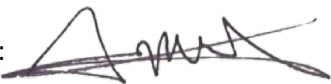


IN-7.4-05 :

MPRC-10 Supplier Quality Requirements / Exigences Qualité pour les fournisseurs

IN-7.4-05: MPRC-10 Supplier Quality Requirements / Exigences Qualité pour les fournisseurs

WRITING	VERIFICATION	APPROVAL
Nom / Name : A.ANTON Date : 22 JAN 2025 Visa : 	Nom / Name : C.CHIRON Date : 22 JAN 2025 Visa : 	Nom / Name : V.KERUZORET Date : 22 JAN 2025 Visa : 
		Nom / Name : G.DILER Date : 22 JAN 2025 Visa : 

List of diffusion

Every ARTUS S.A.S' suppliers

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France



REVISION RECORD SHEET

Version	Date	Description	Approval status
1	20 Apr 15	Release for launch <i>Publication pour lancement</i>	Approved Approuvé
2	03 Aug 17	Updated in line with AS/EN/JISQ9100:2016 <i>Actualisé conformément à AS/EN/JISQ9100:2016</i>	Approved Approuvé
3	19 Mar 18	Updated to include references to AS/EN/JISQ 91XX Clause 2 "Typo" amended "AS/EN/JISQ 9102" replaced by AS/EN/JISQ 9120 Clause Inserted 8.1.4.1 Prevention of Suspected Unapproved Parts Clause inserted 8.1.4.2 Installation of Approved Parts Section 8.1.4 reference to standard AS5553 added, also added to list of standards in section 1.1 Minor formatting changes Clause 8.3.6 wording inserted "The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products, for other industries ISO9001:2015 is applicable" Clause 1.4 re-worded in line with current Meggitt T's & C's and Trade Compliance procedures <i>Actualisé pour inclure des références à AS/EN/JISQ 91XX</i> <i>Clause 2, « faute de frappe » corrigée « AS/EN/JISQ 9102 » remplacée par AS/EN/JISQ 9120</i> <i>Clause Insérée 7.1.4.1 Prévention des pièces non approuvées suspectes</i> <i>Clause insérée 7.1.5 Installation de pièces approuvées</i> <i>Section 7.1.4 ajout de la référence à la norme AS5553, également ajoutée à la liste de normes dans la section 1.1</i> <i>Changements mineurs de formatage</i> <i>Clause 8.3. formulation insérée « Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées à la clause 3.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD, pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique »</i> <i>Reformulation de la clause 1.4 conformément aux</i> <i>Conditions générales de Meggitt et aux procédures de conformité commerciale de Meggitt.</i>	Approved Approuvé

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France

4	01 Jun 20	Format update. Scope and Applicability sections moved to 1.1 & 1.2. Section 1.6 Trade Compliance (formerly section 1.4) – Amended to include requirement for pre-notification of International shipments. Section 2.1 Supplier Surveillance. Revocation of approval amended. Section 5.1 Leadership and Commitment. Section 5.3 Responsibility, Authority and communication. Section 7.5.3 Documented Information – Control of records updated to reference accuracy, media and notification of record disposal request. Section 8.5.1.1 Inspection updated. Section 8.5.1.2 Reduced Inspection updated. Section 8.5.1.3 Sample Inspection updated. Section 8.5.1.4 Variation Management updated. Section 8.5.1.8 updated to reference non-conformance. Section 8.5.1.7 Product Verification updated. Section 8.5.1.8 PFMEA updated. Section 8.5.1.9 Control Plans inserted Section 8.5.1.10 Work Instructions inserted. Section 8.5.1.11 MSA inserted. Section 8.5.1.7 Product/Process verification – PPAP requirements added. Section 8.6 Release of Products and Services – Minimum requirements for Release paperwork and Commercial documentation amended. Section 8.7.2 Meggitt Rejected and/or Returned product – Challenger and liability criteria inserted. Section 9.1.2 Customer Satisfaction – Requirement to create Corrective action plans by the supplier has been amended. Section 10.3.1 – Zero Defects requirements added. Section 1.10 - Meggitt key customer requirements documents compliance. Section 11.1 - Industry Standards, AS13000 references added. Section 11.2 - Key Customer Requirements Documents. Format actualisé. Sections Champ d'application et Applicabilité déplacées en 1.1 et 1.2. Section 1.6 Conformité commerciale (auparavant section 1.4) – Modifiée pour inclure les exigences de pré-notification d'envois internationaux. Section 2.1 Surveillance des fournisseurs. Modification de Révocation de l'approbation Section 5.1 Leadership et engagement. Section 5.3 Responsabilité, autorité et communication. Section 7.5.3 Informations documentées – Contrôle des enregistrements actualisé pour la précision de la référence, les médias et la notification de la demande de l'élimination des enregistrements. Section 7.5.1.1 Inspection actualisé. Section 7.5.1.2 Inspection réduite actualisé. Section 7.5.1.3 Inspection des échantillons actualisé. Section 7.5.1.4 Gestion des variations actualisé. Section 7.5.1.10 actualisé pour référence nonconformité Section 7.5.1.9 Vérification produit actualisé. Section 7.5.1.10 PFMEA actualisé. Section 7.5.1.11 Plans de contrôle inséré Section 7.5.1.12 Instructions de travail inséré. Section 7.5.1.13 MSA inséré. Section 7.5.1.9 Vérification Produit/Processus – Exigences PPAP ajoutées. Section 7.6 Validation de produits et services – Exigences minimum pour les formalités de diffusion et Documentation commerciale modifiée. Section 7.7.2 Produit rejeté et/ou retourné par Meggitt– Critères de l'opposant et de responsabilité insérés. Section 8.1.2 Satisfaction du client – L'exigence pour créer des plans d'action corrective par le fournisseur a été modifiée. Section 9.3.1 – Les exigences Zéro Défauts ont été ajoutées Section 1.10 – Conformité aux documents relatifs à la conformité des clients-clés de Meggitt. Section 10.1 – Normes Industrielles, ajout des références à AS13000. Section 10.2 – Documents concernant les exigences pour les clients-clés.	Approved Approuvé
---	-----------	--	----------------------

IN-7.4-05 :**MPRC-10 Supplier Quality Requirements /
Exigences Qualité pour les fournisseurs**

5	06 Jul 2020	Restructured Clauses in section 6, 7, 8, 9, 10 and 11 to Mirror AS9100D (as per MPRC-10 Revision 3) 7.5.6.1 – Removed 7.5.6.2. – Removed 1.6 – Added REACH requirements Amended clause references throughout 8.4.2.1 Verification of purchased product: Amended formatting <i>Clauses restructurées des sections 6, 7, 8, 9, 10 et 11 du miroir AS9100D (conformément à la révision 3 du MPRC-10)</i> 7.5.6.1 - Supprimé 7.5.6.2. - Supprimé 1.6 - Ajout des exigences REACH Références de clause modifiées tout au long 8.4.2.1 Vérification du produit acheté : mise en forme modifiée	Approved Approuvé
6	N/A	Not published / Non publiée	N/A
7	N/A	Not published / Non publiée	N/A
8	22 Jan 2025	Change of branding and reference in ARTUS S.A.S QMS IN-7.4-05 Replacement of MFT-31 reference by TY-7.4-16. Introduction of Safety Management System according to EASA Part 21G regulation (Changes are identified in yellow color) <i>Changement de mise en forme et nouvelle référence du SMQ de ARTUS S.A.S IN-7.4-05</i> <i>Remplacement de la MFT-31 par la référence TY-7.4-16.</i> <i>Introduction de Système de Gestion de la Sécurité en accord avec le règlement EASA Part 21G</i> <i>(Les modifications sont identifiées en jaune dans le document)</i>	Approved Approuvé

The reference of the document is now IN-7.4-05, identification MPRC-10 is only for ARTUS S.A.S QMS's purpose.

La référence du document est désormais IN-7.4-05, l'identification de la MPRC-10 est uniquement à des fins de référencement pour ARTUS S.A.S.

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France



English Version

TABLE OF CONTENTS

Section	Page
ENGLISH VERSION	5
1.0 PURPOSE	9
1.1 Scope.....	9
1.2 Applicability	10
1.3 Document Format.....	10
1.4 Access	11
1.5 Supplier Policy Compliance Requirements.....	11
1.6 Trade Compliance	12
1.7 Health, Safety and the Environment.....	13
1.8 Safety Management System	13
1.9 Terms and Definitions	14
1.10 Forms and form templates	14
1.11 Reference Documents	14
2.0 SUPPLIER APPROVAL	15
2.1 Supplier Surveillance	15
2.2 Changes to the Suppliers Organisation.....	15
2.3 SUPPLIER CLASSIFICATION.....	16
3.0 AS/EN/JISQ9100:2016 AND ISO9001:2015 CERTIFICATION	17
3.1 Table 1	17
3.2 Special processes.....	18
4.0 QUALITY MANAGEMENT SYSTEMS (QMS).....	18
4.1 Understanding the Organization and its Context	18
4.2 Understanding the Needs and Expectations of Interested Parties	18
4.3 Determining the Scope of the Quality Management System	18
4.4 Quality Management System and its Processes	18
4.5 Safety Management System	19

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France

5.0	LEADERSHIP	19
5.1	Leadership and Commitment	19
5.2	Policy.....	20
5.3	Organizational Roles, Responsibilities, and Authorities	20
6.0	PLANNING	21
6.1	Actions to Address Risks and Opportunities	21
6.2	Quality Objectives and Planning to Achieve Them.....	21
6.3	Planning of Changes	21
7.0	SUPPORT	21
7.1	Resources	21
7.2	Competence	23
7.3	Awareness.....	24
7.4	Communication	24
7.5	Documented Information	24
8.0	OPERATION.....	26
8.1	Operational Planning and Control	26
8.2	Requirements for Products and Services	28
8.3	Design and Development of Products and Services.....	29
8.4	Control of Externally Provided Processes, Products, and Services	32
8.5	Production and Service Provision	35
8.6	Release of Products and Services	47
8.7	Control of Nonconforming Outputs	49
9.0	PERFORMANCE EVALUATION.....	51
9.1	Monitoring, Measurement, Analysis, and Evaluation	51
9.2	Internal Audit	52
9.3	Management Review	53
10.0	IMPROVEMENT	53
10.1	General.....	53
10.2	Nonconformity and Corrective Action.....	53
10.3	Continual Improvement	54
11.0	REFERENCE DOCUMENTS.....	56
11.1	Industry standards	56
11.2	ARTUS S.A.S Key Customer Requirements Documents	57
11.3	ARTUS S.A.S Documents.....	58

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France



VERSION FRANÇAISE 59

12.0	OBJET	59
12.1	Champ d'application	60
12.2	Applicabilité	60
12.3	Format du document	61
12.4	Accès.....	61
12.5	Supplier Policy Compliance Requirements.....	62
12.6	Trade Compliance	62
12.7	Santé, Sécurité et Environnement.....	63
12.8	Système de Gestion de la Sécurité.....	64
12.9	Termes et Définitions	64
12.10	Formulaires et modèles de formulaires.....	64
12.11	Documents de référence.....	65
13.0	SUPPLIER APPROVAL.....	65
13.1	Surveillance des fournisseurs	65
13.2	Changements apportés à l'organisation des fournisseurs.....	66
13.3	Classification des fournisseurs	66
14.0	CERTIFICATION AS/EN/JISQ9100:2016 ET ISO9001:2015	67
14.1	Tableau 1.....	68
14.2	Special processes.....	68
15.0	SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE (SMQ).....	69
15.1	Comprendre l'organisation et son contexte	69
15.2	Comprendre les besoins et les attentes des parties intéressées	69
15.3	Détermination du champ d'application du système de management de la qualité	69
15.4	Système de management de la qualité et ses processus	69
15.5	Système de Gestion de la Sécurité (SGS).....	69
16.0	LEADERSHIP	70
16.1	Leadership et engagement.....	70
16.2	Politique	70
16.3	Rôles organisationnels, responsabilités et autorités	71
17.0	PLANIFICATION.....	71
17.1	Actions visant à traiter les risques et opportunités	71
17.2	Objectifs de qualité et planification permettant de les atteindre	71
17.3	Planification des changements.....	71

18.0	SOUTIEN.....	71
18.1	Ressources.....	71
18.2	Compétence	74
18.3	Sensibilisation	75
18.4	Communication	75
18.5	Informations documentées.....	75
19.0	EXPLOITATION.....	77
19.1	Planification et contrôle opérationnels	77
19.2	Exigences concernant les produits et services	79
19.3	Conception et développement de produits et services	81
19.4	Contrôle des processus, produits et services fournis par des tiers	84
19.5	Production et prestation de services	86
19.6	Validation de produits et services	100
19.7	Contrôle des résultats non conformes.....	102
20.0	ÉVALUATION DE LA PERFORMANCE	104
20.1	Surveillance, mesure, analyse, et évaluation	104
20.2	Audit interne	105
20.3	Evaluation de la gestion.....	106
21.0	AMELIORATION.....	106
21.1	Généralités.....	106
21.2	Non-conformité et action corrective	106
21.3	Amélioration continue	107
22.0	DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE	109
22.1	Normes industrielles	109
22.2	Documents concernant les exigences pour les clients-clés de ARTUS S.A.S	110
22.3	Documents ARTUS S.A.S.....	110

1.0 PURPOSE

ARTUS S.A.S supplier quality and delivery performance is fundamental to ensuring that ARTUS S.A.S continues to meet and exceed the increasing demands of the highly competitive Aviation, Space and Defence (ASD) global marketplace. In support of this, ARTUS S.A.S expects its suppliers to maintain an effective Aerospace Quality Management System (AQMS), considered as the cornerstone for delivering the highest levels of customer service in the supply of articles, services and processes.

ARTUS S.A.S is committed to working with its suppliers to drive continuous improvement on quality and aviation safety, delivery and cost performance through improved processing and organisational efficiency.

ARTUS S.A.S support the certification of suppliers to the highest levels and consider certifications as a key asset during any supplier selection process. A lack of such certifications will invoke a raised level of surveillance of the supplier based on a higher level of perceived risk. The list below indicates the primary criteria which ARTUS S.A.S use to ascertain a suppliers risk profile.

- The certification held by suppliers.
- Acceptance of ARTUS S.A.S terms and conditions (Inc. this document).
- Quality and delivery performance.

The requirements defined by this document are an integral part of the binding contract between suppliers and ARTUS S.A.S and will be referenced in all ARTUS S.A.S contracts and purchase orders.

ARTUS S.A.S is an Aviation, Space & Defence (ASD) manufacturer, which:

- Design, manufacture and support Aircraft and associated articles for various Civil and Military customers.
- Is legally bound to demonstrate to Regulatory Authorities that they have the capability to design, manufacture and support articles to the maximum safety level (Airworthiness) and maintain the effective Airworthiness of the articles.

1.1 Scope

Requirements specified in this document are complementary (not alternative) to the current AS/EN/JISQ9100:2016 series of standards for Aviation, Space and Defence suppliers (for non-aviation, space and defence suppliers ISO9001:2015 shall apply) and contractual/applicable law and regulatory requirements.

This document also contains:

- Supplier requirements for ARTUS S.A.S recognition of certification, as issued by an accredited Certification Body (CB), in accordance with International Aerospace Quality Group (IAQG) requirements.
- ARTUS S.A.S expectations for all of its Suppliers today and in the future.

Allowance to deviate from the ARTUS S.A.S requirements within this document is at the sole discretion of ARTUS S.A.S and will have to be agreed with the relevant ARTUS S.A.S Supplier Quality Assurance point of contact.

Deviation requests regarding **IN-7.4-05 (MPRC-10)** by the supplier shall be completed using **TY-7.4-16**. The supplier shall use this document to identify all deviations and mitigation activity which has been/will be implemented.

ARTUS S.A.S also requires, where applicable, Suppliers to conform to ARTUS S.A.S "key customers of interest" requirements as requested via contract or Purchase Order flow down.

1.2 Applicability

This ARTUS S.A.S Supplier Quality Requirements Document (SQRD) is applicable to all suppliers who furnish product, material, processes or services that contribute to product quality for any ARTUS S.A.S sites within ARTUS S.A.S PLC.

The quality system requirements specified herein are intended to form part of ARTUS S.A.S contract requirements, and are in addition to all (contractual or other) requirements which may need to be complied with by the supplier, including any legal, regulatory or administrative requirements. For the purposes of this document, a contract exists when the supplier accepts an obligation to supply products or services to any ARTUS S.A.S site, whether under a purchase order, long term agreement or otherwise.

The acceptance by the supplier of a contract stipulating application of this document (total or partial) indicates acceptance of the content of this document. It is a requirement for the supplier to communicate and flow down these requirements to its sub tier sources. The supplier shall be able to provide the relevant evidence of such communication upon request by ARTUS S.A.S.

It is the suppliers' responsibility to ensure it implements any revisions of this document and its content within its own organisation. The latest version of this document is available via <https://meggittpower.com/service-and-support/suppliers-2-2/>.

1.3 Document Format

To facilitate its use, this document is structured according to the chapters of ISO9001:2015 Quality Management Standard and the AS/EN/JISQ9100:2016 Aerospace Quality Management Standard (chapters 4-10). Additional ARTUS S.A.S requirements are highlighted in bold italic text throughout sections 5-10.

ARTUS S.A.S requires compliance for all sections and sub-sections within this document, including the corresponding section or sub-section of the relevant AS/EN/JISQ91XX standard (the minimum requirement for non-Aviation, Space and Defence suppliers is compliance with ISO9001:2015).

Where the supplier organisation is a combination of ASD Manufacturer, Maintenance and/or Distributor the relevant clauses of each AS/EN/JISQ91XX documents apply

The statement which identifies this as a requirement is as follows:

"The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products, for other industries ISO9001:2015 is applicable"

1.4 Access

ARTUS S.A.S shall have the right of access to any supplier involved with ARTUS S.A.S product. This shall include access to any applicable documentation. The supplier shall provide ARTUS S.A.S customers (or the customers' authorised representatives) and/or Regulatory Authorities rights of access to premises where ARTUS S.A.S work is being performed. Such access shall be used to verify that the quality activities being undertaken meet the requirements of the ARTUS S.A.S contract.

Where a supplier is approved to the AS/EN/JISQ91XX series of standards, then the suppliers Online Aerospace Supplier Information System (OASIS) database administrator shall grant ARTUS S.A.S access rights to certification and assessment results.

1.5 Supplier Policy Compliance Requirements

In order to supply ARTUS S.A.S with products or services all suppliers shall be able to demonstrate compliance to industry-wide acknowledged policies. A list of common industry-wide policies is demonstrated below; this is not a limited list:

- Anti-Bribery Act / Code of Ethics
- Anti-Fraud
- Conflict Minerals
- Counterfeit Avoidance
- Cyber Security
- Modern Slavery
- Substance Abuse
- Whistle-blower Policy
- Safety Management System

1.6 Trade Compliance

The supplier shall not release any materials, equipment, hardware/technical data or drawings supplied by ARTUS S.A.S to any other party (national or international, including sister companies or associated businesses) without the prior written approval of from the applicable ARTUS S.A.S site(s).

The supplier shall not purchase materials, components, parts or processes from countries/regions prohibited under applicable National/International export control regulations for use in ARTUS S.A.S product.

The supplier shall provide "Origin of Goods" statements during the RFP/RFQ processes to the procurement lead at the applicable ARTUS S.A.S site(s).

The supplier shall not, without prior written approval from ARTUS S.A.S, change the source for a controlled product or service (national or international, including sister companies or associated businesses).

All technical documents provided to ARTUS S.A.S shall have the relevant export control classification information and destination control statements added to them before they are released from the supplier.

Materials supplied from anywhere in the world may be subject to USA, UK or other local, regional and international trade regulations. All ARTUS S.A.S sites are subject to these regulations. When required, appropriate licenses, permits and permissions shall be obtained for the export from, and import to, any ARTUS S.A.S facility. The supplier is responsible for obtaining required authorisations for the export from, and import to, the supplier's facilities; and shall liaise with the applicable ARTUS S.A.S Site(s) to ensure all required authorisations are obtained. The Supplier shall provide any information required to obtain these authorisations upon request.

The following classification information is required to assist in technology controls, license determinations and the import / export of products and technology. Each party will provide the following information for their products and technology as well as any tooling / test equipment, firmware and software that will transfer as a result of a ARTUS S.A.S purchase order and/or contract:

- Tariff/Commodity Code
- Export Control Number
- Country of Origin

For International shipments a copy of the commercial invoice in accordance with the requirements of 8.6 shall be submitted to the importing ARTUS S.A.S facility before delivery occurs.

On an annual basis or when requested by the ARTUS S.A.S site Buyer, the supplier is required to provide re-certification to products supplied to ARTUS S.A.S, by completing [MFT-120 Supplier Trade Compliance Classification Request](#) and returning to your ARTUS S.A.S Buyer.

Where new products are sourced throughout the year, the supplier is required to complete [MFT-122 Supplier Trade Compliance Classification Questionnaire](#) prior to shipment of goods to ARTUS S.A.S.

Where required by ARTUS S.A.S the supplier shall ensure that:

- Hold a Current ARTUS S.A.S Annual Certificate of compliance
- Submit Confirmation of DDTC registration to applicable ARTUS S.A.S Site(s) (applicable to U.S suppliers manufacturing ITAR materials)

1.7 Health, Safety and the Environment

The supplier shall be committed to providing a safe and healthy work environment to minimise accidents and injuries.

The supplier should respect the environment and work to minimise waste, prevent pollution and conserve energy. The supplier is required to comply with all applicable permits and authorisations, including material and waste handling. The supplier is required to meet the requirements of international, national and regional legislation that are applicable to the Health and Safety of the product, processing and waste from such activities. This legislation includes, but is not limited to, RoHS, REACH and WEEE compliance where applicable. Registration to ISO14001, and OHSAS18001 or ISO45001 is strongly encouraged.

REACH Candidate Lists and Substances Subject to Authorisation

- Suppliers must provide Candidate List substance declarations to ARTUS S.A.S upon first supply of articles (product) containing REACH substances >0.1% w/w.
- Suppliers must provide relevant supply continuity information concerning REACH Annex XIV Substances Subject to Authorisation & those listed on any Recommendation for Annex XIV upon request. For further information please contact your ARTUS S.A.S site.

1.8 Safety Management System

As part of the implementation by ARTUS S.A.S of its Safety Management System (SMS) in order to ensure a high level of Aviation Safety for the products and services, the suppliers has a role to play. It must share an Aviation Safety culture and a common understanding of these issues in order to be able to inform ARTUS S.A.S of potential events related to Aviation Safety. As such, it must implement the overall Aviation Safety requirement of this document (reference 4.5).

1.9 Terms and Definitions

Suppliers of products/services used by ARTUS S.A.S in Non-Aviation, Space & Defence applications are referred as "Industrial" suppliers later in this document, these suppliers are required to meet the terms defined in the ISO9001:2015 standard as a minimum.

ASD Supplier

- Supplier/subcontractor of components/assemblies or services for use within an Aviation, Space & Defence application.

Industrial Supplier

- Supplier/subcontractor of components/assemblies or services for use within a Non-Aviation, Space & Defence application.

1.10 Forms and form templates

Forms and form templates referenced in this document are available from the applicable ARTUS S.A.S procurement department.

1.11 Reference Documents

It is the responsibility of the supplier to ensure that they are working to the latest version of specified standards referenced within this document as well as contract requirements.

It is the responsibility of the supplier to obtain copies of non ARTUS S.A.S documents i.e. Industry standards referred to in section 11.1 below.

Requests for ARTUS S.A.S or ARTUS S.A.S customer specific specifications that are needed shall be requested from the applicable ARTUS S.A.S procurement department.

ARTUS S.A.S suppliers shall review and comply with this document AND any additional part specific or customer requirements as indicated on the Purchase Order and/or relevant Drawing/Specification/Quality Plan.

A list of referenced ARTUS S.A.S Key Customer Requirement Documents can be found in Section 11.2 below.

2.0 SUPPLIER APPROVAL

Dependent upon the supplier's business sector and classification, the supplier shall comply with the requirements of the standard(s) listed in the table in section 3. Additional requirements may apply, and exceptions may be considered at the discretion of ARTUS S.A.S and agreed on completion of **TY-7.4-16**.

Approved suppliers and sub-tier suppliers shall establish, document and maintain a Quality Management System (QMS) that is independently assessed and certified. ARTUS S.A.S shall only accept Certification Bodies which conform to ISO/IEC 17021 and/or are approved by IAF MLA signatory accreditation organizations such as ANAB, UKAS etc.

Note: Although recommended, certification to AS/EN/JISQ9100, AS/EN/JISQ9110, AS/EN/JISQ9115 or AS/EN/JISQ9120 is not mandated

2.1 Supplier Surveillance

ARTUS S.A.S shall maintain a supplier scorecard for all key suppliers. Dependant on supplier performance and risk to ARTUS S.A.S, suppliers may be subject to continual surveillance.

ARTUS S.A.S surveillance of suppliers shall include as appropriate, onsite audits, assessments or inspections as deemed necessary.

ARTUS S.A.S may revoke the approval granted to a supplier (thus removing them from any Approved Supplier List) or place conditions on a supplier's approval(s) if the supplier violates the requirements of this document or fails to provide acceptable quality/delivery performance to any ARTUS S.A.S facility.

Where required the supplier shall implement an improvement plan approved by ARTUS S.A.S, and submit a follow up status report as defined and agreed by ARTUS S.A.S.

2.2 Changes to the Suppliers Organisation

Suppliers shall notify ARTUS S.A.S within two (2) working days of any changes in its organisation affecting key management personnel and approvals.

Suppliers shall notify ARTUS S.A.S of any changes, prior to implementation, in its organisation affecting manufacturing site location, manufacturing processes, approved sub-tier sources, or other such changes that affect the production materials or supply of services to any ARTUS S.A.S facility.

The list of required information and timelines are defined in section 8.1.6 (Control of Work Transfer).

2.3 SUPPLIER CLASSIFICATION

ARTUS S.A.S suppliers are classified as per below:

2.3.1 Proprietary (Code A)

A supplier, who designs, fabricates, assembles or tests products using its own engineering specifications and drawings. This classification also includes those suppliers who supply airborne software and avionics.

Also called 'OEM', 'Make to Spec', 'Build to Spec' or 'Design Supplier'.

2.3.2 Subcontractor (Code B)

A supplier who fabricates, processes or tests products using ARTUS S.A.S or ARTUS S.A.S's customer engineering specifications and/or drawings.

Also called 'Make to Print', 'Build to Print' or 'Producer'.

2.3.3 Manufacturer (Code C)

A supplier who produces catalogue items, raw materials, hardware, process materials (chemicals and/or consumables) which meet ARTUS S.A.S, ARTUS S.A.S customer or industry standards and specifications including castings and/or forgings.

2.3.4 Maintenance and repair (Code D)

A supplier, who repairs, overhauls and/or maintains products in accordance with Original Equipment Manufacturer (OEM), ARTUS S.A.S, customer or military documents, and under specific approval granted by the applicable Regulatory Agencies and the OEM.

Also called a 'Service Provider'.

2.3.5 Distributor (Code E)

A supplier of part or material that conforms to a published specification by an established industry or national authority, and whose characteristics are defined by a text, national/military standard drawing, or catalogue item (This shall also include suppliers who provide but do not manufacture or modify ARTUS S.A.S designed parts).

Unless otherwise requested "Commercial off the Shelf" (COTS) parts or materials shall not require a First Article Inspection (FAI) report.

Also called a 'Stockist' or 'Dealer'.

2.3.6 Direct Production Services (Code F)

A supplier of a service or a product which is not part of the end manufactured product and which does not contribute directly to its key characteristics, including but not limited to consumables, tooling and ground equipment.

3.0 AS/EN/JISQ9100:2016 and ISO9001:2015 Certification

As a member of the International Aerospace Quality Group (IAQG) and complying with IAQG recommendation, ARTUS S.A.S recommends every supplier of products for Aviation, Space & Defence applications to be registered to the AS/EN/JISQ 9100 series by an accredited Certification Body which is approved by IAQG. The scope of the certification shall include the product and/or service provided to ARTUS S.A.S. As a minimum, all suppliers are required to comply with ISO9001:2015; the registration shall be conducted by an accredited Certification Body approved by the national governing body for Quality Registrations.

The table below identifies the classifications for ARTUS S.A.S suppliers, along with the recommended minimum QMS requirements for the respective business sector:

3.1 Table 1

Supplier Type Code	Supplier Class Description	Aviation, Space & Defence (ASD) Supplier	Industrial Supplier (Inc. Energy/Oil, Medical and Gas/Automotive)
A	Proprietary (Engineering Design)	AS/EN/JISQ9100:2016 with "Design and Development"	ISO9001:2015 or industry equivalent
B	Subcontractor	AS/EN/JISQ9100:2016	ISO9001:2015 or industry equivalent
C	Manufacturer	AS/EN/JISQ9100:2016	ISO9001:2015 or industry equivalent
D	Maintenance	AS/EN/JISQ9110:2016	ISO9001:2015 or industry equivalent
E	Distributor	AS/EN/JISQ9120:2016	ISO9001:2015 or industry equivalent
F	Direct Production Services	ISO9001:2015	ISO9001:2015 or industry equivalent

NOTE: In addition, regulatory authority approvals may be required in the applicable sector such as EASA (European Aviation Safety Agency) and FAA (Federal Aviation Administration).

3.2 Special processes

Suppliers and sub-tiers shall ensure that the following special processes are carried out internally or externally under the scope of NADCAP accreditation and are carried out by NADCAP accredited processors unless otherwise agreed by ARTUS S.A.S.

- Brazing
- Cable and Harness
- Chemical processing (Inc. anodising, plating, painting, passivation etc.)
- Coating
- Composite Build
- Heat treating
- Material testing laboratory
- Nonconventional Machining
- Non-destructive testing
- Printed circuit assemblies
- Printed circuit boards
- Elastomeric Seal Manufacture
- Shot peening
- Welding

4.0 QUALITY MANAGEMENT SYSTEMS (QMS)

4.1 Understanding the Organization and its Context

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

4.2 Understanding the Needs and Expectations of Interested Parties

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

4.3 Determining the Scope of the Quality Management System

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

4.4 Quality Management System and its Processes

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

4.5 Safety Management System

The Provider shall deploy, manage and communicate within its organization the Aviation Safety requirements requested by ARTUS S.A.S as part of the implementation of its Safety Management System (SMS). The depth of these requirements varies depending on the criticality of the activities contracted for the benefit of ARTUS S.A.S. The requirements expected by ARTUS S.A.S are proposed with an implementation sequence based on a commitment from senior management of the Supplier attesting to the consideration of the five other requirements related to Aviation Safety mentioned below:

- Establish a fair and equitable culture to create a climate of trust in which employees are encouraged to report any event that could have a potential impact on Aviation Safety;
- Raise awareness or train staff on Aviation Safety issues, including Organizational and Human Factors;
- Identify and proactively manage Aviation Safety risks (including weak signals), review them internally on a regular basis, and report them to ARTUS S.A.S (no later than 24 hours for any risk that could impact Flight Safety):
 - o Risk assessed as unacceptable for Aviation Safety, or
 - o Doubt about the safety impact.
- Implement means specific to the Supplier to enable its staff to report any event that could have an impact on Aviation Safety, analyse and process these events at the Supplier level or with the help of ARTUS S.A.S if necessary;
- Define objectives related to Aviation Safety (of an organizational nature and/or linked to products).

5.0 Leadership

5.1 Leadership and Commitment

5.1.1 General

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

Match quality policy, quality objectives, quality planning and quality management reviews to the potential effects of the supplier's product on the ARTUS S.A.S product into which they are incorporated.

5.1.2 Customer focus

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

Ensure that product conformity and on-time delivery to ARTUS S.A.S is measured and appropriate action is taken when the supplier's management become aware that planned results (e.g. quality and delivery) are not being, or shall not be, achieved. A designated person shall notify ARTUS S.A.S in any instance where planned results are not, or may not be, met.

5.2 Policy

5.2.1 Establishing the Quality Policy

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

5.2.2 Communicating the Quality Policy

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

5.3 Organizational Roles, Responsibilities, and Authorities

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- Define the personnel responsible for product quality (across all production shifts) and ensure that they have the following:
 - **Authority to stop production to correct quality problems**
 - **Organisational freedom and unrestricted access to top management to resolve quality issues**
- Establish a procedure for task and shift handovers that ensures that that all necessary information is communicated (verbally and in written form) between the out-going and in-coming personnel.

6.0 Planning

6.1 Actions to Address Risks and Opportunities

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

6.2 Quality Objectives and Planning to Achieve Them

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

6.3 Planning of Changes

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

7.0 Support

7.1 Resources

7.1.1 General

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

Notify ARTUS S.A.S of changes in any resources that may affect the products or services provided to ARTUS S.A.S within 14 days of a notification of change to those resources.

- Establish business continuity plans that identify, analyse, evaluate and / or mitigate risks related to business continuity that includes (but is not limited to) the following:
 - **Product, facility or individual skill uniqueness**
 - **Access to alternative production facilities**
 - **Single points of failure (including sub-tier suppliers) or key processes**
 - **Remote backup of computer data**
 - **Access to alternative information technology systems**
 - **Action plans and timescales for business recovery**
 - **Contacts, process owners and procedures to follow in the event of an emergency**
 - **A strategy to control, review periodically and communicate plans to all relevant personnel**
- Perform a business risk assessment, the output of which will be used as part of the business continuity plan, that includes (but is not limited to) the following:

- **Risk identification - identify sources of risk, their cause and effects and their potential business impact**
 - **Risk analysis - consider the likelihood and level of impact of the identified risks → Risk evaluation - compare the level of risk found during the analysis process and prioritise risks treatment**
 - **Risk treatment - prepare contingency and / or mitigation plans to reduce risk levels**
 - **Monitor and review the risk management activities to ensure controls are effective**
- Inform their ARTUS S.A.S purchasing contact within 14 days regarding the following:
- **Changes to third party or other party certification including lapse / withdrawal / major audit findings**
 - **Change of the nominated quality representative**
 - **Significant change to the quality management system**
 - **Change in ownership or discontinuation of business activities**
 - **Risks that could impact upon the continuity of the supplier's business / operations**
 - **Risks with the supply of substances used in the production or physical make-up of products, due to laws and regulations concerning the control or use of such substances that may be published from time-to-time**
- Ensure that chemical substances constituting or contained in products supplied to ARTUS S.A.S are not restricted under Annex XVII of REACH (Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals)
- Ensure that data related to the use of substances and mixtures that has been provided to the supplier by ARTUS S.A.S is passed onto sub-tier / subcontract suppliers (when applicable)
- Submit risk register and contingency plans to ARTUS S.A.S on request
- Maintain records of risk management (see section 7.5).
- Organisational Structure: The supplier shall make available to ARTUS S.A.S a complete and up to date description of the organisational structure, job roles and skill requirements for personnel contributing to product/services supplied to ARTUS S.A.S (see section 5.3).

7.1.2 People

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

7.1.3 Infrastructure

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

7.1.4 Environment for the Operation of Processes

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- The supplier shall maintain its workplace in a state of order, cleanliness and repair consistent with the product and production process needs.

NOTE: ARTUS S.A.S recommend the implementation of improvement tools such as 6S (Six-S) and visual management (for workplace design/organisational improvement) as an approved means of compliance.

7.1.5 Monitoring and Measuring Resources

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- Calibration systems shall meet the applicable requirements of ISO 10012, ISO 17025 or ANSI/NCSL Z540.

NOTE: The supplier should ensure that all measurement systems applicable to ARTUS S.A.S supplied materials have been tested for Repeatability and Reproducibility (R and R) in line with Industry Standards, such as AS13003.

7.1.6 Organisational Knowledge

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

7.2 Competence

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- Establish a documented procedure for identifying training needs, achievement and review of competence of all personnel performing work directly or indirectly affecting conformity to product or production process requirements
- Create role profiles / accountabilities and provide on-the-job training for personnel performing work directly or indirectly affecting conformity to product or production process requirements, including any new or modified job and contract or agency personnel
- Establish a business skills matrix to identify training requirements as well as identifying areas for succession planning and risk management / treatment to maintain continuity of supply

- Maintain records of training and competence for the period that the relevant employee remains within the supplier's organisation and for three (3) years after leaving the organisation.

7.2.1 Vision Standards

Applicable to personnel conducting product verification/inspection activities

- Perform a vision assessment (eye examination) on commencement of employment and at two (2) yearly intervals for personnel engaged in product verification / inspection activities to ensure visual acuity
- Ensure that the vision assessment (optometric examination) is performed by a trained / qualified person
- Ensure that optical aids used during the vision assessment to ensure visual acuity are also used during product verification / inspection activities
- Perform a (one time only) colour perception test to ensure that personnel are capable of distinguishing and differentiating colours where colour perception is required for product verification / inspection activities
- Maintain records of vision standards for the period that the relevant employee remains within the supplier's organisation, plus three (3) years.

7.3 Awareness

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

7.4 Communication

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

7.5 Documented Information

7.5.1 General

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

7.5.2 Creating and Updating

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

7.5.3 Control of Documented Information

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

7.5.3.1 Control of Documents

- Where ARTUS S.A.S modifies a document referenced within the contract, the supplier shall take the appropriate actions to ensure that the modification is applied in accordance with the contractual provisions and inform ARTUS S.A.S of its application.
- Corrections to documents shall be recorded, dated and traceable to the originator (e.g. by using the signature or stamp) – see section 8.5.6.1/8.5.6.2 for requirements of operator certification and for stamp control. All amendments shall be made by a single line through the original text using black permanent ink, in such a way as to leave the original text legible. A stamp, signature (or electronic equivalent) and date shall be placed adjacent to that amendment.

7.5.3.2 Control of Records

- The supplier shall maintain, and have available on a timely basis, all records traceable to the conformance of Product/Parts/Services delivered to ARTUS S.A.S, including delivery/post-delivery documentation, shall be kept for a minimum of 10 years from the date on which that document was published.
- The records shall be suitable in format, accuracy, and completeness to permit analysis. Where numerical results are required, the actual values obtained shall be recorded. Where tape, film or other media are required, they shall be identified with the characteristics measured. Where defective or non-conforming material is involved, the records shall include any analysis completed and corrective action taken.
- ARTUS S.A.S reserve the right to require documentation for some products to be retained for the "life of the aircraft".
- Supplier records shall be made available to Regulatory Authorities and ARTUS S.A.S Authorised Representatives, and their customers, within one (1) business day of request.
- Supplier shall notify ARTUS S.A.S of records to be disposed of prior to disposal. Such notification shall occur at a minimum of 90 days prior to the proposed disposal. ARTUS S.A.S reserve the right to request delivery of such records, in the event ARTUS S.A.S chooses to exercise this right the supplier shall deliver such records to ARTUS S.A.S at no additional cost on media agreed by both sides.
- Records shall be stored in secure areas to negate the effects of damage and deterioration from, for example, fire and floods and ensure ease of retrieval. Backup copies shall be stored in a separate facility.
- All data that is stored by electronic means shall be secure, regularly backed up, supported by a disaster recovery procedure that is defined, documented, implemented and regularly audited for compliance.

- In the event of supplier closure, insolvency or similar event, termination / expiry of the contract, all pertinent records shall be supplied to ARTUS S.A.S.

NOTE: It is recommended that the suppliers apply the principles and practices of records management, as detailed in BS ISO 15489-1:2016.

8.0 OPERATION

8.1 Operational Planning and Control

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- Implement a process to control the whole product lifecycle. Consideration should be given, as a minimum, to the following:
 - **Sales, Inventory and Operations Planning (SIOP)**
 - **Master Production Schedule (MPS)**
 - **Material Requirements Planning (MRP)**
- A process to plan and manage production capacity shall be maintained and take into account availability of personnel, equipment and all customer's demand.
- The supplier shall, when requested, submit a product quality plan which shall be approved by ARTUS S.A.S prior to delivery of any product.

8.1.1 Operational Risk management

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall demonstrate how pro-active obsolescence management is implemented, controlled and monitored. This should be an integral part of the design, development, manufacturing and product support processes, and shall be detailed when requested in an agreed obsolescence management plan.

NOTE: When conducting its periodic risk review the supplier should consider employing a structured assessment methodology, e.g. ISO31000 and apply it internally, as well as to sub-contractors.

8.1.2 Configuration Management

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall establish a configuration management system to ensure:

- Technical and administrative functions identify, document, control, report and validate the physical and functional characteristics of a product.
- Engineering definition of products and their change history are known at any point in time and can be provided to ARTUS S.A.S upon request.
- Verification that all aspects of a change have been assessed for completeness.
- Suppliers shall establish procedures to identify, document, review, approve and control all changes and modifications.

8.1.3 Product Safety

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

8.1.4 Prevention of Counterfeit Parts

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

For electronic component suppliers, the requirements of AS6081 and AS5553 shall apply.

8.1.4.1 Prevention of Suspect Unapproved Parts

The requirements of AS/EN/JISQ91 10 apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

8.1.5 Installation of Approved Parts

The requirements of AS/EN/JISQ91 10 apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

8.1.6 Control of Work Transfer

The supplier shall plan and manage work transfers in a controlled manner so that the product conforms to requirements during and after the temporary or permanent transfer of the following types:

- From the suppliers facility to another facility/location.
- From the suppliers facility to a subcontractor/sub-tier supplier.
- From a subcontractor/sub-tier supplier to the suppliers facility.
- From one subcontractor/sub-tier supplier to another subcontractor/sub-tier supplier.
- Any transfer of work within the supplier's facility that could have an effect upon the continuity of supply or quality of the product (dependant on risk).

The supplier shall also consider the intent of this clause for significant changes to their ERP/MRP system that would affect or disrupt continuity of supply to ARTUS S.A.S.

The supplier shall manage the risk of work transfer, notify and seek approval for any changes a minimum six (6) months in advance to ARTUS S.A.S procurement for approval. A timing plan for the proposed change, supported by mitigation plans that shall eliminate any quality, delivery or cost implications shall be provided to ARTUS S.A.S.

The supplier shall as a minimum, make available the following before and after the transfer;

- Description of the new location, with general layout and pictures or floor plan.
- A list of parts involved in the transfer.
- Timeline and plan for each step of the transfer.
- Last article inspection plan from the current location.
- A full first article inspection report plan prior to first production in the new location.

This activity shall be at the suppliers cost, and an agreed minimum safety stock shall be guaranteed to cover the transition period.

The supplier may only proceed with the work transfer (source change) when a response has been received from their ARTUS S.A.S purchasing contact, the supplier shall comply with requirements specified in the response.

A single point of contact shall be identified by the supplier and shall regularly inform ARTUS S.A.S of progress, key risks and associated mitigation plans.

The supplier shall ensure delivery performance is protected during and after any work transfer.

8.2 Requirements for Products and Services

8.2.1 Customer Communication

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- The supplier shall identify a management representative who will be the principal link between the supplier and ARTUS S.A.S quality. This representative shall be the authorised contact on all matters affecting the quality and delivery of product shipped to ARTUS S.A.S.
- Changes that may affect either quality or delivery shall be documented and communicated to the applicable ARTUS S.A.S quality and/or procurement representative prior to the change being made.

- All communications between the supplier and ARTUS S.A.S shall be written in the English language, unless legal requirements preclude this.

8.2.2 Determining the Requirements for Products and Services

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

Note: The review shall ensure that special requirements of the products and services provided are determined and that operational risks (e.g. ability and capacity to deliver on time) have been identified.

8.2.3 Review of Requirements Related to the Product

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- Verbal agreements or instructions shall under no circumstances be construed as approval or authorisation to proceed with any activity relating to product or service to be delivered to ARTUS S.A.S.
- Where the supplier determines that some ARTUS S.A.S, or controlling specification, requirements cannot be fully met the supplier shall notify ARTUS S.A.S for approval prior to manufacture/delivery. This shall include disposition of out-of-scope defects discovered during maintenance activities (where applicable)

8.2.4 Changes to Requirements for Products and Services

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

8.3 Design and Development of Products and Services

8.3.1 General

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

8.3.2 Design and Development Planning

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- The supplier shall maintain mechanisms, establish structured project teams, and/or demonstrate practices that consider the cross-functional nature of the product design throughout the product lifecycle.
- The supplier shall maintain a current and approved design and development plan and "design to delivery" process flow diagram where required by ARTUS S.A.S. This shall include a software quality plan when the product contains software (QMS Requirements can be found using AS/EN/JISQ9115).

8.3.3 Design and Development Inputs

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

The supplier shall review all design specifications, requirements, drawings, statutory requirements, and quality requirements for completeness and confirm that there are no omissions. Any omissions identified shall be advised to ARTUS S.A.S in writing. It is the supplier's responsibility to mitigate any product (design specific) requirements omissions.

8.3.4 Design and Development Controls

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

The supplier shall prepare and submit to ARTUS S.A.S the following:

- Qualification Programme Plan (QPP) - a plan for the qualification of each individual part number.
- Qualification Test Procedure (QTP) - document that describes all tests/verification to be performed in order to demonstrate the compliance of the part number to its design requirements.
- Qualification Test Report (QTR) - report of the result(s) of each QTP.
- Declaration of Design and Performance (DDP) - preliminary or final document to summarise the test, verification and results which declare the status of a part number with any applicable limitations.
- Acceptance Test Procedure (ATP) – detail of the testing methods employed during series manufacture to verify product compliance and based on those utilised during validation of the product.

8.3.4.1 When tests are necessary for verification and validation, these tests shall be planned, controlled, reviewed, and documented to ensure and prove the following:

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- The supplier shall perform technical reviews of all product and outputs from their design and development process.
- Design reviews are only considered to be closed when all actions are completed and documents have been approved.
- Examples of reviews to be conducted include, but are not limited to:
 - **Preliminary Design Review (PDR)**
 - **Critical Design Review (CDR)**
 - **Test Readiness Review (TRR)**
 - **Production Readiness Review (PRR)**
 - **Qualification Review (QR)**
- Records of all reviews shall be made available to ARTUS S.A.S.
- ARTUS S.A.S may request attendance at any of the above reviews.

8.3.5 Design and Development Outputs

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- Where the supplier is involved in the product design the design and development outputs shall include the Design Failure Mode Effect Analysis (DFMEA) for the product produced by an appropriate cross functional team.
- The DFMEA shall be used to identify any critical risk items, including identification of key characteristics, overall product performance, and product weight (mass) and determine and record specific actions to be taken for these items.
- The design and development output shall consist of the necessary configuration and the design features of the product. This will include the manufacturing and assembly data necessary to enable the supplier's cross functional team to prepare the initial Process Failure Mode Effect Analysis (PFMEA), which will confirm manufacturability of the design. The PFMEA shall identify all process and product key characteristics required for manufacture.
- Sole source and proprietary products/processes used or bought by ARTUS S.A.S suppliers shall be communicated to and approved by a ARTUS S.A.S procurement representative.

8.3.6 Design and Development Changes

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable

The supplier shall:

- Design and development changes including software shall be identified and records shall be maintained.
- Following the agreement of a production baseline, defined at the CDR, all changes are to be identified and classified as follows:
 - **Class 1 (major) - change/modification, which affects the operational performance, interchange ability, fit, form or function.**
 - **All class 1 (major) change/modification requests shall be submitted to and approved by ARTUS S.A.S prior to incorporation.**
 - **Class 1 changes shall result in a change of supplier part number. This includes software.**
 - **Class 2 (minor) - all changes that cannot be defined as major.**
 - **For class 2 (minor), a supplier can use their own change request form. The form shall contain sufficient information to define the proposed change.**
 - **ARTUS S.A.S shall be forwarded all class 2 changes for review prior to implementation.**
 - **For all changes and prior to any change, the risk shall be assessed by the cross functional team by updating the D/PFMEA.**
- The organization shall retain documented information relating to the following:
 - **Design and development changes.**
 - **The results of reviews.**
 - **The authorization of the changes.**
 - **The actions taken to prevent adverse impacts.**

8.4 Control of Externally Provided Processes, Products, and Services

8.4.1 General

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

8.4.1.1 Purchasing Process

- When specified on the drawing or contract, suppliers shall use only sources approved by ARTUS S.A.S or a ARTUS S.A.S customer to perform special processes or procure raw material.
- The supplier shall be responsible for the quality of all products purchased from sub-tier suppliers, including ARTUS S.A.S or ARTUS S.A.S customer sources.
- The supplier shall monitor subcontractor/sub-tier Supplier performance through, at a minimum, the following indicators:

- **Delivered product quality**
- **Customer returns**
- **Delivery schedule performance**

This shall include taking appropriate corrective action with poorly performing subcontractor/sub-tier suppliers.

- The supplier shall demonstrate risk management in the selection and monitoring of subcontractors and sub-tiers.
- The supplier shall implement appropriate controls for counterfeit parts prevention to assure product origin and conformance to ARTUS S.A.S requirements and related engineering drawings.
- Additional purchasing requirements for distributors:
 - **Products shall only be purchased from approved distributors, when full traceability can be demonstrated back to the original manufacturer.**
 - **Original manufacturer's Airworthiness Release certificate or equivalent shall be made available'.**

8.4.2 Type and Extent of Control

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

8.4.2.1 Verification of purchased product

Inspection – General

When sample inspection is undertaken as a means of component verification/inspection, this may only be undertaken when the requirements of section 8.5.1 (Control of Production and Service Provision) have been met and the sample plan has been authorised by the relevant ARTUS S.A.S site.

Inspection – Material/Special Process

- Suppliers shall provide raw materials test reports/certification results/laboratory analysis requirements (e.g., tensile strength, stress rupture, hardness, chemical composition, etc.), as defined by the product definition and/or the purchase order.
- Where the supplier utilises test reports to verify purchased product, the data in those reports shall be acceptable per applicable recognised specifications.
- The supplier shall periodically validate test reports for raw material. This shall be conducted by a source independent to that of the source testing of the material to assure the material is in conformance.
- Personnel responsible for the review of material and special process test reports shall be trained to interpret and evaluate test results for the purpose of ensuring that all drawing and/or specification requirements of the product are met.

Source Inspection

- ARTUS S.A.S retains the right to perform source inspection at the supplier's facility or at its sub-tier supplier's facility. ARTUS S.A.S may assign its quality representative to be located at the suppliers and sub-tier supplier's facility at any time during the life of the contract.
- ARTUS S.A.S source inspection does not supplement or replace the suppliers own inspection system.
- The supplier shall give ARTUS S.A.S a minimum of seven (7) days' notice of the date of inspection where source inspection is a requirement of the contract.
- When source inspection is required, the supplier and sub-tier supplier shall make available to the ARTUS S.A.S quality representative such area, facilities, equipment, inspection records, or other assistance requested in the course of verifying product conformance to requirements.
- In the event source inspection is invoked as a result of an identified supplier product issue or nonconformity, then the inspection and associated actions shall be at the suppliers cost.

8.4.3 Information for External Providers

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

8.4.3.1 Purchasing Information

- The supplier shall ensure that the purchasing information/documentation communicates (flows down) ARTUS S.A.S's requirements to all subcontractors/sub-tier suppliers.
- Where ARTUS S.A.S owns the design of a product being purchased from a supplier who further subcontracts all or portions of that work, the suppliers purchase order shall state that the products are for ARTUS S.A.S "end use" and shall be controlled as per the applicable purchase order requirements, including any trade control requirements.
-

8.5 Production and Service Provision

8.5.1 Control of Production and Service Provision

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- Ensure ARTUS S.A.S approval is obtained for all proposed amendments to Critical Part instructions.
- Amendments to work instructions are to be completed by authorised personnel only. The following shall be required:
 - **An amendment shall be made by a single line through the original text using permanent ink.**
 - **A stamp, signature (or electronic equivalent) and date shall be placed adjacent to an amendment.**
 - **Correction fluid shall not be used.**

8.5.1.1 Inspection

The supplier shall:

- Measure 100% of all product characteristics related to all product to verify that requirements have been met. This shall be carried out at appropriate stages of the production process such as receipt inspection, in-process inspection, final inspection etc., in accordance with the planned arrangements
 - **Inspection plans shall be utilised as requested by ARTUS S.A.S.**
 - **Inspection plans shall be in a format that is approved and agreed by ARTUS S.A.S.**
- Ensure that personnel performing product verification / inspection activities are appropriately trained and competent) to discriminate between an acceptable and unacceptable product.
 - **Personnel involved in final inspection shall be independent of the manufacturing process.**
- Ensure Product verification activities that require visual verification shall be conducted in lighting conditions that provide an ambient white light intensity of not less than 1100 LUX (UK) with a light intensity of not less than 500 LUX measured at the surface of the component being inspected.

- Ensure that monitoring / measuring equipment and the inspection standard to be achieved are subject to the same units of measurement (as stated on the product definition) and avoid the application of conversion calculations
- Ensure that monitoring / measuring equipment used for the final verification / inspection of product is independent to those used for product measurement during production activities or will be re-calibrated / verified prior to use where independence cannot be achieved
- Record the actual measurement results / values for the following:
 - **Features on product classified as “Critical” on the product definition**
 - **Features where a Coordinate Measuring Machine (CMM) is the method of inspection**
- Reduced and sampling inspection can only be introduced if the requirements of the sub sections below (“Reduced Inspection” or “Sample Inspection”) are met, and approval is given by ARTUS S.A.S.
- Maintain records of product verification
- Personnel involved in final inspection shall be independent of the manufacturing process.

8.5.1.2 Reduced Inspection

The Reduced Inspection process is NOT applicable to purchased standard catalogue hardware.

The supplier shall:

- Only apply reduced inspection of variables as a means of product acceptance when:
 - Process stability and capability can be demonstrated during product verification activities
 - Process capability data has met the requirements specified by the ARTUS S.A.S technical authority
- **The proposed sample size and verification method of the product characteristic taken from every product within the batch has been documented in a control plan**
- **The control plan has been submitted to, and authorised by the ARTUS S.A.S technical authority**
- Only apply reduced inspection of formed characteristics[1] as a means of product acceptance when:
 - **Appropriate control methods such as control of process settings, tooling, standard processes and / or error proofing have been introduced**
 - **Measurable evidence demonstrates that the control methods are effective and continually produce a product that conforms to requirements**

- **The method by which the formed characteristic is produced plus the verification method and the verification intervals are documented in a control plan**
 - **The control plan and measurable evidence of product conformance have been submitted to, and authorised by the ARTUS S.A.S technical authority (on request)**
- Ensure that reduced inspection activities related to fixed process controlled are appropriately controlled and authorised by their ARTUS S.A.S technical authority, prior to being introduced
 - Ensure that reduced inspection is NOT applied to the following:
 - Product used for First Article Inspection
 - Non-destructive testing inspection operations (unless specified in a controlling specification)
 - Functional testing
 - Maintain records of reduced inspection as specified for product verification

NOTE 1: Reduced inspection of formed characteristics may apply to a group or family of products that are produced by the same process at the same source. Sample Inspection

8.5.1.3 Sample Inspection

The Reduced Inspection process is NOT applicable to purchased standard catalogue hardware.

The supplier shall:

- Only introduce sample inspection as a means of product acceptance when:
 - **Process stability and capability can be demonstrated using variation management (see 8.5.1.4)**
 - **The sample size and the verification method for each product characteristic under consideration has been documented in a control plan**
 - **The control plan and statistical data have been submitted to, and authorised by the ARTUS S.A.S technical authority**
- Ensure that sample inspection activities related to fixed process controlled product are appropriately controlled and authorised by their ARTUS S.A.S technical authority, prior to being introduced
- Ensure that sample inspection is NOT applied to the following:
 - **Product used for First Article Inspection**
 - **Non-destructive testing inspection operations (unless specified in a controlling specification)**
 - **Functional testing**
 - **Product classified as critical**

- Maintain records of sample inspection as specified for product verification.

8.5.1.4 Variation Management

The requirements of AS/EN/JISQ9103 apply.

Variation management is NOT applicable to:

- Development products
- Purchased standard catalogue hardware or deliverable software
- Product provided by ARTUS S.A.S (unless otherwise specified).

The supplier shall:

- The supplier shall have a process to determine product and process Key Characteristics (KCs) as an output of the control plan
- **Identify Key Characteristics (KCs) that have been designated by ARTUS S.A.S**
- Perform statistical process control (SPC) studies on KCs to demonstrate they are in a state of statistical control and that capability has been established as follows:
 - **Apply statistical control of process that allows timely reaction to out of control conditions, ensuring appropriate containment, corrective action and escalation occurs to bring the process back to a state of statistical control**
 - **Calculate the process capability (Cp, Cpk) index only when the process is shown to be stable and in statistical control, using industry standard statistical control charts**
 - **Establish process capability using representative data gathered in time sequence from three or more concurrent batches / lots containing a combined total of at least twenty-five (25) products**
 - **Ensure that a process using variable data can demonstrate process capability of $Cpk \geq 1.33$ or as specified by ARTUS S.A.S**
 - **Monitor to ensure continued performance and apply continual improvement techniques to eliminate problems and improve stability / capability**
 - **Establish records of the results of SPC studies (control chart and capability analysis) conducted on current production processes**
- Ensure that processes that cease to be in control and / or capable resume normal product verification / inspection until the cause has been identified, corrected and process capability and control are re-established[1]
- Record the results of KC monitoring in accordance with the requirements of AS/EN/SJAC 9103

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France

- Submit supporting evidence of KC variation management (control chart and capability analysis) at the earliest possible time after the initial FAIR to the ARTUS S.A.S technical authority. KCs which do not demonstrate capability shall have a documented improvement plan and evidence submitted when capability is achieved.
- Perform MSA studies prior to performing SPC and process capability studies
- Records of measurements shall be retained and provided to ARTUS S.A.S as requested.

NOTE 1: 100% inspection to be implemented for all KCs where capability cannot be proven

8.5.1.5 Control of Equipment, Tools, and Software Programs

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- The supplier shall have a system for the management of pre-production and production tooling, jigs and fixtures including identification, protection, storage, tool life and modification.
- The supplier shall identify key process equipment and provide resources for machine/equipment maintenance to develop an effective planned total preventative maintenance system. This shall, at a minimum:
 - **Utilise predictive maintenance methods to continually improve the effectiveness and efficiency of production equipment.**
 - **Have a measurement system in place for downtime, planned versus unplanned, etc.**
 - **Ensure that preventive maintenance schedules are current, and reflect all machines/equipment.**

8.5.1.6 Validation and Control of Special Processes

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- Supplier shall validate any processes for production and service provision where the resulting output cannot be verified by subsequent monitoring or measurement and, as a consequence, deficiencies become apparent only after the product is in use or the service has been delivered.

NOTE: These processes are often referred to as special processes.

NOTE: Special process audits shall be scheduled through the suppliers audit plan.

8.5.1.7 Production Process Verification (First Article and PPAP Requirements)

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

First/Last Article Inspection (FAIR/LAIR) and PPAP (Production Part Approval Process) applies to:

- Products designed and / or produced by a supplier for a ARTUS S.A.S application
- All Assemblies and Sub-Assemblies
- Castings and forgings
- Machined parts
- Moulded Parts and Assemblies
- Repair instructions / schemes

First/Last Article Inspection (FAIR/LAIR) and PPAP Requirements do NOT apply to:

- Purchased standard catalogue hardware or deliverable software
- Raw materials
- Elements of the process related to material or product provided by ARTUS S.A.S

The supplier shall:

- Implement the requirements of AS/EN/SJAC 9102 and, where specified by ARTUS S.A.S, AS/EN/JISQ9145 [1]
- Perform and submit a FAI/PPAP on the first production product[2] to be delivered
- Perform a delta FAI following a process, source and/or drawing change[2]
- Perform FAI / LAI dimensional inspection at the end of the production process using:
 - **Capable measuring equipment**
 - **Measuring equipment and inspection personnel independent[3] of that used in the production process**
- Ensure that Coordinate Measuring Machines (CMM) inspection programmes and programmers used for the FAI are independent[3] to those used for product measurement during the production process
- Ensure features that will become inaccessible[4] during subsequent production process operations are independently inspected prior to becoming inaccessible
- Perform a LAIR on a product that represents the production method at the end of production, when the source of complete production is planned to change or at the request of ARTUS S.A.S
- Record all measurement equipment in the FAI / LAI inspection plan, including programme version number where applicable

- The supplier shall prepare a manufacturing process flow diagram for the product[5]. The complete flow diagram shall include steps from material receipt to preparation of dispatch documentation. (A separate process flow diagram is required for each out-located process). The manufacturing process flow diagram shall show:
 - **Inspection points**
 - **Process machinery, tooling, assembly stations, test benches, stores for sub-assemblies, rework area(s). Plant numbers or machine ID shall be included for all prime equipment**
 - **First pass yield data collection points**
 - **Identification of potential bottlenecks**
 - **Identification of operator skills sets**
 - **Capacity plans for any equipment(s) not dedicated to the production of ARTUS S.A.S product**
 - **Include a cascade diagram with the FAIR to identify the bill of materials for the product**
- Complete and submit a FAIR / LAIR to ARTUS S.A.S purchasing site
- Only release product into ARTUS S.A.S against an approved FAIR
- Maintain records of FAIR / LAIR.

NOTE 1: Or any other applicable standard according to sector or industry as specified by ARTUS S.A.S PO requirements.

NOTE 2: Only when it is not physically possible to perform the FAI on a single product, data from multiple products can be used, providing all parts have been manufactured using the same engineering definition, bill of material, supply chain and method of manufacture (including measurement method). The FAI report shall be annotated to signify the use of multiple product and provide traceability of the products used to obtain the inspection results.

NOTE 3: Coordinate Measuring Machines used for FAI / LAI do NOT have to be independent to those used for product measurement during production activities.

NOTE 4: Where inaccessible features may be affected by subsequent production operations, the method of verification shall be agreed with the design engineering authority and recorded in the report.

NOTE 5: The process flow steps shall be designated in such a way that they can be cross referenced to the PFMEA.

8.5.1.8 Process Failure Mode Effect Analysis (PFMEA)

The supplier shall

- Use a cross-function team to establish a PFMEA that includes (but is not limited to) the following:
 - **Process identification**
 - **Process work elements**

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France

- **Potential process failure mode**
 - **Severity (S) – The seriousness of a failure mode**
 - **Occurrence (O) – The likelihood that a given failure mode will happen**
 - **Detection / Prevention (D) – The likelihood that the failure mode will be prevented / detected**
 - **Risk Priority Number (RPN) – Severity (S) x Occurrence (O) x Detection (D) = Risk priority.**
 - **Standard scoring criteria**
- Develop a PFMEA for the production processes identified in the process flow diagram in advance of producing the product
 - Evaluate and document the potential failure of a product / process and the effects of that failure
 - Determine the risk priority related to the impact on the product, process and customer
 - Take appropriate corrective action for high RPN"s to reduce or eliminate the chance of the potential failure occurring
 - Review / update and recalculate RPN"s for the PFMEA when changes are made to product definition, process operating conditions or when non-conformance has been identified
 - Provide feedback to the customer along the purchase order cascade when appropriate risk mitigation cannot be provided
 - Maintain records of PFMEA commencing from the date that the final product was delivered to ARTUS S.A.S.

NOTE 1: A single PFMEA may apply to a group or family of products that are produced by the same process at the same source.

8.5.1.9 Control Plan

The supplier shall:

- Use a cross-function team to develop control plans for the production processes for each product, which defines the controls to be used in advance of producing the product b) Ensure that the control plan takes into account (but is not limited to) the following elements:
 - **PFMEA outputs**
 - **Authorised reduced inspection**
 - **Authorised sample inspection**
 - **Variation management**
- Ensure that the control plan contents includes (but is not limited to):
 - **Part / process number**
 - **Process name / operation description**

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France

- **Product / process characteristics**
- **Control method**
- **Reaction plan**

- Review and update control plans when any change occurs affecting product, production process, measurement, logistics, supply sources or PFMEA
- Maintain a process to review the effectiveness of these controls
- Maintain records of control plans from the date that the final product was delivered to ARTUS S.A.S.

NOTE 1: A single control plan may apply to a group or family of products that are produced by the same process at the same source.

8.5.1.10 Work Instructions

The supplier shall:

- Prepare documented work instructions[1] for personnel having the responsibility for the operation of processes that impact product quality
- Ensure work instructions are accessible for use at the work station
- Ensure work instructions are derived and cross referenced to sources such as the drawing and / or the control plan

NOTE 1: Work instructions can include process flow diagrams, production documents such as production plans, travellers, routers, work orders, process cards) and inspection documents.

8.5.1.11 Measurement System Analysis (MSA)

The supplier shall:

- Define the metrological requirements and the metrological function in accordance with ISO10012
- Ensure that the personnel nominated to perform product verification activities are trained and competent in the use of the monitoring / measuring equipment
- Ensure that the monitoring / measuring equipment used to perform product activities is calibrated and traceable to international or national measurement standards
- Have personnel available who are trained and competent in measurement systems analysis techniques[1]
- Validate the measurement system by performing statistical studies[1] related to a representative range of tolerances and features (including tightest tolerance measured) to analyse the variation present in the results of each type of monitoring / measuring and test equipment system. The participants in the study shall be representative of those using the measurement systems on a day-to-day basis.

- Perform product feature specific statistical studies[1] to validate the measurement system where Key Characteristics (KCs) have been identified to the supplier by ARTUS S.A.S
- Monitor[2] and maintain the capability of measurement equipment over time to ensure it performs as initially validated
- Perform a review of measurement capability when tolerances, personnel or environmental conditions have changed
- Record the results of statistical studies in a study report to identify how the study was undertaken and the conclusions
- Maintain records of MSA

NOTE 1: Measurement system analysis techniques and statistical studies refer to Gauge Repeatability & Reproducibility and / or Attribute Agreement Analysis.

NOTE 2: In addition to calibration, the monitoring / measuring equipment shall be checked regularly against a calibrated reference of known size and form.

8.5.2 Identification and Traceability

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- All products are to be identified and traceable in accordance per drawing/design documentation or as agreed with ARTUS S.A.S.
- The traceability system employed shall reduce the probability of the need to conduct a full product recall in the event of product noncompliance.
- Traceability shall be maintained for all product throughout production (including product quantities, split orders, nonconforming product etc.) from raw material to finished product.
- The supplier shall manage and record the serial numbers or batch numbers of the products, if numbers are provided by ARTUS S.A.S or a ARTUS S.A.S customer the supplier shall use these instead of their own serial or batch numbers.
- The supplier shall ensure that it implements a methodology for preventing the generation of duplicate numbers.
- Traceable items that, for reason of size and/or application do not allow the part number and serial number identification, shall be individually packaged and identified by an appropriate label.

NOTE: The supplier shall implement a process, or policy, for the control of "Split Batches".

8.5.2.1 Tooling Control

The supplier shall:

- Establish a system for the management of pre-production and production tooling, jigs and fixtures that includes (but is not limited to) the following:

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France

- Unique tool identification
 - Validation of tool prior to release for production
 - Protection from damage and deterioration during storage
 - Maintained as fit for purpose
 - Storage and recovery
 - Tool set-up
 - Tool life control / tool-change programmes
 - Tool design modification documentation, including engineering change level
 - Tool modification and revision
- Ensure that tooling, jigs and fixtures owned by ARTUS S.A.S and / or ARTUS S.A.S customers (including shared ownership) are controlled as shown above, plus the following:
- Identified as ARTUS S.A.S owned
 - Tooling register established
 - Used only for ARTUS S.A.S applications
 - Audited annually (stock take) and periodic preservation / condition checks for tooling held in storage
 - Modifications only after written authorisation by ARTUS S.A.S
 - Disposal only after written authorisation by ARTUS S.A.S
 - Provision of tool information (including photographic information) to ARTUS S.A.S on request
- Maintain tooling control records (ARTUS S.A.S owned tooling).

8.5.3 Property Belonging to Customers or External Providers

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- The supplier shall ensure that ARTUS S.A.S owned/issued tooling, jigs and fixtures are adequately registered and maintained with the period status given on request.
- The jigs and fixtures shall be identified and controlled at all times.
- The supplier shall return all documents, records, gauging, stamps, tooling or any other ARTUS S.A.S supplied equipment (such as materials or product) upon written notification from ARTUS S.A.S or when business with ARTUS S.A.S has ceased.

8.5.4 Preservation

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- The supplier shall establish a process to detect and prevent Foreign Object Debris - Damage (FOD) or any type of contamination, for ASD materials this shall be in accordance with AS/EN/JISQ 9146.
- The process shall contain the following elements as a minimum:
 - **Production FOD process review**
 - **Training of applicable personnel in FOD prevention**
 - **Material handling and product protection**
 - **Tool/hardware accountability**
 - **Lost items search and documentation process**
 - **Physical entry control into FOD critical areas**
 - **Inspection for foreign objects**
- Exposed pipe ends, electrical connectors, coaxial cable and exposed openings are to be sealed externally, where possible, to prevent contamination.
- Products that are (or contain) Electrostatic Sensitive Devices (ESD) shall be clearly marked accordingly and packaged in accordance with national and international specifications.
 - **ESD products shall only be removed from protective packaging in an ESD protected area. This includes goods receiving and final inspection.**
- Limited life materials are to be identified and controlled so that 'out-of-life' materials are not used.
- **Material with a limited life shall be delivered to ARTUS S.A.S with a minimum of 75% of its life remaining, or as formally instructed by ARTUS S.A.S or controlling specification/drawing.**
- The supplier shall document details of the packing procedures, illustrations of internal packaging/product support and specify the materials to be used. The preparation of these procedures shall ensure appropriate packaging for sensitive product and no inclusion of prohibited packing materials.

8.5.5 Post-Delivery Activities

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

8.5.6 Control of Changes

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

8.5.6.1 Operator Certification

Where the supplier has an operator certification program, this shall be documented, and where requested this shall be made available to ARTUS S.A.S for approval.

8.5.6.2 Stamp Control

The supplier shall maintain a procedure for effective control and administration of inspection stamps. Inspection stamps are all stamps which have been authorised within the Supplier quality system, including electronic acceptance media.

- The procedure shall provide that stamps lost or withdrawn from use shall be quarantined for a defined period of time of not less than six (6) months.
- If signatures are used instead of stamps, a record of the authorised signatures with the person's position shall be part of the documented procedure.
- Where applicable, this procedure shall also provide for security controls for electronic signatures (i.e. passwords, etc.).

8.5.6.3 Document Change Requirements

- An amendment shall be made by a single line through the original text using permanent ink.
- A stamp, signature (or electronic equivalent) and date shall be placed adjacent to an amendment.
- Correction fluid shall not be used.

8.6 Release of Products and Services

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- Each shipment shall be accompanied by, at a minimum, a Certificate of Conformity and a Commercial Invoice/Packing List. Where deemed appropriate by the supplier these documents may be combined into one however the following shall apply in all cases.
- The supplier shall provide a legible and reproducible certificate of conformance (C of C) with each shipment that states all items contained within the shipment are in compliance with all applicable requirements of the identified purchase order and were produced with materials that the seller confirm conformance to applicable specifications and provide objective

evidence thereof. The certificate of conformance must be dated and contain the signature of an authorized representative of the seller.

- **Each shipment shall be accompanied by two (2) copies of release documentation. One (1) inside and one (1) outside the packaging.**

8.6.1 Release Documentation

The C of C shall contain the following information as a minimum:

- Unique traceable document reference number.
- Supplier name,
- ARTUS S.A.S purchase order number (including purchase order item number).
- Description of the product (per purchase order number).
- Part number (including drawing revision status (per purchase order number) as applicable.
- Traceable reference (e.g. serial, batch, lot, heat, cast numbers).
- Quantity.
- Conformance/compliance.

Note: The following form of words is provide as an example:

'THESE PRODUCTS HAVE BEEN MANUFACTURED, INSPECTED, TESTED AND UNLESS OTHERWISE STATED ABOVE CONFORM IN ALL RESPECTS WITH THE PURCHASE ORDER REQUIREMENTS.'

- Signature of person authorised to release the product to the customer (an Electronic signature shall be accepted).
- Additional information, as applicable, shall include:
 - **FAI or equivalent Report reference.**
 - **Traceable reference (serial, batch, lot, heat, cast numbers - as applicable).**
 - **Raw material certificate reference.**
 - **Relevant Shelf life information.**
 - **ARTUS S.A.S PO specific requirements as appropriate:**
 - **ATP reference.**
 - **Concession/Production permit reference**

8.6.2 Commercial Invoice/Packing List Information

- General Information
 - **Date of despatch/shipping date.**
 - **Supplier address and telephone number.**
 - **Delivery address.**

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France

- Part Number
- Price
- Currency
- Quantity
- Unit of Measure
- Country of origin for the parts being supplied.

- International Shipments to the USA

- US 10 digit HTS classification
- Articles & Containers to be marked with Country of Origin

8.6.2.1 ARTUS S.A.S Furnished Material

Each shipment must be accompanied by a signed, legible and reproducible copy of a conformance certification stating that the items were produced from materials furnished by relevant ARTUS S.A.S facility.

8.6.2.2 Distributor

The seller shall include documentation with each shipment that certifies items delivered under this contract conform to the requirements set forth in the procurement specification and any applicable detail specifications. The seller shall deliver a certificate of conformance from the OEM and/or OEM Authorized Distributor that identifies the locations of manufacture and procurement, applicable traceability information (i.e., date code, lot number, batch number, etc.), and part number.

8.7 Control of Nonconforming Outputs

8.7.1 The organization shall ensure that outputs that do not conform to their requirements are identified and controlled to prevent their unintended use or delivery.

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

The supplier shall establish a method of detecting product and process non-conformance, at a minimum, this shall include:

- Containing nonconformities by segregating the product or process to prevent its unintended use or delivery.
- Taking necessary actions to contain the effect of the nonconformity on other processes or products at supplier or sub-tiers.

- Nonconforming parts, with their associated documentation and identification (e.g. Red label or tag), are to be segregated until an approved. Written disposition is to be given by the relevant engineering authority.
- If a decision is made to scrap parts, prior to final disposal, proprietary parts shall be defaced in such a way that it precludes any possibility of reuse or rework. Any special considerations on nonconforming product imposed by ARTUS S.A.S or by their customer shall be adhered to.
- The supplier shall notify ARTUS S.A.S immediately (within 24 hours or the next business day), in writing, when a nonconformity is discovered in the suppliers manufacturing processes or components/assemblies for a product already delivered. This notification shall include as a minimum:
 - **A clear description of the nonconformity**
 - **Affected part number, serial number, batch number, heat lot, manufacturing date etc.**
 - **Delivered quantity**
 - **Purchase order**
 - **Containment plan including corrective action(s)**
 - **Deviations (concession/production permit)**
 - **If information is not yet determined, notify immediately with detail to follow**
- **The supplier shall have a process for the control of concessions and production permits (deviations). This shall include training of personnel in the role and responsibility they play in the process of control of concessions and permits.**
 - **Concession - is a temporary/conditional permission granted to use or release a limited quantity of material, detail parts or assemblies already manufactured which do not strictly comply with the approved drawings and/or specifications.**
 - **Production permit - is a temporary/conditional permission granted, in advance of manufacture, to use materials or to make detail parts or assemblies which differ from the approved drawings and/or specifications.**
- **Only when a supplier is responsible for the design, and the non-conformance is classed as minor, can the supplier disposition products using their own non-conformance system. Requirements shall include:**
 - **Major concessions (affecting form, fit, function, airworthiness, safety, strength, life, interchangeability, maintenance, reliability and/or appearance that may cause the user concern over its serviceability). When a major concession has been raised and submitted to ARTUS S.A.S, using a ARTUS S.A.S format (unless otherwise agreed), then corrective action must be implemented and the nonconformity closed prior to delivery of any parts.**

- **Minor concessions are not required to be submitted to ARTUS S.A.S but shall be retained and made available to ARTUS S.A.S. Nonconformities must be closed prior to delivery of any parts.**

- Unless otherwise formally agreed, no nonconforming product, under cover of concession, shall be delivered until the concession has been formally accepted by ARTUS S.A.S.

8.7.2 ARTUS S.A.S Rejected and/or Returned Product

- The supplier shall have a process for the control of customer (ARTUS S.A.S) returned product identified as nonconforming product.
- Suppliers shall be notified of identified product nonconformity by a Supplier Corrective Action Report (SCAR) or equivalent and/or their Scorecard.
- **If the supplier cannot identify the cause of the failure from the report, or does not accept liability, the supplier shall inform ARTUS S.A.S within two (2) working days after receiving the notification and ensure the part is returned for evaluation. Otherwise, the supplier is deemed to have accepted the responsibility for the nonconformity report.**
- The supplier shall respond to the nonconformity.
- This process shall include returned items dispositioned as Fault Not Found (FNF); in particular those which have been returned on more than one occasion.

NOTE: ARTUS S.A.S shall not accept redelivery of any product which fails at a ARTUS S.A.S facility and has been returned to the Supplier on more than one occasion for the same nonconformity.

8.7.3 The organization shall retain documented information that:

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

9.0 PERFORMANCE EVALUATION

9.1 Monitoring, Measurement, Analysis, and Evaluation

9.1.1 General

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

The supplier shall implement standard quality management methods for product and process improvements such as 5 Why, Ishikawa (Fishbone diagram), 8D (or equivalent), 6S, and PFMEA, and ensure personnel are suitably trained in their use.

9.1.2 Customer Satisfaction

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

Unless specifically agreed with ARTUS S.A.S the supplier shall at a minimum:

- Monitor quality and delivery performance using:
 - **Delivery (OTIF)**
 - **Quality Escape (to ARTUS S.A.S and from the Suppliers Sub-tiers)**
 - **PPM**
- Take appropriate corrective actions in the event that non-conforming product has been delivered to ARTUS S.A.S and/or when "On-Time In-Full" delivery performance is not being achieved.
- Immediately notify their ARTUS S.A.S purchasing contact when delivery schedules are not being achieved and submit a recovery plan.
- Prepare for and participate in performance reviews conducted periodically by ARTUS S.A.S.
- Review the ARTUS S.A.S Supplier Scorecard and implement improvement actions.

9.1.3 Analysis and Evaluation

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

9.2 Internal Audit

- 9.2.1 The organization shall conduct internal audits at planned intervals to provide information regarding the effectiveness of the quality management system.

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall establish a system to appropriately manage an internal audit programme that includes product and process audits, to verify compliance on products and processes related to ARTUS S.A.S delivered products.

9.2.2 The organization shall:

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- The audit programme shall be prioritised based on product and process risk.
- The programme shall ensure all ARTUS S.A.S products are audited at identified intervals and at appropriate stages of production using a sample product that has been selected at random from the current production process.
- Auditors shall be independent of the function being audited, and shall be suitably trained and experienced.

9.3 Management Review

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

The supplier shall:

- **When required by ARTUS S.A.S, the supplier shall provide the appropriate quality data (charts, indicators, acceptance rate, shop findings, etc.) that demonstrates the suppliers internal quality performance and the corrective actions taken in order to prevent impacts at ARTUS S.A.S.**

10.0 IMPROVEMENT

10.1 General

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

10.2 Nonconformity and Corrective Action

10.2.1 When nonconformity occurs, including any arising from complaints, the organization shall:

The requirements of AS/EN/JISQ9100:2016 section 10.2.1 shall apply for aerospace products and for other industries ISO9001:2015 shall apply.

The supplier shall:

- The supplier shall use error proofing methods in their corrective action process where appropriate.

- The supplier shall establish a customer protection plan to ensure continuity of supply while non-conformances are being investigated.
- Personnel involved in the identification, review and closure process shall be suitably trained in the applicable quality methods.
- The supplier shall review/update and be able to demonstrate the Process Failure Mode Effects and Analysis (PFMEA) and the control plan when corrective action has been identified.
- Nonconformities identified by ARTUS S.A.S may include product, process and audit nonconformity.
- The supplier shall ensure that ARTUS S.A.S requested corrective actions are responded to in the required time frame. Unless agreed by the ARTUS S.A.S Quality department, or ARTUS S.A.S auditor, the following timescales shall apply in all cases.

Nonconformity Type	Immediate Containment Plan	Root Cause / Corrective Action Plan submission	Nonconformity Closure
Product Related Failure	≤ 2 calendar days (48 hours)*	≤ 30 calendar days*	≤ 45 calendar days* (or as agreed by ARTUS S.A.S)
Audit Finding	n/a		

* Where number of days is counted from the issuance of a Nonconformity Report (NCR)

- Unless requested by ARTUS S.A.S, the supplier shall document all actions to rectify the nonconformity including utilising 8D methodology and format as identified within AS13000: Problem Solving Requirements for Suppliers.
- Where a supplier quality performance is not meeting required targets, ARTUS S.A.S shall initiate interaction with the Supplier to identify required corrective actions and improvements. This may include request for a formal action plan and/or an onsite assessment.

10.2.2 The organization shall retain documented information as evidence of:

The requirements of AS/EN/JISQ91XX identified in clause 3.1 "Table 1" apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

10.3 Continual Improvement

10.3.1 General

The requirements of AS13000, AS13003, 4 & 6 apply for ASD products. For other industries ISO9001:2015 is applicable.

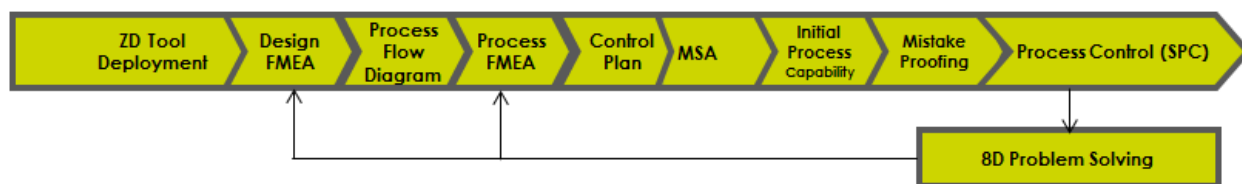
The supplier shall implement a programme of continuous improvement in order to reduce variation and the delivery of defective materials/products/services to ARTUS S.A.S.

In order to achieve this the supplier should establish a Zero Defects programme for products in serial production.

The supplier ZD programme should include the following elements:

- 3 year Data review of Customer, Internal and supplier escapes
- Manufacturing Process Review (MPR) for all ARTUS S.A.S products and processes
- Process Flow diagram (PFD) for all ARTUS S.A.S products.
- Process Failure Modes Effects Analysis (PFMEA) for all products
- Control Plans for all products
- Conduct Measurement System Analysis (MSA) for all inspection equipment used to measure and verify ARTUS S.A.S product
- Initial and on-going Statistical Process Control (SPC)
- 'Mistake proofing' to prevent defects from occurring
- Robust problem solving techniques (8D)

Zero Defects core tool model



A full suite of ZD tools, processes, reporting templates and training is available through your ARTUS S.A.S supplier contact

10.3.2 Supplier Development

Where supplier performance has fallen below ARTUS S.A.S requirements the supplier shall, as directed by ARTUS S.A.S, participate in the ARTUS S.A.S Supplier Development programme.

This consists of:

- Direct involvement with a Supplier Development Engineer at the suppliers facilities and/or by WebEx in order to facilitate process improvements
- Completion and regular reporting of Zero defect implementation activities using ARTUS S.A.S form MFT-206 Supplier Development Zero Defect Plan
 - This document shall be submitted to the requesting facility as directed by ARTUS S.A.S but at a minimum of monthly intervals until directed otherwise.

10.3.3 Lessons Learned

To assist in the continual improvement process and the drive to Zero Defects the supplier should maintain an active lessons learned improvement process and utilise a database of products, known capabilities, identified nonconformity and lessons learned for the purpose of continuous improvement.

11.0 REFERENCE Documents

11.1 Industry standards

These documents include, but may not be limited to, the following:

- ISO 9000 Quality management systems -- Fundamentals and vocabulary
- ISO 9001 Quality Management Systems Requirements
- ISO 10012 Requirements for Measurement Processes and Measuring Equipment
- ISO 13485 Medical devices -- Quality management system requirements
- ISO 15489 Information and documentation. Records management
- ISO17025 Requirements for the Competence of Testing & Calibration Laboratories
- ISO 31000 Risk management -- Principles and guidelines
- ISO 45001 Occupational Health and Safety Management
- AS 5553 Counterfeit Electronic Parts; Avoidance, Detection, Mitigation
- AS 6081 Counterfeit Electronic Parts; Avoidance Protocol, Distributors
- AS9145 APQP & PPAP
- AS/EN/JISQ 9100 Requirements for Aviation, Space and Defence Organizations
- AS/EN/JISQ 9102 Aerospace First Article Inspection Requirement
- AS/EN/JISQ 9103 Variation Management of Key Characteristics
- AS/EN/JISQ 9110 Requirements for Aviation Maintenance Organisations
- AS/EN/JISQ 9115 Requirements for Aviation, Space and Defence Organizations-Software
- AS/EN/JISQ 9120 Requirements for Aviation, Space and Defence Distributors
- AS/EN/JISQ 9131 Non-conformance Data Definition and Documentation
- AS/EN/JISQ 9145 Requirements for Advanced Product Quality Planning and Production Part Approval Process
- AS/EN/JISQ 9146 Foreign Object Damage (FOD) Prevention Program
- AS 13000 Problem Solving Requirements for Suppliers
- AS13003 Measurement System Analysis (MSA)
- AS13004 MEA & Control Plan
- AS13006 Process Control methods
- ASME VIII Requirements for Pressure vessels
- ASME II A/B/C Material specification
- ASME IX Requirements for Qualification Welding/Brazing
- ASME V Requirements for Non Destructive Testing

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France

- PED 97/23/EC Requirements for Pressure Equipment Directive
- IATF 16949 Transition Strategy ISO/TS 16949 › IATF 16949
- PART-21: Rules for the Airworthiness and Environmental Certification of Aircraft and Related Products, Parts and Appliances, as well as for the Certification of Design and Production Organizations
- Commission Delegated Regulation (EU) 2022/201 of 10 December 2021 amending Regulation (EU) No 748/2012

11.2 ARTUS S.A.S Key Customer Requirements Documents

These documents include, but may not be limited to, the following:

- Airbus
 - A1501
- Airbus Helicopters
General Requirements For Suppliers ER070-06-01
Requirements Applicable to Suppliers' Design Organizations ER070-06-04
- Boeing
 - D6-82479 Management System Requirements for suppliers
- Collins
 - ASQR01 AEROSPACE SUPPLIER QUALITY REQUIREMENTS
 - COL-ASQR-PRO-0003
- Dassault
 - DGQT 0.7.0.0001 DESIGN AND BUILD SUPPLIER GENERAL QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS
- Eaton
 - Global Supplier Excellence Manual
- Honeywell
 - Supplemental Purchase Order Conditions
- Ipeco
 - SQR-1 Supplier Quality Requirements
- Safran group
 - GRP0087

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France

- Thales
 - GRAEP
- ULTRA Precision Control System
 - PUR-SOPS-003

11.3 ARTUS S.A.S Documents

- [MFT-120 Supplier Trade Compliance Classification Request](#)
- [MFT-122 Supplier Trade Compliance Classification Questionnaire](#)
- [MFT-206 Supplier Zero Defect Program](#)
- [MFT-207 Appearance Approval Report](#)
- [MFT-208 PPAP Approval Template](#)

Version Française

12.0 OBJET

La qualité et la performance de livraison des fournisseurs de ARTUS S.A.S est fondamentale pour garantir que ARTUS S.A.S continue de répondre à, et de dépasser les exigences croissantes de ce marché mondial de l'Aviation, de l'Espace et de la Défense (ASD) hautement concurrentiel. À cet effet, ARTUS S.A.S attend de ses fournisseurs qu'ils tiennent à jour un système efficace de management de la qualité aéronautique (AQMS), qui est considéré comme une pierre angulaire de la fourniture des plus hauts niveaux de service au client lors de l'approvisionnement en articles, services et processus.

ARTUS S.A.S s'engage à travailler avec ses fournisseurs pour favoriser l'amélioration continue de la qualité, **la sécurité des vols**, la livraison et la performance des coûts grâce à un traitement amélioré et à l'efficacité organisationnelle.

ARTUS S.A.S soutient la certification des fournisseurs aux plus hauts niveaux et considère que les certifications sont un atout majeur pendant tout processus de sélection des fournisseurs. L'absence de telles certifications impliquera un niveau relevé de surveillance du fournisseur motivé par la perception d'un niveau supérieur de risque. La liste ci-dessous indique les critères primaires qu'utilise ARTUS S.A.S pour évaluer le profil de risque d'un fournisseur.

- La certification détenue par les fournisseurs.
- L'acceptation des conditions générales de vente de ARTUS S.A.S (y compris le présent document).
- La qualité et la performance de livraison.
-

Les exigences définies par le présent document font partie intégrante du contrat contraignant qui lie les fournisseurs et ARTUS S.A.S et seront référencées dans tous les contrats et bons de commande de ARTUS S.A.S.

ARTUS S.A.S est fabricant du secteur de l'aviation, de l'espace et de la défense (ASD) qui :

- Conçoivent, produisent et assurent le service après-vente d'avions et d'articles associés pour différents clients civils et militaires.
- Sont légalement tenus de prouver aux autorités réglementaires qu'ils détiennent la capacité de concevoir, produire et assurer le service après-vente d'articles dans le respect du niveau de sécurité maximum (navigabilité) et d'assurer la navigabilité effective des articles.

12.1 Champ d'application

Les exigences spécifiées dans le présent document sont complémentaires (non alternatives) de la série de normes actuelle AS/EN/JISQ9100:2016 pour les fournisseurs de l'aviation, de l'espace et de la défense (pour les fournisseurs non-aviation, espace, défense, ISO9001:2015 s'appliquera) et de la loi contractuelle/applicable ainsi que des exigences réglementaires.

Le présent document contient également :

- Les exigences concernant les fournisseurs pour la reconnaissance par ARTUS S.A.S de la certification, telle que délivrée par un organisme de certification accrédité (CB), conformément aux exigences de l'International Aerospace Quality Group (IAQG).
- Les attentes de ARTUS S.A.S envers tous ses fournisseurs, actuellement et à l'avenir.

L'autorisation de dérogation aux exigences de ARTUS S.A.S au sein du présent document reste à la seule discrétion de ARTUS S.A.S et devra être convenue avec l'interlocuteur chargé de l'Assurance Qualité des Fournisseurs ARTUS S.A.S.

Les demandes de dérogation concernant l'**IN-7.4-05 (MPRC-10)**, déposées par le fournisseur seront complétées à l'aide du **TY-7.4-16**. Le fournisseur utilisera le présent document pour identifier tous les écarts et l'activité d'atténuation qui a été/sera mise en œuvre.

ARTUS S.A.S demande également, le cas échéant, que les fournisseurs se conforment aux exigences concernant les « clients-clés d'intérêt » de ARTUS S.A.S tel que cela est demandé via une transmission des contrats ou des bons de commande.

12.2 Applicabilité

Le présent document relatif aux exigences de qualité des fournisseurs de ARTUS S.A.S (SQRD) est applicable à tous les fournisseurs qui fournissent un produit, un matériau, des processus ou des services qui contribuent à la qualité du produit pour ARTUS S.A.S.

Les exigences du système de qualité spécifiées dans les présentes sont censées faire partie intégrante des exigences contractuelles de ARTUS S.A.S, et se rajoutent à toutes les exigences (contractuelles ou autres) auxquelles le fournisseur devrait avoir besoin de se conformer, y compris toutes les exigences juridiques, réglementaires ou administratives. Aux fins du présent document, un contrat existe lorsque le fournisseur accepte une obligation de fourniture de produits ou services à tout site ARTUS S.A.S, que ce soit en vertu d'un bon de commande, d'un accord de longue durée ou autre.

L'acceptation par le fournisseur d'un contrat stipulant l'application (totale ou partielle) du présent document indique l'acceptation du contenu du présent document. Il est exigé que le fournisseur communique et transmette ces exigences à ses fournisseurs de deuxième rang. Le

fournisseur sera en mesure de fournir les preuves pertinentes de cette communication à la demande de ARTUS S.A.S.

Il incombe aux fournisseurs de garantir qu'ils mettent en œuvre toutes les révisions du présent document et son contenu au sein de leur propre entreprise. La dernière version du présent document est disponible via <https://meggittpower.com/service-and-support/suppliers-2-2/>.

12.3 Format du document

Afin de faciliter son utilisation, le présent document est structuré en fonction des chapitres de la norme de certification du management de la qualité ISO9001:2015 et de la norme de certification du management de la qualité dans l'aéronautique AS/EN/JISQ9100:2016 (chapitres 4-10).

ARTUS S.A.S exige la conformité pour toutes les sections et sous-sections au sein du présent document, y compris la section ou sous-section correspondante de la norme pertinente AS/EN/JISQ91XX (l'exigence minimum pour les fournisseurs non-aviation, espace et défense, étant la conformité à la norme ISO9001:2015).

Lorsque l'organisation du fournisseur est une combinaison de fabricant ASD, de maintenance et/ou de distributeur, les clauses pertinentes de chacun des documents AS/EN/JISQ91XX s'appliquent.

La formule identifiant cela comme étant une exigence est la suivante :

« Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 'tableau 1' s'appliquent aux produits ASD, pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique. »

12.4 Accès

ARTUS S.A.S aura le droit d'accéder à tout fournisseur impliqué dans le produit de ARTUS S.A.S. Cela inclura l'accès à toute documentation applicable. Le fournisseur fournira aux clients de ARTUS S.A.S (ou aux représentants autorisés des clients) et /ou aux autorités réglementaires les droits d'accès aux locaux où est effectué le travail de ARTUS S.A.S. Cet accès sera utilisé pour vérifier que les activités de qualité réalisées répondent aux exigences du contrat de ARTUS S.A.S.

Lorsqu'un fournisseur est certifié selon la série de normes AS/EN/JISQ91XX, l'administrateur de la base de données du système en ligne d'information des fournisseurs de l'aéronautique (OASIS) accordera à ARTUS S.A.S des droits d'accès aux résultats de la certification et de l'évaluation.

12.5 Supplier Policy Compliance Requirements

Afin de fournir à ARTUS S.A.S des produits ou des services, tous les fournisseurs seront en mesure de démontrer leur conformité à des politiques reconnues dans toute l'industrie. On trouvera cidessous une liste des politiques communes à l'industrie ; elle n'est pas limitée :

- Loi anti-corruption / Code d'éthique
- Lutte contre la fraude
- Minéraux sources de conflit
- Prévention des contrefaçons
- Cybersécurité
- Esclavage moderne
- Abus de substances
- Politique relative aux lanceurs d'alerte
- **Système de Gestion de la Sécurité**

12.6 Trade Compliance

Le fournisseur ne fournira aucun matériau, équipement, matériel informatique/données techniques ou dessins fournis par ARTUS S.A.S à un tiers (national ou international, y compris des sociétés sœurs ou des entreprises associées) sans l'accord écrit préalable de ARTUS S.A.S.

Le fournisseur n'achètera pas de matériaux, composants, pièces ou processus auprès de pays/régions interdits en vertu des réglementations de contrôle des exportations nationales/internationales applicables pour qu'ils soient utilisés dans un produit ARTUS S.A.S.

Le fournisseur fournira des déclarations « Origine des marchandises » pendant les processus RFP/RFQ au responsable des achats.

Le fournisseur ne devra pas, sans l'accord écrit préalable de ARTUS S.A.S, changer la source d'un produit ou d'un service contrôlé (national ou international, y compris des sociétés sœurs ou des entreprises associées).

Tous les documents techniques fournis à ARTUS S.A.S se verront ajouter des informations de classification du contrôle des exportations pertinentes et des déclarations de contrôle de la destination, avant d'être publiés par le fournisseur.

Les matériaux fournis depuis n'importe quelle région du monde peuvent faire l'objet de réglementations commerciales des États-Unis, du Royaume-Uni ou d'autres réglementations commerciales locales, régionales et internationales. Si cela est requis, des licences, permis et autorisations appropriées seront obtenus pour l'exportation depuis un site ARTUS S.A.S et l'importation vers celui-ci. Il incombe au fournisseur d'obtenir les autorisations requises pour l'exportation depuis les établissements du fournisseur, et l'importation vers ceux-ci; et il devra être

en liaison avec ARTUS S.A.S pour garantir que toutes les autorisations requises seront obtenues. Le fournisseur fournira, à la demande, toutes les informations requises pour obtenir ces autorisations.

Les informations de classification suivantes sont requises pour aider aux contrôles de technologie, aux déterminations de licence et à l'importation/exportation de produits et de technologie. Chaque partie fournira les informations suivantes pour ses produits et sa technologie ainsi que tout outillage/équipement d'essai, micrologiciel et logiciel qui seront transférés suite à un bon de commande et/ou un contrat de ARTUS S.A.S :

- Code tarifaire/de marchandises
- Numéro de contrôle de l'exportation
- Pays d'origine

Pour les envois internationaux, un exemplaire de la facture commerciale conformément aux exigences de 8.6 sera soumis à l'établissement ARTUS S.A.S importateur avant la survenue de la livraison.

Sur une base annuelle, ou lorsque l'acheteur de ARTUS S.A.S le demandera, le fournisseur devra fournir une re-certification pour les produits fournis à ARTUS S.A.S, en complétant le [MFT-120 Supplier Trade Compliance Classification Request](#) et en le renvoyant à votre acheteur ARTUS S.A.S.

Lorsque de nouveaux produits sont achetés pendant toute l'année, le fournisseur doit compléter le [MFT-122 Supplier Trade Compliance Classification Questionnaire](#) avant l'envoi de marchandises à ARTUS S.A.S.

Lorsque ARTUS S.A.S l'exigera, le fournisseur garantira qu'il:

- Détient un certificat de conformité annuel ARTUS S.A.S actuel
- Soumet la confirmation de l'enregistrement DDTC à ARTUS S.A.S (applicable aux fournisseurs américains fabriquant des matériaux réglementés par l'ITAR)

12.7 Santé, Sécurité et Environnement

Le fournisseur s'engagera à fournir un environnement de travail sûr et sain afin de minimiser les accidents et blessures.

Le fournisseur devra respecter l'environnement et travailler pour minimiser les déchets, prévenir la pollution et préserver l'énergie. Le fournisseur doit respecter tous les permis et autorisations applicables, y compris la gestion des matériaux et des déchets. Le fournisseur est tenu de satisfaire aux exigences de la législation internationale, nationale et régionale qui sont applicables à la santé et à la sécurité pour le produit, le traitement et les déchets de telles activités. Cette législation inclut, mais n'est pas limitée à la conformité à RoHS, REACH et WEEE le cas échéant. L'enregistrement à ISO14001 et OHSAS18001 ou ISO45001 est fortement encouragé.

Listes de candidats REACH et substances soumises à autorisation

- Les fournisseurs doivent fournir à ARTUS S.A.S les déclarations de substances de la liste des candidats lors de la première livraison d'articles (produits) contenant des substances REACH > 0,1% p / p.
- Les fournisseurs doivent fournir sur demande des informations pertinentes sur la continuité de l'approvisionnement concernant les substances de l'annexe XIV de REACH soumises à autorisation et celles énumérées dans toute recommandation pour l'annexe XIV. Pour plus d'informations, veuillez contacter votre site ARTUS S.A.S.

12.8 Système de Gestion de la Sécurité

Dans le cadre de la mise en place par ARTUS S.A.S de son Système de Gestion de la Sécurité (SGS) afin d'assurer un haut niveau de Sécurité Aérienne de ses produits et services, le fournisseur a un rôle à jouer. Il se doit de partager une culture de la Sécurité Aérienne et une compréhension commune de ces enjeux afin de pouvoir informer ARTUS S.A.S des potentiels événements liés à la Sécurité Aérienne. À ce titre, il doit mettre en œuvre l'exigence globale de Sécurité Aérienne de ce document (reference 15.5).

12.9 Termes et Définitions

Les fournisseurs des produits/services utilisés par ARTUS S.A.S dans des applications non-aviation, espace et défense sont dénommés fournisseurs « industriels » plus loin dans le présent document. Ces fournisseurs doivent satisfaire aux conditions définies dans la norme ISO9001:2015 au minimum.

Fournisseurs ASD

- Fournisseur/sous-traitant de composants/ensembles ou services destinés à être utilisés dans une application de l'aviation, de l'espace et de la défense.

Fournisseur Industriel

- Fournisseur/sous-traitant de composants/ensembles ou services destinés à être utilisés dans une application non-aviation, de l'espace et de la défense.

12.10 Formulaires et modèles de formulaires

Les formulaires et modèles de formulaires référencés dans le présent document sont disponibles au département des achats de ARTUS S.A.S.

12.11 Documents de référence

Il incombe au fournisseur de garantir qu'il travaille avec la dernière version des normes spécifiées au sein du présent document ainsi que des exigences contractuelles.

Il incombe au fournisseur d'obtenir des exemplaires de documents non-ARTUS S.A.S, à savoir les normes industrielles mentionnées à la section 11.1 ci-dessous.

Les demandes pour les spécifications ARTUS S.A.S ou spécifiques à un client de ARTUS S.A.S s'avérant nécessaires seront demandées auprès du département des achats de ARTUS S.A.S.

Les fournisseurs de ARTUS S.A.S devront relire le présent document et s'y conformer AINSI QU'À toutes les exigences supplémentaires spécifiques aux pièces ou au client, tel qu'indiqué dans le bon de commande et/ou dessin/spécification/plan-qualité pertinent.

On trouvera une liste des documents Exigences pour les clients-clés de ARTUS S.A.S référencés à la section 22.2 ci-dessous.

13.0 SUPPLIER APPROVAL

En fonction du secteur d'activité et de la classification du fournisseur, celui-ci devra se conformer aux exigences de la ou des norme(s) listées dans le tableau de la section 14. Des exigences supplémentaires peuvent s'appliquer, et des exceptions peuvent être envisagées à la discrétion de ARTUS S.A.S et convenues lorsque le formulaire **TY-7.4-16** est rempli.

Les fournisseurs homologués et fournisseurs de deuxième rang doivent établir, documenter et entretenir un système de management de la qualité (QMS) qui est évalué et certifié indépendamment. ARTUS S.A.S acceptera uniquement des organismes de certification qui sont conformes à ISO/IEC 17021 et/ou sont homologués par des organismes d'accréditation signataires des A.R.M de l'IAF tels que ANAB, UKAS etc.

Remarque : Bien que recommandée, la certification selon AS/EN/JISQ9100, AS/EN/JISQ9110, AS/EN/JISQ9115 ou AS/EN/JISQ9120 n'est pas obligatoire.

13.1 Surveillance des fournisseurs

ARTUS S.A.S mettra à jour une fiche d'évaluation des fournisseurs pour tous les fournisseurs-clés. En fonction de la performance du fournisseur et du risque pour ARTUS S.A.S, les fournisseurs pourront faire l'objet d'une surveillance continue.

La surveillance par ARTUS S.A.S des fournisseurs inclura, selon le cas, des audits sur site, des évaluations ou des inspections jugés nécessaires.

ARTUS S.A.S pourra révoquer l'homologation accordée à un fournisseur (ce qui le sortira de toute liste des fournisseurs homologués) ou poser des conditions à une ou plusieurs homologations d'un

fournisseur si celui-ci ne respecte pas les exigences des présents documents ou manque à fournir une qualité/performance de livraison acceptable à ARTUS S.A.S.

Si nécessaire, le fournisseur mettra en œuvre un plan d'amélioration validé par ARTUS S.A.S, et soumettra un rapport de statut de suivi tel que défini et convenu par ARTUS S.A.S.

13.2 Changements apportés à l'organisation des fournisseurs

Les fournisseurs informeront ARTUS S.A.S dans les deux (2) jours ouvrés de tout changement dans leur organisation affectant le principal personnel de direction et les homologations.

Les fournisseurs informeront ARTUS S.A.S de tout changement, avant la mise en œuvre, dans leur organisation affectant l'emplacement du site de production, les processus de production, les sources de deuxième rang homologuées, ou d'autres changements similaires qui affectent les matériaux de production ou la fourniture de services à ARTUS S.A.S.

La liste des informations requises et des échéances est définie à la section 19.1.6 (Contrôle du transfert de tâches).

13.3 Classification des fournisseurs

Les fournisseurs de ARTUS S.A.S sont classés comme suit :

13.3.1 Propriétaire (Code A)

Fournisseur qui conçoit, fabrique, assemble, ou teste des produits à l'aide de ses propres spécifications et dessins d'ingénierie. Cette classification comprend aussi les fournisseurs qui fournissent des logiciels embarqués et de l'avionique.

Également dénommé «OEM/fabricant d'équipement d'origine», «Make to Spec», «Build to Spec» ou « Fournisseur concepteur».

13.3.2 Sous-traitant (Code B)

Fournisseur qui fabrique, traite ou teste des produits en utilisant des spécifications d'ingénierie et/ou des dessins de ARTUS S.A.S ou d'un client de ARTUS S.A.S.

Également dénommé «Make to Print», «Build to Print» ou «Producteur».

13.3.3 Fabricant (Code C)

Fournisseur qui produit des articles de catalogue, des matières premières, du matériel, des matériaux de traitement (produits chimiques et/ou consommables) qui satisfont aux normes de ARTUS S.A.S, du client de ARTUS S.A.S ou aux normes industrielles et spécifications y compris pour les pièces de fonderie et/ou forgées.

13.3.4 Maintenance et réparation (Code D)

Fournisseur qui répare, révisé et/ou entretient des produits conformément aux documents du fabricant d'équipement d'origine (OEM), de ARTUS S.A.S, du client ou de l'armée, ou selon une homologation spécifique accordée par les agences réglementaires applicables ou le fabricant d'équipement d'origine.

Également dénommé « Prestataire de services ».

13.3.5 Distributeur (Code E)

Fournisseur d'une pièce ou d'un matériau qui est conforme à une spécification publiée par une autorité du secteur ou nationale établie, et dont les caractéristiques sont définies par un texte, un dessin de norme nationale/militaire, ou un article de catalogue (ce qui inclut également les fournisseurs qui fournissent mais ne fabriquant pas ou modifie des pièces conçues par ARTUS S.A.S).

Sauf stipulation contraire, les pièces ou matériaux « informatiques standard » (COTS) n'exigeront pas de rapport de contrôle du premier article (FAI).

Également dénommé « revendeur » ou « détaillant ».

13.3.6 Services de Production Directe (Code F)

Fournisseur d'un service ou d'un produit qui ne fait pas partie du produit manufacturé final et qui ne contribue pas directement à ses caractéristiques essentielles, comprenant, sans s'y limiter, les consommables, outillages et matériel terrestre.

14.0 Certification AS/EN/JISQ9100:2016 et ISO9001:2015

En tant que membre de l'International Aerospace Quality Group (IAQG) et respectant la recommandation de l'IAQG, ARTUS S.A.S conseille à chaque fournisseur de produits pour les applications de l'aviation, de l'espace et de la défense d'être enregistré pour la série AS/EN/JISQ 9100 par un organisme de certification accrédité et approuvé par l'IAQG. Le champ d'application de la certification inclura le produit et/ou service fourni à ARTUS S.A.S. Au minimum, tous les fournisseurs doivent être en conformité avec ISO9001:2015; l'enregistrement sera effectué par un organisme de certification accrédité par l'instance dirigeante nationale pour les enregistrements qualité.

Le tableau ci-dessous identifie les classifications pour les fournisseurs de ARTUS S.A.S, ainsi que les exigences QMS minimum recommandées pour le secteur commercial respectif :

14.1 Tableau 1

Code Type fournisseur	Description classe De fournisseur	Fournisseur de l'aviation, espace et défense (ASD)	Fournisseur industriel (dont énergie/pétrole, médical et gaz/automobile)
A	Propriétaire (conception technique)	AS/EN/JISQ9100:2016 avec « Conception et développement »	ISO9001:2015 ou équivalent dans l'industrie
B	Sous-traitant	AS/EN/JISQ9100:2016	ISO9001:2015 ou équivalent dans
C	Fabricant	AS/EN/JISQ9100:2016	ISO9001:2015 ou équivalent dans
D	Maintenance	AS/EN/JISQ9110:2016	ISO9001:2015 ou équivalent dans
E	Distributeur	AS/EN/JISQ9120:2016	ISO9001:2015 ou équivalent dans
F	Services de Production Directe	ISO9001:2015	ISO9001:2015 ou équivalent dans l'industrie

REMARQUE : De plus, des homologations d'autorités réglementaires comme l'EASA (Agence européenne de la sécurité aérienne) et la FAA (Federal Aviation Administration), peuvent être requises dans le secteur concerné.

14.2 Special processes

Les fournisseurs et sous-traitants de deuxième rang devront garantir que les processus spéciaux suivants sont réalisés à l'interne ou à l'externe dans le champ d'application de l'accréditation NADCAP et sont menés par des transformateurs accrédités NADCAP sauf stipulation contraire de ARTUS S.A.S.

- Brasage
- Câble et harnais
- Traitement chimique (y compris anodisation, nickelage, peinture, passivation etc.)
- Revêtement
- Matériau composite
- Traitement thermique
- Laboratoire d'essai des matériaux
- Usinage non conventionnel
- Essais non destructifs
- Ensembles de circuits imprimés
- Cartes de circuits imprimés
- Fabrication de joints en élastomère
- Grenaillage
- Soudure

15.0 SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE (SMQ)

15.1 Comprendre l'organisation et son contexte

Les exigences de AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

15.2 Comprendre les besoins et les attentes des parties intéressées

Les exigences d' AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'applique aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique

15.3 Détermination du champ d'application du système de management de la qualité

Les exigences de AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'applique aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

15.4 Système de management de la qualité et ses processus

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'applique aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique. »

15.5 Système de Gestion de la Sécurité (SGS)

Le fournisseur doit déployer, piloter et communiquer dans son organisation les exigences de Sécurité Aérienne demandées par ARTUS S.A.S dans le cadre de la mise en œuvre de son Système de Gestion de la Sécurité (SGS). La profondeur de ces exigences varie selon la criticité des activités contractées au profit de ARTUS S.A.S. Les exigences attendues par ARTUS S.A.S sont proposées avec un séquençement de mise œuvre basé sur un engagement du haut management du fournisseur attestant de la prise en compte des cinq exigences liées à la Sécurité Aérienne mentionnées ci-dessous :

- Mettre en place une culture juste et équitable pour créer un climat de confiance dans lequel les employés sont encouragés à signaler tout événement pouvant avoir un impact potentiel sur la Sécurité Aérienne ;
- Sensibiliser ou former son personnel aux thématiques de la Sécurité Aérienne, dont les Facteurs Organisationnels et Humains ;
- Identifier et gérer de façon proactive les risques de Sécurité Aérienne (incluant les signaux faibles), les revoir en interne de façon régulière, et les remonter à ARTUS S.A.S (au plus tard dans les 24 heures, pour tout risque pouvant impacter la Sécurité des Vols) :
 - o Risque évalué comme non acceptable pour la Sécurité Aérienne, ou
 - o Doute sur l'impact sécurité.
- Mettre en place des moyens propres au fournisseur pour permettre à son personnel de remonter tout événement pouvant avoir un impact sur la Sécurité Aérienne, analyser et

traiter ces événements au niveau du Prestataire ou avec l'aide de ARTUS S.A.S si nécessaire ;

Définir des objectifs liés à la Sécurité Aérienne (de nature organisationnelle et/ou liés aux produits).

16.0 Leadership

16.1 Leadership et engagement

16.1.1 Généralités

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour les autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligation du fournisseur :

Faire correspondre la politique de qualité, les objectifs de qualité, la planification de la qualité et les revues du management de la qualité avec les effets potentiels du produit du fournisseur sur le produit de ARTUS S.A.S dans lequel ils sont incorporés.

16.1.2 Orientation client

Les exigences de AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligation du fournisseur :

Garantir que la conformité du produit et la livraison dans les délais à ARTUS S.A.S sont mesurées et qu'une action appropriée est menée lorsque la direction du fournisseur prend connaissance que les résultats prévus (par ex. qualité et livraison) ne sont pas, ou ne seront pas obtenus. Une personne désignée doit informer ARTUS S.A.S dans n'importe quelle circonstance lorsque les résultats prévus ne sont pas, ou pourraient ne pas être satisfaits.

16.2 Politique

16.2.1 Etablir la politique de qualité

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'applique aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

16.2.2 Communiquer la politique de qualité

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

16.3 Rôles organisationnels, responsabilités et autorités

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Définir le personnel responsable de la qualité du produit (dans toutes les équipes de production) et garantir qu'il détient les prérogatives suivantes :
 - **Pouvoir d'arrêter la production pour corriger des problèmes de qualité**
 - **Liberté organisationnelle et contact sans restriction avec les directeurs pour résoudre les problèmes de qualité**
- Etablir une procédure pour les tâches et les changements d'équipe qui garantit que toutes les informations nécessaires sont communiquées (verbalement et sous forme écrite) entre le personnel sortant et entrant.

17.0 Planification

17.1 Actions visant à traiter les risques et opportunités

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

17.2 Objectifs de qualité et planification permettant de les atteindre

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

17.3 Planification des changements

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

18.0 Soutien

18.1 Ressources

18.1.1 Généralités

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique. »

Obligations du fournisseur :

Informar ARTUS S.A.S des changements survenus dans n'importe quelle ressource qui pourrait affecter les produits ou services fournis à ARTUS S.A.S dans les 14 jours suivant une notification de changement dans ces ressources.

- Etablir des plans de continuité des opérations qui identifient, analysent, évaluent et/ou atténuent les risques relatifs à la continuité des opérations qui incluent (mais sans s'y limiter) les éléments suivants :
 - **Produit, établissement ou singularité de la compétence individuelle**
 - **Accès à des sites de production alternatifs**
 - **Points de défaillance (y compris les fournisseurs de deuxième rang) ou processus clés**
 - **Sauvegarde à distance des données informatiques**
 - **Accès à des systèmes de technologie de l'information alternatifs**
 - **Plans d'action et échéances pour la reprise des activités**
 - **Contacts, responsables de processus et procédures à suivre en cas d'urgence**
 - **Stratégie couvrant le contrôle, l'examen périodique et la communication de plans à tout le personnel concerné**
- Réaliser une évaluation du risque commercial, dont les résultats seront utilisés dans le cadre d'un plan de continuité commerciale qui inclut (mais sans s'y limiter) les éléments suivants :
 - **Identification du risque – identifier les sources de risque, leur cause et effets et leur impact commercial potentiel**
 - **Analyse des risques- envisager la probabilité et le niveau d'impact des risques identifiés – Evaluation des risques - comparer le niveau de risque trouvé durant le processus d'analyse et prioriser le traitement des risques**
 - **Traitement des risques – préparer des plans d'urgence et/ ou plans d'atténuation visant à réduire les niveaux de risques**
 - **Surveiller et examiner les activités de gestion des risques pour garantir l'efficacité des contrôles**
- Informer leur interlocuteur des achats chez ARTUS S.A.S dans les 14 jours concernant les éléments suivants :
 - **Changements apportés à une certification d'un tiers ou d'une autre partie y compris caducité / retrait/ résultats principaux d'un audit**
 - **Changement du représentant qualité désigné**
 - **Changement significatif dans le système de management de la qualité**
 - **Changement dans la propriété ou discontinuation des activités commerciales**
 - **Risques qui pourraient impacter la continuité de l'activité/des opérations du fournisseur**

- **Risques liés à la fourniture de substances utilisées dans la production ou la composition physique des produits, en raison de lois et réglementations concernant le contrôle ou l'utilisation de telles substances, pouvant être publiées à tout moment**
- Garantir que les substances chimiques constituant ou contenues dans les produits fournis à ARTUS S.A.S ne sont pas restreints en vertu de l'Annexe XVII de REACH (Enregistrement, évaluation et autorisation des substances chimiques)
- Veiller à ce que les données publiées relatives à l'utilisation des substances et mélanges qui ont été fournis au fournisseur par ARTUS S.A.S soient transmises aux fournisseurs de deuxième rang / sous-traitants (le cas échéant)
- Soumettre un registre des risques et des plans d'urgence à ARTUS S.A.S à la demande
- Conserver des dossiers de management des risques (cf. section 18.5).
- Structure organisationnelle : le fournisseur mettra à la disposition de ARTUS S.A.S une description complète et actuelle de la structure organisationnelle, des postes et des exigences en termes de compétences pour le personnel contribuant aux produits/services fournis à ARTUS S.A.S (cf. section 16.3).

18.1.2 Personnes

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

18.1.3 Infrastructures

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

18.1.4 Environnement pour le fonctionnement des processus

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Le fournisseur devra conserver son lieu de travail dans un état d'ordre, de propreté et de réparation conforme aux besoins du produit et du processus de production.

REMARQUE: ARTUS S.A.S recommande la mise en œuvre d'outils d'amélioration tels que 6S (Six-S) et de management visuel (pour la conception du lieu de travail /l'amélioration organisationnelle) qui sont des moyens de conformité validés.

18.1.5 Ressources de surveillance et de mesure

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Ses systèmes de calibrage doivent satisfaire aux exigences applicables d'ISO 10012, ISO 17025 ou ANSI/NCCL Z540.

REMARQUE : Le fournisseur doit garantir que la répétabilité et la reproductibilité (R et R) de tous les systèmes de mesure applicables aux matériaux fournis à ARTUS S.A.S ont été testées conformément aux normes de l'industrie telles que AS13003.

18.1.6 Savoir organisationnel

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

18.2 Compétence

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Etablir une procédure documentée permettant d'identifier les besoins en formation, la réalisation et l'examen de la compétence pour tout le personnel effectuant un travail affectant directement ou indirectement la conformité avec les exigences portant sur le produit ou le processus de production.
- Créer des profils de poste / responsabilités et dispenser une formation sur le terrain pour le personnel effectuant un travail affectant directement ou indirectement la conformité avec les exigences portant sur le produit ou le processus de production, y compris tout emploi et contrat nouveau ou modifié, ou personnel d'agence.
- Etablir une matrice des compétences de l'entreprise pour identifier les exigences en formation et identifier des domaines de planification des successions et de gestion/traitement du risque pour conserver la continuité de l'approvisionnement.
- Conserver des dossiers de formation et de compétence pour la période durant laquelle l'employé en question reste dans l'organisation du fournisseur et pendant trois (3) ans après avoir quitté l'organisation.

18.2.1 Normes concernant la Vision

Applicables au personnel menant des activités de vérification des produits /d'inspection

- Réaliser une évaluation de la vision (examen des yeux) à la prise de fonction et à des intervalles de deux (2) ans pour le personnel menant des activités de vérification des produits /d'inspection pour garantir leur acuité visuelle
- Garantir que l'évaluation de la vision (examen optométrique) est réalisée par une personne formée/qualifiée
- Garantir que les accessoires optiques utilisés pendant l'évaluation de la vision pour garantir l'acuité visuelle sont aussi utilisés pendant les activités de vérification/d'inspection du produit
- Réaliser un test de perception des couleurs (unique) pour garantir que le personnel est capable de distinguer et de différencier des couleurs lorsque la perception des couleurs est requise pour les activités de vérification/d'inspection des produits
- Conserver des dossiers des normes de vision pour la période durant laquelle l'employé concerné reste au sein de l'organisation du fournisseur, plus trois (3) ans.

18.3 Sensibilisation

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

18.4 Communication

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

18.5 Informations documentées

18.5.1 Généralités

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

18.5.2 Création et mise à jour

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

18.5.3 Contrôle des informations documentées

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

18.5.3.1 Contrôle des documents

- Lorsque ARTUS S.A.S modifiera un document référencé dans le contrat, le fournisseur prendra les mesures nécessaires pour garantir que la modification est appliquée conformément aux dispositions contractuelles et informera ARTUS S.A.S de son application.

- Les corrections apportées aux documents seront enregistrées, datées et traçables jusqu'à leur créateur (par ex. en utilisant la signature ou le cachet) – cf. section 19.5.6.1/19.5.6.2 qui indique les exigences de certification de l'opérateur et le contrôle du cachet. Toutes les modifications seront réalisées sur une seule ligne, dans tout le texte, à l'aide d'encre noire permanente, de sorte que le texte d'origine reste lisible. Un cachet, une signature (ou équivalent électronique) et la date seront placés à côté de cette modification.

18.5.3.2 Contrôle des dossiers

- Le fournisseur conservera, et rendra disponibles, en temps voulu, tous les dossiers traçables jusqu'à la conformité du produit/des pièces/services fournis à ARTUS S.A.S, y compris la documentation de livraison/post-livraison, qui seront conservés pour une période minimum de 10 ans à compter de la date à laquelle a été publié ce document.
- Les dossiers auront un format, une précision et une exhaustivité adaptés pour permettre l'analyse. Lorsque des résultats numériques seront requis, les valeurs réelles obtenues seront enregistrées. Lorsqu'une bande, un film ou d'autres médias seront requis, ils seront identifiés par les caractéristiques mesurées. Lorsqu'un matériau défectueux ou non-conforme sera impliqué, les dossiers incluront toute les analyses achevées et les actions correctives prises.
- ARTUS S.A.S se réserve le droit d'exiger qu'une documentation concernant quelques produits soit conservée « pour la durée de vie de l'avion ».
- Les dossiers du fournisseur seront mis à la disposition des autorités réglementaires et des représentants autorisés de ARTUS S.A.S ainsi que leurs clients dans un délai d'un (1) jour ouvré suivant la demande.
- Le fournisseur informera ARTUS S.A.S des dossiers à éliminer, avant leur élimination. Cette notification surviendra au minimum 90 jours avant l'élimination proposée. ARTUS S.A.S se réserve le droit de demander la livraison de tels dossiers, dans le cas où ARTUS S.A.S choisirait d'exercer ce droit, le fournisseur fournira ces dossiers à ARTUS S.A.S sans surcoût sur des supports convenus par les deux parties.
- Les dossiers seront stockés dans des zones sécurisées pour neutraliser les effets des dommages et de la détérioration causés par exemple par un incendie et des inondations et garantir leur facilité de récupération. Les copies de sauvegarde seront stockées dans un établissement séparé.
- Toutes les données stockées sur des supports électroniques doivent être sécurisées, faire régulièrement l'objet d'une copie de sauvegarde, soutenue par une procédure de rétablissement après sinistre, qui est définie, documentée, mise en œuvre et dont la conformité est régulièrement auditée.
- En cas de cessation du fournisseur, de son insolvabilité ou d'un événement similaire, de résiliation/expiration du contrat, tous les dossiers pertinents seront fournis à ARTUS S.A.S.

REMARQUE : il est recommandé que les fournisseurs appliquent les principes et pratiques de la gestion des enregistrements, telle que définie dans BS ISO 15489-1:2016.

19.0 EXPLOITATION

19.1 Planification et contrôle opérationnels

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Mettre en œuvre un processus de contrôle de toute la durée de vie du produit. Il conviendra, au minimum, de tenir compte des éléments suivants :
 - **Planification des ventes, des stocks et des opérations (SIOP)**
 - **Programme directeur de production (MPS)**
 - **Planification des ressources de production (MRP)**
- Un processus de planification et de gestion de la capacité de production sera conservé et prendra en compte la disponibilité du personnel, l'équipement et toutes les exigences du client.
- Le fournisseur soumettra, à la demande, un plan de qualité du produit qui sera approuvé par ARTUS S.A.S avant la livraison de tout produit.

19.1.1 Gestion du risque opérationnel

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Le fournisseur démontrera comment la gestion proactive de l'obsolescence est mise en œuvre, contrôlée et surveillée. Cela doit faire partie intégrante des processus de conception, de développement, de fabrication et de service après-vente, et sera détaillé, lorsque cela sera demandé, dans un plan de gestion de l'obsolescence validé.

REMARQUE: Lorsqu'il conduira son examen périodique des risques, le fournisseur devra envisager d'employer une méthodologie d'évaluation structurée, par exemple ISO31000, et l'appliquer à l'interne, ainsi qu'aux sous-traitants.

19.1.2 Gestion de la configuration

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Le fournisseur établira un système de gestion de la configuration afin de garantir :

- Que les fonctions techniques et administratives identifient, documentent, contrôlent, rapportent et valident les caractéristiques physiques et fonctionnelles d'un produit.

- Que la définition de niveau ingénierie des produits et l'historique de leurs changements sont connus à tout moment et peuvent être fournis à ARTUS S.A.S à la demande.
- Une vérification selon laquelle la complétude de tous les aspects d'un changement a été évaluée.
- Les fournisseurs établiront des procédures pour identifier, documenter, examiner, approuver et contrôler tous les changements et modifications.

19.1.3 Sécurité des produits

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

19.1.4 Prévention des pièces contrefaites

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Pour les fournisseurs de composants électroniques, les exigences d'AS6081 et AS5553 s'appliqueront.

19.1.4.1 Prévention des pièces contrefaites

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

19.1.5 Installation des pièces approuvées

Les exigences d'AS/EN/JISQ91 10 s'appliquent aux produits ASD. Pour les autres industries ISO9001:2015 s'applique.

19.1.6 Contrôle du transfert de tâches

Le fournisseur planifiera et gèrera le transfert de tâches de façon contrôlée afin que le produit soit conforme aux exigences pendant et après le transfert temporaire ou permanent des types suivants :

- De l'établissement du fournisseur vers un autre établissement/site.
- De l'établissement du fournisseur vers un sous-traitant /fournisseur de deuxième rang.
- D'un sous-traitant/fournisseur de deuxième rang vers l'établissement du fournisseur.
- D'un sous-traitant/fournisseur de deuxième rang vers un autre sous-traitant/fournisseur de deuxième rang.
- Tout transfert de travail au sein d'un établissement de fournisseur qui pourrait avoir un effet sur la continuité de l'approvisionnement ou la qualité du produit (en fonction du risque).

Le fournisseur devra également tenir compte de l'intention de la présente clause concernant des changements significatifs apportés à son système ERP/MRP qui affecteraient ou interrompraient la continuité de l'approvisionnement à ARTUS S.A.S.

Le fournisseur gèrera le risque de transfert de tâches, notifiera et demandera l'autorisation de tous les changements au minimum six (6) mois à l'avance auprès du service achats de ARTUS S.A.S qui validera. Un échéancier pour le changement proposé et appuyé par des plans d'atténuation qui élimineront toute implication au niveau de la qualité, de la livraison ou des coûts, sera fourni à ARTUS S.A.S.

Le fournisseur devra, au minimum, mettre à disposition les documents suivants, avant et après le transfert :

- Description du nouveau lieu, avec plan général et photos ou plan d'implantation.
- Une liste des pièces impliquées dans le transfert.
- Échéancier et plan pour chaque étape du transfert.
- Dernier plan d'inspection des articles provenant du lieu actuel.
- Un plan complet de rapport de contrôle du premier article avant la première production plan dans le nouveau lieu.

Le coût de cette activité sera à la charge du fournisseur, et un stock de sécurité minimum convenu devra être garanti pour couvrir la période de transition.

Le fournisseur ne pourra effectuer le transfert de tâches (changement de source d'approvisionnement) que lorsqu'il aura reçu la réponse de son contact aux Achats chez ARTUS S.A.S. Le fournisseur devra satisfaire aux exigences spécifiées dans la réponse.

Un interlocuteur unique sera identifié par le fournisseur et informera régulièrement ARTUS S.A.S de la progression, des risques majeurs et des plans d'atténuation associés.

Le fournisseur garantira la protection de l'exécution de la livraison pendant et après tout transfert de tâches.

19.2 Exigences concernant les produits et services

19.2.1 Communication avec le client

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Le fournisseur identifiera un représentant de la direction qui sera l'interlocuteur principal entre le fournisseur et le service Qualité de ARTUS S.A.S. Ce représentant sera le contact autorisé pour tous les problèmes affectant la qualité et la livraison des produits expédiés à ARTUS S.A.S.
- Les changements pouvant affecter soit la qualité soit la livraison doivent être documentés et communiqués au représentant de la qualité et/ou des achats concerné chez ARTUS S.A.S avant que le changement ne soit effectué.
- Toutes les communications entre le fournisseur et ARTUS S.A.S doivent être rédigées en langue anglaise, sauf si des exigences réglementaires l'excluent.

19.2.2 Détermination des exigences concernant les produits et services

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

REMARQUE : L'examen garantira que des exigences spéciales pour les produits et services fournis sont déterminées et que les risques opérationnels (par ex. l'aptitude et la capacité à livrer dans les délais) ont été identifiés

19.2.3 Examen des exigences relatives au produit

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Les accords ou instructions verbaux ne seront en aucun cas interprétés comme étant une approbation ou une autorisation à entreprendre une activité relative au produit ou service à livrer à ARTUS S.A.S.
- Lorsque le fournisseur déterminera qu'il ne pourra pas remplir totalement certaines exigences de ARTUS S.A.S, il en informera ARTUS S.A.S afin d'obtenir son accord avant la production/livraison. Cela inclura l'élimination de défauts inadmissibles découverts pendant les activités de maintenance (le cas échéant).

19.2.4 Changements apportés aux exigences concernant les produits et services

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

19.3 Conception et développement de produits et services

19.3.1 Généralités

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

19.3.2 Conception et planification du développement

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Le fournisseur devra entretenir des mécanismes, établir des équipes de projet structurées, et/ou démontrer des pratiques qui tiennent compte de la nature pluridisciplinaire de la conception du produit pendant toute la durée de vie du produit.
- Le fournisseur conservera un plan de conception et de développement actuel et approuvé ainsi qu'un diagramme des opérations « design to delivery » si ARTUS S.A.S l'exige. Cela inclura un plan de qualité des logiciels lorsque le produit contiendra des logiciels (il est possible de trouver les exigences QMS à l'aide d'AS/EN/JISQ9115).

19.3.3 Intrants de conception et de développement

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

Le fournisseur devra vérifier que toutes les spécifications de conception, exigences, dessins, obligations légales, et exigences de qualité sont complètes et qu'il n'y a aucune omission. Toutes les omissions identifiées seront signalées par écrit à ARTUS S.A.S. Il incombe au fournisseur d'atténuer toutes les omissions d'exigences (spécifiques à la conception) portant sur tout produit.

19.3.4 Contrôles de la conception et du développement

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

Le fournisseur préparera les documents suivants qu'il soumettra à ARTUS S.A.S :

- Plan de programme de qualification (QPP) - plan destiné à la qualification de chaque numéro de pièce individuelle.

- Procédure de test de qualification (QTP) - document qui décrit tous les tests/vérifications à réaliser afin de démontrer la conformité du numéro de pièce avec ses exigences de conception.
- Rapport de test de qualification (QTR) – rapporte le(s) résultat(s) de chaque QTP.
- Déclaration de conception et de performance (DDP) – document préliminaire ou final qui résume le test, la vérification et le résultats qui déclarent le statut d'un numéro de pièce avec toutes les limitations applicables.
- Procédure d'essai de réception (ATP) – détail des méthodes d'essai employées pendant la fabrication en série pour vérifier la conformité du produit et basées sur ceux utilisés pendant la validation du produit.

19.3.4.1 Lorsque des tests seront nécessaires pour la vérification et la validation, ces tests seront planifiés, contrôlés, examinés et documentés pour garantir et prouver ce qui suit :

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Le fournisseur réalisera des examens techniques de tous les produits et des résultats de leur conception et du processus de développement.
- Les examens de la conception ne sont considérés achevés que lorsque toutes les actions seront terminées et que les documents ont été approuvés.
- Voici des exemples d'examens à réaliser, cette liste n'étant pas exhaustive :
 - **Revue de conception préliminaire (PDR)**
 - **Revue critique de conception (CDR)**
 - **Examen de l'aptitude aux essais (TRR)**
 - **Examen de promptitude à la production (PRR)**
 - **Examen de qualification (QR)**
- Les dossiers de tous les examens doivent être mis à la disposition de ARTUS S.A.S.
- ARTUS S.A.S peut exiger d'assister à l'un des examens ci-dessus.

19.3.5 Résultats de la conception et du développement

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Lorsque le fournisseur sera impliqué dans la conception du produit, les résultats de la conception et du développement incluront l'analyse des modes de défaillance (DFMEA) pour le produit fabriqué par une équipe pluridisciplinaire appropriée.

- La DFMEA sera utilisée pour identifier tout article à risque critique, y compris l'identification de caractéristiques-clés, la performance globale du produit, et le poids du produit (masse), et déterminera et enregistrera les actions spécifiques à mettre en place pour ces articles.
- Les résultats relatifs à la conception et au développement consisteront en une configuration nécessaire et les caractéristiques de conception du produit. Cela inclura le données de fabrication et d'assemblage nécessaires pour permettre à l'équipe pluridisciplinaire du fournisseur de préparer l'analyse des modes de défaillance (PFMEA), qui confirmera la fabricabilité de la conception. La PFMEA identifiera toutes les caractéristiques-clés du processus et du produit requises pour la production.
- Les produits/processus de source unique et propriétaires utilisés ou achetés par des fournisseurs de ARTUS S.A.S seront communiqués à un représentant des Achats de ARTUS S.A.S qui les validera.

19.3.6 Changements dans la conception et le développement

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Les changements dans la conception et le développement y compris les logiciels seront identifiés et des dossiers seront conservés.
- Par suite de l'accord sur une base de référence pour la production, définie dans l'examen CDR, tous les changements doivent être identifiés et classés comme suit :
 - **Classe 1 (majeur) - changement/modification, qui affecte la performance opérationnelle, l'interchangeabilité, l'ajustement, la forme ou la fonction.**
 - **Toutes les demandes de changement/modification de classe 1 (majeur) seront soumises à et approuvées par ARTUS S.A.S avant leur incorporation.**
 - **Les changements de classe 1 entraîneront un changement de numéro de pièce du fournisseur. Cela inclut les logiciels.**
 - **Classe 2 (mineur) – tous les changements qui ne peuvent pas être définis comme majeurs.**
 - **Pour la classe 2 (mineur), un fournisseur peut utiliser son propre formulaire de demande de changement. Le formulaire contiendra suffisamment d'informations pour définir le changement proposé.**
 - **ARTUS S.A.S recevra tous les changements de classe 2 pour examen avant leur mise en œuvre.**
 - **Pour tous les changements et avant tout changement, le risqué sera évalué par l'équipe pluridisciplinaire via une mise à jour de D/PFMEA.**
- L'organisation conservera les informations documentées relatives aux éléments suivants :

- Changements dans la conception et le développement.
- Les résultats des examens et revues.
- L'autorisation des changements.
- Les mesures prises pour prévenir des impacts indésirables.

19.4 Contrôle des processus, produits et services fournis par des tiers

19.4.1 Généralités

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

19.4.1.1 Processus d'achat

- Lorsque cela sera spécifié sur le schéma ou le contrat, les fournisseurs utiliseront uniquement des sources approuvées par ou un client de ARTUS S.A.S pour exécuter des processus spéciaux ou s'approvisionne en matières premières.
- Le fournisseur sera responsable de la qualité de tous les produits achetés auprès de fournisseurs de deuxième rang, dont ARTUS S.A.S ou des sources de clients de ARTUS S.A.S.
- Le fournisseur devra contrôler la performance du sous-traitant/du fournisseur de deuxième rang à l'aide, au minimum, des indicateurs suivants :

- **Qualité du produit livré**
- **Retours clients**
- **Performance du calendrier de livraison**

Cela inclura de prendre une action corrective appropriée avec des sous-traitants/des fournisseurs de deuxième rang faiblement performants.

- Le fournisseur devra prouver sa gestion du risque dans la sélection et la surveillance des sous-traitants et fournisseurs de deuxième rang.
 - Le fournisseur mettra en œuvre des contrôles appropriés pour prévenir les pièces contrefaites afin de garantir l'origine des produits et la conformité aux exigences de ARTUS S.A.S et aux dessins techniques associés.
 - Exigences d'achat supplémentaires pour les distributeurs :
- **Les produits seront uniquement achetés auprès de distributeurs approuvés, lorsque la traçabilité totale pourra être démontrée jusqu'au fabricant d'origine.**
 - **Le certificat de navigabilité du producteur d'origine ou son équivalent seront mis à disposition.**

19.4.2 Type et portée du contrôle

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

19.4.2.1 Vérification du produit acheté

Inspection – Généralités

Lorsqu'une inspection des échantillons est réalisée aux fins d'une vérification/inspection des composants, la condition préalable est que les exigences de la section 8.5.1 (Contrôle de la production et de la prestation de services) ont été satisfaites et que le plan d'échantillonnage a été validé par ARTUS S.A.S.

Inspection – Matériau/Procédés spéciaux

- Les fournisseurs devront fournir des rapports de test des matières premières/résultats des certifications/exigences concernant les analyses de laboratoire (par ex. résistance à la traction, rupture sous tension, dureté, composition chimique, etc.), tels que définis par la définition du produit et/ou le bon de commande.
- Lorsque le fournisseur utilise des rapports d'essai pour vérifier le produit acheté, les données de ces rapports doivent être acceptables selon les spécifications reconnues applicables.
- Le fournisseur devra valider périodiquement des rapports d'essai pour les matières premières. Ces essais seront menés par un fournisseur (source) indépendant du fournisseur testant la matière première, afin de garantir que la matière première est conforme.
- Le personnel chargé d'examiner les rapports d'essai de matières premières et de tests de processus spéciaux sera formé à l'interprétation et à l'évaluation des résultats des tests afin de garantir que toutes les exigences des dessins et/ou spécifications sont satisfaites.

Contrôle de réception

- ARTUS S.A.S se réserve le droit de réaliser un contrôle de réception dans l'établissement du fournisseur ou dans l'établissement de son fournisseur de deuxième rang. ARTUS S.A.S peut désigner son représentant qualité qui sera situé dans l'établissement du fournisseur et du fournisseur de deuxième rang à tout moment pendant la durée du contrat.
- Le contrôle de réception de ARTUS S.A.S ne complète pas ou ne remplace pas le propre système d'inspection du fournisseur.
- Le fournisseur informera ARTUS S.A.S au minimum sept (7) jours à l'avance de la date d'inspection lorsqu'un contrôle de réception sera une exigence du contrat.
- Lorsque le contrôle de réception sera requis, le fournisseur et le fournisseur de deuxième rang mettront à la disposition du représentant Qualité de ARTUS S.A.S le secteur, les établissements, l'équipement, les dossiers d'inspection, ou une autre assistance requise dans le cadre de la vérification de la vérification du produit aux exigences.

- Dans l'éventualité où le contrôle de réception serait invoqué en conséquence d'un problème avec un produit du fournisseur ou une non-conformité, alors l'inspection et les actions associées seront à la charge du fournisseur.

19.4.3 Information pour les prestataires extérieurs

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

19.4.3.1 Informations sur les achats

- Le fournisseur garantira que les informations/la documentation d'achats communiquent (répercutent) les exigences de ARTUS S.A.S concernant tous les sous-traitants/fournisseurs de deuxième rang.
- Lorsque ARTUS S.A.S détient la conception d'un produit acheté à un fournisseur qui sous-traite ensuite tout ou partie de ce travail, le bon de commande du fournisseur doit indiquer que les produits sont destinés à « l'usage final » par ARTUS S.A.S et seront contrôlés selon les exigences applicables du bon de commande, y compris toutes les exigences de contrôle commercial.

19.5 Production et prestation de services

19.5.1 Contrôle de la production et de la prestation de services

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Garantir que l'autorisation de ARTUS S.A.S est obtenue pour toutes les modifications proposées apportées aux instructions relatives aux pièces critiques.
- Les modifications apportées aux instructions de travail doivent être effectuées uniquement par le personnel autorisé. Les éléments suivants seront requis :
 - **Une modification sera apportée par une seule ligne, dans tout le texte original, à l'aide d'encre permanente.**
 - **Un cachet, une signature (ou équivalent électronique) et la date seront placés à côté de la modification.**
 - **Il est interdit d'utiliser du liquide correcteur.**

19.5.1.1 Inspection

Obligations du fournisseur :

- Mesurer 100% de toutes les caractéristiques du produit relatives à tous les produits afin de vérifier que les exigences ont été satisfaites. Cela sera mené à des étapes appropriées du processus de production comme l'inspection des reçus, l'inspection en cours de processus, l'inspection finale, etc., conformément aux arrangements planifiés.
- **Des plans d'inspection seront utilisés comme demandé par ARTUS S.A.S.**
- **Des plans d'inspection seront dans un format approuvé et validé par ARTUS S.A.S.**
- Garantir que le personnel réalisant la vérification du produit / les activités d'inspection est correctement formé et compétent pour distinguer un produit acceptable d'un non acceptable.
- **Le personnel impliqué dans l'inspection finale sera indépendant du processus de fabrication.**
- S'assurer que les activités de vérification des produits qui nécessitent une vérification visuelle seront menées dans des conditions d'éclairage qui fournissent une intensité lumineuse blanche ambiante ne pouvant être inférieure à 1100 LUX (Royaume-Uni) avec une intensité lumineuse ne pouvant être inférieure à 500 LUX mesurée à la surface du composant inspecté.
- S'assurer que l'équipement de surveillance/mesure et la norme d'inspection à respecter sont soumis aux mêmes unités de mesure (indiquées dans la définition du produit) et éviter de procéder à des calculs de conversion.
- S'assurer que l'équipement de surveillance/de mesure utilisé pour la vérification finale / l'inspection du produit est indépendante de ceux utilisés pour les mesures des produits pendant les activités de production ou sera réétalonné / vérifié avant l'utilisation lorsque cette indépendance ne pourra être garantie.
- Enregistrer les résultats réels des mesures / valeurs pour ce qui suit :
 - **Caractéristiques sur le produit classé comme « Critique » sur la définition du produit**
 - **Caractéristiques lorsqu'une machine à mesurer tridimensionnelle (MMT) est la méthode d'inspection**
- Une inspection réduite et d'échantillon ne peut être introduite que si les exigences des sous-sections ci-dessous (« Inspection réduite » ou « Inspection d'échantillon ») sont satisfaites, et que ARTUS S.A.S a donné son accord.
- Conserver des dossiers de vérification des produits.
- Le personnel impliqué dans l'inspection finale sera indépendant du processus de fabrication.

19.5.1.2 Inspection réduite

Le processus d'inspection réduite n'est PAS applicable au matériel standard acheté issu du catalogue.

Obligations du fournisseur :

- Appliquer uniquement une inspection réduite des variables comme moyen de d'acceptation du produit lorsque :
 - o La stabilité et la capacité du processus peuvent être démontrées pendant les activités de vérification des produits
 - o Les données de capacité du processus ont répondu aux exigences spécifiées par l'autorité technique de ARTUS S.A.S.
- **La taille de l'échantillon proposé et la méthode de vérification de la caractéristique du produit prélevée dans chaque produit au sein du lot ont été documentées dans un plan de contrôle**
- **Le plan de contrôle a été soumis au responsable technique de ARTUS S.A.S qui l'a validé**
- Appliquer uniquement une inspection réduite des caractéristiques constituées [1] comme moyen d'acceptation du produit lorsque :
 - **Des méthodes de contrôle appropriées comme le contrôle des paramètres du processus, de l'outillage, des processus standard et / ou le contrôle des erreurs ont été introduites**
 - **Les preuves mesurables démontrent que les méthodes de contrôle sont efficaces et produisent continuellement un produit conforme aux exigences**
 - **La méthode selon laquelle la caractéristique constituée est produite, de plus la méthode de vérification et les intervalles de vérification sont documentés dans un plan de contrôle**
 - **Le plan de contrôle et les preuves mesurables de la conformité du produit ont été soumis au responsable technique de ARTUS S.A.S qui l'a validé (à la demande)**
- Garantir que les activités d'inspection réduite relatives au processus fixé sont contrôlées de façon appropriée et validées par le responsable technique de ARTUS S.A.S, avant d'être introduites.
- Garantir que l'inspection réduite n'est PAS appliquée à ce qui suit :
 - Produit utilisé pour le contrôle du premier article
 - Opérations d'inspection d'essai non-destructif (sauf si spécifié dans une spécification de contrôle)
 - Essai fonctionnel

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France

- Conserver des dossiers d'inspection réduite comme spécifié pour la vérification du produit

REMARQUE 1 : L'inspection réduite de caractéristiques constatées peut s'appliquer à un groupe ou à une famille de produits qui sont produits selon le même processus au même lieu d'approvisionnement.

19.5.1.3 Inspection des échantillons

Le processus d'inspection réduite n'est PAS applicable au matériel standard acheté issu du catalogue.

Obligations du fournisseur :

- Uniquement introduire des inspections des échantillons comme moyen d'acceptation du produit lorsque:
 - **La stabilité et la capacité du processus peuvent être démontrées à l'aide de la gestion des gestion des écarts (cf. 19.5.1.4)**
 - **La taille de l'échantillon et la méthode de vérification pour chaque caractéristique du produit examiné ont été consignées dans un plan de contrôle**
 - **Le plan de contrôle et les données statistiques ont été soumis au responsable technique de ARTUS S.A.S qui les a validés.**
- Garantir que les activités d'inspection des échantillons relatives au produit contrôlé par un processus fixe sont contrôlées et autorisées de façon appropriée par le responsable technique de ARTUS S.A.S, avant leur introduction.
- S'assurer que l'inspection des échantillons NE s'applique PAS aux éléments suivants :
 - **Produit utilisé pour le contrôle du premier article**
 - **Opérations d'inspection d'essais non-destructifs (sauf si cela est spécifié dans une spécification de contrôle)**
 - **Essai fonctionnel**
 - **Produit classé comme critique**
- Conserver des dossiers des inspections d'échantillon comme spécifié pour la vérification du produit.

19.5.1.4 Gestion des écarts

Les exigences de AS/EN/JISQ9103 s'appliquent.

La gestion des écarts NE s'applique PAS aux :

- Produits de développement
- Equipement standard de catalogue acheté ou logiciels livrables
- Produit fourni par ARTUS S.A.S (sauf spécification contraire).

Obligations du fournisseur :

- Le fournisseur aura un processus de détermination des caractéristiques clés (KC) du produit et du processus qui seront des résultats du plan de contrôle.
- **Identifier des caractéristiques-clés (KC) qui ont été désignées par ARTUS S.A.S**
- Réaliser des études de maîtrise statistique des procédés (SPC) sur les KC pour démontrer qu'ils sont en état de maîtrise statistique et que la capacité a été établie comme suit :
 - **Appliquer un contrôle statistique du processus qui permet une réaction opportune à des conditions hors de contrôle, garantissant une maîtrise appropriée, une action corrective et une montée en puissance pour ramener le processus à un état de maîtrise statistique**
 - **Calculer l'indice de capacité du processus (Cp, Cpk) uniquement lorsque le processus s'avère stable et statistiquement maîtrisé, à l'aide des graphiques de contrôle statistique standard dans l'industrie**
 - **Etablir une capacité de processus utilisant des données représentatives rassemblées dans une séquence temporelle à partir de trois lots concurrents ou plus contenant un total combiné d'au moins vingt-cinq (25) produits**
 - **S'assurer qu'un processus employant des données variables peut démontrer une capacité du processus de $Cpk \geq 1,33$ ou telle que spécifiée par ARTUS S.A.S**
 - **Surveiller pour s'assurer d'une performance continue et appliquer des techniques d'amélioration continues pour éliminer des problèmes et améliorer la stabilité / capacité**
 - **Etablir des enregistrements des résultats des études SPC (graphique de contrôle et analyse de capacité) menées sur des processus de production actuels**
- Garantir que les processus qui cessent d'être contrôlés et / ou capables reprennent une vérification du produit / inspection normale jusqu'à ce que la cause ait été identifiée, corrigée, et que la capacité du processus et le contrôle soient rétablis[1]

- Enregistrer les résultats de la surveillance des KC conformément aux exigences d'AS/EN/SJAC 9103 - Soumettre des preuves justificatives de la gestion des écarts des KC (graphique de contrôle et analyse de capacité) le plus tôt possible après le FAIR initial adressé à l'autorité technique de ARTUS S.A.S. Pour les KC qui ne démontrent pas leur capacité il convient de soumettre un plan d'amélioration et des preuves documenté lorsque la capacité est atteinte.
- Réaliser des études MSA avant de réaliser la SPC et les études de capacité du processus
- Les enregistrements des mesures doivent être conservés et fournis à ARTUS S.A.S à la demande.

REMARQUE 1: Une inspection à 100% doit être mise en œuvre pour tous les KC lorsque la capacité ne peut être prouvée

19.5.1.5 Contrôle de l'équipement, outils, et programmes logiciels

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Le fournisseur devra

- Le fournisseur disposera d'un système pour la gestion de l'outillage de préproduction et de production, dispositifs et appareillages y compris l'identification, la protection, le stockage, la durée de vie des outils et leur modification.
- Le fournisseur identifiera un équipement de processus-clé et fournira des ressources pour la maintenance des machines/équipements pour développer un système de maintenance préventive totale planifiée effectif. Celui-ci devra, au minimum :
 - **Utiliser des méthodes de maintenance prédictive pour améliorer continuellement l'efficacité et l'efficience de l'équipement de production.**
 - **Être doté d'un système de mesure des temps d'arrêt, du planifié comparé au non-planifié, etc.**
 - **S'assurer que les calendriers de maintenance préventive sont actuels, et reflètent toutes les machines/équipements.**

19.5.1.6 Validation et contrôle de processus spéciaux

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Le fournisseur devra valider tous les processus de production et de prestation de services lorsque les résultats ne pourront pas être vérifiés par un contrôle ou une mesure ultérieurs et, en conséquence, que des défaillances deviendront apparentes uniquement après l'utilisation du produit ou la fourniture du service.

REMARQUE : Ces processus sont souvent désignés par le nom de processus spéciaux

REMARQUE : Des audits de processus spéciaux seront programmés via le plan d'audit des fournisseurs

19.5.1.7 Vérification du processus de production (exigences concernant le premier article et PPAP)

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

L'inspection du premier/dernier article (FAIR/LAIR) et le PPAP (processus d'homologation des pièces de production) s'appliquent aux :

- Produits conçus et / ou produits par un fournisseur pour une application ARTUS S.A.S
- Tous les ensembles et sous-ensembles
- Pièces moulées et forgées
- Pièces usinées
- Pièces moulées et ensembles
- Instructions/plans de réparation

Les exigences concernant le contrôle du premier/dernier article (FAIR/LAIR) et le PPAP NE s'appliquent PAS aux :

- Equipements du catalogue standard achetés ou logiciels livrables
- Matières premières
- Eléments du processus relatifs au matériau ou au produit fourni par ARTUS S.A.S

Obligations du fournisseur :

- Mettre en œuvre les exigences d'AS/EN/SJAC 9102 et, lorsque ARTUS S.A.S le spécifiera, AS/EN/JISQ9145 [1]
- Réaliser et soumettre un FAI/PPAP sur le produit de première production[2] à livrer
- Réaliser une delta FAI après un changement dans le processus, la source et/ou le schéma [2]
- Réaliser un contrôle dimensionnel en FAI / LAI à la fin du processus de production à l'aide de :
 - **Equipement de mesure apte**
 - **Equipement de mesure et personnel d'inspection indépendants[3] de celui utilisé dans le processus de production**
- Garantir que les programmes d'inspection des machines à mesurer tridimensionnelles (CMM) et les programmeurs employés pour la FAI sont indépendants[3] de ceux utilisés pour la mesure du produit pendant le processus de production.
- Garantir que les caractéristiques qui deviendront inaccessibles[4] pendant des opérations de processus de production ultérieures sont inspectées indépendamment avant de devenir inaccessibles

- Réaliser une LAIR sur un produit qui représente la méthode de production à la fin de la production, lorsqu'il est prévu que la source de la production complète soit changée, ou à la demande de ARTUS S.A.S
- Enregistrer tout l'équipement de mesure dans le plan de contrôle FAI / LAI, y compris un numéro de version du programme le cas échéant
- Le fournisseur préparera un diagramme de flux de processus de fabrication pour le produit[5]. Le diagramme de flux complet comprendra des étapes de la réception du matériau jusqu'à la préparation de la documentation d'expédition. (Un diagramme de flux de processus séparé est requis pour chaque processus externalisé). Le diagramme de flux de processus de fabrication présentera :
 - **Les points d'inspection**
 - **Machines de transformation, outillage, postes d'assemblage, bancs d'essai, magasins pour les sous-ensembles, zone(s) de réusinage. Les numéros d'usine ou l'ID de la machine ID seront inclus pour tous les équipements principaux**
 - **Points de collecte des données de production de premier passage**
 - **Identification des goulots d'étranglement potentiels**
 - **Identification des compétences des opérateurs**
 - **Plans de capacité pour les équipements non dédiés à la production du produit de ARTUS S.A.S**
 - **Inclure un diagramme en cascade avec la FAIR permettant d'identifier la nomenclature pour le produit**
- Compléter et soumettre une FAIR / LAIR au site acheteur de ARTUS S.A.S
- Ne mettre en circulation le produit au sein de ARTUS S.A.S qu'en présence d'une FAIR validée
- Conserver des enregistrements des FAIR / LAIR.

REMARQUE 1: Ou toute autre norme applicable en fonction du secteur ou de l'industrie tel que spécifié par les exigences de ARTUS S.A.S PO.

REMARQUE 2: Uniquement lorsqu'il n'est pas physiquement possible de réaliser le FAI sur un seul produit, des données issues de produits multiples peuvent être utilisées, indiquant que toutes les pièces ont été fabriquées à l'aide de la même définition d'ingénierie, nomenclature, chaîne d'approvisionnement et méthode de fabrication (y compris la méthode de mesure). Le rapport de FAI sera annoté pour indiquer l'utilisation de produits multiples et fournir la traçabilité des produits utilisés pour obtenir les résultats de l'inspection.

REMARQUE 3: Les machines à mesurer tridimensionnelles utilisées pour le FAI / LAI NE ne doivent PAS être indépendantes de celles utilisées pour la mesure des produits pendant des activités de production.

REMARQUE 4: Lorsque des caractéristiques inaccessibles peuvent être affectées par des opérations de production ultérieures, la méthode de vérification sera convenue avec le responsable conception technique et enregistrée dans le rapport.

REMARQUE 5: Les étapes du flux de processus seront désignées afin de pouvoir être en référence croisée avec la PFMEA.

19.5.1.8 Analyse des modes de défaillances et de leurs effets pour les processus (PFMEA)

Obligations du fournisseur :

- Utiliser une équipe pluridisciplinaire pour établir une PFMEA qui inclut (mais ne s'y limite pas) les éléments suivants :
 - **Identification du processus**
 - **Éléments de travail du processus**
 - **Mode de défaillance du processus potentiel**
 - **Gravité (G) – Gravité d'un mode de défaillance**
 - **Fréquence d'apparition (F) – Probabilité qu'un mode de défaillance donné se produise**
 - **Détection / Prévention (D) – Probabilité que le mode de défaillance soit empêché / détecté**
 - **Indice de priorité du risque (IPR) – Gravité (G) x Fréquence d'apparition (F) x Détection (D) = priorité du risque.**
 - **Critères de notation habituels**
- Développer une PFMEA pour le processus de production identifié dans le diagramme des opérations avant de produire le produit
- Evaluer et documenter la défaillance possible d'un produit / processus et les effets de cette défaillance
- Déterminer la priorité du risque associée à l'impact sur le produit, le processus et le client
- Adopter une mesure corrective appropriée pour les actions pour les IPR élevés afin de réduire ou d'éliminer le risque de survenue d'une défaillance possible
- Revoir / actualiser et recalculer les IPR pour la PFMEA lorsque des changements sont apportés à la définition du produit, aux conditions de fonctionnement du processus ou lorsqu'une non-conformité a été identifiée
- Fournir un avis au client en même temps que la transmission du bon de commande lorsqu'il est impossible d'atténuer correctement le risque
- Conserver des dossiers PFMEA qui débutent à la date à laquelle le produit final a été livré à ARTUS S.A.S.

REMARQUE 1: Une seule PFMEA peut s'appliquer à un groupe ou à une famille de produits qui sont fabriqués par le même processus à la même source.

19.5.1.9 Plan de contrôle

Obligations du fournisseur :

- a) Utiliser une équipe multidisciplinaire pour développer des plans de contrôle pour le processus de production pour chaque produit, qui définit les contrôles à utiliser avant de

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France

fabriquer le produit b) S'assurer que le plan de contrôle tient compte de (mais sans s'y limiter) les éléments suivants :

- **Résultats de la PFMEA**
- **Inspection réduite autorisée**
- **Inspection d'échantillon autorisée**
- **Gestion des écarts**

- S'assurer que le contenu du plan de contrôle inclut (mais sans s'y limiter):

- **Numéro de pièce/ processus**
- **Nom du processus / description de l'opération**
- **Caractéristiques du produit / processus**
- **Méthode de contrôle**
- **Plan de réaction**

- Revoir et actualiser les plans de contrôle lorsqu'un changement survient et affecte le produit, le processus de production, la mesure, la logistique, les sources ou la PFMEA
- Conserver un processus pour examiner l'efficacité de ces contrôles
- Conserver des dossiers des plans de contrôle à compter de la date de livraison du produit final à ARTUS S.A.S.

REMARQUE 1: Un plan de contrôle unique peut s'appliquer à un groupe ou à une famille de produits qui sont produits par le même processus à la même source.

19.5.1.10 Instructions de travail

Le fournisseur devra

- Préparer des instructions de travail documentées[1] pour le personnel responsable du fonctionnement des processus qui impactent la qualité du produit
- S'assurer que les instructions de travail sont accessibles pour être utilisées au poste de travail
- S'assurer que les instructions de travail sont déduites de et font référence aux sources telles que le schéma et/ou le plan de contrôle

REMARQUE 1: les instructions de travail peuvent comprendre le diagramme des opérations, les documents de production tels que les plans de production, fiches navettes, routeurs, ordres de travail, cartes de processus, et documents d'inspection.

19.5.1.11 Analyse des systèmes de mesure (MSA)

Obligations du fournisseur :

- Définir les exigences métrologiques et la fonction métrologique conformément à ISO10012

- S'assurer que le personnel désigné pour réaliser les activités de vérification du produit est formé et compétent dans l'utilisation de l'équipement de suivi / de mesure
- S'assurer que l'équipement de surveillance/de mesure utilisé pour réaliser les activités de production est étalonné et traçable selon les normes de mesure internationales ou nationales.
- Avoir du personnel disponible qui est formé et compétent dans les techniques d'analyse des systèmes de mesure [1]
- Valider le système de mesure en effectuant des études statistiques [1] relatives à une plage représentative de tolérances et caractéristiques (y compris la tolérance la plus stricte mesurée) pour analyser la variation présente dans les résultats de chaque type de système de surveillance / mesure et d'équipement d'essai. Les participants de l'étude seront représentatifs de ceux utilisant les systèmes de mesure quotidiennement.
- Réaliser des études statistiques spécifiques aux caractéristiques du produit [1] pour valider le système de mesure lorsque des caractéristiques clés (KC) ont été identifiées pour le fournisseur par ARTUS S.A.S
- Surveiller [2] et maintenir la capacité de l'équipement de mesure au fil du temps pour garantir qu'il fonctionne comme validé initialement
- Réaliser un examen de la capacité de mesure lorsque les tolérances, le personnel ou les conditions environnementales ont changé
- Enregistrer les résultats des études statistiques dans un rapport d'étude pour identifier comment a été entreprise l'étude et les conclusions
- Conserver les enregistrements de MSA

REMARQUE 1: L'analyse des systèmes de mesure techniques et des études statistiques font référence à la répétabilité et à la reproductivité de la jauge et / ou analyse de concordance

REMARQUE 2: En plus de l'étalonnage, l'équipement de surveillance/mesure sera vérifié régulièrement par rapport à une référence étalonnée d'une taille et d'une forme connue

19.5.2 Identification and Traçabilité

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Obligations du fournisseur :

- Tous les produits doivent être identifiés et traçables conformément aux schémas/à la documentation de conception ou comme convenu avec ARTUS S.A.S.
- Le système de traçabilité employé réduira la probabilité du besoin de mener un rappel complet du produit en cas de non-conformité de celui-ci.
- La traçabilité sera conservée pour tous les produits pendant la production (y compris quantités de produit, commandes scindées, produit non-conforme etc.) depuis la matière première jusqu'au produit fini.
- Le fournisseur gèrera et enregistrera les numéros de série ou numéros de lot des produits, si les numéros sont fournis par ARTUS S.A.S ou un client de ARTUS S.A.S, le fournisseur utilisera ceux-ci au lieu de ses propres numéros de série ou de lot.

- Le fournisseur devra s'assurer de mettre en œuvre une méthodologie pour prévenir la création de numéros en double
- Les articles traçables, qui, pour un motif de taille et/ou d'application ne permettent pas l'identification du numéro de pièce et de série, seront conditionnés individuellement et identifiés par une étiquette appropriée.

REMARQUE : Le fournisseur devra mettre en œuvre un processus, ou une politique, pour le contrôle des « lots fractionnés »

19.5.2.1 Contrôle des outillages

Le fournisseur devra :

- Etablir un système de gestion des outils de préproduction et production, dispositifs et appareillages qui inclut (mais sans s'y limiter) les éléments suivants :
 - **Identification unique de l'outil**
 - **Validation de l'outil avant la validation pour production**
 - **Protection contre les dommages et la détérioration pendant le stockage**
 - **Conservé pour être adapté à l'usage prévu**
 - **Stockage et récupération**
 - **Configuration des outils**
 - **Contrôle de la durée de vie de l'outil / programmes de changement d'outil**
 - **Documentation de modification de la conception des outils, y compris le niveau de modification technique**
 - **Modification et révision des outils**
- S'assurer que l'outillage, les dispositifs et appareillages détenus par ARTUS S.A.S et / ou les clients de ARTUS S.A.S (y compris la propriété partagée) sont contrôlés comme indiqué ci-dessus, plus ce qui suit :
 - **Identifiés comme détenus par ARTUS S.A.S**
 - **Registre de l'outillage établi**
 - **Utilisé uniquement pour les applications de ARTUS S.A.S**
 - **Audité annuellement (inventaire) et préservation périodique/ contrôles d'état de l'outillage détenu en stock**
 - **Modifications uniquement après autorisation écrite de ARTUS S.A.S**
 - **Elimination uniquement après autorisation écrite de ARTUS S.A.S**
 - **Fourniture d'informations sur les outils (dont informations photographiques) à ARTUS S.A.S à la demande**
- Conserver des dossiers de contrôle de l'outillage (outils détenus par ARTUS S.A.S).

19.5.3 Biens appartenant aux clients et aux prestataires externes

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Le fournisseur devra :

- S'assurer que l'outillage, dispositifs et appareillages détenus/délivrés par ARTUS S.A.S sont enregistrés adéquatement et entretenus en indiquant le statut de période à la demande.
- Les dispositifs et appareillages devront être identifiés et contrôlés à tout moment.
- Retourner tous les documents, enregistrements, gabarit, timbres, outillage ou tout autre équipement fourni par ARTUS S.A.S (comme les matériaux ou le produit) à réception de la notification écrite de ARTUS S.A.S ou lorsque son contrat avec ARTUS S.A.S aura cessé.

19.5.4 Préservation

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Le fournisseur devra :

- Etablir un processus de détection et prévention de débris d'objet étranger ou dommages(FOD) ou tout type de contamination, pour les matériaux ASD, la conformité à AS/EN/JISQ 9146 sera obligatoire.
- Le processus devra contenir au minimum les éléments suivants :
 - **Examen du processus FOD en production FOD**
 - **Formation du personnel concerné à la prévention des FOD**
 - **Manutention de matériaux et protection des produits**
 - **Responsabilité des outils/du matériel**
 - **Recherche d'articles perdus et processus de documentation**
 - **Contrôle de l'entrée physique dans des zones critiques FOD**
 - **Inspection relative aux objets étrangers**
- Les extrémités de tuyaux exposées, connecteurs électriques, câbles coaxiaux et ouvertures exposées doivent être scellés à l'extérieur, lorsque cela est possible, afin d'éviter toute contamination.
- Les produits qui sont (ou contiennent) des dispositifs sensibles aux décharges électrostatiques (ESD) devront être clairement marqués en conséquence et conditionnés conformément aux spécifications nationales et internationales.
 - **Les produits ESD devront être uniquement retirés de l'emballage protecteur dans une zone protégée ESD. Cela comprend la réception des marchandises et l'inspection finale.**

- Les matériaux à durée de vie limitée doivent être identifiés et contrôlés afin de ne pas utiliser des matériaux « hors d'usage ».
- **Les matériaux à durée de vie limitée devront être livrés à ARTUS S.A.S en étant au minimum à 75% de leur durée de vie, ou comme demandé formellement par ARTUS S.A.S ou une spécification/schéma d'audit.**
- Le fournisseur devra documenter les détails des procédures de conditionnement, illustrations des emballages internes/ S.A.V produit et spécifier les matériaux à utiliser. La préparation de ces procédures devra garantir un conditionnement approprié du produit sensible et aucune inclusion de matériaux d'emballage interdits.

19.5.5 Activités post-livraison

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

19.5.6 Contrôle des Changements

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique..

19.5.6.1 Certification des opérateurs

Lorsque le fournisseur détient un programme de certification des opérateurs, cela devra être documenté, et lorsque cela sera demandé, il devra être mis à disposition de ARTUS S.A.S pour validation.

19.5.6.2 Contrôle par tampon

Le fournisseur devra conserver une procédure de contrôle effectif et d'administration des tampons d'inspection. Les tampons d'inspection sont des tampons qui ont été autorisés au sein du système qualité du fournisseur, y compris les supports de validation électronique.

- La procédure devra prévoir que les tampons perdus ou non utilisés devront être mis en quarantaine pour une période définie ne pouvant être inférieure à six (6) mois.
- Si des signatures sont utilisées à la place de tampons, un enregistrement des signatures autorisée avec le poste de la personne devra faire partie de la procédure documentée.
- Le cas échéant cette procédure devra aussi prévoir des contrôles de sécurité pour les signatures électroniques (càd. mots de passe, etc.).

19.5.6.3 Exigences relatives aux modifications de documents

- Une modification devra être effectuée par une seule ligne dans tout le texte d'origine à l'aide d'encre permanente
- Un tampon, une signature (ou équivalent électronique) et la date devront être placés à côté de la modification.

- Il est interdit d'utiliser du liquide correcteur

19.6 Validation de produits et services

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Le fournisseur devra :

- Chaque envoi devra être accompagné par, au minimum, un certificat de conformité et une facture commerciale/liste d'emballage. Lorsque le fournisseur le jugera approprié, ces documents pourront être combinés en un seul, toutefois ce qui suit devra s'appliquer dans tous les cas.
- Le fournisseur devra fournir un certificat de conformité (CC) lisible et reproductible avec chaque envoi qui indique que tous les articles contenus dans l'envoi sont conformes à toutes les exigences applicables du bon de commande identifié et qu'ils ont été produits avec des matériaux dont le vendeur confirme la conformité aux spécifications applicables et fournit une preuve objective de celle-ci. Le certificat de conformité doit être daté et contenir la signature d'un représentant autorisé du vendeur.
- **Chaque envoi devra être accompagné de (2) copies de la documentation de mise en circulation. Un (1) à l'intérieur et un (1) à l'extérieur de l'emballage.**

19.6.1 Documentation de mise en service

Le CC devra contenir les informations suivantes au minimum:

- Numéro de référence du document traçable unique.
- Nom du fournisseur
- Numéro du bon de commande ARTUS S.A.S (dont numéro de l'article du bon de commande)
- Description du produit (par numéro de bon de commande).
- Numéro de pièce (dont le statut de révision du schéma (par numéro de bon de commande) le cas échéant
- Référence traçable (par ex. numéros de série, de lot, de lot de fabrication, de coulée, de moule).
- Quantité.
- Conformité/respect des exigences

REMARQUE: la formulation suivante en donne un exemple:

« CES PRODUITS ONT ÉTÉ FABRIQUÉS, INSPECTÉS, TESTÉS ET, SAUF STIPULATION CONTRAIRE CIDESSUS, SONT CONFORMES À TOUS LES ÉGARDS AUX EXIGENCES DU BON DE COMMANDE. »

Signature de la personne autorisée à mettre le produit en circulation pour le client (une signature électronique devra être acceptée).

- Les informations supplémentaires, le cas échéant, devront inclure :
 - **FAI ou référence de rapport équivalente.**
 - **Référence traçable (numéros de série, de lot, de lot de fabrication, de coulée, de moule – le cas échéant).**
 - **Référence du certificat de matière première.**
 - **Information pertinente sur la durée de conservation pertinente.**
 - **Exigences spécifiques pour les BDC ARTUS S.A.S le cas échéant :**
 - **Référence ATP.**
 - **Référence concession/permis de fabrication**

19.6.2 Facture commerciale/informations sur la liste d'emballage

- Informations générales
 - **Date d'envoi/de transport**
 - **Adresse et numéro de téléphone du fournisseur**
 - **Adresse de livraison**
 - **Numéro de pièce**
 - **Prix**
 - **Devise**
 - **Quantité**
 - **Unité de mesure**
 - **Pays d'origine des pièces fournies.**
- Envois internationaux aux USA
 - **Classification à 10 chiffres US HTS**
 - **Articles et conteneurs doivent indiquer le pays d'origine.**

19.6.2.1 Matériaux fournis par ARTUS S.A.S

Chaque envoi doit être accompagné d'une copie signée, lisible et reproductible d'un certificat de conformité indiquant que les articles ont été produits à partir de matériaux fournis par ARTUS S.A.S.

19.6.2.2 Distributeur

Le vendeur devra joindre à chaque envoi une documentation qui certifie que les articles livrés dans le cadre de ce contrat sont conformes aux exigences exposées dans les spécifications d'approvisionnement et toutes les spécifications détaillées applicable. Le vendeur devra fournir un certificat de conformité du fabricant d'équipement d'origine et/ou du distributeur autorisé du fabricant d'équipement d'origine qui identifie les lieux de production et d'achat, les informations de traçabilité applicables (par ex., code de date, numéro de lot, numéro de lot de fabrication, etc.), et numéro de pièce.

19.7 Contrôle des résultats non conformes

19.7.1 L'organisation devra s'assurer que les résultats qui ne sont pas conformes à ses exigences sont identifiées et contrôlées pour prévenir leur utilisation ou livraison involontaires.

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Le fournisseur devra:

Le fournisseur devra établir une méthode de détection de la non-conformité des produits et processus. Cela devra inclure au minimum :

- Maîtriser les non-conformités en séparant le produit ou processus pour empêcher son utilisation ou sa livraison involontaire.
- Prendre les mesures nécessaires pour maîtriser l'effet de la non-conformité sur d'autres processus ou produits au niveau du fournisseur ou fournisseurs de deuxième rang.
- Les pièces non-conformes, avec leur documentation et identification associées, (par ex. étiquette ou balise rouge), doivent être isolées jusqu'à leur homologation. Une décision écrite doit être donnée par le responsable de l'ingénierie concerné.
- Si une décision est prise pour des pièces rebutées, avant l'élimination finale, les pièces propriétaires devront être dégradées d'une façon telle qu'elle écarte toute possibilité de réutilisation ou de réusinage. Toutes les considérations spéciales sur un produit non-conforme imposées par ARTUS S.A.S ou par son client devront être respectées.
- Le fournisseur devra informer ARTUS S.A.S immédiatement (dans les 24 heures ou le jour ouvré suivant), par écrit, lorsqu'une non-conformité sera découverte dans les processus de fabrication du fournisseur ou composants/ensembles pour un produit déjà livré. Cette notification devra inclure au minimum :

- **Description claire de la non-conformité**
- **Numéro de la pièce affectée, numéro de série, numéro de lot, lot de coulée, date de fabrication etc.**
- **Quantité livrée**
- **Bon de commande**

- Plan de maîtrise dont action(s) corrective(s) • Ecart(s) (permis de concession/de production)
- Si les informations ne sont pas encore déterminées, le notifier immédiatement, avec détails à suivre
- Le fournisseur devra être doté d'un processus pour le contrôle des permis de concession et de production (écarts). Cela devra inclure la formation du personnel dans le rôle et la responsabilité qu'ils assument dans le processus de contrôle des concessions et permis.
- Concession – il s'agit d'une permission temporaire/conditionnelle accordée pour utiliser ou mettre en circulation une quantité limitée de matériaux, pièces au détail ou ensembles déjà fabriqués qui ne sont pas strictement conformes aux schémas et/ou spécifications approuvés.
- Permis de production - il s'agit d'une permission temporaire/conditionnelle accordée, avant la production, d'utiliser des matières premières ou pour fabriquer des pièces au détail ou des ensembles qui diffèrent des schémas validés et/ou des spécifications.
- Ce n'est que lorsqu'un fournisseur est responsable de la conception, et que la non-conformité est classée comme mineure, que le fournisseur peut éliminer les produits à l'aide de son propre système de traitement des non-conformités. Les exigences devront être les suivantes :
- Concessions majeures (affectant la forme, le caractère adapté, la fonction, la navigabilité, la sécurité, la solidité, la durée de vie, l'interchangeabilité, la maintenance, la fiabilité et/ou l'aspect qui peuvent causer une inquiétude de l'utilisateur concernant son fonctionnement). Lorsqu'une concession majeure a été formulée et soumise à ARTUS S.A.S, à l'aide d'un format de ARTUS S.A.S (sauf convention contraire), une action corrective doit être mise en œuvre et la non-conformité doit être clôturée avant la livraison de pièces.
- Les concessions ne doivent pas être soumises à ARTUS S.A.S mais devront être conservées et mises à la disposition de ARTUS S.A.S. Les non-conformités doivent être clôturées avant la livraison de pièces.
- Sauf convention contraire formelle, aucun produit non-conforme, couvert par la concession, ne sera livré jusqu'à ce que la concession ait été acceptée formellement par ARTUS S.A.S.

19.7.2 Produit rejeté et/ou retourné par ARTUS S.A.S

- Le fournisseur devra être doté d'un processus de contrôle des produits retournés par le client (ARTUS S.A.S) en tant que produits non-conformes.

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France

- Les fournisseurs devront être informés de la non-conformité du produit identifié par un rapport d'action corrective du fournisseur (SCAR) ou par un équivalent et/ou leur tableau de bord.
- **Si le fournisseur ne peut pas identifier la cause de la défaillance à l'aide du rapport, ou n'accepte pas sa responsabilité, le fournisseur devra en informer ARTUS S.A.S dans les (2) jours ouvrés suivant la réception de la notification et s'assurer que la pièce est retournée pour évaluation. Sinon, le fournisseur sera réputé avoir accepté la responsabilité concernant le rapport de non-conformité.**
- Le fournisseur devra réagir à la non-conformité.
- Ce processus devra inclure les articles retournés éliminés au motif Aucun défaut trouvé (FNF); en particulier ceux qui ont été retournés à plusieurs reprises.

REMARQUE: ARTUS S.A.S ne devra pas accepter une nouvelle livraison de tout produit défectueux dans un site de ARTUS S.A.S et qui a été retourné au fournisseur à plusieurs reprises pour la même non-conformité

19.7.3 L'organisation devra conserver les informations documentées selon lesquelles :

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

20.0 ÉVALUATION DE LA PERFORMANCE

20.1 Surveillance, mesure, analyse, et évaluation

20.1.1 Généralités

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Le fournisseur devra:

Le fournisseur devra mettre en œuvre des méthodes standard de management de la qualité pour des améliorations du produit et du processus comme 5 Why, Ishikawa (diagramme en arêtes de poisson), 8D (ou équivalent), 6S, et PFMEA, et s'assurer que le personnel est correctement formé à leur utilisation.

20.1.2 Satisfaction du client

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Sauf accord spécifique avec ARTUS S.A.S le fournisseur devra au minimum:

- Surveiller la qualité et la performance de livraison en utilisant:

- **La livraison (OTIF)**
- **Quality Escape/défaut de qualité (envers ARTUS S.A.S et des fournisseurs de deuxième rang du fournisseur)**
- **PPM**

- Prendre des actions correctives appropriées dans l'éventualité où un produit non-conforme a été livré à ARTUS S.A.S et/ou lorsque la performance de livraison « On-Time In-Full » (livraisons complètes et à l'heure) n'est pas atteinte.
- Notifier immédiatement leur contact des Achats chez ARTUS S.A.S lorsque les délais de livraison ne sont pas respectés et présenter un plan de rétablissement.
- Se préparer à et participer à des évaluations de la performance réalisées périodiquement par ARTUS S.A.S.
- Etudier la carte d'évaluation des fournisseurs de ARTUS S.A.S et mettre en œuvre des actions d'amélioration.

20.1.3 Analyse et évaluation

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

20.2 Audit interne

- 20.2.1 L'organisation devra conduire des audits internes à des intervalles planifiés pour fournir des informations relatives à l'efficacité du système de management de la qualité.

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Le fournisseur devra établir un système permettant une gestion appropriée d'un programme d'audit interne qui inclut des audits des produits et des processus, afin de vérifier la conformité des produits et processus relatifs aux produits livrés à ARTUS S.A.S.

- 20.2.2 L'organisation devra:

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Le fournisseur devra:

- Le programme d'audit devra être priorisé sur la base d'un risque lié au risque et au processus.
- Le programme devra garantir que tous les produits ARTUS S.A.S sont audités à des intervalles identifiés et à des étapes appropriées de la production à l'aide d'un échantillon du produit sélectionné de manière aléatoire dans le processus de production actuel.

- Les auditeurs devront être indépendants de la fonction auditée, et devront être dûment formés et expérimentés.

20.3 Evaluation de la gestion

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Le fournisseur devra:

- Lorsque ARTUS S.A.S en fera la demande, le fournisseur devra fournir les données de qualité appropriées (tableaux, indicateurs, taux d'acceptation, résultats de l'atelier, etc.) qui prouvent la performance de qualité interne du fournisseur et les actions correctives menées afin de prévenir les impacts sur ARTUS S.A.S.

21.0 AMELIORATION

21.1 Généralités

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

21.2 Non-conformité et action corrective

21.2.1 En cas de non-conformité, y compris la survenue de réclamation, l'organisation devra:

Les exigences d'AS/EN/JISQ9100:2016 section 21.2.1 devront s'appliquer aux produits de l'aéronautique et pour d'autres industries ISO9001:2015 s'appliquera.

Le fournisseur devra:

- Le fournisseur devra utiliser des méthodes de contrôle des erreurs dans son processus d'action corrective le cas échéant.
- Le fournisseur devra établir un plan de protection des clients pour assurer la continuité de l'approvisionnement pendant que les non-conformités seront étudiées.
- Le personnel impliqué dans le processus d'identification, d'analyse et de clôture devra être dûment formé aux méthodes de qualité applicables.
- Le fournisseur devra revoir/actualiser et être capable d'apporter la preuve de l'analyse des modes de défaillances et de leurs effets pour les processus (PFMEA) et du plan de contrôle lorsqu'une action corrective aura été identifiée.
- Les non-conformités identifiées par ARTUS S.A.S peuvent inclure la non-conformité du produit, du processus et de l'audit.
- Le fournisseur devra s'assurer que les actions correctives requises par ARTUS S.A.S reçoivent une réponse dans la période impartie. Sauf accord du département Qualité de ARTUS S.A.S, ou de l'auditeur de ARTUS S.A.S, les calendriers suivants s'appliqueront dans tous les cas.

Type de non-conformité	Plan de maîtrise immédiate	Cause première / soumission d'un plan d'action corrective	Clôture du dossier de non-conformité
Défaillance relative au produit	≤ 2 jours calendaires (48 heures)*	≤ 30 jours calendaires*	≤ 45 jours calendaires* (ou comme convenu avec ARTUS S.A.S)
Résultat de l'audit	n/a		

* Lorsque le nombre de jours est compté à partir de la délivrance d'un rapport de nonconformité (NCR)

- Lorsque la performance de qualité d'un fournisseur n'atteint pas les objectifs requis, ARTUS S.A.S doit mettre en place l'interaction avec le fournisseur pour identifier les actions correctives et les améliorations requises. Cela peut inclure la demande d'un plan d'action formel et/ou une évaluation sur site.

21.2.2 L'organisation devra conserver des informations documentées prouvant que :

Les exigences d'AS/EN/JISQ91XX identifiées dans la clause 14.1 « Tableau 1 » s'appliquent aux produits ASD. Pour d'autres industries ISO9001:2015 s'applique.

21.3 Amélioration continue

21.3.1 Généralités

Les exigences d'AS13000, AS13003, 4 et 6 s'appliquent aux produits ASD. Pour les autres industries ISO9001:2015 s'applique.

Le fournisseur devra mettre en œuvre un programme d'amélioration continue afin de réduire les variations et la livraison de matériaux/produits/services défectueux à ARTUS S.A.S.

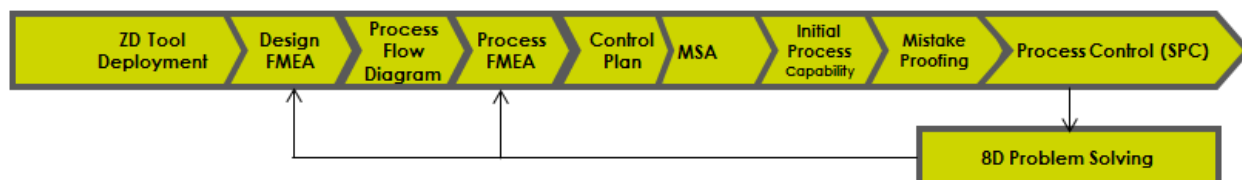
Afin d'y parvenir, le fournisseur devra établir un programme Zéro Défauts pour les produits fabriqués en série.

Le programme ZD du fournisseur devra inclure les éléments suivants :

- Examen des données sur 3 ans du client, défauts qualité internes et du fournisseur
- Revue du processus de fabrication (MPR) pour tous les produits et processus ARTUS S.A.S
- Diagramme des opérations (PFD) pour tous les produits ARTUS S.A.S.
- Analyse des modes de défaillances et de leurs effets pour les processus (PFMEA) pour tous les produits - Plans de contrôle pour tous les produits
- Mener une analyse des systèmes de mesure (MSA) pour tout l'équipement d'inspection utilisé pour mesurer et vérifier le produit ARTUS S.A.S
- Maîtrise statistique des procédés (SPC) initiale et continue
- « Dispositif anti-erreurs » pour prévenir la survenue des défauts

- Techniques robustes de résolution des problèmes (8D)

Modèle d'outil principal Zéro défauts



(Déploiement outil ZD, FMEA conception, diagramme de flux de processus, FMEA processus, plan de contrôle, capacité initiale du processus, dispositif anti-erreurs, contrôle des processus (SPC) résolution de problème 8D)

Une suite complète d'outils, processus, modèles de rapport et formation ZD est disponible via votre contact Fournisseurs chez ARTUS S.A.S.

21.3.2 Développement des fournisseurs

Lorsque la performance du fournisseur est tombée en-dessous des exigences de ARTUS S.A.S, le fournisseur doit, comme demandé par ARTUS S.A.S, participer au programme de Développement des fournisseurs de ARTUS S.A.S.

Cela consiste en :

- Une implication directe avec un ingénieur chargé du développement des fournisseurs dans les établissements du fournisseurs et/ou par WebEx afin de faciliter les améliorations des processus.
- Réaliser et rapporter régulièrement sur les activités de mise en œuvre du Zéro défaut à l'aide du formulaire ARTUS S.A.S MFT-206 Plan Zéro défaut du développement des fournisseurs
 - Ce document devra être soumis à l'établissement demandeur comme demandé par ARTUS S.A.S mais à un minimum d'intervalles mensuels jusqu'à indication contraire.

21.3.3 Leçons apprises

Pour aider au processus d'amélioration continue et la recherche des Zéros défauts, le fournisseur devra conserver un processus actif d'amélioration des leçons apprises et utiliser une base de données de produits, capacités connues, non-conformité identifiée et leçons apprises à des fins d'amélioration continue.

22.0 Documents de référence

22.1 Normes industrielles

Ces documents incluent, sans s'y limiter, les suivants :

- ISO 9000 Quality management systems -- Fundamentals and vocabulary
- ISO 9001 Quality Management Systems Requirements
- ISO 10012 Requirements for Measurement Processes and Measuring Equipment
- ISO 13485 Medical devices -- Quality management system requirements
- ISO 15489 Information and documentation. Records management
- ISO17025 Requirements for the Competence of Testing & Calibration Laboratories
- ISO 31000 Risk management -- Principles and guidelines
- ISO 45001 Occupational Health and Safety Management
- AS 5553 Counterfeit Electronic Parts; Avoidance, Detection, Mitigation
- AS 6081 Counterfeit Electronic Parts; Avoidance Protocol, Distributors
- AS9145 APQP & PPAP
- AS/EN/JISQ 9100 Requirements for Aviation, Space and Defence Organizations
- AS/EN/JISQ 9102 Aerospace First Article Inspection Requirement
- AS/EN/JISQ 9103 Variation Management of Key Characteristics
- AS/EN/JISQ 9110 Requirements for Aviation Maintenance Organisations
- AS/EN/JISQ 9115 Requirements for Aviation, Space and Defence Organizations-Software
- AS/EN/JISQ 9120 Requirements for Aviation, Space and Defence Distributors
- AS/EN/JISQ 9131 Non-conformance Data Definition and Documentation
- AS/EN/JISQ 9145 Requirements for Advanced Product Quality Planning and Production Part Approval Process
- AS/EN/JISQ 9146 Foreign Object Damage (FOD) Prevention Program
- AS 13000 Problem Solving Requirements for Suppliers
- AS13003 Measurement System Analysis (MSA)
- AS13004 MEA & Control Plan
- AS13006 Process Control methods
- ASME VIII Requirements for Pressure vessels
- ASME II A/B/C Material specification
- ASME IX Requirements for Qualification Welding/Brazing
- ASME V Requirements for Non Destructive Testing
- PED 97/23/EC Requirements for Pressure Equipment Directive
- IATF 16949 Transition Strategy ISO/TS 16949 > IATF 16949
- PART-21: Rules for the Airworthiness and Environmental Certification of Aircraft and Related Products, Parts and Appliances, as well as for the Certification of Design and Production Organizations
- Commission Delegated Regulation (EU) 2022/201 of 10 December 2021 amending Regulation (EU) No 748/2012

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France

22.2 Documents concernant les exigences pour les clients-clés de ARTUS S.A.S

Ces documents incluent, sans s'y limiter, les suivants :

- Airbus
 - A1501
- Airbus Helicopters
 - General Requirements For Suppliers ER070-06-01
 - Requirements Applicable to Suppliers' Design Organizations ER070-06-04
- Boeing
 - D6-82479 Management System Requirements for suppliers
- Collins
 - ASQR01 AEROSPACE SUPPLIER QUALITY REQUIREMENTS
 - COL-ASQR-PRO-0003
- Dassault
 - DGQT 0.7.0.0001 DESIGN AND BUILD SUPPLIER GENERAL QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS
- Eaton
 - Global Supplier Excellence Manual
- Honeywell
 - Supplemental Purchase Order Conditions
- Ipeco
 - SQR-1 Supplier Quality Requirements
- Safran group
 - GRP0087
- Thales
 - GRAEP
- ULTRA Precision Control System
 - PUR-SOPS-003

22.3 Documents ARTUS S.A.S

- [MFT-120 Supplier Trade Compliance Classification Request](#)
- [MFT-122 Supplier Trade Compliance Classification Questionnaire](#)
- [MFT-206 Supplier Zero Defect Program](#)
- [MFT-207 Appearance Approval Report](#)
- [MFT-208 PPAP Approval Template](#)

Ce document est la propriété d'ARTUS SAS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.

This document is the property of ARTUS SAS. It cannot be disclosed, reproduced in whole or part without its written consent.

ARTUS

37 Chemin du Champ des Martyrs, BP 20009, 49241 Avrillé Cedex, France