


**HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION /
INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE**

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 1 / 18

The 1st part of this instruction is the English version. It starts on page 3. The 2nd part is the French version. It starts on page 10.

La 1^{ère} section de cette instruction est la version anglaise. Elle début page 3. La 2^{ème} section est la version française. Elle débute page 10.

ASSOCIATED PROCESSES / PROCESSUS ASSOCIES	RELATED DOCUMENTS / DOCUMENTS LIES
P6: « To Purchase - Acheter »	ALL-I-007.F01: « Acknowledge of receipt of airbus requirements specification for suppliers - Accusé réception de la spécification d'exigences airbus applicables aux fournisseurs »

HISTORY / HISTORIQUE

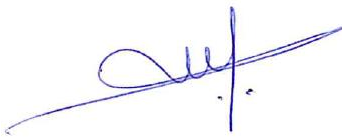


Issue Indice	Date Date	Main modifications Principales modifications
1	18 Dec 2019 18/12/19	Cancel and replaces the procedure AD/DHA-P075 <i>Annule et remplace la procédure AD/DHA-P075</i>

SCOPE OF APPLICATION / DOMAINE D'APPLICATION

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

AUBERT&DUVAL		ERASTEEL	
<input checked="" type="checkbox"/> Firminy	<input checked="" type="checkbox"/> Les Ancizes	<input type="checkbox"/> Champagnole	<input type="checkbox"/> Erasteel Inc
<input checked="" type="checkbox"/> Heyrieux	<input checked="" type="checkbox"/> Pamiers	<input type="checkbox"/> Commentry	
<input checked="" type="checkbox"/> Imphy	<input checked="" type="checkbox"/> INTERFORGE	<input type="checkbox"/> Kloster	
<input checked="" type="checkbox"/> Issoire		<input type="checkbox"/> Stubs	


SIGNATURES / SIGNATURES

Written by / Rédacteur(s)	Verified by / Vérificateur(s)	Approved by / Approbateur(s)
Mariyam BENHAMOU	Julien THERME	Bernard DELSUPEXHE
Signature : 	Signature : 	Signature : 

This document is in full ownership of High Performance Alloys division and It must not be, either fully or partly, copied or forwarded to any third party in any form, unless High Performance Alloys division authorizes it in written form. © ERAMET High Performance Alloys division - 2019
Ce document est la propriété de la Division Alliages Haute Performance et ne peut être reproduit ou transmis à une tierce partie, même partiellement et sous quelque forme que ce soit, sans autorisation écrite de notre part. © ERAMET Division Alliages Haute Performance- 2019

All printed copies of this document are for information only and must be verified as being current before use.
Tous les exemplaires imprimés de ce document sont à titre indicatif et doivent être vérifiées comme étant valides avant utilisation.

**HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION /
INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE**

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 2 / 18

DISTRIBUTION LIST / LISTE DE DIFFUSION

Management / Encadrement

Purchasing / Achats

Julien THERME Corentin LE BOUAR, Olivier PIRE, Eric GIRAULT, François GAUTIER, JACKY COUSINIE, Christophe POULET, Jean Louis ESPARBES, Thierry FEVRE, Nicole GUIGUE, Morad OUALI, Benjamin GOUDERGUES,

Quality / Qualité


Vincent CHRETIEN, Stéphane MARCHETTI, Ludovic DELALLEAU Valérie DOLE, Arnaud HARABASZ, Murielle DENIS, Alain VERGER, Sandra SIGNORET, Carine JACQUOT, Mimmi HÖGBLAD, Christophe PETIT,

Supplier Quality/ Qualité Fournisseur

Frédéric COYARD Jawad MEBARKI, Julien SOUCHE, Valérie COPIER, Laurent FRIC, Emilie MADELEINE, Sophie GIRAULT, Eric PUJADE, Nathalie PAVLUS, Frederic FIBLA Xavier WARBURTON, Lavinia NICOLAE Christophe ROUGIER, Manon HEYBERGER, Cécile LANNAREIX

Environnement : Olivier Luce


**HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION /
INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE**

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 3 / 18

CONTENT

1. PURPOSE.....	4
2. REFERENCE DOCUMENTS.....	4
3. INSTRUCTION CONTENTS	4
3.1 SUPPLIER COMMITMENT TO COMPLY WITH THIS SPECIFICATION	4
3.2 APPROVAL.....	4
3.3 PRIOR CONSENT FOR MAJOR MODIFICATION	6
3.4 PRODUCT TRACEABILITY	7
3.5 SPECIAL PROCESS	7
3.6 PROCESS CONTROL.....	7
3.7 PRODUCTION MANAGEMENT	7
3.8 CASCADE OF KEY CHARACTERISTICS	8
3.9 RISK ANALYSIS	8
3.10 REQUIRED DOCUMENTS FOR AUTHORIZING DELIVERY OF PRODUCTS.....	8
3.11 PERFORMANCE INDICATORS AND CONTINUOUS IMPROVEMENT	9
3.12 EXPERIENCE FEEDBACK (REX).....	9
3.13 DELEGATED INSPECTION (DSQR)	9
3.14 MATRIX OF COMPLIANCE WITH AD REQUIREMENTS	9
4. TERMS AND ABBREVIATIONS.....	9

HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION / INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 4 / 18

1. PURPOSE

In addition to AD General Purchasing Terms in effect, available on AD website and general requirements specification for AD suppliers (ALL-I-003) this specification defines the specific requirements of AIRBUS customer applying to AD Suppliers.

Unless specified otherwise in the purchase order ISO 9001 - AS/EN/JISQ 9100 standards apply.

Special provisions stated in the order, such as AQAP 2110 may complete this specification.

Each subcontractor must be certified EN9100 by a certifying body approved by IAQG.

2. REFERENCE DOCUMENTS


- ISO 9001: Quality Management Systems.
- ISO 14001 Environmental management systems.
- ISO 10012: Measurement Management System. Requirements for processes and measuring equipment.
- AQAP2110: NATO quality requirements for design...
- ISO 17025: General requirements for the competence of calibration and testing laboratories.
- EN 9100: Aerospace series Quality system. Quality assurance model for design, development, production, installation and operation.
- EN 9120: Aerospace series Quality Management Systems. Requirements for stockist distributors.
- EN 9130: Aerospace series Quality system. Archiving documents.
- EN 10204 : Metal products. Inspection document types.
- NF L 00-015: Management and quality assurance. Declaration of conformity
- AD Purchase Terms
- GRAMS-Issue C_a1
- ALL-I-003 « Suppliers general requirements »

3. INSTRUCTION CONTENTS

3.1 SUPPLIER COMMITMENT TO COMPLY WITH THIS SPECIFICATION

In absence of any remark or comment within 10 days after the specification has been sent to supplier, the latter undertakes to comply with.

Only a deviation permit validated by AD Quality department can authorize deviation.

Suppliers must return a copy of the Acknowledgment of Receipt,  signed and with initials, attached to this specification to the Purchasing and Supplier Quality departments of the relevant site.

This form also includes a table for the supplier to clearly explain exceptions to this instruction and each deviation must refer to the relevant paragraph.

Restrictions must be approved by AD before application.

3.2 APPROVAL

3.2.1 CONDITIONS


Several documents can be requested from our suppliers to complete our approval file for a product/supplier couple:

- Completed pre-evaluation form
- ISO9001 or EN9100 certificate or supplier's QMS audit report

3.2.2 RENEWAL

After a periodic evaluation of performance, the supplier commits to implement effective action plans to achieve objectives.

HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION / INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 5 / 18

Approval of supplier can be cancelled if performance is not improved.

When approval is cancelled by AD the supplier agrees to destroy approval certificate.

3.2.3 QUALIFICATION

For any service performed leading to a state of finished machining and for any downstream operation (painting, cleaning, packaging ... etc) or if the subcontractor is obliged to subcontract itself some operations with the prior agreement of AD, he will have to provide at AD's request a qualification plan including:

- list of certificates and approvals
- list of product/machine couples to be qualified
- list of processes (special processes, inspection and test processes) to be qualified
- list of processes to be audited as per NADCAP
- Complete schedule until FAI

If necessary, AD will request the subcontractor to conduct tests to demonstrate his ability and provide a test report containing results as requested by AD (according to expectations of AIRBUS on these parts). If these tests fail an action plan will be requested from the subcontractor to effect the necessary corrections.

For the laboratory services the supplier must make sure that he has AIRBUS approval valid for performing the tests required by AD.

In all other cases the qualification of the supplier will be pronounced by the realization of a file 1st article according to the modalities of the paragraph 6.4.

3.2.4 FIRST ARTICLE INSPECTION AND LAST ARTICLE INSPECTION

These requirements apply in the following cases:


- realization of 1st article
- evolution of the drawing which can affect shape and function of the part
- change of process, inspection method, manufacturing site, tools or machine which can affect shape or function of part
- Change of digital inspection program or transfer of inspection program on another operating system.
- Important replacement of production and inspection staff
- Production stop more than 2 years or on special request of Aubert & Duval.
- Before any transfer to another manufacturing site (internal or external) LAI must be carried out at the site that "sends" and FAI must be done at the site which "receives".

a) FAI file

FAI file must contain at least:

- Report of FAI conform with EN9102 standard

HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION / INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 6 / 18

- Complete dimensional measurement report and self-verification
- Routing with program and equipment number
- Conformity certificate of product delivered in conformance with purchase order
- Delivery slip
- Any nonconformance notification
- waivers
- A copy of purchase order and subcontract work order of the relevant OF (Manufacturing order).
- Any other specific data that may be requested by AD (FAI of a 2nd tier subcontractor if authorized by AD...)
- If a FAI is carried out after a major modification (implemented with AD consent), the FAI file must contain full description of the change.
Subcontractor must provide a 1st article realization planning to AD for approval.
FAI file shall be approved by AD.

b) LAI file

LAI file must contain at least:

- Complete dimensional measurement report with analysis of detected deviations compared to AD requirements.
- Technical characteristics of machines used in the site which « sends »
- Review of nonconformance (taking into account experience feedback)
- Review of changes effected on tools.
- Supplier commits to comply with EN9102 principles

3.3 PRIOR CONSENT FOR MAJOR MODIFICATION

According to AIRBUS, a major modification refers to at least:


- Transfer of activities (relocation, transfer to AD...)
- Implementation of new manufacturing processes
- A reorganization of the site
- New ERP
- Other changes likely to affect AD supply chain (capacity, capability...)

In case of major modification, the subcontractor shall request AD consent before implementing the modification.

In addition the subcontractor shall provide AD:

- Identification of the relevant product
- Description of modification
- Reason for modification
- Application level of modification
- Revision of its risk analysis (see section "Risk analysis")
- Schedule associated to action plan

HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION / INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 7 / 18

- Any other data requested by AD

The Supplier must formalize this request via our *ALL-I-003.F02 « Declaration of major change »* Form, and submit it through the Supplier Quality Portal (documentation section → conformity document → Declaration of major change)

AD may or not give its approval to the Supplier for initiating the change and the terms of implementation of this modification.

3.4 PRODUCT TRACEABILITY

Supplier must keep updated for each item an industrial file including at the least:

- drawing
- routings (manufacturing, inspection...)
- technical instructions and other AD instructions or those internal to supplier
- any other data necessary for contract review upon receipt of an order and to provide conforming parts (production and inspection)
- requirements specific to each product line can be sent to the subcontractor in case of direct delivery to AIRBUS customer.

Suppliers must ensure traceability of means that guarantee conformity of parts and compliance with customer requirements.

3.5 SPECIAL PROCESS

In the case of subcontracting, the Supplier must obtain and maintain NADCAP certification for special processes when it is required by AD - AIRBUS.

Supplier must provide AD copies of certificates / approvals, audits and Laboratory qualifications held and inform of renewal / suspension / loss of certification

Supplier shall train his staff as per NAS410 and or EN4179 standards for aeronautical field and according to ISO9712 for other fields.

3.6 PROCESS CONTROL

Supplier must make sure that staff is qualified to perform the operations assigned.


Supplier may be required to conduct R&R studies or provide statistical control charts of processes in following cases:

- If AD requests from Subcontractor
- If after risk analyses requested by AD, risks related to key characteristics or critical items are identified
- To carry out these studies or produce control charts supplier shall:
 - Define a method for determining the key characteristics of processes and sub-processes
 - Identify key characteristics of processes and sub-processes for production and inspection
 - Define measures appropriate to these key characteristics and their objectives
 - Define a specific action plan to achieve and maintain these objectives

3.7 PRODUCTION MANAGEMENT

Supplier must put in place a documented production management system to:

HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION / INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 8 / 18

- Manage stock and supply
- Analyze and review regularly loads/capacities (short term and long term)
- Keep updated a production schedule

Supplier must use production forecasts supplied by AD and communicate his production forecasts by means of LoB or similar tools. If supplier detects discrepancy in his forecasts, he shall inform AD at the earliest.

Supplier must make sure that his capacity evaluation is reliable.

If there is difference (short and long term) between the planned load and the available capacity, supplier must notify AD and propose actions to handle the load.

Supplier uses his production schedule to provide AD with estimated dates of realization and commits to comply with. In case of drift, supplier shall inform AD at the earliest and put in place a correction plan.

For sites conducting finished machined parts for Airbus, the supplier undertakes to comply with the requirements of the specification AIRBUSAPI 0311001 « Machining metals by mechanical action »

3.8 Cascade of key characteristics

For each subcontractor and article, a document of self-checking included in the procedure is prepared by AD and lists:

- All key characteristics defined by AD
- Supplementary key characteristics identified by subcontractor

3.9 Risk analysis

Each subcontractor who manufactures AIRBUS parts for the first time must conduct risk analysis (products/processes, logistics and financial aspects...). This analysis must include evaluation of load/capacity adequacy detailed per equipment. This analysis must be followed by an action plan to reduce identified risks. Analysis shall be reviewed regularly based on progress of action plan and in case of major modification.

Besides, on request of AD, the subcontractor may have to provide or take part in risk analyses on a more specific subject (transfer of activity, new business, specific request from AIRBUS...)

Supplier shall follow risk analysis methodology or FMEA of AD, or follow his own methodology provided that it is approved by AD.

3.10 REQUIRED DOCUMENTS FOR AUTHORIZING DELIVERY OF PRODUCTS


Requirements specific to each product line can be sent to the subcontractor in case of direct delivery to AIRBUS customer.

OTHER REQUIRED DOCUMENTS

Subcontractors realizing special processes and those performing mechanical testing and other laboratory services shall send the latest version of their qualification certificate for AIRBUS related operations to AD and must notify AD without delay when this qualification is lost.

Subcontractors commit to give free access to their quality manual and audit reports for perusal of AD and their customers.

**HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION /
INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE**

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 9 / 18

3.11 PERFORMANCE INDICATORS AND CONTINUOUS IMPROVEMENT

3.11.1 PERFORMANCE INDICATORS

Supplier must set measurable annual objectives and in terms of cost.

He shall also follow up every month at least:

- Nonconformity rate = Number of nonconforming parts /Number of delivered parts
- Customer claim rate = Number of parts that have been subject to AD claim / Number of delivered parts
- Service rate = OF delivered on J in month N / OF that should have been delivered in month N
- Average time of crossing = Average of number of days between parts received by Subcontractor and leaving from Subcontractor site (weighted per part)

Supplier shall send to AD, if requested, results of these indicators used internally.

Supplier shall compare his data with those of AD. Supplier shall provide necessary evidence to justify deviations.

He shall take part, on AD request, in performance reviews conducted regularly.

3.11.2 CONTINUOUS IMPROVEMENT

Supplier must implement a continuous improvement process. He must establish a method to :

- Search causes
- Collect delay and nonconformance
- Analysis of root cause(s) of these nonconformance(s) and delay(s)
- Implement preventive, curative and corrective actions and measure effectiveness of the implemented actions

3.12 EXPERIENCE FEEDBACK (REX)

Each supplier must develop a methodical and rigorous approach of analysis of an event or a practice in order to understand causes and mechanisms that led to internal malfunction or originated from his customer and to learn lessons for the future.

3.13 Delegated inspection (DSQR)

When AD puts in place an AD approved DSQR at subcontractor, qualification of subcontractor DSQR must be conducted according to specification AP5232 « Designated Supplier Quality Representative ».


3.14 Matrix of compliance with AD requirements

Supplier must establish a matrix showing how he meets each AD requirement and this specification.

4. TERMS AND ABBREVIATIONS


Term or abbreviation	Definition
AD	Aubert & Duval
Nonconformance	Deviation from an order, a reference (standard, specification or a procedure ...)
DSQR	Supplier Quality Delegate
ERP	Enterprise Resource Planning (IT system management of purchasing, sales accounting etc...)

**HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION /
INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE**

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 10 / 18

Term or abbreviation	Definition
FAI	First Article Inspection - Documented inspection process to check product conformity with AD requirements.
LAI	Last Article Inspection - Documented inspection process of a conforming product carried out before transfer to another manufacturing site. LAI includes FAI requirements.
LoB (Line of Balance)	Is the difference between customer request and AD realization with a linear view per week
Product	In this specification, where the word product is used, it can also mean service.
Study R&R (Repeatability and Reproducibility)	Method to evaluate the capability of a measuring means. Repeatability represents the dispersion that may exist within the measurements for the same operator (in short term) and reproducibility reflects dispersion of measurements due to change of operators at different times.
SMQ	Quality Management System
Traçabilité	Necessary actions to ensure reconstitution of the manufacture of products under process or already shipped to AD (documents used, human resources and materials)


**HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION /
INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE**

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 11 / 18

SOMMAIRE

1. OBJET.....	12
2. DOCUMENTS DE REFERENCE	12
3. CONTENU DE L'INSTRUCTION	12
3.1 ENGAGEMENT FOURNISSEUR AU RESPECT DE CETTE SPECIFICATION.....	12
3.2 AGREMENT.....	13
3.3 ACCORD PREALABLE DE MODIFICATION MAJEURE	14
3.4 TRACABILITE DU PRODUIT.....	15
3.5 PROCEDES SPECIAUX.....	15
3.6 MAITRISE DES PROCEDES	15
3.7 GESTION DE LA PRODUCTION	15
3.8 CASCADE DE CARACTERISTIQUES CLES	16
3.9 ANALYSE DE RISQUES.....	16
3.10 DOCUMENTATION NECESSAIRE POUR L'AUTORISATION DE LIVRAISON DES PRODUITS	16
3.11 INDICATEURS DE PERFORMANCE ET AMELIORATION CONTINUE.....	16
3.12 RETOUR D'EXPERIENCE (REX)	17
3.13 DELEGATION DE CONTROLE LIBERATOIRE (DSQR)	17
3.14 MATRICE DE CONFORMITE AUX EXIGENCES AD.....	17
4. TERMS AND ABBREVIATIONS.....	17

HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION / INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 12 / 18

1. OBJET

En complément des Conditions Générales d'Achats AD en vigueur disponible sur le site web AD et de la Spécification d'exigences générales applicables aux fournisseurs d'AD (ALL-I-003), cette spécification définit les exigences spécifiques du client AIRBUS applicables aux Fournisseurs de AD.

Sauf indication contraire à la commande les exigences des normes ISO 9001 - AS/EN/JISQ 9100 sont applicables.

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

Chaque sous-traitant certifié EN9100 doit l'être par un organisme certificateur accrédité IAQG.

2. DOCUMENTS DE REFERENCE

ISO 9001 : Systèmes de management de la qualité.

ISO 14001 Systèmes de management environnemental

ISO 10012 : Système de management de la mesure Exigences pour les processus et les équipements de mesure.

AQAP 2110 : OTAN exigences qualité pour la conception ...

ISO 17025 : Prescriptions générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais.

EN 9100 : Série aérospatiale. Système qualité. Modèle pour l'assurance qualité en conception, développement, production, installation et exploitation.

EN 9120 : Série aérospatiale. Systèmes de management de la qualité. Exigences pour les distributeurs stockistes.

EN 9130 : Série aérospatiale. Système qualité. Archivage de documents.

EN 10204 : Produits métalliques. Types de documents de contrôle.

NF L 00-015 : Management et assurance de la qualité. Déclaration de conformité

Brochure « Objectif Sûreté nucléaire »

Conditions Générales d'Achats AD

GRAMS-Issue C_a1

ALL-I-003 « Exigences générales applicables aux fournisseurs »

3. CONTENU DE L'INSTRUCTION

3.1 ENGAGEMENT FOURNISSEUR AU RESPECT DE CETTE SPECIFICATION

Sans remarque / commentaire sous 10 jours à partir de l'envoi de la spécification au fournisseur, ce dernier s'engage au respect de cette dernière

Seule une dérogation validée par le service Qualité de AD peut autoriser un écart.




Les fournisseurs doivent retourner une copie signée et visée de l'Accusé de Réception joint à cette spécification au service Achats et Qualité fournisseurs du site concerné.

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

Les réserves seront validés par AD avant application.

HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION / INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 13 / 18

3.2 AGREEMENT

3.2.1 CONDITIONS DE DELIVRANCE

Afin de compléter notre dossier d'agrément pour un couple produit/fournisseur, plusieurs documents peuvent être demandés à nos fournisseurs :

- le fichier de pré-évaluation à compléter
- Certificat ISO9001 ou EN9100 ou le rapport d'audit du SMQ du fournisseur

3.2.2 RECONDUCTION

Suite à une évaluation périodique de la performance fournisseur, le fournisseur s'engage à mettre en œuvre des plans d'actions efficaces pour atteindre les objectifs.

L'agrément d'un fournisseur pourra être suspendu s'il n'y a pas d'amélioration de la performance.

Lorsque l'agrément est suspendu par AD le fournisseur s'engage à détruire le certificat d'agrément.

3.2.3 QUALIFICATION

Pour toute prestation réalisée conduisant à un état d'usinage fini et pour toute opération en aval (peinture, nettoyage, conditionnement...etc) ou si le sous-traitant est amené à sous-traiter lui-même certaines opérations avec l'accord préalable de AD, il devra fournir à la demande d'AD un plan de qualification comprenant :

- liste des certificats et agréments
- liste des couples produit/machine à qualifier
- liste des procédés (procédés spéciaux, de contrôle et d'essais) à qualifier
- liste des procédés devant être audités selon le référentiel NADCAP
- planning complet jusqu'à la FAI

Le cas échéant AD pourra demander au sous-traitant de réaliser des essais pour démontrer sa capacité et de fournir un rapport d'essais contenant les éléments demandés par AD (en fonction des attentes d'AIRBUS sur ces pièces). En cas d'échec de ces essais un plan d'actions pourra être demandé au sous-traitant pour apporter les corrections nécessaires.

Pour les prestations de laboratoire le fournisseur doit s'assurer qu'il possède l'agrément AIRBUS valable pour la prestation d'essai demandé par AD


Pour tous les autres cas la qualification du fournisseur sera prononcée par la réalisation d'un dossier 1^{er} article selon les modalités du paragraphe 6.4

3.2.4 FIRST ARTICLE INSPECTION ET LAST ARTICLE INSPECTION

Ces exigences sont applicables dans les cas suivants :

- 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
- changement du programme numérique de contrôle ou transfert du programme de contrôle sur un autre système d'exploitation.
- remplacement important de personnel de production et de contrôle
- arrêt de production supérieure à 2 ans ou sur demande spécifique d'AD.
- 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 ».

**HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION /
INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE**

	ALL-I-007	Issue / Indice : 1
	SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS	Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
	SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Page : 14 / 18

c) Dossier FAI

Le dossier FAI doit comprendre au minimum :

- rapport FAI conforme au standard EN9102
- un relevé dimensionnel complet et autocontrôle
- la gamme de fabrication avec les numéros de programmes et d'outillage
- certificat de conformité du produit livré conforme à la commande
- un bordereau de livraison
- les éventuelles fiches d'anomalie
- les dérogations
- une copie de la commande d'achat et du bon de sous-traitance de l'OF concerné.
- tout autre élément spécifique pouvant être demandé par AD (FAI d'un ST de 2ème niveau si autorisé par AD...)
- si une FAI est réalisée suite à une modification majeure (mise en place après accord AD), le dossier FAI doit comporter la description complète du changement.

Le sous-traitant doit communiquer et faire valider un planning de réalisation du 1er article à AD

Le dossier FAI sera validé par AD

d) Dossier LAI

Le dossier LAI doit comprendre au minimum :

- un relevé dimensionnel complet avec l'analyse des écarts détectés par rapport aux exigences AD.
- 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 fournisseur s'engage à respecter les principes de l'EN9102

3.3 ACCORD PREALABLE DE MODIFICATION MAJEURE

Au sens d'AIRBUS, une modification majeure concerne au moins :

- les transferts d'activités (déménagement, transfert vers AD...)
- la mise en place d'un nouveaux process de fabrication
- une réorganisation du site
- nouvel ERP
- autres changements pouvant affecter la supply chain AD (capacité, capabilité...)

En cas de modification majeure, le sous-traitant devra demander l'accord d'AD avant la mise en place de la modification.


De plus le sous-traitant devra fournir à AD :

- identification du produit concerné
- description de la modification
- raison de la modification
- rang d'application de la modification
- une révision de son analyse de risque (voir paragraphe « Analyse de risques »)
- le planning associé au plan d'action
- tous autres éléments demandés par AD

Le fournisseur devra formaliser cette demande via notre formulaire ALL-I-003.F02 « Déclaration de changement majeur », et nous le communiquer via le portail qualité fournisseur (rubrique documentation → document de conformité → Déclaration de changement majeur)

AD donnera ou non son accord au fournisseur pour engager la modification et les conditions de mise en œuvre de cette modification

HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION / INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 15 / 18

3.4 TRACABILITE DU PRODUIT

Le fournisseur doit tenir à jour pour chaque article un dossier industriel comprenant au minimum :

- plan
- les gammes (fabrication, contrôles...)
- les instructions techniques et autres consignes A&D ou internes au fournisseur
- tout autre élément permettant de réaliser la revue de contrat à réception d'une commande, et de fournir des pièces conformes (fabrication et contrôle)
- Des exigences spécifiques à chaque gamme pourront être envoyées au sous-traitant en cas de livraison directe au client AIRBUS.

Les fournisseurs doivent assurer la traçabilité des moyens permettant de garantir la conformité des pièces et le respect des exigences clients

3.5 PROCEDES SPECIAUX

Dans le cas de sous-traitance, le Fournisseur doit obtenir et maintenir la certification NADCAP pour les procédés spéciaux lorsque celle-ci est demandée par AD - AIRBUS.

Le Fournisseur doit fournir à AD duplicata des certificats / agréments, attestation, audits de qualifications et Laboratoire détenus, renouvellement / suspension / perte de certification

Le Fournisseur doit former son personnel associé au domaine aéronautique suivant les normes NAS410 et ou EN4179, ou suivant l' ISO 9712 pour les autres domaines.

3.6 MAITRISE DES PROCEDES

Le sous-traitant doit s'assurer que le personnel est qualifié pour les opérations qu'il réalise.

Le sous-traitant pourra être amené à réaliser des études R&R ou à fournir des cartes de contrôles statistiques des procédés dans les cas suivants :

- si AD en fait la demande au ST
- si suite aux analyses de risques demandées par AD, des risques portants sur des caractéristiques clés ou des éléments critiques sont identifiés
- pour réaliser ces études ou ces cartes de contrôles le sous-traitant devra :
- définir un mode de détermination des caractéristiques clés du procédé et des sous-procédés.
- identifier les caractéristiques clés du procédé et des sous-procédés pour la production et le contrôle
- définir les mesures appropriées à ces caractéristiques clés et définir les objectifs associés
- définir un plan d'actions spécifique pour atteindre et maintenir ces objectifs

3.7 GESTION DE LA PRODUCTION

Le Fournisseur 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 fournisseur doit exploiter les prévisions de production fournies par AD et doit communiquer à AD 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 AD dans les meilleurs délais.

Le fournisseur 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 fournisseur doit signaler cet écart à AD et proposer les actions permettant d'assurer la charge.

**HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION /
INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE**

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 16 / 18

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

Pour les sites réalisant des pièces finies usinées pour AIRBUS, le fournisseur s'engage à respecter les exigences de la spécification AIRBUS AIPI 0311001 « Machining metals by mechanical action »

3.8 Cascade de caractéristiques clés

Pour chaque sous-traitant et chaque article, un document d'autocontrôle intégré au mode opératoire est élaboré par AD et liste :

- l'ensemble des caractéristiques clés définies par AD
- les caractéristiques clés complémentaires identifiées par le sous-traitant

3.9 ANALYSE DE RISQUES

Chaque sous-traitant intervenant pour la première fois sur des pièces AIRBUS devra réaliser une analyse de risques (portant sur les produits/procédés, logistiques, financiers...). Cette analyse devra notamment comporter une évaluation de l'adéquation charge/capacité détaillée par machine. Cette analyse devra aboutir à la mise en place d'un plan d'actions visant à diminuer les risques identifiés. Elle devra être revue régulièrement en fonction de l'avancé du plan d'actions et en cas de modification majeure.

De plus, à la demande d'AD, le sous-traitant pourra être amené à fournir ou à participer à des analyses de risques portant sur un sujet plus particulier (transfert d'activité, nouvelle affaire, demande spécifique d'AIRBUS...)

Le fournisseur s'appuiera sur la méthodologie d'analyse de risque ou d'AMDEC d'AD, ou il s'appuiera sur sa méthodologie à condition que celle-ci soit validée par AD

3.10 DOCUMENTATION NECESSAIRE POUR L'AUTORISATION DE LIVRAISON DES PRODUITS

Des exigences spécifiques à chaque gamme pourront être envoyées au sous-traitant en cas de livraison directe au client AIRBUS.

AUTRES DOCUMENTS REQUIS

Les sous-traitants réalisant des procédés spéciaux et les sous-traitants d'essais mécaniques et autres prestations de laboratoires devront transmettre à AD la dernière version de leur certificat de qualification AIRBUS et s'engagent à avertir AD sans délai en cas de perte de cette qualification.

Les sous-traitants s'engagent à laisser libre accès pour consultation à AD et à ses clients, à leur manuel qualité et aux différents rapports d'audits externes.

3.11 INDICATEURS DE PERFORMANCE ET AMELIORATION CONTINUE

3.11.1 INDICATEURS DE PERFORMANCE


Le Fournisseur doit se fixer des objectifs annuels mesurables et chiffrés.

Il devra aussi suivre mensuellement au minima :

- taux de non conformités = Nb de pièces en anomalie / Nb de pièces livrées
- taux de réclamation clients = Nb de pièces ayant fait l'objet d'une réclamation AD / Nb de pièces livrées
- taux de service = OF livrés à J dans le mois N / OF qui auraient dû être livrés dans le mois N
- temps moyen de traversée = Nb de jours moyens entre la réception des pièces chez le ST et le départ de chez le ST (pondéré par pièce)

Le fournisseur devra transmettre à AD si ce dernier le demande, les résultats de ses indicateurs suivis en interne

**HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION /
INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE**

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 17 / 18

Le fournisseur confrontera ses données avec celles d'AD. En cas d'écart le fournisseur apportera les éléments nécessaires pour étayer ses données.

Ce dernier devra participer à des revues régulières de sa performance sur demande de AD

3.11.2 AMELIORATION CONTINUE

Le fournisseur 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 préventives, de corrections et correctives et mesurer l'efficacité des actions mises en place

3.12 RETOUR D'EXPERIENCE (REX)

Chaque sous-traitant 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.

3.13 Délégation de contrôle libératoire (DSQR)

Lorsque AD met en place un DSQR AD chez le sous-traitant, la qualification du DSQR sous-traitant doit être conduite selon la spécification AP5232 « Designated Supplier Quality Representative ».


3.14 Matrice de conformité aux exigences AD

Le fournisseur doit établir une matrice mettant en évidence comment il répond à chacune des exigences AD y compris la présente spécification.

4. TERMS AND ABBREVIATIONS

Term or abbreviation	Definition
AD	Aubert & Duval
Anomalie	Ecart par rapport à une commande, un référentiel (norme, spécification ou une procédure, ...)
DSQR	Déléataire Qualité Fournisseur
ERP	Enterprise Resource Planning (système informatique de gestion des achats, ventes, comptable etc...)
FAI	First Article Inspection - Processus d'inspection documenté afin de vérifier la conformité d'un produit par rapport aux requis AD.
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)	sont la différence entre la demande client et la réalisation AD avec une vision glissante à la semaine

**HIGH PERFORMANCE ALLOYS DIVISION INSTRUCTION /
INSTRUCTION DIVISION ALLIAGES HAUTE PERFORMANCE**

	ALL-I-007 SPECIFICATION OF AIRBUS REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS SPECIFICATION D'EXIGENCES AIRBUS APPLICABLES AUX FOURNISSEURS	Issue / Indice : 1
		Date: 18 Dec 2019 Date : 18/12/19
		Page : 18 / 18

Term or abbreviation	Definition
Produit	Dans la présente spécification, lorsque le terme produit est utilisé, il peut également signifier prestation.
Etude R&R (Répétabilité et Reproductibilité)	Il s'agit d'une méthode pour évaluer la capabilité 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 dispersion des mesures due au changement d'opérateurs à des moments différents.
SMQ	Système de Management de la Qualité
Traçabilité	Dispositions nécessaires afin d'assurer la reconstitution historique de la fabrication du produits en cours de réalisation ou déjà expédiés à AD (documentation utilisée, ressources humaines et matérielles)