



Exigences Qualité applicables aux sous-traitants et prestataires de FAMAT

Sujet

Définir les exigences qualité applicables aux sous-traitants et prestataires de FAMAT.

Principale(s) fonction(s) concernée(s)

- Acheteurs
- Responsable Qualité Sous-traitance
- Sous-traitants
- Service Assurance Qualité

Objet de la dernière évolution

Mise en conformité AS13100 action 74

| Rédacteur | Vérificateur | Approbateur |
|-----------------------|-----------------------|--------------------------|
| <i>Barton Rebecca</i> | <i>Meignen Xavier</i> | <i>Fournier Matthieu</i> |
| <i>29/03/2022</i> | <i>25/04/2022</i> | <i>28/04/2022</i> |

Ne pas compléter ces cases, elles reçoivent les signatures électroniques et les dates en automatique.

| Un trait vertical ou un **surlignage** indique si nécessaire, une mise à jour du texte par rapport à la précédente révision.



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES ET SOUS-TRAITANTS DE FAMAT

0. PREAMBULE

FAMAT est un Centre d'excellence commun à GE et SAFRAN et notre ambition est d'être pour chacun d'eux le site industriel de référence pour la fabrication des carters structuraux mécanosoudés.

En accord avec les valeurs et les politiques Qualité & SSE de nos deux actionnaires, FAMAT considère la satisfaction de ses clients, la santé et la sécurité du personnel ainsi que la protection de l'environnement comme indissociables de son activité et de son développement.

FAMAT s'appuie sur des valeurs et une éthique partagées par l'ensemble du personnel. Nous veillons à ce que nos activités soient conduites conformément à des standards élevés d'honnêteté, d'intégrité et d'exigence professionnelle. Ces valeurs et cette éthique doivent permettre de répondre pleinement à la confiance que placent dans FAMAT, ses clients, son personnel, ses actionnaires, ses fournisseurs et l'ensemble de ses partenaires.

La présente procédure résume les exigences FAMAT applicables aux sous-traitants d'opération ou prestataires de services à caractères aéronautique. Elle complète les exigences de l'[EN9100](#), de la [GRP-0087](#) de SAFRAN et de la [S-1000](#) de GENERAL ELECTRIC. Elle figure à la commande et nous engage mutuellement. Il est de votre responsabilité de la décliner tant en interne qu'auprès de vos propres prestataires.

La Qualité, Sécurité Santé et Environnement sont l'affaire de tous et c'est bien ensemble que nous arriverons à maintenir un haut niveau de performance dans ces domaines.



Sommaire

| | |
|---|----|
| 0. PREAMBULE | 2 |
| 1. OBJET..... | 5 |
| 2. BUT | 5 |
| 3. DOMAINE D'APPLICATION | 5 |
| 4. CONDITIONS D'APPLICATION | 5 |
| 5. TERMINOLOGIE..... | 5 |
| 6. OBLIGATIONS GÉNÉRALES DU SOUS-TRAITANT | 7 |
| 6.1. Généralités..... | 7 |
| 6.2. Applicabilité des exigences des donneurs d'ordre de FAMAT | 7 |
| 6.2.1. Produit Safran | 7 |
| 6.2.2. Produit GE | 8 |
| 7. DROITS D'ACCES..... | 8 |
| 8. SYSTÈME DE MANAGEMENT DE LA QUALITÉ DU SOUS-TRAITANT | 8 |
| 8.1. Exigences particulières pour les sous-traitants mettant en œuvre un procédé spécial sur produits GE Aviation..... | 8 |
| 8.1.1. Agrément du système qualité..... | 9 |
| 8.1.2. Qualification du Procédé spécial | 9 |
| 8.2. Exigences particulières pour les prestataires ou sous-traitants mettant en œuvre un procédé spécial sur produits Safran..... | 9 |
| 8.2.1. Agrément du système qualité..... | 9 |
| 8.2.2. Qualification du Procédé spécial | 10 |
| 8.3. Qualification des moyens pour la mise en œuvre d'un procédé spécial | 10 |
| 8.4. Agrément laboratoire | 10 |
| 8.4.1. Laboratoires utilisés pour des essais concernant un produit pour fabrication GE Aviation : ... | 10 |
| 8.4.2. Laboratoires utilisés pour des essais concernant un produit pour fabrication Safran Aircraft Engines : 10 | 10 |
| 9. MAÎTRISE DES DOCUMENTS | 11 |
| 10. GESTION DE LA CONFIGURATION | 11 |
| 11. MAÎTRISE DES ENREGISTREMENTS, ARCHIVAGE..... | 11 |
| 12. MAÎTRISE DES MOYENS DE SURVEILLANCE ET DE MESURE..... | 12 |
| 13. PLANIFICATION DE LA RÉALISATION DU PRODUIT | 12 |
| 13.1. Élaboration du processus de réalisation du produit | 12 |
| 13.2. Approvisionnements fournis par l'acheteur | 12 |
| 13.3. Maîtrise du processus de réalisation du produit..... | 13 |
| 13.3.1. Compétence des personnels..... | 13 |
| 13.3.2. Les gammes et instructions de fabrication et de contrôle | 13 |

Ce document est la propriété de FAMAT. Il ne peut être utilisé, reproduit ou communiqué sans son autorisation



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



| | | |
|----------------|---|-----------|
| 13.3.3. | Le Plan de contrôle..... | 14 |
| 13.3.4. | Fluides de coupe et utilisations de produits divers | 14 |
| 13.3.5. | Logiciels et programmes informatiques | 14 |
| 13.3.6. | Validation des conditions de réalisation et de contrôle des articles..... | 14 |
| 13.3.7. | Contrôle "premier article"..... | 15 |
| 13.3.8. | Exigence pour la prévention des corps étrangers (FOD)..... | 15 |
| 14. | ACHATS..... | 15 |
| 14.1. | Approvisionnements..... | 15 |
| 14.2. | Sous-traitance | 15 |
| 15. | MAÎTRISE DU PRODUIT NON CONFORME..... | 15 |
| 16. | ACTIONS CORRECTIVES ET PRÉVENTIVES | 16 |
| 16.1. | Actions Correctives | 16 |
| 16.2. | Action préventives | 16 |
| 17. | CONSEQUENCES EN CAS DE NON QUALITE..... | 16 |
| 18. | AMELIORATION | 17 |
| 19. | AUDITS | 17 |
| 20. | EXIGENCES POUR LA LIVRAISON DU PRODUIT | 17 |
| 20.1. | Acceptation du produit et Documentation d'accompagnement | 17 |
| 20.2. | Protection - emballage - expédition..... | 18 |
| 20.3. | Traçabilité | 18 |
| 21. | EXIGENCES POUR LA PREVENTION DE LA CONTREFACON | 18 |
| 22. | EXIGENCES POUR LA SENSIBILISATION DU PERSONNEL | 18 |
| 23. | REFERENCES DOCUMENTAIRES..... | 18 |
| 24. | ANNEXE A..... | 19 |
| 25. | MAÎTRISE DU DOCUMENT - RESPONSABILITES | 21 |
| 25.1. | Le Service Assurance Qualité de FAMAT | 21 |
| 25.2. | Le Responsable Qualité Sous-traitance de FAMAT | 21 |
| 25.3. | Le Service Achats de FAMAT | 21 |
| 26. | Historique des évolutions | 22 |



1. OBJET

L'objet du présent document est d'énoncer les exigences qualité, concernant l'organisation, les ressources humaines et matérielles, les procédés et les procédures, à respecter par tout sous-traitant ou prestataire de FAMAT dont l'intervention conditionne la qualité du produit.

2. BUT

Garantir la conformité du produit par rapport aux exigences des clients de FAMAT, documents de définition, directives techniques et procédures qualité, ainsi qu'aux normes et règlements applicables.

3. DOMAINE D'APPLICATION

Ce document est applicable à toute fourniture ou prestation achetée par FAMAT, dont la commande ou le contrat mentionne la référence (*à savoir CAQ041*).

Le délai maximum d'application de cette édition est 12 mois après diffusion.

4. CONDITIONS D'APPLICATION

L'acceptation par le prestataire ou sous-traitant d'une commande ou d'un contrat d'achat stipulant l'application du présent document tient lieu d'acceptation de son contenu. Tout écart éventuel d'application concernant en particulier une demande d'allègement liée à la catégorie fonctionnelle d'un article, à sa simplicité technologique et/ou à la nature des procédés mis en œuvre pour sa réalisation doit faire l'objet d'un accord cosigné par le responsable qualité de l'acheteur, et le prestataire ou sous-traitant.

5. TERMINOLOGIE

Dans le cadre du présent document, les termes suivants désignent :

- **Acheteur** : FAMAT, représentée par ses responsables des services achats et assurance qualité pour ce qui concerne l'interprétation et les conditions d'application du présent document.
- **Agrément** : Acte par lequel l'acheteur, ou les représentants des services qualité de ses clients, reconnaît l'aptitude d'un prestataire ou sous-traitant à réaliser un type de produit, ou une prestation, aux exigences requises.
- **Anomalie** : Déviation par rapport à ce qui est attendu sur articles, procédés, procédures, ou prestation.
- **Article** : Ensemble, sous-ensemble, assemblage indivisible, élément d'assemblage indivisible, pièce primaire, etc.
- **Article soumis à validation des conditions de fabrication ou de contrôle** : Article classé dont la gamme de fabrication ou une partie de la gamme de fabrication comporte des opérations ou des paramètres significatifs ou sensibles faisant l'objet d'un dossier de validation initial et lors de chaque changement. La matière ou les composants destinés à entrer dans la constitution d'un tel article sont également concernés.
- **Autorités réglementaires et Organismes officiels** :
 - Pour les programmes Safran Aircraft Engines, il s'agit de :
 - La DQA (Direction Qualité de la DGA) pour les marchés militaires.
 - La DGAC (Direction Générale de l'Aviation Civile) et l'OSAC (Organisme pour la Sécurité de l'Aviation Civile) pour les marchés civils.
 - Le cas échéant, l'organisme français ou étranger ayant reçu délégation de l'un des Services Officiels précités, de la FAA (Federal Aviation Administration) ou de l'EASA (Agence Européenne de la Sécurité Aérienne).
 - Pour les programmes GE Aviation, il s'agit de :
 - Le Département Américain de la Défense pour les marchés militaires.
 - La FAA (Federal Aviation Administration) pour les marchés civils.



Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".



- Le cas échéant, l'organisme français ou étranger ayant reçu délégation de l'un des services officiels précités.
- Pour les programmes des autres clients de FAMAT :
 - Tout organisme désigné par l'état français pour exercer une surveillance sur les produits commercialisés par ce client.
- **Caractéristique critique** : Élément du dessin, d'une spécification ou d'une norme qui, lorsqu'elle n'est pas satisfaite, peut mettre en danger la sécurité du personnel exploitant, assurant la maintenance ou utilisant le produit considéré, ou, qui peut empêcher ou sérieusement affecter l'utilisation ou le fonctionnement du moteur.
- **Définition (du produit)** : Ensemble des documents fournis par l'acheteur, ou les clients de l'acheteur, constituant la référence technique par rapport à laquelle l'acheteur juge la conformité de la fourniture : commande d'achat, dessin et documents associés, spécifications techniques, nomenclatures, documents mentionnés à la commande et directives.
- **Caractéristique majeure** : Élément du dessin, d'une spécification ou d'une norme qui lorsqu'elle n'est pas satisfaite, peut entraîner une défaillance opérationnelle ou fonctionnelle de la pièce ou réduire considérablement les possibilités d'exploitation, l'interchangeabilité physique ou fonctionnelle, ou la durée de vie de la pièce dans le cadre de l'utilisation pour laquelle elle est prévue.
- **Caractéristique normale** : Toute caractéristique non classée critique ou majeure.
- **FOD (Foreign Object Damage/Debris)** : Élément non désiré, susceptible de provoquer des dommages, incorporé dans le produit au cours d'une phase de fabrication, de contrôle, de manutention, de transport (copeaux, chiffons, etc.).
- **Prestataire ou sous-traitant** : Tout organisme titulaire de la commande d'achat ou du contrat de l'acheteur et fournissant un article déterminé ou des prestations de service à caractère aéronautique.
- **Lot** : Ensemble d'articles répondant à la même définition technique et ayant des conditions de fabrication/contrôle communes (même élaboration et/ou même campagne de fabrication, etc.).
- **Non-conformité** : Ecart constaté sur le produit ou dans l'application d'un procédé qui le rend non conforme à la définition. Tout produit déjà livré susceptible d'être non conforme est concerné.
- **Opération significative** : Opération de fabrication et/ou de contrôle nécessitant une validation préalable et ensuite le respect des conditions approuvées. Tout changement ultérieur nécessitant une nouvelle validation.
- **Procédé spécial** : Procédé utilisé dans une opération ou série d'opérations du processus de réalisation du produit, susceptible de provoquer dans un article une modification de ses propriétés physiques, chimiques ou métallurgiques, non directement décelables dans la suite normale du processus. Les opérations de contrôle non destructif sont assimilées à cette catégorie.
- **Produit** : Article, travaux réalisés en sous-traitance, ou prestation de service à caractère aéronautique réalisé par un tiers à la demande de FAMAT.
- **Qualification** : Acte par lequel le prestataire ou sous-traitant et le cas échéant l'acheteur, reconnaît l'aptitude de moyens humains et matériels à effectuer des opérations satisfaisant les exigences qualité.
- **Réparation** : Action sur un produit ou service **non conforme** pour le rendre **acceptable pour l'utilisation prévue** (définition de l'ISO 9000:2015). A l'issue d'une réparation, le produit reste non conforme par rapport à la définition.
- **Reprise** : Action sur un produit ou service **non conforme** pour le rendre **conforme** aux exigences (définition de l'ISO 9000:2015).
- **Retouche** : Bien que ne faisant pas partie de la terminologie de l'ISO, le terme *retouche* est fréquemment utilisé dans le vocabulaire FAMAT et désigne des *reprises* mineures au sens de l'ISO.
- **S/T** : Abréviation utilisée en lieu et place de "Sous-traitant" ou "Sous-traitance".
- **Système Qualité** : Ensemble de l'organisation, des ressources humaines et matérielles, des procédures, mis en oeuvre par le prestataire ou sous-traitant pour assurer la qualité des produits.
- **Traçabilité** : Système permettant de retrouver rapidement les antécédents d'un article ou groupe d'articles identiques concernant leur élaboration, leur fabrication, leur contrôle et leur utilisation. Ce système comporte



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



obligatoirement l'identification de l'article, le lien avec les documents de production associés et les enregistrements générés ainsi que la conservation de ces documents et enregistrements.

- **Validation (d'un article ou d'une opération sous-traitée) :** Acte par lequel l'acheteur (ou son client) reconnaît qu'un article ou une opération répondant à une nouvelle définition ou faisant l'objet de nouvelles conditions de fabrication (source, procédé, paramètres, séquences opératoires) remplit ou conserve les propriétés fonctionnelles à l'article, satisfaisant aux conditions d'emploi pour lesquelles il est prévu.

6. OBLIGATIONS GÉNÉRALES DU SOUS-TRAITANT

6.1. Généralités

Le sous-traitant a l'entière responsabilité d'assurer, et de préserver, la conformité du produit à la définition, aux exigences techniques, qualité et autres clauses précisées par le biais de la commande d'achat ou du contrat, y compris si il est amené à sous-traiter le produit.

Sauf lorsque cela constitue une partie des données d'achat, la remise éventuelle au prestataire ou sous-traitant par l'acheteur de documents tels que des instructions de fabrication et de contrôle, ou toute autre assistance, est une mesure destinée à l'aider pour la réalisation du produit en le faisant profiter de l'expérience de l'acheteur. Ces mesures ne peuvent en aucun cas, diminuer la responsabilité du prestataire ou sous-traitant en ce qui concerne la qualité finale du produit.

Le prestataire ou sous-traitant est tenu de présenter un système qualité conforme aux prescriptions définies dans le présent document.

Dès réception de la commande d'achat ou du contrat, le prestataire ou sous-traitant doit faire l'inventaire complet des conditions imposées par l'acheteur pour identifier et mettre en place, en temps utile, les structures et procédures qualité, les contrôles, procédés spéciaux, moyens d'essais, montages et outillages nécessaires, pour assurer l'exécution de la commande ou du contrat d'achat, conformément aux conditions qui y sont stipulées.

Le prestataire ou sous-traitant doit tenir à la disposition de l'acheteur un exemplaire des documents et directives de fabrication ou de contrôle qu'il établit (instruction de travail, de contrôle, directives de mise en œuvre, etc.) ainsi que toute modification de ceux-ci.

Pour les travaux de sous-traitance d'opérations externes, lorsque le prestataire ou sous-traitant n'établit pas d'instructions de fabrication ou de contrôle, il peut utiliser celles fournies par l'acheteur. Ceci ne diminue en rien la responsabilité du prestataire ou sous-traitant quant au fait de satisfaire les exigences de définition du produit données dans ces instructions ou documents en relation.

Pour les travaux de sous-traitance interne, le prestataire ou sous-traitant est tenu de respecter les instructions de fabrication et de contrôle fournies par FAMAT, ces documents constituant une partie des données d'achat.

Le prestataire ou sous-traitant s'engage à signaler à l'acheteur, par écrit et dans les délais les plus réduits, toute anomalie :

- survenant en cours de la réalisation du produit ou de la prestation, du contrôle ou des essais
- découverte postérieurement à la livraison du produit.

6.2. Applicabilité des exigences des donneurs d'ordre de FAMAT

6.2.1. Produit Safran

Lorsque le client final est Safran Aircraft Engines, les exigences applicables aux prestations pour FAMAT, sauf mention contraire à la commande, sont décrites dans le document [GRP-0087](#) : Exigences Safran applicables aux prestataires externes.

Les exigences de la [GRP-0087](#) applicables sont celles correspondant :

- ❖ au secteur d'activités "**S1 : Aérospatial / Défense**",

et



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



- ❖ à la typologie d'activité "**F : Sous-traitance interopération**".

6.2.2. Produit GE

Lorsque le client final est GE Aviation, les exigences applicables aux prestataires pour FAMAT, sauf mention contraire à la commande, sont décrites dans le document [S-1000](#) : GE Aviation quality system requirements for suppliers.

Les exigences de la [S-1000](#) applicables sont celles correspondant aux prestataires de la catégorie :

- ❖ "**Processor**".

7. DROITS D'ACCES

Le prestataire ou sous-traitant doit permettre aux représentants de FAMAT y compris tierces personnes mandatées, accompagnés si nécessaire par ses donneurs d'ordre et/ou par les organismes officiels, le libre accès à la partie des ateliers et postes de travail/contrôle relatifs à la réalisation des fournitures FAMAT, ainsi qu'à la consultation de tous les enregistrements correspondants.

Le prestataire ou sous-traitant s'engage à mettre à leur disposition toute l'assistance utile pour accomplir leurs tâches dans les meilleures conditions possibles.

Cette exigence s'applique aussi aux sous-contractants du prestataire ou sous-traitant et doit leur être transmise.

Le prestataire ou sous-traitant doit remonter à FAMAT, avant contractualisation, toute restriction à des informations considérées confidentielles, et proposer des modalités d'accès satisfaisantes.

8. SYSTÈME DE MANAGEMENT DE LA QUALITÉ DU SOUS-TRAITANT

Le prestataire ou sous-traitant doit disposer d'un système qualité certifié par un organisme de certification (tierce partie) reconnu au niveau international, ou à défaut directement par GE ou Safran Aircraft Engines. Si la part de l'activité aéronautique du prestataire ou sous-traitant est supérieure à 50% de son chiffre d'affaires, il doit être certifié EN/AS/JISQ 9100. Sinon, une certification ISO 9001 ou équivalente est requise au minimum.

Dans les cas où le sous-traitant ou prestataire ne possède pas de certification de son système de management de la qualité, FAMAT se réserve le droit de lui imposer de faire établir un diagnostic de conformité de son système qualité par une tierce partie.

Le prestataire ou sous-traitant doit disposer d'un système de management de la qualité cohérent, satisfaisant les exigences du présent document ainsi que la nécessité de hiérarchiser les actions d'assurance qualité en fonction du type de prestation et de l'importance des caractéristiques du produit (critique, majeure et normale) et de leurs contraintes de fabrication.

Ce système doit être décrit dans un manuel Qualité (ou tout autre document considéré comme équivalent par l'acheteur), et doit couvrir toutes les fonctions concernées par la commande d'achat ou le contrat (approvisionnement, fabrication, etc...).

Le manuel Qualité, ainsi que ses mises à jour successives, doivent être transmis à l'acheteur.

En complément des normes ISO 9001 ou EN 9100 (ou AS 9100), le prestataire ou sous-traitant est tenu de respecter les spécificités complémentaires du présent document.

Pour des produits complexes, la sous-traitance sur site, ou sur demande de l'acheteur, le prestataire ou sous-traitant est tenu d'établir et de tenir à jour un plan qualité.

Le prestataire ou sous-traitant doit informer FAMAT des modifications de son système de management de la qualité (restriction de périmètre, évolution des certifications...) sous 48 heures.

8.1. Exigences particulières pour les sous-traitants mettant en œuvre un procédé spécial sur produits GE Aviation

Les prestataires et sous-traitants mettant en œuvre un procédé spécial sur un produit GE Aviation doivent également satisfaire les exigences de la spécification S-1000 de ce constructeur.



Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".



De plus, si des examens ou des tests en laboratoire utilisés pour prononcer l'acceptation du produit font partie de la prestation, les spécifications S-400 (matériaux métalliques) et S-450 (matériaux non métalliques) sont également applicables.

8.1.1. Agrément du système qualité

| Agrément exigé | Méthode d'agrément |
|---------------------------|--|
| NF EN9100 ou AC7004 | NF EN9100 : par un organisme CRB accrédité par l'IAQG AC7004 : par Nadcap, réalisé en même temps qu'un audit de qualification du procédé spécial, ou par GE Aviation si le procédé spécial ne fait pas partie des procédés soumis à Nadcap. |

8.1.2. Qualification du Procédé spécial

| Qualification exigée | Méthode de qualification |
|------------------------------------|---|
| Fiche GT193, code qualification XX | Par Nadcap pour les procédés spéciaux soumis à certification Nadcap ou Par GE Aviation pour les procédés spéciaux non soumis à certification Nadcap (demander à FAMAT la liste des procédés soumis à certification Nadcap) |

8.2. Exigences particulières pour les prestataires ou sous-traitants mettant en œuvre un procédé spécial sur produits Safran

Les prestataires et sous-traitants mettant en œuvre un procédé spécial sur un produit Safran Aircraft Engines doivent être qualifiés par Safran Aircraft Engines.

8.2.1. Agrément du système qualité

| Agrément exigé | Méthode d'agrément |
|----------------|--|
| EN9100 | EN9100 : par un organisme CRB accrédité par l'IAQG |

Ce document est la propriété de FAMAT. Il ne peut être utilisé, reproduit ou communiqué sans son autorisation



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



8.2.2. Qualification du Procédé spécial

| Qualification exigée | Méthode de qualification |
|-----------------------------------|---|
| Fiche de qualification du procédé | Par Nadcap pour les procédés spéciaux soumis à certification Nadcap ou Par Safran Aircraft Engines pour les procédés spéciaux non soumis à certification Nadcap. (demander à FAMAT la liste des procédés soumis à certification Nadcap) |

8.3. Qualification des moyens pour la mise en œuvre d'un procédé spécial

La qualification initiale des moyens concernant les procédés spéciaux mis en œuvre doit être prononcée par le prestataire ou sous-traitant, selon sa procédure, mais en satisfaisant les exigences relatives au procédé définies par l'acheteur ou son client (voir §.8.1 et 8.2). Le dossier correspondant doit être tenu à la disposition de l'acheteur.

Ce dernier ou son client, se réserve le droit de prononcer lui-même la qualification initiale de certaines installations se rapportant à des opérations jugées significatives ou à des produits fonctionnellement importants.

Dans ce cas, le prestataire ou sous-traitant transmet préalablement à l'acheteur un dossier de qualification des procédés spéciaux comportant au moins la description :

- des installations de fabrication et de contrôle
- des processus de fabrication et de contrôle utilisés
- de la méthode de surveillance et de l'étalonnage des installations
- de la procédure de certification du personnel.

L'acheteur, ou son client, délivre l'avis de qualification après examen des documents précités et, s'il le juge nécessaire, après :

- visite des installations
- examen des résultats sur pièces d'essais ou éprouvettes représentatives, ou premiers articles
- mise en place des actions correctives éventuellement demandées.

Une requalification est réalisée dans les conditions définies ci-dessus périodiquement et à chaque changement intervenant dans les installations initialement qualifiées ou après 18 mois d'arrêt de la fabrication concernée.

8.4. Agrément laboratoire

Tout laboratoire, utilisé par le prestataire ou sous-traitant pour réaliser des essais de caractérisation relatifs au produit doit faire l'objet d'un agrément par l'acheteur ou par les services compétents de son client.

8.4.1. Laboratoires utilisés pour des essais concernant un produit pour fabrication GE Aviation :

Dans le cas d'essais ou d'examen laboratoire pour un produit GE Aviation, une certification suivant la spécification S-400 (matériaux métalliques) ou S-450 (matériaux non métalliques) de ce constructeur est exigée. Ces agréments concernent les laboratoires du prestataire ou sous-traitant, de ses sous-traitants, ainsi que tout laboratoire indépendant.

Les Laboratoires indépendants (ceux qui ont le code AI et AS) qui ne sont pas associés à un sous-traitant, ne sont pas obligés d'être certifiés AS9100 ou AC7004, car leur certification AI ou AS couvre le système qualité.

Les Laboratoires captifs (code AC), associés à un sous-traitant, sont quant à eux certifiés au travers de leur compagnie (certification AS9100 ou AC7004 obligatoire).

8.4.2. Laboratoires utilisés pour des essais concernant un produit pour fabrication Safran Aircraft Engines :

Dans le cas d'essais ou d'examen laboratoire pour un produit Safran Aircraft Engines, le laboratoire utilisé pour réaliser ces essais doit être qualifié par Safran Aircraft Engines.



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



9. MAÎTRISE DES DOCUMENTS

En dehors des documents de son propre système de management de la qualité, le prestataire ou sous-traitant doit maîtriser les documents relatifs au produit, en lien avec la commande ou le contrat d'achat et tous les documents donnant la définition technique du produit :

- les dessins et nomenclatures de définition ;
- les données techniques et de définition contenues dans les instructions de travail ;
- et toute spécification ou norme mentionnée dans ces documents.

Ces documents sont émis par l'acheteur, par ses donneurs d'ordres, ou par des organismes ou éditeurs de documents normatifs.

L'acheteur transmet au prestataire ou sous-traitant la documentation éditée par FAMAT ou ses clients et ses mises à jour successives, nécessaires à la réalisation de la commande d'achat.

Le prestataire ou sous-traitant a la charge de se procurer tous les éléments de la définition et les normes prescrites ou recommandées par l'acheteur ou ses clients, mais non publiées par ceux-ci.

Le prestataire ou sous-traitant, dans ses services et ateliers, ainsi que chez ses sous-traitants, assure la mise à jour de l'ensemble de la documentation et doit se prémunir contre l'utilisation de documents non officiels, périmés, en mauvais état ou portant des surcharges non autorisées.

Le prestataire ou sous-traitant doit respecter toute exigence de protection liée à la propriété des informations que pourraient contenir certains documents de définition des concepteurs de produits. Si requis, ces informations ne peuvent être communiquées qu'à des organismes détenteurs des agréments/licences nécessaires.

10. GESTION DE LA CONFIGURATION

Dans le cas de la première commande et lors de chaque changement de définition, le système qualité du prestataire ou sous-traitant doit prévoir une analyse de sa propre documentation, afin de vérifier que celle-ci est en accord avec les exigences de la définition, qu'elle satisfait au minimum cette définition, et de pratiquer les mises à jour nécessaires.

Si ces changements ont une répercussion sur les spécifications ou instructions internes du prestataire ou sous-traitant, celui-ci doit en assurer la modification, si requis en accord avec l'acheteur.

Le système qualité du prestataire ou sous-traitant doit prévoir l'identification et l'enregistrement de tous les changements de définition, de conditions de fabrication et de contrôle, ainsi que le rang et/ou la date d'application de ces changements.

Toute évolution de définition ou de procédé doit faire l'objet d'un dossier de validation industrielle, et d'une acceptation au préalable par FAMAT.

11. MAÎTRISE DES ENREGISTREMENTS, ARCHIVAGE.

Le prestataire ou sous-traitant, en fonction du produit qu'il réalise, doit conserver des données et des enregistrements selon les durées mentionnées dans le tableau de l'Annexe A, et dans des conditions de conservation assurant leur non altération et leur lisibilité.

Nota : l'annexe A indique les exigences d'archivage pour les produits GE Aviation et Safran Aircraft Engines. Dans le cas de sous-traitance de produits d'autres clients de FAMAT se conformer aux exigences indiquées à la commande.

Ces archives doivent être accessibles aux auditeurs de FAMAT, à ses clients et aux autorités réglementaires et organismes officiels.

Sur demande de l'acheteur, les éléments archivés doivent être présentés dans les 24 heures si la sécurité des vols était en cause et dans les 2 jours ouvrés dans les autres cas d'enquête.

La perte ou l'impossibilité d'accès à des documents permettant de démontrer la conformité du produit ou de la prestation livré doit être signalée sans délai à l'acheteur.

Dans le cas où le contrat de sous-traitance prend fin, le prestataire ou sous-traitant doit en conserver, à la disposition de l'acheteur ou des autorités réglementaires, les enregistrements pendant les périodes fixées dans l'annexe A.

Si le prestataire/sous-traitant ou son sous-contractant, se trouvait en position de cessation d'activité, il devrait transférer tous les éléments archivés à l'acheteur.



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



12. MAÎTRISE DES MOYENS DE SURVEILLANCE ET DE MESURE

Le prestataire ou sous-traitant doit déterminer les moyens nécessaires et être organisé pour assurer leur réception technique, leur vérification et/ou étalonnage périodique, leur réglage, ainsi que toute réparation ou remplacement nécessaire.

Ces moyens sont étalonnés dans les conditions d'environnement compatibles avec leur précision et leur utilisation. Les étalons utilisés sont comparés périodiquement à des étalons de précision supérieure, rattachés à un organisme agréé ou accepté par l'acheteur.

Les procès-verbaux d'étalonnage sont analysés et conservés par le prestataire ou sous-traitant et présentés à toute demande de l'acheteur.

Chaque moyen de surveillance ou de mesure, ainsi que chaque étalon doit être identifié individuellement et géré de manière à en connaître les dates d'étalonnage et de validité.

Si lors d'un étalonnage ou d'une vérification un moyen est constaté défaillant, une analyse doit être menée pour déterminer l'incidence possible sur les pièces inspectées avec ce moyen, et ce depuis la vérification ou l'étalonnage précédent. Cette analyse doit faire l'objet d'un rapport écrit.

Des mesures de protection doivent être prévues pendant les périodes de non utilisation de ces moyens.

Pour les moyens de contrôle (gabarits, montage, modèles, ou autres) utilisés pour prononcer l'acceptation des produits, le prestataire ou sous-traitant s'assure de leur précision avant emploi et effectue une surveillance périodique de leur étalonnage et de leur état,

Ces outillages, y compris ceux prêtés par l'acheteur, portent, de façon permanente, une identification permettant de garantir leur validité.

Pour les outillages de fabrication (notamment les outillages d'usinage) le prestataire ou sous-traitant dispose d'un processus de maintenance préventive. Ce processus visera notamment à mettre sous contrôle les caractéristiques des outillages ayant un impact potentiel sur la qualité du produit (par exemple les dispositifs de centrage, d'indexage ou de bridage).

13. PLANIFICATION DE LA RÉALISATION DU PRODUIT

13.1. *Élaboration du processus de réalisation du produit*

Le prestataire ou sous-traitant doit mettre en place les processus de réalisation, y compris les activités de contrôle et de validation pour assurer la conformité aux exigences relatives au produit. Il doit fournir les ressources nécessaires.

Dans cet esprit, les instructions de travail et de contrôle doivent indiquer les critères d'acceptation du produit et être suffisamment décomposées de manière à ce que chaque opération élémentaire planifiée soit parfaitement maîtrisable et ne puisse pas générer de non-conformité.

Dans le cas de modification de l'infrastructure (déménagement, refonte...), le prestataire ou sous-traitant doit définir et appliquer les dispositions nécessaires pour maintenir la Qualité du produit (plan qualité, plan de transfert...).

Le prestataire ou sous-traitant doit informer FAMAT de toute évolution de son outil industriel, préalablement à sa mise en œuvre.

13.2. *Approvisionnements fournis par l'acheteur*

En règle générale, l'acheteur fournit les approvisionnements constituants ou destinés à être intégrés au produit. Le prestataire ou sous-traitant, à la réception de ces approvisionnements, doit prévoir les dispositions suivantes :

- a) Examen de la documentation d'accompagnement de l'acheteur afin de s'assurer que les approvisionnements livrés sont compatibles avec les produits ou la prestation à réaliser ;
- b) Examen visuel à la réception afin de déceler tout dommage éventuel résultant du transport ;
- c) Vérification de l'identification par rapport à la documentation d'accompagnement ;



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



- d) Assurance que cette documentation est complète et correctement remplie¹ ;
- e) Contrôle quantitatif.
- f) Protection de l'approvisionnement reçu contre toute détérioration ou dommage ultérieur, ainsi que contre toute utilisation ou affectation incorrecte.
- g) Assurer la traçabilité des lots des produits fournis.

13.3. Maîtrise du processus de réalisation du produit

13.3.1. Compétence des personnels

Le prestataire ou sous-traitant doit s'assurer que le niveau de compétences des personnels chargés d'assurer notamment les fonctions de conception, de développement, de gestion des programmes, de la Qualité, est maintenu à un niveau suffisant en adéquation avec les besoins de FAMAT.

Le personnel doit être formé et posséder les compétences définies pour les tâches qu'il doit accomplir. Si requis par les spécifications ou les normes relatives à la mise en œuvre de certains procédés, ses aptitudes physiques (acuité visuelle par exemple) doivent également être vérifiées.

Tous les contrôles nécessaires à la réalisation et aux essais du produit doivent être effectués par du personnel autorisé par le service qualité du prestataire ou sous-traitant.

Toute délégation de contrôle que le service qualité du prestataire ou sous-traitant peut être amené à engager doit être formalisée, et régulièrement suivie par lui.

Dans le cas de contrôles non destructifs, le personnel doit être certifié conformément à la norme EN4179 ou à la norme NAS 410 pour les produits Safran Aircraft Engines et conformément à la norme NAS 410 pour les produits GE Aviation, ou toute autre qualification reconnue par l'acheteur comme équivalente ou satisfaisante.

L'acheteur peut être amené à demander et sanctionner une qualification spéciale du personnel du prestataire ou sous-traitant pour tenir compte de la spécificité de certains produits.

13.3.2. Les gammes et instructions de fabrication et de contrôle

Le prestataire ou sous-traitant doit tenir à jour (et mettre à disposition des personnels concernés) les instructions de travail détaillées, les gammes d'essais s'il y a lieu, et les gammes d'élaboration de l'article (fabrication et contrôle).

La fiche suiveuse de l'article doit mentionner :

- la désignation de l'article,
- la référence de l'article,
- le nombre de pièces,
- la référence complète du document contractuel à appliquer et son indice, tels que mentionnés à la commande,
- le numéro de CA FAMAT (ordre de fabrication), complété du numéro de sérialisation de la pièce si applicable,
- toutes les restrictions liées à la nature de la matière, imposées dans les instructions de travail FAMAT (produits autorisés/matériaux),
- l'ordre chronologique des opérations à effectuer,
- les N° des programmes d'usinage et leurs indices,
- les N° des documents de fabrication et de contrôle du sous-traitant, ainsi que leurs indices,
- les N° des outillages de fabrication et de contrôle utilisés,
- le type de conditionnement pour livraison ;

L'enregistrement du solde des opérations au fur et à mesure de leur réalisation

Les opérations classées significatives doivent faire l'objet d'un repérage particulier.

Le prestataire ou sous-traitant doit conserver chaque version de gamme, d'instructions détaillées et de fiches suiveuses suivant les durées précisées en annexe A.

¹ : La perte des documents attestant la conformité de l'approvisionnement livré est à signaler sans délai à l'acheteur.



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



13.3.3. Le Plan de contrôle

Le prestataire ou sous-traitant doit établir et tenir à jour le plan de contrôle de l'article. Ce document doit recenser toutes les caractéristiques de l'article générées par le prestataire ou sous-traitant, y compris celles définies par les spécifications ou les normes applicables. Pour chacune d'elles, il doit être indiqué de quelle manière elle est maîtrisée (opération génératrice, mode de contrôle retenu, moyen de contrôle utilisé, mode d'acceptation, justification lorsque le contrôle de la caractéristique est réalisé selon une fréquence inférieure à 100 %).

Le prestataire ou sous-traitant doit identifier les caractéristiques clés dans son plan de contrôle, et enregistrer les résultats des contrôles.

Non applicable à la S/T in situ.

13.3.4. Fluides de coupe et utilisations de produits divers

Le prestataire ou sous-traitant mettant en œuvre un procédé d'usinage avec fluide de coupe est tenu d'utiliser un produit validé (contacter le responsable qualité sous-traitance de FAMAT pour obtenir la liste des fluides de coupe validés en fonction du matériau usiné).

Le prestataire ou sous-traitant mettant en œuvre une opération de marquage temporaire est tenu d'utiliser un produit de marquage validé (contacter FAMAT pour obtenir la liste des produits de marquage validés en fonction du matériau).

Le prestataire ou sous-traitant mettant en œuvre une opération de dégraissage (même local) est tenu d'utiliser un produit de dégraissage validé (contacter FAMAT pour obtenir la liste des produits de dégraissage validés en fonction du matériau).

Concernant les Pièces en titane ou alliages de titane, tout contact direct avec des produits Halogénés (Ex : Chlore), ou avec des outillages revêtus de cadmium ou de Nickel-Cadmium est interdit. Ceci n'est pas limitatif, dans tous les cas, contacter FAMAT en cas de doute.

13.3.5. Logiciels et programmes informatiques

Tout logiciel utilisé par le prestataire ou sous-traitant au cours des différentes étapes de la réalisation du produit doit satisfaire à des exigences minimales de conception, de validation, de gestion et de protection afin d'assurer le maintien de ses performances.

Pour les programmes informatiques utilisés pour la fabrication (ex. : commande numérique, automates programmables, etc.) ou l'inspection des pièces (ex. : machine de contrôle tridimensionnel), le prestataire ou sous-traitant doit disposer d'une procédure d'assurance qualité couvrant les aspects suivants :

- la vérification de la prise en compte effective des caractéristiques de la définition ;
- l'examen, les tests et la validation des programmes ;
- les sauvegardes et l'archivage ;
- le suivi des modifications des programmes validés ;
- les audits d'application de la procédure ;
- le suivi des actions correctives.

L'ensemble de ces actions et les résultats correspondants doivent faire l'objet d'enregistrements (voir annexe A).

13.3.6. Validation des conditions de réalisation et de contrôle des articles

La validation initiale des conditions de fabrication est requise par les clients de l'acheteur et les autorités réglementaires pour les produits fonctionnellement importants et/ou dont certaines opérations de fabrication et de contrôle sont jugées significatives.

Dans ce but, le prestataire ou sous-traitant communique à la demande de l'acheteur :

- les gammes et instructions de fabrication et de contrôle,
- tout élément d'appréciation qu'il juge utile, généralement défini dans un programme de validation.

Suivant les exigences applicables, l'acheteur ou son client, indique les opérations significatives et paramètres à figer et transmet la sanction de la validation formulée par le client de l'acheteur.

La validation une fois acquise, tout changement des conditions de fabrication ainsi que des éléments communiqués à l'acheteur doit, au préalable, faire l'objet d'un nouveau dossier traité et approuvé comme précédemment. De même un nouveau dossier doit être constitué et approuvé lors d'une reprise de production après plus de 24 mois d'arrêt.

Non applicable à la S/T in situ.



Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.

La présente version du document est au statut : "En Application".



13.3.7. Contrôle "premier article"

Lors de la réalisation des premières pièces ou opérations, un contrôle prenant en compte chaque caractéristique générée doit être pratiqué et faire l'objet d'un enregistrement.

Il en sera de même en cas d'arrêt de production supérieure à 24 mois et pour les caractéristiques concernées par un changement à la définition.

Une copie du rapport premier article doit être transmise à FAMAT.
Non applicable à la S/T in situ.

13.3.8. Exigence pour la prévention des corps étrangers (FOD)

Le fournisseur doit établir et maintenir un programme efficace de prévention des FOD qui répond aux exigences de la norme AS9146.

14. ACHATS

14.1. *Approvisionnements*

Si indiqué à la commande d'achat FAMAT ou dans les documents qui s'y rattachent, le prestataire ou sous-traitant doit choisir fournisseurs ou sous-traitants parmi ceux agréés par l'acheteur ou son client.

Si le prestataire ou sous-traitant sélectionne un revendeur, un stockiste ou un distributeur, ces derniers doivent être agréés par le fabricant du produit acheté.

Le prestataire ou sous-traitant est responsable de la qualité de tous les approvisionnements achetés, y compris ceux achetés aux prestataires ou sous-traitants désignés par l'acheteur.

L'approvisionnement et sa documentation d'accompagnement, en réception, doivent être vérifiés pour s'assurer que les exigences qualité et de définition sont satisfaites. Si requis, le prestataire ou sous-traitant prévoit tous les contrôles et essais de laboratoire nécessaires pour s'assurer de la conformité des approvisionnements. (Voir le paragraphe 8.4 concernant le choix des laboratoires, qui est à effectuer en fonction de leur qualification client).

Les procès verbaux correspondants doivent comporter tous les résultats chiffrés des essais et contrôles demandés. Les enregistrements correspondant doivent être conservés conformément à l'annexe A du présent document.

Le système qualité du prestataire ou sous-traitant prévoit les dispositions nécessaires pour assurer la traçabilité et le stockage des approvisionnements réceptionnés. Tout approvisionnement non réceptionné ou présentant des non-conformités doit être isolé des fournitures jugées aptes à l'utilisation.

14.2. *Sous-traitance*

Le système Qualité du prestataire ou sous-traitant doit prévoir l'évaluation préalable et périodique de ses propres sous-traitants.

La sous-traitance est engagée sous la responsabilité du prestataire ou sous-traitant après que celui-ci ait répercuté les exigences du présent document et qu'il se soit assuré que toutes les exigences de la définition du produit (plans, spécifications et autre) soient respectées.

Le contrôle final avant livraison à FAMAT ou les opérations en sous-traitance en interne à FAMAT ne peuvent pas être sous-traités.

La sous-traitance d'un procédé spécial requiert l'accord préalable de l'acheteur et d'avoir recours à une source approuvée par le client du produit.

15. MAÎTRISE DU PRODUIT NON CONFORME

Toute non-conformité mise en évidence, sur le produit ou lors de la mise en œuvre d'un procédé, doit être traitée selon une procédure documentée qui doit indiquer comment identifier le produit, et définir également la responsabilité relative



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



à l'examen et l'autorité chargée de prendre les dispositions et les règles autorisant les personnels à prendre ces décisions.

Le prestataire ou sous-traitant ne doit pas décider de l'utilisation en l'état ou de la réparation d'un produit sans autorisation formelle de l'acheteur. En dehors des non-conformités qu'il peut décider lui-même de retoucher afin de rendre le produit conforme à la définition, toute non-conformité doit être signalée à l'acheteur au moyen du formulaire de déclaration d'anomalie FAMAT ou de tout autre document reconnu équivalent par l'acheteur.

Tout article à rebuter doit porter une marque visible et permanente et être retourné à FAMAT. FAMAT est seul à pouvoir prononcer le rebut effectif.

Les produits non conformes sont repérés individuellement et isolés chez le prestataire ou sous-traitant afin d'éviter leur mélange avec les fournitures conformes. A cet effet, le prestataire ou sous-traitant est tenu de disposer de locaux de stockage spéciaux ou de prévoir un système d'isolement adéquat.

Dès l'identification de non-conformité avérée ou suspectée sur produit après livraison, le prestataire ou sous-traitant doit informer FAMAT par écrit dans les 24 heures, en précisant les articles/lots, quantités et date de livraison.

Le prestataire ou sous-traitant doit mettre en place les procédures et les moyens permettant les actions correctives nécessaires, notamment pour éliminer les non-conformités à caractère répétitif.

16. ACTIONS CORRECTIVES ET PRÉVENTIVES

16.1. Actions Correctives

Le prestataire ou sous-traitant doit disposer d'une organisation capable de :

- déterminer les causes pour toute anomalie ou non-conformité mise en évidence, en impliquant dans cette revue tout prestataire ou sous-traitant concerné ;
- déterminer et mettre en œuvre les actions correctives structurées (outils 6M-5P, 8D...) ;
- vérifier l'efficacité des mesures prises.

16.2. Action préventives

Le prestataire ou sous-traitant doit disposer d'une organisation capable de :

- évaluer le besoin d'entreprendre des actions préventives,
- mettre en place des démarches de maîtrise statistique des procédés (cartes de contrôle...).

17. CONSEQUENCES EN CAS DE NON QUALITE

Les rebuts, ainsi que la non qualité de la responsabilité du prestataire ou sous-traitant, feront l'objet d'un courrier de l'acheteur résumant les conséquences financières.

En cas de litige, une réunion est organisée pour confronter les points de vue de l'acheteur et du prestataire ou sous-traitant, afin d'aboutir sur un accord des deux parties.

En cas de livraison non conforme à la commande, FAMAT se réserve le droit de réclamer au prestataire ou sous-traitant, la totalité des coûts générés par les non-conformités sur produit et prestation. Les cas de non-conformités pourront être les suivants, et sans que la liste ci-dessous soit exhaustive :

- non-conformité en réception chez FAMAT ou chez son client, ou son sous-traitant,
- dérogations,
- non-conformité détectée en exploitation chez FAMAT ou chez son client.

En cas de maîtrise insuffisante de la qualité des produits ou des prestations livrés, FAMAT se réserve le droit de mettre en place aux frais du prestataire ou sous-traitant et éventuellement chez lui, des contrôles et surveillances supplémentaires.

En cas d'anomalie, sur produit ou prestation détectée après livraison au client de FAMAT, FAMAT se réserve le droit de solliciter le prestataire ou sous-traitant au traitement de l'anomalie.



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



18. AMELIORATION

Le prestataire ou sous-traitant doit établir périodiquement des bilans de performance Qualité pour les produits, et les mettre à disposition de FAMAT.

Le prestataire ou sous-traitant doit démontrer la mise en œuvre d'une démarche globale d'amélioration continue des processus. Ces démarches de progrès doivent être formalisées par des objectifs quantifiés et des indicateurs pertinents permettant de vérifier que les actions engagées convergent bien vers l'atteinte des objectifs.

- Le sous-traitant doit être en mesure, sur demande, de mettre à disposition de FAMAT un bilan annuel Qualité décrivant ses objectifs Qualité, leur niveau d'atteinte et la performance Qualité de l'organisme, les éventuelles non-conformités ou non qualité détectées ainsi que les actions correctives et plans d'amélioration associés.

19. AUDITS

Le prestataire ou sous-traitant est garant, vis à vis de l'acheteur, de la qualité de ses prestations et des produits livrés. Il doit exercer une surveillance sous forme d'audits planifiés de son organisation et des procédés qu'il met en œuvre dans ses locaux et chez ses prestataire ou sous-traitants et à FAMAT dans le cas de la sous-traitance interne.

Le prestataire ou sous-traitant, pour les produits dont les articles sont sérialisés, s'engage à réaliser, à la demande de FAMAT, un audit produit (ou prélèvement qualité) sur un article terminé et accepté en contrôle final.

Les enregistrements relatifs à ces audits, rapports et actions correctives nécessaires, doivent être tenus à la disposition de l'acheteur.

FAMAT se réserve le droit de vérifier périodiquement la performance du prestataire ou sous-traitant, au moyen d'audits sur site et d'analyse des résultats qualité.

20. EXIGENCES POUR LA LIVRAISON DU PRODUIT

20.1. *Acceptation du produit et Documentation d'accompagnement*

Le produit doit être livré accompagné de la documentation suivante (sauf accord spécifique au plan Qualité,...) :

- a) Une déclaration de conformité selon la norme NFL00-015C mentionnant notamment:
 - la référence de la commande ;
 - la référence du bordereau d'expédition (BEX) ;
 - la désignation de l'article ;
 - la référence de l'article ;
 - le(s) N°(s) de sérialisation ou de CA de l'article ou des articles ;
 - la quantité d'articles ;
 - s'il s'agit d'un article réalisé suivant un document de définition, la référence de ce document et son indice de révision ;
 - le N° de lot matière, ou le N° de sérialisation du brut si applicable ;
 - le numéro de la déclaration d'anomalie éventuelle.
- b) S'il y a non-conformité, un exemplaire de la déclaration d'anomalie sur formulaire FAMAT ou tout autre formulaire du prestataire ou sous-traitant accepté par l'acheteur.
- c) plus éventuellement
 - la référence de tout document d'acceptation de non-conformités par FAMAT,
 - la référence et le motif de tout accord particulier de FAMAT,
 - S'il y a un accord particulier, une copie de cet accord.

Tous ces documents doivent être visés par un des responsables du prestataire ou sous-traitant, habilité à signer les documents libératoires. Une liste de ces responsables avec leur visa, doit être tenue à la disposition de l'acheteur. Ces documents doivent également être visés par le représentant du Service Officiel de Surveillance si celui-ci en fait la demande.



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



20.2. Protection - emballage - expédition

Au cours des travaux de sous-traitance et au moment de l'emballage, le prestataire ou sous-traitant doit s'assurer que le produit est correctement protégé, pour empêcher toute dégradation (oxydation, contamination, choc, etc..).

Le prestataire ou sous-traitant doit signaler tout mauvais état de conditionnement (caisse navette) constaté avant expédition.

Le système qualité du prestataire ou sous-traitant doit prévoir que le produit soit expédié avec les documents d'accompagnement techniques et administratifs exigés et que toutes les dispositions sont prises pour leur préservation pendant le transport.

20.3. Traçabilité

Le prestataire ou sous-traitant prend toutes les dispositions utiles de repérage dans ses documents de fabrication et de contrôle (gammes, suivis de fabrication, rapports de contrôle ...) pour situer le produit par rapport aux résultats relatifs à sa qualité.

Lorsque la fourniture s'applique à des articles préalablement fournis par l'acheteur, le système qualité du prestataire ou sous-traitant doit assurer la continuité de traçabilité de l'acheteur.

Dans le cas où le prestataire ou sous-traitant souhaite utiliser son propre système de référence article, il est tenu d'établir la déclaration de conformité en utilisant la référence d'origine de l'acheteur.

21. EXIGENCES POUR LA PREVENTION DE LA CONTREFAÇON

Le prestataire ou sous-traitant doit mettre en place tous les moyens qu'il juge nécessaires afin de se prémunir contre l'utilisation de pièces contrefaites, notamment lorsque des risques élevés existent sur certains articles approvisionnés.

Le fournisseur doit planifier, mettre en œuvre et contrôler un processus de prévention des pièces contrefaites conformément à la norme AS6174.

Le fournisseur doit s'assurer que le processus de prévention des pièces contrefaites comprend un mécanisme permettant de signaler les pièces contrefaites à FAMAT dans les 3 jours ouvrables suivant sa confirmation.

22. EXIGENCES POUR LA SENSIBILISATION DU PERSONNEL

Le prestataire ou sous-traitant doit sensibiliser son personnel à :

- sa contribution à la conformité des produits
- sa contribution à la sécurité du produit (notamment la sécurité des vols et des populations survolées).
- l'importance d'un comportement éthique.

23. REFERENCES DOCUMENTAIRES

[EN 9100:2016](#) : Systèmes de Management de la Qualité - Exigences pour les Organismes de l'Aéronautique, l'Espace et la Défense.

[GRP-0087](#) : Exigences Safran applicables aux prestataires externes.

[S-1000](#) : GE Aviation quality system requirements for suppliers.



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



24. ANNEXE A

(page 1/2)

| | DOCUMENT - ENREGISTREMENT | PERIODE DE CONSERVATION |
|----|--|--|
| 1 | Rapports des audits internes, et demandes d'actions correctives et réponses correspondantes. | 5 ans |
| 2 | Enregistrement des tests périodiques requis sur installations de procédés spéciaux. | 2 ans |
| 3 | Rapports d'entretien des équipements CND (exemple : matériels RX) | 10 ans |
| 4 | Dossiers de certification des opérateurs / inspecteurs mettant en oeuvre des procédés spéciaux et moyens de contrôle non destructifs qui nécessitent une certification. | 2 ans après expiration de la période de validité pour les produits GE, 25 ans pour les produits Safran Aircraft Engines. |
| 5 | Dossiers de qualification des installations des procédés spéciaux et de contrôles non destructifs et requalifications correspondantes | 5 ans après dernière utilisation de l'installation ou fin d'activité objet de la qualification. |
| 6 | Rapports d'expertises laboratoire utilisés pour prononcer l'acceptation du produit ou de la prestation. | 25 ans |
| 7 | Autorisations (délégations) accordées au personnel responsable du traitement des non-conformités | 2 ans après la cessation de cette activité |
| 8 | Rapports de contrôle, documents associés au traitement des non-conformités des pièces, actions correctives A - Articles non sérialisés B - Articles sérialisés (carters exceptés) C - Pièces sérialisées, pièces statiques (dont carters) | A : 5 ans B : 10 ans C : 25 ans |
| 9 | Relevés de contrôle des caractéristiques clés | 25 ans |
| 10 | Rapports de vérification ou d'étalonnage des moyens de contrôle ou de mesure spécifiques, standard et universels | Fonction de la durée de vie de l'équipement avec un minimum de 5 ans |
| 11 | Marques et poinçons d'acceptation, fabrication et contrôle | 5 ans après retour des poinçons |
| 12 | Commandes FAMAT | 10 ans |
| 13 | Rapports d'homologation des programmes CN | 5 ans |

Ce document est la propriété de FAMAT. Il ne peut être utilisé, reproduit ou communiqué sans son autorisation



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



(page 2/2)

| | DOCUMENT - ENREGISTREMENT | PERIODE DE CONSERVATION |
|-----------|---|---------------------------------------|
| 14 | Demandes d'actions correctives émanant de FAMAT et correspondances associées | 5 ans |
| 15 | Demandes d'actions correctives liées à des non conformités sur pièces | 5 ans |
| 16 | Enregistrements et diagrammes de traitements thermiques | 25 ans |
| 17 | Rapports d'expertises laboratoire, essais mécaniques, examens chimiques et contrôles non destructifs ayant conduit à l'acceptation des pièces : A - Articles non sérialisés B - Articles sérialisés (carters exceptés) C - Pièces sérialisées, pièces statiques (dont carters) | A : 5 ans B : 10 ans C : 25 ans |
| 18 | Instructions de fabrication et de contrôle, cartes d'accompagnement, fiches de retouches, procédures de réparation et dérogations A - Articles non sérialisés B - Articles sérialisés (carters exceptés) C - Pièces sérialisées, pièces statiques (dont carters) | A : 5 ans B : 10 ans C : 25 ans |
| 19 | Rapports d'expertises laboratoire, tests de certification et certificats de conformité des approvisionnements ou des services achetés | 25 ans |
| 20 | Films radiographiques irradiés. | 5 ans |
| 21 | Dossiers de validation 1er article et d'approbation de source ou de validation des conditions de fabrication | 25 ans |
| 22 | Enregistrements assurant la traçabilité des articles sérialisés B - Articles sérialisés (carters exceptés) C - Pièces sérialisées, pièces statiques (dont carters) | B : 10 ans C : 25 ans |
| 23 | Commandes d'achats et de sous-traitances liées à la réalisation du produit. | 10 ans |

Ce document est la propriété de FAMAT. Il ne peut être utilisé, reproduit ou communiqué sans son autorisation



**Un document n'est valide que lorsqu'il possède le statut "En Application" dans VDoc.
La présente version du document est au statut : "En Application".**



25. MAÎTRISE DU DOCUMENT - RESPONSABILITES

25.1. Le Service Assurance Qualité de FAMAT

Il établit et met à jour le présent document suite aux audits, évaluations et éventuelles modifications de l'organisation des modes de collaboration de FAMAT avec ses prestataires et sous-traitants.

25.2. Le Responsable Qualité Sous-traitance de FAMAT

Il diffuse le présent document à chaque sous-traitant ou prestataire concerné, ainsi que chaque révision de ce document. Il est également chargé de vérifier et auditer la satisfaction aux exigences du présent document chez les sous-traitants de FAMAT.

25.3. Le Service Achats de FAMAT

Il doit faire référence au présent document lors de la consultation d'un prestataire ou sous-traitant pour la sous-traitance d'opérations de réalisation d'un produit, ou une prestation à caractère aéronautique en relation avec le produit.

Il est également chargé de faire remplir le Formulaire Q001 (Questionnaire Système Qualité Prestataire ou sous-traitant) aux organismes concernés, lors des consultations ou appels d'offre.

Il indique systématiquement la référence du présent document dans les appels d'offres et dans chaque commande de fourniture d'articles finis/prestation/sous-traitance.

Dans le cas de sous-traitance de produits autres que GE Aviation ou Safran Aircraft Engines, la commande, ou un document référencé à cette commande, devra préciser les durées d'archivage imposées par le client.



26. Historique des évolutions

| Rév. | Nature de l'évolution – Audit | Date | Rédacteur |
|-----------|---|-----------------|---------------------------|
| 06 | Révision générale. Adjonction des règles de qualification des procédés spéciaux, et des règles d'utilisation des laboratoires réalisant des essais. Préconisation sur les produits en contact avec les pièces. Définition des informations à porter sur les gammes pour assurer correctement la traçabilité. Définition des informations à porter sur la déclaration de conformité. Adjonction du §19 Traitement de la non qualité, aspects financiers. | 15/12/06 | JP. Durivault |
| 07 | Révision générale pour prise en compte des exigences de la spécification SAFRAN GRP-0087 éd.2 rev.1. §5 - Adjonction de la DGAC au niveau de la définition des autorités réglementaires et organismes officiels. §7 - création § 'Droits d'accès'. §8 - ajout d'exigences §8.2 - ajout exigence (agrément EN9100 et Nadcap) §10 - création (Les chapitres suivants sont donc renumérotés.) §15 – ajout « par écrit dans les 24 heures » §13.1, §13.2, §13.3, §13.3.3 - ajout d'exigences §15 - ajout d'exigences §16 - refonte complète §17 - création §18 - création §19 – ajout d'exigence Annexe A, mise à jour des exigences relatives aux enregistrements | 10/03/10 | JP. Durivault |
| 08 | Traitement des spécificités de la sous-traitance in situ. § Terminologie : Produit §6, §8, §12, §13.3.2, §13.3.3, §13.3.6, §13.3.7, §14.2, §19, §20.1, § Ajout de définitions, actualisation du §15 (maîtrise du produit non conforme). Liens vers Q001. Refonte de la 1 ^{ère} section. | 11/02/16 | D. Guibert M. Fournier |
| 09 | Suppression articles antérieurs au sommaire, modification du préambule, ajout § 21, 22, 23, 25, 26 et 6.2, renumérotation, remplacement NADCAP par Nadcap et Snecma par Safran Aircraft Engines. Modifications mineures (forme et support). Mise à jour du préambule. | 30/04/18 | M. Fournier |
| 10 | Modifications mineures suite à l'évaluation de consigne EVAL2020-0014 – Modification des § 5, 13.3.4, 18, 19. Nouveau format de consigne. | 03/11/20 | M. Fournier |
| 11 | Modification pour mise en conformité AS13100 / Modification des §5, 13.3.8 et 21 | 29/03/22 | R.Barton |

