be submitted to AUBERT & DUVAL for approval.

Upon agreement with H AUBERT & DUVAL it will be possible to carry out only one Quality Assurance Plan for all the products and services provided.

### 40. CUSTOMER SUPPORT

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

AUBERT & DUVAL may request the External Supplier to carry out analyzes or surveys on products and/or services already delivered.

### 41. DELEGATED PRODUCT RELEASE VERIFICATION


Application code: C, D,L,M

Upon request by AUBERT & DUVAL, the External Supplier undertakes to designate one or several release verification delegates (DPRV). The qualification and management of DPRVs shall be performed in accordance with the associated procedure available at the applicable index in the **Supplier Quality Portal → document → generic instruction AD.**

### 42. COMPLIANCE MATRIX

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The External Supplier must establish a compliance matrix showing how he meets each of the AUBERT & DUVAL requirements including this specification.

An example of a compliance matrix suggested by AUBERT & DUVAL is attached in the Appendix *AD-P6-1003.F04 "Compliance Matrix"*. 

### 43. ARCHIVING

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The archived documents must be kept in premises:

- Under lock,
- With protection against fire, water, rodents and excessive light,
- With controlled access.

When measurement values are recorded during an inspection, they must not be deliberately destroyed, deleted or exposed to risks detrimental to the preservation of the records (for example fire or flood risks).

The External Supplier must notify AUBERT & DUVAL in the event of a disaster affecting the records.

#### 43.1. AEROSPACE / DEFENSE AND MEDICAL MARKET PRODUCTS


The documents used during the various manufacturing and control operations and calibration reports must be archived for at least 50 years and cannot be destroyed without AUBERT & DUVAL consent.

Documents relating to our orders must be available for consultation upon request from AUBERT & DUVAL. The allowable time for traceability reconstitution of an order must not exceed 2 working days and 24 hours if flight safety is involved.

#### 43.2. OTHER DOMAINS

Documents relating to orders must be available for consultation upon request. The allowable time for traceability reconstitution of an order must not exceed 5 working days.

The documents used during the various manufacturing and control operations and calibration reports must be archived for at least 10 years and cannot be destroyed without AUBERT & DUVAL consent.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	52 / 55

#### 44. CEASED OPERATIONS OR BANKRUPTCY

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

In this case the External Supplier is required to inform AUBERT & DUVAL in order to allow the latter to regain possession of all its concerned products, tooling and documents.

#### 45. AUBERT&DUVAL PROPERTY

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

All products, tools, control marks, etc. belonging to AUBERT&DUVAL and made available to the external service provider may not be modified, scrapped or sold without the formal agreement of AUBERT&DUVAL.

#### 46. REQUIREMENTS FOR THE NUMERICAL DEFINITION OF PRODUCTS

Application code: C, F, I,

All requirements related to the digital definition of products for external service providers who use CATIA authority data files or files derived from AUBERT&DUVAL or its customers for manufacturing for product acceptance are defined in the associated instruction available at the applicable index in the Supplier Quality Portal → document → generic instruction AD

#### 47. CONTROL OF THE INFORMATION SYSTEM AND CYBER SECURITY

##### 47.1 PROTECTION OF THE COMPUTER RESOURCES MADE AVAILABLE

Application code : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

If the external service provider uses IT resources provided by AUBERT&DUVAL as part of the service it provides to AUBERT&DUVAL, the latter undertakes to:

- To have personal access to the Information System and to notify the client of the service as soon as his activities for AUBERT&DUVAL end so that his access can be revoked.
- Not to use access identifiers to the systems other than the personal ones provided to him,
- Not delegate any user rights provided to them,
- Use a strong personal password that is not written down or shared with a third party,
- Protect all data he/she manages for Aubert & Duval against loss, copying or destruction
- Not to connect to AUBERT&DUVAL's internal network any equipment that has not been validated by the security team.
- Not to make any configuration changes or install software without prior approval from AUBERT&DUVAL's IT department (or maintenance teams in the case of industrial services)
- Report as soon as possible either to the client or to Aubert & Duval's IT department any incident or abnormal behaviour that may occur on the IT resources provided.

##### 47.2 SECURITY GOVERNANCE

Application code: A, B, C, D, E, F, G, H, I, K, L, M, N, O, R, T, U, V, W


In the event that the service provider suffers a security incident that has a significant impact on the activity entrusted to it by AUBERT&DUVAL, it must notify its principal and the AUBERT&DUVAL security team as soon as possible: [CyberSecurite@aubertduval.com](mailto:CyberSecurite@aubertduval.com).

Once the incident has been dealt with, AUBERT&DUVAL may request a feedback report from the external service provider.

Application code: B,C,D,E,F,K,L,M,N,O,T,U,V,W

The Service Provider must designate a safety correspondent from among its staff for the entire duration of the service. This correspondent is AUBERT&DUVAL's main contact for all questions relating to the security of the service, particularly in the context of investigations initiated by AUBERT&DUVAL or the Service Provider following operational security incidents.

This correspondent must be reachable at the times agreed upon in the contract. AUBERT&DUVAL must be notified of any replacement of this correspondent prior to the replacement taking effect. In addition, the security correspondent must be replaced if he or she is unavailable.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	53 / 55

If justified by the service provided, AUBERT&DUVAL may request that a Cyber Security Review Committee be set up.

The Service Provider agrees to authorize AUBERT&DUVAL to carry out security controls, such as "site and organizational audits" for example.

The cost of the controls is borne by AUBERT&DUVAL. However, the cost of participation by the Service Provider's employees in the audits shall be borne by the Service Provider.

In the event of deviations from the contractual security requirements, or in the event of a breach of security following an audit or inspection, the Service Provider shall draw up a remediation plan no later than 30 days after delivery of the report.

The Provider shall then remedy such deviations or failures by implementing the remediation plan within a period of time mutually agreed by both Parties.

In the event of termination of the contract, the Service Provider shall return to AUBERT&DUVAL, in an appropriate format, all AUBERT&DUVAL information stored and/or processed under the contract.

The Service Provider shall have a procedure for the return and final destruction of AUBERT&DUVAL's data.

This procedure shall describe in particular:

- The destruction of data present on all environments;
- The destruction of data present on backup media, even if they are shared.

The Service Provider shall inform AUBERT&DUVAL of the timeframe for the effective destruction of such data.

The Service Provider shall provide a destruction report that mentions at least :

- The success or failure of the operation;
- The algorithms or method used for the destruction.

### 47.3 ENVIRONMENTAL SECURITY

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The provider commits at the systems level to :

- On the stations that support it install protection devices against malicious codes and update them regularly
- Apply security patches on its environments and deploy an obsolescence management plan

### 47.4 DATA SECURITY

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The external service provider undertakes to comply with the rules defined in the AUBERT&DUVAL classification procedure which will be supplied to it when it handles data supplied by Aubert & Duval.

### 47.5 SECURISATION OF LOGICAL ACCESSES

Application code : A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

Within the scope of the service, the Service Provider undertakes to define and apply an account and user rights management policy (account naming, validity period, password characteristics, locking, deletion, periodic purging, etc.).

User access to the computer resources used for the service must be nominative and traced.

The password management policy for access to computer systems must comply with standard good practices as defined, for example, in the ANSSI IS hygiene guide.


The use of generic access may be authorized with the agreement of AUBERT&DUVAL.

### 47.6 PHYSICAL SECURITY

Application code: A,B,C,D,E,F,G,H,I,K,L,M,N,O,R,T,U,V,W

The provider must have an up-to-date description of its network infrastructure.

The telecom and computer means must be hosted in an isolated technical room dedicated to this use. This room must be equipped with an individual access control device. Any attempt to access these premises must be recorded and kept for at least two months.

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	54 / 55


Access to the technical premises must only be granted to technical personnel authorized to work on the equipment.

A procedure for managing physical access to the External Service Provider's technical premises must be formalized. At a minimum, this procedure must specify how access requests and cancellations are to be managed, as well as a quarterly review.

The External Service Provider's premises hosting its technical resources must be equipped with intrusion detection devices connected 24 hours a day to a centralized monitoring system.

## 48. TERMS AND ABBREVIATIONS

TERM OR ABBREVIATION	DEFINITION
AD	Aubert & Duval
Correction	Action to eliminate a detected nonconformity
Corrective action	Action to eliminate the cause of a nonconformity and to prevent recurrence
Anomaly	Deviation from an order, a standard (norm, specification or a procedure, etc.)
APQP	Advanced Product Quality Planning
Specifications	Technical specification for Procurement or Subcontracting
Key characteristic	An attribute or feature whose variation has a significant effect on product fit, form, function, performance, service life, or producibility, that requires specific actions for the purpose of controlling variation
Major change	Change in the manufacturing process, the means of production or control, the manufacturing site, the external service provider. Possible subcontracting to a third party of all or part of the manufacturing or control operations assigned to it PS: a change on special processes is Major (NDT, HT, Laboratory).
DAF (Déclaration d'Anomalie fournisseur)	Supplier Anomaly Report
DAC (Demande d'Actions correctives)	Corrective Action request following audit
DEP (Demande Evolution Procédé)	Resquest of Process Evolution
DPRV	Delegated Product Release Verification
Critical Items	Those items (e.g., functions, parts, software, characteristics, processes) having a significant effect on the provision and use of the products and services; including safety, performance, form, fit, function, producibility, service life, etc.; that require specific actions to ensure they are adequately managed. Examples of critical items include safety critical items, fracture critical items, mission critical items, key characteristics, etc.
ERP	Enterprise Resource Planning
ES	Erasteel
R&R study (Repeatability and Reproducibility)	This is a method for evaluating the capability of a measuring means. Repeatability represents the dispersion that may exist at the measurement level for the same operator (over short term) and reproducibility reflects the dispersion of measurements due to change of operators at various moments
Deviation	Written authorization to deviate from the requirements specified in the order for a supply
FAI	First Article Inspection – Documented inspection process in order to verify the compliance of a product against AUBERT&DUVAL requirements
SDS	Safety Data Sheet
LAI	Last Article Inspection – Documented inspection process of a conforming article performed prior to transfer to another manufacturing site. The LAI includes FAI requirements

	<b>INSTRUCTION AD / AD INSTRUCTION</b> <b>EXIGENCES GENERALES APPLICABLES AUX</b> <b>PRESTATAIRES EXTERNES</b> <b>GENERAL REQUIREMENTS FOR EXTERNAL</b> <b>PROVIDERS</b>	Référence Reference	AD-P6-1003
		Révision Revision	0
		Page Page	55 / 55

TERM OR ABBREVIATION	DEFINITION
GEP (Gestion Evolution Procédé)	Management Process Evolution
LoB (Line of Balance)	It is the difference between customer request and AUBERT&DUVAL realization with a rolling 7-day view
Supplier Quality Portal	It is a WEB application available to External Suppliers and their AUBERT & DUVAL correspondents
Special service	Hot work operations (forging, rolling, extrusion, bending, Heat Treatment, surface treatment, foundry), machining to usage profile, testing and control, direct delivery
Special process	Processes where the resulting output cannot be verified by subsequent monitoring or measurement This includes all processes for which deficiencies only appear once the product is in use (NDT, Heat treatment, Testing laboratory...)
Product	In this specification when the term 'product' is used it can also mean service
QAP	Quality Assurance Plan
PQR (Plan Qualité de Réalisation)	Manufacturing Quality Plan
PTF (Plan Technique de Fabrication)	Manufacturing Process Plan
A part is said to be critical (vital part equivalent, Class 1 part, flight safety part critical rotating part),	When its failure can have a catastrophic effect on ground or in flight for the aircraft: rapid loss of the aircraft
Requalification	Test and control program on the process and product validated by the customer and transmission of all documents evidencing product quality and compliance with significant parameters of the process
Repair	Rework by heat treatment, welding, grinding, dimensional change, etc.
QMS	Quality Management System
Traceability	Provisions necessary for the historical reconstitution of the manufacture of the products during production or already dispatched to AUBERT & DUVAL (documentation used, human and material resources)
Escape	A NOE (Notification of Escape) is a non-conformity in the following two cases: - Detected by the Supplier when the analysis made by the Supplier highlights a proven risk that other products with a similar non-conformity have been delivered to the Customer. In this case, the Supplier shall inform its Customer by issuing a Notification of Escape (NOE) - Detected by the Customer (inside or outside its Organisation) when the Customer's analysis reveals a proven risk that other products with a similar non-conformity have been delivered to the Customer or its Customers. In this case, the Customer requests the Supplier to initiate and disseminate a NOE
Calibration	Set of operations establishing, under specified conditions, the relationship between the values and associated measurement uncertainties of the quantity indicated by a measuring equipment and the corresponding values and associated measurement uncertainties of the quantity realized by standards
Raw material	Is the set of primary resources we use to produce our ingots (nickel, cobalt, chromium...)
Semi-Product	Is a forged ingot, a billet or plate resulting from a process of elaboration
Right First Time	The Right First Time is the number of OK parts at the output of an operation divided by the number of parts at the input of the operation.