

Auxitrol Weston External Provider Requirements

***This document is referenced in the Weston Aerospace Company
Exposition, CE1 and Quality Manual, QM1. Check with the Process
Owner before editing***

This document is maintained on digital media. The current issue is located on the Auxitrol Weston network. If this document is printed it is the responsibility of the user to check that the printed copy is of the current issue before use.

© 2024 Auxitrol Weston: Auxitrol, Norwich Aero Products Inc. and Weston Aerospace Limited

LATEST MODIFICATION

Section	Changes to latest issue
All	Replaced logo and company name.
21	Removed reference to "Esterline Way" Replaced previous Code of Conduct with TransDigm Code of conduct

PURPOSE

This procedure and related documents describe all the formalized requirements for achieving Auxitrol Weston satisfaction. These requirements are aimed at ensuring delivery of products that meet Auxitrol Weston expectations according to the applicable aerospace standard.

SCOPE

This procedure applies to all Auxitrol Weston External Providers.
Services provider (producer which includes software provider, distributor, retailers, sub-contractors shall be included in the term "External Providers".

DISTRIBUTION

- Purchasing
- Quality Management
- Supplier Quality Engineering (SQE)
- Platform Website Coordinator

REFERENCES

- SM F05 : Compliance matrix to External Providers requirements (SM P03)
- SM F06 : External Provider First article Inspection
- SM F07 : Concession / Permit application
- SM F08 : External Provider Corrective Action Request
- SM F09 : Design or Manufacturing Change request
- M F04 : Piece part Key characteristic list and control plan
- AS/EN 9100 : Quality management system – Requirements for aviation, space and defense organizations
- AS/EN 9102 : Aerospace First article inspection requirements
- AS/EN 9103 : Key characteristics management
- GQ 07 or PS 283 sub 18 : Visual requirements
- TDP2 F02: External Provider Quality Assurance Program Evaluation (EASM Only)

DEFINITION

FAIR : First Article inspection report
KC : Key Characteristic

CONTENTS

1	OUR QUALITY POLICY	3
2	PURPOSE	3
3	CONDITIONS OF APPLICATION	3
4	QUALITY MANAGEMENT SYSTEM.....	4
5	CONTROL OF DOCUMENTS AND DATA.....	4
6	GENERAL REQUIREMENTS.....	5
7	CONTRACT/ORDER REVIEW.....	5
8	DESIGN, DEVELOPMENT AND PRODUCTION ENGINEERING (applicable to the Design/make External Providers).....	6
9	CONFIGURATION MANAGEMENT	6
10	PURCHASING	7
11	MANUFACTURING	8
12	FIRST ARTICLE	9
13	FINAL INSPECTION.....	11
14	CONTROL OF INSPECTION, MEASURING AND TEST EQUIPMENT.....	11
15	PACKAGING, STORAGE AND DELIVERY	12
16	TRACEABILITY	14
17	CONTROL OF NONCONFORMING PRODUCT	14
18	CONTROL OF RECORDS	16
19	CONTINUAL IMPROVEMENT	16
20	SPECIAL REQUIREMENTS.....	17
21	ENVIRONMENTAL AND ETHICS CONSIDERATIONS	17

1 OUR QUALITY POLICY

Auxitrol Weston has a duty to control and guarantee the Quality of the products they deliver to their customers.

We wish to develop a partnership with our External Providers by involving them in the achievement of our objectives and by supporting them in their continual improvement process.

To achieve this, Auxitrol Weston has established a Quality Management programme according to the EN/AS 9100 model for the purpose of both:

- Certification (ISO 9001, then EN/AS 9100) of our External Providers,
- NADCAP Certification for External Providers using special processes,
- Continual improvement of the delivery performances and product quality provided by their External Providers.

2 PURPOSE

The purpose of this document is to define the requirements to be applied by the External Provider to ensure the quality of the products delivered to Auxitrol Weston.

Each External Provider shall:

- Set up the necessary organization and resources,
- Guarantee the quality of their products, and,
- Measure and optimise their level of delivery and quality performances.

3 CONDITIONS OF APPLICATION

3.1 General

This document details the minimum Organization and Business Management system expected by Auxitrol Weston of our Design/make External Providers, Sub-contractors, External Providers, services providers (calibration laboratories, environmental tests,...) and distributors. This document is contractual when referenced in a Purchase Order and/or Long Term Agreement. It can be supplemented with technical documents such as Quality Plans, purchasing specifications (MPS, SCAs). By accepting and acknowledging a contract or purchase order which reference this document, the External Provider is agreeing to abide by this document.

A compliance matrix to this procedure using **SM F05** is required during the External Provider approval process and in case of update of this procedure.

Any rejection to a paragraph or to a requirement from this procedure shall be validated by Auxitrol Weston according to the compliance matrix.

In the event of conflict between the requirements of this document and the requirements of the purchase order, the purchase order requirement shall prevail unless otherwise agreed with Auxitrol Weston Quality or Purchasing representative in writing.

3.2 Referenced documents

When referenced in a purchase order or a contract, the documents referenced below apply at their latest issue and takes precedence to this procedure:

- AIRBUS "Gress",
- SAFRAN « GRP 0087 »,
- ROLLS ROYCE "SABRe" (Control of sub Tier External Providers) consultable https://suppliers.rolls-royce.com/GSPWeb/appmanager/gsp/guest?_nfpb=true&_pageLabel=portal_gsp_portal_page_6&nfls=false,
- UTC"ASQR 01", <http://www.utc.com/Suppliers/Pages/Aerospace-Supplier-Quality-Requirement-Documents.aspx>
- EAE S1000,
- AIRBUS HELICOPTERS ER070 06-01.

4 QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

The External Provider shall demonstrate their ability to control and apply a Quality Management System conforming to the requirements of this document through written instructions that are effectively applied and maintained. Preference will be given to External Providers who are registered to AS 9100.

All External Providers shall be, as a minimum, be certified ISO 9001.

For Design / Make External Providers, compliant to FAR/PART 21 subpart G is required.

External Providers to which the repair of products from civil aviation is sub-contracted must be approved to PART 145 and/or FAR 145. Auxitrol Weston encourages its External Providers to be compliant to the EN/AS/JISQ 9110 (Maintenance organizations) or EN/AS/JISQ 9120 (Stockist distributors).

Approval is given when Auxitrol Weston is satisfied that the Quality system set up meets the requirements of this document, and that the External Provider has the necessary quality and organisational skills in term of effectiveness and efficiency to carry out the work requested.

Auxitrol Weston can suspend approval in the event of non-compliance with the requirements of the order or following serious and repetitive non-conformities.

Auxitrol Weston encourages its External Providers to adopt sustainable development principles by defining a system of prevention of the industrial risks by using environmental protection and social welfare norms & standards for support e.g. ISO 14001 and OHSAS 18001.

5 CONTROL OF DOCUMENTS AND DATA

5.1 Distribution of documents and data

The External Provider shall control both documents distributed by Auxitrol Weston and also the flow down of data to their own External Providers / subcontractors.

All contract, design and manufacturing documentation must remain legible and readily identifiable. The use of correction fluid on all forms of documents/records is not permitted. Documents with unauthorised alterations are invalid.

Auxitrol Weston Technical data (e.g. Drawings, specification, part list,) can not be distributed to third parties without prior acceptance from Auxitrol Weston. In this case, the external provider remains responsible to comply to export control regulations as per section 5.3.

5.2 Standards

The External Provider is responsible for obtaining all specification items and standards referenced in the contract or order. If the External Provider proposes standards different from those specified by Auxitrol Weston , their equivalence must be demonstrated by the External Provider and approval obtained by a Production Permit request from Auxitrol Weston prior to use.

5.3 Export Control

Auxitrol Weston will provide to his External Providers the export control classification number (ECCN) on each document sent containing technical data (drawings, specifications, SCAR...), except for catalog parts where no technical data will be provided by Auxitrol Weston. In return the External Providers will have to provide to Auxitrol Weston the following information: jurisdiction, ECCN, country of origin and harmonized tariff codes. This information will need to be provided on a yearly basis for all the parts provided to Auxitrol Weston.

The External Provider undertake to comply, and to cooperate with Auxitrol Weston in its efforts to comply, with all export control and other applicable laws and regulations including but not limited to the United States Export Regulations i.e. the International Traffic in Arms Regulations (ITAR) and the Export Administration Regulations (EAR) and the United Kingdom, French and Mexican Export Control Regulations.

6 GENERAL REQUIREMENTS

6.1 Products

The External Provider is committed to deliver products on time and for which the quality has been controlled, checked and found to conform to the specifications of the contract or order.

Any document provided by Auxitrol Weston, in order to assist the External Provider in obtaining the product, does not discharge the External Provider's responsibility to provide products that meet specifications.

6.2 Confidentiality

If manufacturing operations are considered confidential by the External Provider they shall be notified in writing to Auxitrol Weston before implementation.

6.3 Control of Quality objectives

The External Provider undertakes to achieve the quality objectives set by Auxitrol Weston , i.e.:

- On-time delivery rate
- Product conformity rate
- Quality system (corrective action request reactivity...).

Periodic monitoring of these parameters is carried out by Auxitrol Weston and the results made known to the External Provider.

6.4 Risk control

An ongoing risk identification and evaluation system shall be implemented until contractual requirements are fulfilled.

The External Provider shall review any identified risks and take action suited to their importance in order to minimise the consequence (e.g. see EN/AS/JISQ 9134 for guidelines).

Under some projects, Auxitrol Weston may require project risk analysis, a Design FMEA and a Process FMEA.

6.5 Rights of access

- **Access**
The right of access by to Auxitrol Weston, our customers, and regulatory authorities to the applicable areas of facilities and to applicable documented information, at any level of the supply chain.
- **Regulatory and Customer Access**
The External Provider will also allow full and free access to Auxitrol Weston's customers and regulatory bodies to perform investigations on products and parts. Records, specifications and other related documents must be made available to support these activities. The performance of these duties does not relieve the External Provider of his contractual quality obligations and responsibilities.

7 CONTRACT/ORDER REVIEW

During the contract/order review, the External Provider shall ensure that all relevant persons verify their capability to meet all contractual requirements and evaluate the associated risks (time frames, new technology, etc.). The External Provider shall make sure that they have the latest versions of all the documents necessary for fulfilling the order according to the terms and conditions. The External Provider shall request any further information that they may need for feasibility studies.

By accepting the order, the External Provider declares that they will supply the product to the agreed Quality-Cost-Delivery-Requirements.

In the case of a 1st article order, the review of the contract/order includes the review of the drawing and the review of the requirements required in the 1st article through **Form 0 of SM F06**.

8 DESIGN, DEVELOPMENT AND PRODUCTION ENGINEERING (APPLICABLE TO THE DESIGN/MAKE EXTERNAL PROVIDERS)

8.1 Design and development planning and data

The External Provider shall establish and maintain written procedures to control and verify the design of the products (including hardware and software) in accordance with specified requirements. The External Provider shall draw up a design and development plan including typically:

- The various stages of the project including design and development milestones.
- The significant components when the activity is complex, as well as the associated responsibilities.
- The risk analyses and key characteristics.
- The organisational and technical interfaces.
- The preliminary and critical design reviews.
- The configuration management method.
- The outputs (drawings, instructions, and specifications on the identification, manufacture, inspection and testing, use, documentation and maintenance of the product).
- Other items if required (examples: Quality Plan, Acceptance Test Procedure).

8.2 Design and development validation

If required, on completion of development, the theoretical and experimental justification (e.g. research reports, calculations, test report, etc.) shall demonstrate that the product design meets specified requirements for identified environmental conditions.

The design and development file shall be given to Auxitrol Weston for validation as provided by the contract. For some major programs, all these requirements are flow downed in a Statement Of Work.

9 CONFIGURATION MANAGEMENT

9.1 General

The External Provider shall establish, document and maintain a configuration management system for the life of the product (e.g. see ISO 10007 for guidelines).

The External Provider shall maintain the configuration traceability of the product in order to know its configuration status. Auxitrol Weston can check the conformity of the system put in place to manage the traceability at his External Provider and sub External Provider by doing traceability tests.

9.2 Product obsolescence control

The External Provider shall have a preventive obsolescence management program in place and inform Auxitrol Weston at a minimum one year in advance of any identified risk to either propose a Last Buy Order opportunity or allow sufficient time to qualify an alternative solution. The External Provider shall also propose an alternative option if known by him.

As soon as they become aware of any product obsolescence, the External Provider shall submit an engineering change request to Auxitrol Weston. No design change can be implemented by the External Provider until formal approval by Auxitrol Weston.

Auxitrol Weston will not cover the costs linked to the management of obsolescence by its External Providers and may request the External Providers to be part of the Auxitrol Weston costs.

9.3 Change control

The External Provider of Auxitrol Weston can't change the design, process or service without the written approval of Auxitrol Weston.

Changes which may affect include the following:

- Product qualification
- Safety of the next higher level system
- Reliability or dependability
- Location of manufacture  Export Control

- Any organisation change affecting External Provider performance (e.g. MRP)
- Ownership or change of Trading name
- Change of sub-contractor
- Change of raw material source
- Interchangeability (with respect to the customer interface or internally between products)
- Maintenance
- Catalogue or contractual characteristics of the products
- Any technical change affecting a product manufactured under licence
- Any change to the special processes.

Any changes at the External Providers must be done with care, in order to verify that all aspects of the change has been identified and analysed (performance, design, justification, production, inspection, testing, logistic support, etc.). Application for change shall be made on form **SM F09** "Design/Manufacturing changes request".

The product design and any changes made to it should be known at any time of the product life cycle at the premises of the External Provider and their sub-contractors. The External Provider shall incorporate the changes into their industrial data package and maintain their traceability.

9.4 Change of appearance

The External Provider must also advise Auxitrol Weston in writing if any proposed deliveries differ from previous deliveries in any Unusual Visual Condition. A UVC occurs where the product to be supplied contains a technically acceptable visual condition but which could result in unfavourable reaction or question when seen by a customer, e.g. any change of supply of a commercial part (e.g. a strain relief) but still conforms to drawing.

10 PURCHASING

10.1 Standard terms and conditions of purchase

Auxitrol Weston rejects any product that does not meet contract or end-customer requirements.

Following any change made without prior approval by Auxitrol Weston the External Provider shall be solely responsible for any non-conformity detected by Auxitrol Weston or our customer during use of the products. For any change a first article update shall be made in accordance with the first article section 12).

10.2 Conditions of tier 2 subcontracting

Tier 2 subcontracting is prohibited without Auxitrol Weston specific agreement in writing.

All operations subject to contract or noted on orders shall be carried out in workshops checked and approved by the Buyer or their customer except in the following cases:

- For a External Provider not equipped or approved to carry out specific special processes : External Provider shall use a tier 2 approved to carry out these processes by Auxitrol Weston or our customer.
- If the External Provider does not have the machine capacity to produce a part : the implementation of a tier 2 subcontracting contract is possible where there is written consent by the buyer. The new subcontractor (tier 2) does not have the right to transfer the contract to another subcontractor (tier 3) and can only be used for the operation for which they are qualified.
- The orders sent by the External Provider to its subcontractor shall reference the Auxitrol Weston specifications.
- The External Provider shall maintain and guarantee the traceability with its subcontractor.

10.3 External Provider monitoring evaluation

The External Provider is responsible for the quality of all products purchased from sub-contractors, including those designated by the customer. The External Provider shall define the terms and conditions of purchase as well as the responsibilities of all parties (preparation and drawing up of the order, order monitoring, and receiving). Records shall be retained.

If specified in the orders/contracts, the External Provider shall select External Providers approved under the conditions specified by Auxitrol Weston.

The External Provider shall if requested provide Auxitrol Weston with an up-to-date list of their approved External Providers and the corresponding approval files, including External Providers imposed by Auxitrol Weston. Records shall be retained. The External Provider shall determine the level of monitoring applicable to their own External Providers.

10.4 Verification of purchased product

The External Provider shall define the flow-down to lower level External Providers of Auxitrol Weston requirements (contract and related documents) applicable to incoming products.

The External Provider shall inform Auxitrol Weston of sub-contracted work. The requirements applicable to the External Provider's External Providers and sub-contractors are identical (see preceding paragraph).

10.5 Bogus part

Are defined as counterfeit, stolen goods, surplus production sold without authorization, expired products, products repaired and returned to service without authorization, fraudulently marked goods, products untraceable.

The External Provider shall take appropriate measures to prevent the purchase of "bogus parts" and shall not supply "bogus parts" to Auxitrol Weston.

11 MANUFACTURING

11.1 General

Manufacturing operations must only be carried out in accordance with approved data (drawings, parts lists, list of tools, etc.).

The External Provider's system shall provide objective evidence that all manufacturing and inspection operations have been carried out as planned.

This data package shall include typically:

- The manufacturing, assembly and inspection instructions.
- The acceptance and rejection criteria.
- The sequential list of inspection and testing operations.
- Personnel approvals.
- The records of manufacturing and inspection operations signed by the operators.
- The list of inspection instruments specific and non-specific to the product.
- The documents associated with specific inspection instruments, used for instrument design, production, validation, management, operation and maintenance.

These documents shall indicate:

- Product description.
- Identification (part number, serial number, batch number).
- Revision level (including the drawing).
- Equipment reference.

Software used in manufacturing or inspection/testing of deliverable products or processes (non-deliverable software) must be controlled. Examples of non-deliverable software are CNC machining programs and co-ordinate measuring machine programs. The following controls must be defined:

- Process, documentation and approvals used to ensure that requirements for the software design and function are met,
- Process for proving with objective evidence that the software performs its required function,
- Process, documentation and approvals required for releasing software to use (approval must be independent of the software author),
- Method of ensuring that software cannot be modified without authorisation,
- Process for controlling revisions to software,
- Method for storing master copies of software,
- Process of issuing working copies to users,
- Process of logging and investigating software faults.

11.2 Manufacturing and inspection personnel

The External Provider shall ensure that all manufacturing and inspection operations are carried out by qualified personnel. Training records must be maintained as evidence.

The External Provider shall maintain a skills matrix or similar record.

For Non Destructive Test (NDT such as: X ray, Helium...) the personnel shall be suitably qualified in accordance with EN4179 or NAS 410 standard.

If specified in the contract Auxitrol Weston shall decide on special qualification of the External Provider's personnel based on the specificities of some products.

11.3 Visual inspection

- **Lighting levels**
Final inspection of components delivered to Auxitrol Weston shall be performed with a minimum of 1100 Lux.
- **Eye sight**
Personnel performing visual inspection shall be capable of meeting the following eyesight requirements:
Near Vision : Jaeger J.1 or Snellen N4 (at 33 to 40 cm)
Colour : ability to distinguish red, green, blue and yellow as determined by Standard Coloured Plates
Testing shall be performed annually and a record of tests shall be maintained.

11.4 Special processes

Any special process (surface treatment, heat treatment, welding, non-destructive inspection, manufacture of composites, etc.) shall be clearly identified and qualified regularly according to the External Provider's procedure or a NADCAP agreement. There cannot be any deviation from this agreed process without prior written agreement.

Considering the aeronautical customers' requirements Auxitrol Weston encourages its External Providers to initiate NADCAP certification of its special processes.

The External Provider shall check that all aspects of the special processes produce repeatable results and maintain a list of qualified special processes.

The External Provider shall comply with specific customers or regulatory requirements specified in the orders.

The External Provider shall submit the qualification reports to Auxitrol Weston for approval.

11.5 Preservation of product

The product shall be suitably handled and packaged throughout each stage of manufacture and identified to maintain traceability and to protect from damage. Products requiring specific environmental conditions (storage temperature, relative humidity, ventilated environment, etc.) shall be stored and transported in accordance applicable regulations.

12 FIRST ARTICLE

12.1 Initiation of first article

The External Provider shall submit FAI reports (FAIR) in line with AS EN9102 requirements in the event of any prevailing circumstances as detailed below; this list is non-exhaustive and other specific situations may necessitate FAIR submission.

- Product manufactured for the first time,
- Resumption of manufacture after two years of interruption,
- Product change (dimensions, functionality, interchangeability, raw material, etc.),
- Process change (CNC program modification, change of technology, facilities, place of manufacture, etc.),
- Change of procurement source,
- Auxitrol Weston formal request (following e.g. customer requirements).

12.2 First article for production part

First article samples shall be manufactured from the 'production intent' process. Qualified personnel, tooling / equipment and inspection facilities intended for full-scale production (or representative of full-scale production facilities) shall be deployed. The verified part shall be identified and submitted with the first delivery.

12.3 First article validation

The External Provider shall complete a FAIR report using **SM F06** "AS9102 External Provider FAIR" or External Provider's form if compliant to AS9102 in order to demonstrate conformity of the delivered samples.

Depending on type of first article (see tabulation below), the FAI report shall include the following and any other document demonstrating the product conformity, in accordance with what was discussed during the review of drawing and transcribed on **Form 0 of SM F06**. This Form 0 will have to be reviewed and signed by the External Provider and the External Provider Quality Service of Auxitrol Weston during the contract review / order, and before sending the FAI report. The External Provider shall reference the applicable documents when confidentiality is an issue.

12.3.1 First Article Inspection Report (FAIR) approval sign off by External Provider prior to submission

The External Provider shall ensure that each FAIR submission is signed off as approved by two authorized signatories; a redactor and a reviewer. Both signatures are to appear on Form 1 as a minimum.

12.3.2 First Article Inspection Report submission

The External Provider shall submit to Auxitrol Weston the completed FAIR documentation (without parts) with all evidences no later than 10 'working days' in advance of the FAIR Purchase Order due date. This will allow for early 'desktop' review and rectification action if required in advance of receipt of physical parts. The parts can't be delivered to Auxitrol Weston without formal approval of the FAIR. Auxitrol Weston reserves the right to approve the FAIR at the External Provider facility.

Auxitrol Weston will send back a copy of the FAIR first page to the External Provider as a validation of the FAIR.

The reference of the FAIR and its revision level shall be shown in the declaration of conformity of the batch used for first article making.

If the samples are rejected the External Provider shall take the necessary steps to fix the problem. Then a new report and new first article samples shall be sent.

		Type of First Article			
		Development part "FAI Form3"	Production part		
			New part "FAI Form 1,2,3"	After 2 years lapse in production	Others (eg : Product or Process changes...)
Form to be completed		Form 3	Form1,2,3	Form1,2,3	Form 1 and 2 or 3 following change
Délivrables	Dimensional report	100% of characteristics and notes on Form3	100% of characteristics and notes on Form3	100% of characteristics and notes on Form3	Delta Form3 following change
	Material Analysis Report	Yes Material Report	Yes on Form2 + Material Report	Yes on Form2 + Material Report	Delta Form2 following change
	Test Report	Yes if applicable	Yes on Form2 + Report if applicable	Yes on Form2 + Report if applicable	Delta Form2 following change
	Bubble Drawing	Yes	Yes	Yes	Yes following change
	Special Processes qualification report	No	Yes on Form2 + Report if applicable	Yes on Form2 + Report if applicable	Delta Form2 following change
	Components approval for assembly part	No	Yes on Form1 if applicable (Full FAI for all non Standard Catalogue component)	Yes on Form1 if applicable (Full FAI for all non Standard Catalogue component)	Delta Form1 following change
	Certificate of Conformity	Yes	Yes	Yes	Yes
	Process Capability results on Key Characteristic	No	Yes if applicable	Yes if applicable	Yes if applicable
	Product or Process FMEA results	No	Yes if applicable	No, if no change	Yes if applicable
	Manufacturing flow chart	No	Yes	No, if no change	Yes if applicable
Inspection Plan / Control Plan	No	Yes	No, if no change	Yes if applicable	

Development part : prototype part for development test
New part : production part used for qualification test or / and serial delivery

12.4 Identification of key Characteristics (KC)

The key characteristics are identified and provided by Auxitrol Weston through the form M F04 or any other document provided by Auxitrol Weston.

The key characteristics can be identified and provided to Auxitrol Weston by the External Provider (in particular for External Providers owning the design) according to the standard EN 9103.

A capability study could be required on KC during the first article inspection in accordance with the External Provider quality team of Auxitrol Weston.

The target is a Cpk above 1.33 and Cp above 1.33.

13 FINAL INSPECTION

The inspection to achieve to ensure the conformity of the product is described in the control plan. This control plan is checked by Auxitrol Weston during the FAIR validation.

The size of sampling to achieve by the External Provider (based on the requirements from the standards ISO3951 or ISO2859) must respect the chart below:

Batch size	AQL 0,65% - Level 1	Comments
2-8	100%	According to requirements (drawing, MPS, instruction note...) No different sampling management authorized
9-15	100%	
16-25	20	
26-50	20	
51-90	20	
91-150	20	
151-280	29	
281-500	47	
501-1200	47	

Example for a batch size between 16 to 25 pieces:

If batch is 16 pieces, the sampling is 16 pieces.

If batch is 20 pieces, the sampling is 20 pieces.

If batch is 25 pieces, the sampling is 20 pieces.

The visual inspection has to be made according to specific requirements or to the Quality Guide **GQ 07** (for Bourges' components) or the Process Specification PS283 Sub 18 (for Farnborough's components when required by the drawing). Before each delivery, the External Provider has to check the conformity of the product and keep the records.

14 CONTROL OF INSPECTION, MEASURING AND TEST EQUIPMENT

14.1 Tools supplied or financed by Auxitrol Weston

When tools are supplied by Auxitrol Weston (including the facilities to carry out tests or equipment used for measurement) the External Provider is responsible for the performance and maintenance of the equipment.

When tools are financed by Auxitrol Weston they must be verified on reception by the External Provider, stored in good conditions and protected; the identification on the tool must clearly identify the ownership of Auxitrol Weston.

The tools and equipment must be insured by the External Provider's insurance policy.

14.2 Control of equipment

The tools shall be identified, validated before use, maintained and inspected periodically according to procedures.

Equipment calibrations shall be traceable to an appropriate national standard.

Records of these checks shall be retained.

Tools shall be protected against degradation and accidental damage.

The External Provider shall notify Auxitrol Weston Quality in the event of any calibration failures that may affect any products previously supplied. Products affected by serial number or batch reference shall be identified.

14.3 Functional test facilities

Any functional test facility to be used in the operating process shall be formally qualified by the External Provider before use and the corresponding data shall be held available to Auxitrol Weston.

If specified in the Quality documents supplementary to the contract Auxitrol Weston shall decide on the qualification of some functional test facilities. For this purpose Auxitrol Weston may rely on:

- An examination of the qualification data provided by the External Provider,
- External Provider audits,
- An examination of the results and tests,
- The implementation and effectiveness of any requested corrective actions,
- Calibration and correlation tests may be carried out at the request and as instructed by Auxitrol Weston (these tests are intended to ensure the proper alignment of Auxitrol Weston facilities with the reference facility).

The External Provider shall provide for and apply the conditions for maintaining the qualification of functional test facilities.

14.4 Laboratory test facilities

For any test specified by Auxitrol Weston laboratory facilities shall be formally qualified by the External Provider before use and the corresponding data shall be held available to Auxitrol Weston:

- External Provider's laboratories,
- Laboratories of the External Provider's External Providers,
- Independent laboratories.

The External Provider shall provide for and apply the conditions for maintaining the qualification of laboratory test facilities according to ISO/IEC 17025 or equivalent.

14.5 Services, supplies and workplace environment

When they influence product quality, services and supplies, such as water, compressed air, electricity and chemicals which are used in production must be regularly controlled and checked in order to ensure the constancy of their effect on the process.

When the workplace environment has a bearing on product quality, appropriate limits (regarding temperature, relative humidity, and cleanliness) shall be controlled and checked by the External Provider.

15 PACKAGING, STORAGE AND DELIVERY

15.1 Accompanying documents

Each delivery note (BL) shall show the following information:

- Product description.
- Product part number and revision.
- Serial or batch number, as the case may be.
- Order number.
- Quantity delivered.
- External Provider's name.
- Date of dispatch.
- Expiry date, where applicable.

The documents to be supplied with the product are the following:

- The certificate of conformity, which **must accompany any delivery** (in accordance with NF L00-015 or EN 17050) or an EASA Form 1 or equivalent upon request,
- The material analysis report for machined parts and castings (according to EN 10204 or equivalent),
- The first article inspection report (in accordance with section 12) for a first supply or when a change is made,
- A copy of any concession,
- A copy of the Auxitrol Weston's delivery agreement when a special agreement has been concluded,
- Acceptance test report (if required).

The statement of conformity shall contain as a minimum the following information:

- "Statement of conformity",
- Conformity statement,
- Company name and address,

- Customer name and address,
- Statement number and number of sheets,
- Contract or order number,
- If applicable, the delivery note number and date if different from the statement of conformity number,
- Identification of the product, process or service (e.g. name, type or model number and/or other relevant supplementary information),
- Serial numbers and/or batch number or other contractual informations regarding the product, service...
- References to product/service configuration (specifications, drawings, etc.) and clearly identified with their identification, title and date of issue/revision),
- If applicable, concession number and/or rework/repair instructions,
- Name, function and signature of authorized person(s) acting on behalf of the External Provider, or "document approved by electronic signature" if the statement of conformity has been made using an IT system or a Despatch / Advice note declaring Statement of Conformity thereon.
- Date of release,

All accompanying documents shall be signed by an authorised officer of the External Provider and should be protected from any loss and damage. It shall be possible to access the accompanying documents without opening the product package.

For products requiring a safety data sheet the External Provider shall send this to Auxitrol Weston.

15.2 Delivery condition, packaging

All products shall be delivered clean and uncontaminated. Their packaging shall be suitable and shall avoid any contact between products while holding them secure throughout storage and transport.

The special case of machined parts:

Precautions shall be taken to prevent any contact between parts throughout manufacture, handling and transport.

Before packaging, special attention shall be paid to the following:

- Thoroughly degreased parts.
- No shavings or burrs.
- No dents or scratches.
- Parts that have been subjected to acid treatment shall be neutralized.
- Demagnetization of parts before delivery (if applicable).
- For castings: 100% visual inspection to prevent delivery of products that have not been deburred.

Every precaution shall be taken to avoid alteration of the marking. The packaging shall be suited to the products in order to guarantee quality.

All batches of the same delivery shall be identified and packaged separately.

The Quality Guide **GQ 07** (for Bourges' components) and the Process Specification PS283 Sub 18 (for Farnborough's components) define the visual inspection requirements.

For products subject to specific storage conditions (example temperature of storage, air humidity rate, ventilated environment...); the External Provider is responsible to ensure a proper packaging (ex carbo ice) allowing to maintain the optimal conditions of storage and the properties of the product till delivery to our site.

15.3 Product life

The External Provider shall take the necessary steps to ensure that neither Auxitrol Weston nor the user will suffer from product obsolescence problems.

Product with limited service or storage (shelf) lives shall be delivered to Auxitrol Weston with a remaining potential at least equal to 80% of their life expectancy. For this purpose the date of manufacture and expiry date shall be clearly shown on the product or associated documents.

To determine the expiry date of the product the External Provider shall take into account the obsolescence status of the components and sub-assemblies procured and sub-contracted to determine the product expiry date.

Any exception to these requirements shall be mutually agreed in writing with Auxitrol Weston.

15.4 Storage and transport

The storage conditions shall preserve the integrity of the product. Product which is sensitive to electro-static discharge shall be appropriately handled and packaged to prevent damage.

Products requiring specific environmental conditions (storage temperature, relative humidity, ventilated environment, etc.) shall be stored and transported in accordance to:

- Optimal conditions of storage as mentioned in the safety data sheet and/or instructions written on the packaging,
- Applicable regulations.

The product shall be identified in this respect and Auxitrol Weston shall be informed of the storage requirements on the product or associated documents upon delivery.

Unless otherwise specified in the order the External Provider shall be responsible for the products until delivery to final destination. Therefore the External Provider shall carefully select a carrier in order to guarantee quality and delivery times.

15.5 Time frames

The External Provider shall meet the contractual time frame.

In the event of a problem with on-time delivery the External Provider shall, as soon as they are aware of the risk of delay, inform the Purchasing and/or Logistics Department of Auxitrol Weston and indicate as soon as possible:

- The cause of delay.
- The action taken to eliminate the cause of delay.
- The new negotiated time frames.

If the External Provider fails to meet the time frame Auxitrol Weston may apply delay penalties negotiated in the contract.

16 TRACEABILITY

16.1 General

The system implemented by the External Provider must make it possible to:

- Trace all products manufactured from the same raw material batch or from the same production batch, as well as the final destination (delivery, scrapping) of all products from the same batch and their export control classification number,
- Maintain the identification of the products throughout its life cycle,
- Find a sequential record of process operations (manufacturing, assembly, inspection) for a given product.

The External Provider must establish and maintain written procedures for suitably identifying the product from receipt through production to delivery.

Raw materials intended for use by Auxitrol Weston must be identified as such and stored separately.

Products classified as hazardous shall be identified in accordance with applicable laws.

16.2 Product furnished by Auxitrol Weston

If storage and preservation conditions are specified in the supplementary Quality documents the External Provider shall apply them as soon as product furnished by Auxitrol Weston (materials, parts, components, tools, packages, test specimens, etc.) is received.

For products with expiry dates, the External Provider shall check that the expiry date of the product is compatible with the projected date of use by the External Provider and, where applicable, with the period of validity requested for the project under the contract. If product furnished by Auxitrol Weston is subject to restricted use, the External Provider shall reflect this in the finished product delivery documents and in the Control of non-conforming product section is applicable.

17 CONTROL OF NONCONFORMING PRODUCT

17.1 General case

The nonconformities between Auxitrol Weston and our External Provider are classified in three categories.

Critical nonconformity

Any nonconformity which cannot be corrected by rework to meet the approved design requirements and which affects:

- The operational reliability and/or the system to which the equipment is fitted,
- The capability,
- The service life,

- The contractual performance of the equipment,
- User maintenance (interchangeability),
- Drawing or specification revision level.

Any critical nonconformity shall not be presented under concession.

Major nonconformity

Any non-critical nonconformity that may affect:

- The characteristics of the equipment at a higher assembly stage or during operation, with no impact on critical criteria.
- The compulsory manufacturing or inspection processes, with no impact on critical criteria.
- Internal interchangeability, with no impact on operation or use.

Minor nonconformity

The nonconformity is classified as minor if it is neither critical nor major and has no impact on later stages of the manufacturing process and on the characteristics of the equipment at a higher assembly stage or during operation.

17.2 Nonconformities detected at the External Providers

The External Provider shall implement a nonconformity management system that must include provision for :

- Identification of non-conforming material or parts
- Segregation of such material or parts from acceptable items
- Documentation defining the nature of the defect and what remedial/corrective action has been authorised and undertaken
- Information to the Auxitrol Weston facility within 24h if non-conforming products have been delivered

Nonconforming product may not be delivered without prior approval in writing of Auxitrol Weston using form **SM F07**.

Concession requests shall include at Auxitrol Weston the following:

- Purchase order number,
- Product part number,
- Product description,
- Precise description on the nonconformity,
- Quantity of nonconforming products,
- External Provider's proposal,
- Cause(s) of the nonconformity,
- Corrective and preventive action(s) taken.

Form **SM F07** "External Provider Concession / Permit" shall be completed by the External Provider.

Products accepted by concession and delivered to Auxitrol Weston at Auxitrol Weston request or with our approval shall be:

- Separated from the other products,
- Clearly identified,
- Delivered separately with separate accompanying documents,
- Delivered with a reference to the concession on the certificate of conformity.

17.3 Nonconformities detected at Auxitrol Weston

Nonconforming parts detected by Auxitrol Weston shall be returned to the External Provider or sorted by agreement.

Rejected parts may result in the following:

- Credit note.
- Destruction of the parts by Auxitrol Weston.
- Rework by the External Provider.

All additional costs related to the nonconformity will be charged back to the External Provider.

Corrective and preventive actions

For all Auxitrol Weston claims (Corrective Action Request) the External Provider shall communicate to Auxitrol Weston the type of containment actions as well as corrective and preventive actions taken on the parts remaining to be delivered and/or which the External Provider has in stock using form SM F08 (Bourges), SCAR database (Farnborough).

Associated services

To assist in any subsequent investigation resulting in the failure of any supplied product the External Provider may be required to attend to the relevant Auxitrol Weston facility.

17.4 Cost of non quality associated to non conformities

To cover the administrative costs of non conformities, the External Provider shall pay compensation to Auxitrol Weston according the rates described below:

Incident	Associated Cost of non quality
Non conformity accepted under concession by Auxitrol Weston	300 €
Non conformity detected by Auxitrol Weston at receiving inspection	600 €
Non conformity detected on our Production line	800 €
Non conformity detected by Auxitrol Weston customer	1500 €

17.5 Scrap procedure

Nonconforming parts that are deemed non-recoverable and beyond economical repair shall be disposed of in such a way that they can never be salvaged or reconfigured as fit for purpose. Appropriate records of the actions taken will be maintained.

18 CONTROL OF RECORDS

The External Provider shall store the traceability documents (purchase orders, Auxitrol Weston specifications, radiographic films, in-process records, certificates of conformity, Export Control Information, etc.) for themselves and their own External Providers during 20 years.

No record pertaining to Auxitrol Weston propriety products shall be destroyed without the permission of Auxitrol Weston unless otherwise specified by Auxitrol Weston (e.g. see EN/AS/JISQ 9130 for Guidelines).

Test specimens shall be retained for one year as of the test date.

Documentation and records necessary to demonstrate compliance with the requirements of the purchase order shall be maintained and made available for auditing by Auxitrol Weston or Auxitrol Weston customers' representatives upon request.

The loss or inaccessibility of documents certifying conformity of delivered product shall be promptly reported to Auxitrol Weston.

Auxitrol Weston reserves the right to recover the documents related to its products from the External Provider.

The External Provider shall provide to Auxitrol Weston, if necessary, any records within 24 hours.

19 CONTINUAL IMPROVEMENT

The continual improvement process common to Auxitrol Weston and our External Providers is based on the criteria of section "Control of Quality objectives". In the External Provider's response to Auxitrol Weston requirements a quality summary report may be requested.

Typical continual improvement tools

Failure Modes Effects and Criticality Analysis (FMECA) allow anticipating and/or analysing the risks of failure of new technologies on the products, manufacturing processes, etc. The needs for training, documentation, etc. are then highlighted.

The use of statistical process control (SPC) enables the External Provider to manage the key characteristics and periodically establish the contractual product quality summary report. The SAE AS/EN 9103 standard is recommended for key characteristic performance monitoring.

Lean manufacturing optimize the supply and manufacturing chains reducing non added value tasks.

20 SPECIAL REQUIREMENTS

20.1 Deliverable software

Software that is used in programmable electronic systems and forms part of the final product must be formally controlled through all stages of the lifecycle. Examples of deliverable software are where software is used to convert an analogue output from a sensor to a digital output, for example a Digital Pressure Module.

20.2 Mandatory occurrence reporting

Mandatory Occurrence Reporting is an Auxitrol Weston Part 21 regulatory requirement.

The regulations require that the CAA or OSAC and type certificate holder be advised within 72 hours being discovered any incident, product defect, or malfunction of a hazardous or potentially hazardous nature, which could endanger aircraft.

The External Provider's Quality Manager/Director shall inform the Auxitrol Weston Quality Director within 24 hours if a situation is discovered which could have such an effect. Such matters will be referred to the Auxitrol Weston Safety Review Board for consideration.

20.3 Safety Part

Product Safety: "The state in which a product is able to perform to its designed or intended purpose without causing unacceptable risk of harm to persons or damage to property."

The external provider shall plan, implement, and control the processes needed to assure product safety during the entire product life cycle, as appropriate.

Examples:

- assessment of hazards and management of associated risks;
- management of safety critical items;
- analysis and reporting of occurred events affecting safety;
- communication of these events and training of personnel.

These processes must be proposed by the external provider and approved by Auxitrol Weston. Auxitrol Weston can request to the external provider additional requirements."

For Auxitrol SA's external provider, the Safety Part identification is mentioned on the Purchase Order / Contract.

21 ENVIRONMENTAL AND ETHICS CONSIDERATIONS

21.1 Environmental policy

Auxitrol Weston are committed to managing our business operations in an environmentally responsible manner.

As a designer and manufacturer of components for the aerospace industry it is important to us that our interaction with the local and global environment is managed with the provision for good environmental practices.

We will achieve this by:

- Maintaining an environmental management system to identify the aspects of our business that interact with the environment and facilitating the control or improvement of those aspects which are significant.
- Implementing programmes to reduce the use of energy and resources that impact the environment where appropriate.
- Ensuring we comply with current environmental legislation as a minimum and supporting our customers' appropriate requirements.
- Maintaining procedures to prevent pollution.
- Communicating our environmental policy to our employees and making it readily available to the public

We expect our External Providers to adopt a responsible position in maintaining the environment and taking appropriate action to reduce/eliminate negative and damaging impacts on the environment wherever possible.

21.2 European Regulation (1907/2006 REACH)

The External Provider must be compliant with REACH (http://echa.europa.eu/home_fr.asp) regulation for all parts bought by Auxitrol Weston.

21.3 Ethics code

Delivering what we promise, practicing respect for all people, and conducting ourselves in an ethical, lawful manner in all we do are cornerstones of Auxitrol Weston's culture and business strategy. By expressing these principles in our work with customers, External Providers, other employees, and in our daily lives, we offer more value to our stakeholders.

Whether you are dealing with an important client, a personal friend, or a teacher at your child's school, the foundation of Auxitrol Weston's value system uses our core values and our operating system standards to help you successfully embody:

- High personal and product standards,
- A spirit of teamwork and accountability in all we do,
- Inclusion and engagement in our daily work,
- A focus on training and development; and,
- Open, two-way communication.

We require External Providers to implement policies that are equivalent to the TransDigm Code of Business Conduct and Ethics.

<https://www.transdigm.com/investor-relations/corporate-governance/>

Exigences applicables aux Prestataires Externes d'Auxitrol Weston

DERNIERE MODIFICATION

Section	Modifications
Toute	Logo et nom de l'entreprise remplacés
21	Suppression de la référence à "Esterline Way". Remplacement du code de conduite par le code de conduite TransDigm

OBJET

Cette procédure et les documents rattachés à cette dernière décrivent l'ensemble des exigences formalisées pour obtenir la satisfaction d'Auxitrol Weston. Ces exigences ont pour finalité la livraison du produit conforme aux attentes d'Auxitrol Weston selon le standard aéronautique en vigueur.

SCOPE

Cette procédure est applicable à tous les Prestataires Externes d'Auxitrol Weston.

Le terme de "prestataire de service" (producteur ce qui inclut les producteurs de logiciels, distributeur, détaillant, sous-traitant) est intégré au terme "Prestataires Externes" dans cette procédure.

DISTRIBUTION

- Service Achats incluant le Service Qualité Fournisseurs
- Qualité
- SQE
- SQE and Platform Website Coordinator

REFERENCES

- SM F05 : Matrice de conformité Fournisseurs aux exigences de la SM P03
- SM F06 : Rapport premier article fournisseur (FAIR)
- SM F07 : Dérogation / Permis de produire
- SM F08 : Demande d'action corrective fournisseur (SCAR)
- SM F09 : Demande d'évolution de définition ou de conditions de fabrication
- M F04 : Liste des KC composant et plan de contrôle
- Norme AS/EN 9100 : Système de management de la qualité pour les organismes aéronautique, espace et défense.
- Norme AS/EN 9102 : Exigences aéronautiques pour les premiers articles
- Norme AS/EN 9103 : gestion des caractéristiques clés
- GQ 07 ou PS 283 suite 18 : Exigences visuels
- TDP2 F02 : Programme d'évaluation Qualité des Prestataires Externes (EAS Mexique seulement)

DEFINITION

- FAIR : First Article Inspection Report / Rapport de contrôle 1^{er} article
- KC : Key Characteristic / Caractéristique Clé

TABLE DES MATIERES

1	NOTRE POLITIQUE QUALITÉ	21
2	OBJET	21
3	CONDITIONS D'APPLICATION	21
4	SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITÉ	22
5	MAITRISE DES DOCUMENTS ET DES DONNEES.....	22
6	EXIGENCES GÉNÉRALES	23
7	REVUE DE CONTRAT/COMMANDE	23
8	CONCEPTION, DEVELOPPEMENT ET INDUSTRIALISATION (APPLICABLE AUX PRESTATAIRES EXTERNES CONCEPTEURS).....	24
9	GESTION DE LA CONFIGURATION	24
10	ACHAT	25
11	FABRICATION	26
12	1 ^{er} ARTICLE	27
13	CONTRÔLES ET ESSAIS	29
14	MAÎTRISE DES ÉQUIPEMENTS DE CONTRÔLE, DE MESURES ET D'ESSAIS	29
15	CONDITIONNEMENT, STOCKAGE, LIVRAISON	30
16	TRAÇABILITÉ	32
17	GESTION DES NON-CONFORMITÉS.....	33
18	MAÎTRISE DES ENREGISTREMENTS.....	34
19	AMÉLIORATION CONTINUE	35
20	EXIGENCES PARTICULIERES.....	35
21	CONSIDÉRATIONS ENVIRONNEMENTALES ET ETHIQUES.....	35

1 NOTRE POLITIQUE QUALITÉ

Auxitrol Weston doit maîtriser et garantir la qualité des produits qu'il livre à ses clients.

"Nous souhaitons développer un partenariat avec nos Prestataires Externes en les associant à l'atteinte de nos objectifs et en les accompagnant dans le déploiement de leur démarche d'amélioration continue."

Pour y parvenir, Auxitrol Weston s'est imposé un programme de Management de la Qualité selon le modèle EN/AS 9100, dont la finalité est :

- La certification (ISO 9001 puis EN/AS 9100) de ses Prestataires Externes,
- La certification NADCAP pour les Prestataires Externes de procédés spéciaux,
- L'amélioration continue du respect des délais et de la qualité des produits fournis par ses Prestataires Externes.

2 OBJET

Le présent document a pour objet d'énoncer les exigences à appliquer par le Prestataire Externe pour assurer la qualité des produits livrés à Auxitrol Weston.

Ainsi tout Prestataire Externe s'engage :

- A mettre en œuvre l'organisation et les moyens nécessaires,
- A garantir la qualité de ses produits,
- A mesurer et optimiser son niveau de ponctualité et qualité.

3 CONDITIONS D'APPLICATION

3.1 Généralités

Ce document détaille l'organisation ou système de management minimum attendu par Auxitrol Weston de ses Prestataires Externes-concepteurs, ses Prestataires Externes, ses sous-traitants, ses Prestataires Externes de prestations intellectuelles (étalonnage, laboratoires d'essais,...) et ses distributeurs (stockistes). Ce document est contractuel lorsqu'il est référencé dans les commandes d'achats, et/ou contrats commerciaux. Il peut être complété par des documents techniques tels que : plans qualité, spécifications d'achat et de contrôle (MPS, SCA) appelés par une commande et/ou un plan. L'acceptation par le Prestataire Externe d'un contrat stipulant l'application du présent document tient lieu d'acceptation de son contenu.

Une matrice de conformité à cette procédure, en utilisant le formulaire **SM F05**, est demandée lors du processus d'approbation du Prestataire Externe et dans le cas d'une mise à jour de cette procédure.

Toute exclusion à un paragraphe ou à une exigence de cette procédure doit être validée par Auxitrol Weston par le biais de cette matrice de conformité.

En cas de conflit entre les exigences de ce document et les exigences portées à la commande, les exigences de la commande prévalent sauf accord contraire écrit entre représentant Qualité ou Achats d'Auxitrol Weston et le Prestataire Externe.

3.2 Documents référencés

Quand ils sont référencés dans une commande ou contrat, les documents listés ci-dessous sont applicables à l'indice en vigueur et prennent l'ascendant sur cette procédure :

- AIRBUS "Gress",
- SAFRAN « GRP 0087 »,
- ROLLS ROYCE "SABRe" (Control of sub Tier External Providers) consultable https://suppliers.rolls-royce.com/GSPWeb/appmanager/gsp/guest?_nfpb=true&_pageLabel=portal_gsp_portal_page_6&nfls=false
- UTC"ASQR 01", <http://www.utc.com/Suppliers/Pages/Aerospace-Supplier-Quality-Requirement-Documents.aspx>
- EAE S1000,
- AIRBUS HELICOPTERS ER070 06-01.

4 SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITÉ

Le Prestataire Externe est tenu d'apporter la preuve de la maîtrise et de l'application d'un Système de Management de la Qualité conforme aux exigences du présent document, à travers des instructions écrites, appliquées et entretenues.

Une très forte préférence sera donnée à un Prestataire Externe certifié AS/EN/JISQ 9100. Tous les Prestataires Externes doivent au minimum obtenir la certification ISO 9001.

Pour les Prestataires Externes concepteurs/fabricants, une conformité au référentiel FAR ou PART 21 sous-partie G est exigée.

Les Prestataires Externes devant assurer de la sous-traitance de réparation de produits issus de l'aviation civile doivent justifier de l'agrément PART 145 et/ou FAR 145. Auxitrol Weston Bourges encourage ses Prestataires Externes à être conformes aux exigences des EN/AS/JISQ 9110 (station de réparation) et EN/AS/JISQ 9120 (distributeur/stockiste).

L'agrément intervient après qu'Auxitrol Weston se soit assuré que le Système de management mis en place répond aux exigences du présent document et que le Prestataire Externe possède les aptitudes qualité et organisationnelles en terme d'efficacité et d'efficience pour réaliser la prestation demandée.

L'agrément peut être suspendu par Auxitrol Weston en cas de non-respect des exigences de la commande ou à la suite de non-conformités graves ou répétitives.

Auxitrol Weston encourage ses Prestataires Externes à participer aux démarches de développement durable en définissant un système de prévention des risques industriels s'appuyant sur les normes de protection de l'environnement et de protection sociale, par exemple ISO 14001 et OHSAS 18001.

5 MAITRISE DES DOCUMENTS ET DES DONNEES

5.1 Diffusion des documents et des données

Le Prestataire Externe doit maîtriser tous les documents diffusés par Auxitrol Weston. Il doit également en maîtriser la déclinaison auprès de ses Prestataires Externes ou sous-traitants.

Tous les documents doivent rester lisibles et facilement identifiables. L'utilisation de liquide correcteur est interdite. Les documents en mauvais état ou portant des surcharges non autorisées sont des documents non valables.

Les données techniques d'Auxitrol Weston (ex. plans, spécifications, nomenclature, ...) ne peuvent pas être distribuées à des tierces parties sans accord préalable d'Auxitrol Weston. Dans ce cas, le fournisseur reste responsable de respecter les règles du contrôle de exportations selon la section 5.3.

5.2 Veille normative

Le Prestataire Externe a la charge de se procurer tous les éléments de la définition et les normes appelées dans les commandes/contrats.

Si le Prestataire Externe propose des normes différentes de celles spécifiées par Auxitrol Weston, leur équivalence doit être démontrée par le Prestataire Externe et approuvée à l'aide d'un Permis de Produire validé par Auxitrol Weston, avant application.

5.3 Export control

Auxitrol Weston fournira les export control classification number (ECCN) sur chaque documents contenant des données technique (drawings, specifications, SCAR...), sauf produits catalogue. Le Prestataire Externe devra fournir en retour : juridiction, ECCN, pays d'origine et code douanier. Ces informations devront être fournies pour toute nouvelle pièce, et sur une base annuelle pour toutes les pièces fournies à Auxitrol Weston.

Le Prestataire Externe sera complainte et coopèrera avec Auxitrol Weston dans ses efforts de compliance sur l'ensemble des lois et règles incluant mais non limité à United States Export Regulations i.e. the International Traffic in Arms Regulations (ITAR) ainsi que Export Administration Regulations (EAR) ainsi que the United Kingdom, French and Mexican Export Control Regulations.

6 EXIGENCES GÉNÉRALES

6.1 Produits

Le Prestataire Externe s'engage à livrer des produits dans les délais et dont la qualité a été maîtrisée, contrôlée et jugée conforme aux spécifications du contrat ou de la commande.

Tout document fournit par Auxitrol Weston dans le but d'assister les Prestataires Externes ne diminue pas leurs responsabilités à fournir des produits conformes aux spécifications.

6.2 Confidentialité

Si des opérations de fabrication sont considérées confidentielles par le Prestataire Externe, elles doivent être signalées à Auxitrol Weston avant leur mise en œuvre.

6.3 Maîtrise des objectifs Qualité

Le Prestataire Externe s'engage à atteindre les objectifs Qualité assignés par Auxitrol Weston, notamment :

- Taux de ponctualité des livraisons,
- Taux de produits conformes,
- Système Qualité (réactivité de réponse aux actions correctives...).

Une mesure périodique de ces paramètres est réalisée par Auxitrol Weston et les résultats sont portés à la connaissance du Prestataire Externe.

6.4 Maîtrise des risques

Un système d'identification et d'évaluation continue des risques doit être mis en œuvre jusqu'à l'accomplissement des exigences contractuelles.

Le Prestataire Externe doit passer en revue les risques identifiés et prendre les actions appropriées selon leur importance afin de minimiser les conséquences du risque et/ou réduire sa probabilité d'occurrence (exemple : voir EN/AS/JISQ 9134).

Dans le cadre de certains projets, Auxitrol Weston est en droit d'exiger une analyse de risques projets, AMDEC produit et AMDEC process.

6.5 Droits d'accès

- Accès
Droit d'accès à Auxitrol Weston, à ses clients et aux autorités réglementaires aux zones de production ainsi qu'à la documentation, à tous les niveaux de la chaîne d'approvisionnement.
- Organismes officiels et clients
Le Prestataire Externe permet également un libre accès aux clients d'Auxitrol Weston et aux Organismes officiels pour effectuer des enquêtes sur les produits et pièces de rechange. Les enregistrements, spécifications ou autres documents doivent être disponibles pour réaliser ces activités. L'exécution de ces enquêtes ne dégage pas la responsabilité du Prestataire Externe de ses responsabilités et obligations qualité contractuelles.

7 REVUE DE CONTRAT/COMMANDE

Lors de la revue de contrat et/ou commande, le Prestataire Externe doit s'assurer que toutes les personnes concernées vérifient la capacité à satisfaire toutes les exigences demandées et évaluent les risques associés (délais courts, nouvelle technologie, etc.). Le Prestataire Externe doit s'assurer qu'il possède les dernières versions de tous les documents nécessaires à l'exécution de la commande selon les termes et conditions. Il appartient au Prestataire Externe de demander les informations complémentaires qu'il estime nécessaires pour son étude de faisabilité.

Par l'acceptation de la commande, le Prestataire Externe se déclare apte à réaliser le produit dans le respect de la qualité, des délais, du prix et des exigences.

Dans le cas d'une commande rapport 1^{er} article, la revue de contrat / commande inclut la revue de plan et la revue des exigences requises dans le rapport 1^{er} article au travers de la **Form 0 du SM F06**.

8 CONCEPTION, DEVELOPPEMENT ET INDUSTRIALISATION (APPLICABLE AUX PRESTATAIRES EXTERNES CONCEPTEURS)

8.1 Planning et dossier de conception et de développement

Le Prestataire Externe doit établir et tenir à jour des procédures écrites pour maîtriser et vérifier la conception des produits selon les exigences spécifiées. Il doit élaborer un plan de conception et de développement incluant typiquement :

- Les différentes phases du projet et jalons de la conception et du développement,
- Les composants significatifs lorsque l'activité est complexe ainsi que les responsabilités associées,
- Les analyses de risques et les caractéristiques clés définies,
- Les interfaces organisationnelles et techniques,
- Les revues de conception (préliminaire et critique),
- La méthode de maîtrise de la configuration,
- Les données de sortie (dessins, instructions, spécifications sur l'identification, la fabrication, les contrôles et tests, l'utilisation, la documentation, la maintenance du produit).
- D'autres éléments si demandés (exemples : Plan Qualité, Acceptance Test Procedure).

8.2 Validation de la conception et du développement

Si requis, à la fin du développement, les justifications théoriques et expérimentales (rapports d'études, calculs, rapport d'essais, etc.) doivent démontrer que la définition du produit répond aux exigences de la spécification pour les conditions environnementales identifiées.

Le dossier de conception et de développement doit être remis à Auxitrol Weston qui le validera suivant les dispositions contractuelles.

Pour des programmes conséquents, tous ces éléments sont déclinés dans un "Statement of Work".

9 GESTION DE LA CONFIGURATION

9.1 Généralités

Le Prestataire Externe doit établir, documenter et tenir à jour un système de la configuration approprié durant toutes les phases de vie du produit (exemple : voir guide ISO 10007).

Le Prestataire Externe doit assurer la traçabilité de la configuration du produit afin de connaître son état de configuration. Auxitrol Weston se réserve le droit de vérifier la conformité du dispositif de conservation des enregistrements chez ses Prestataires Externes, et leurs propres Prestataires Externes, par des tests de traçabilité sur les produits fournis.

9.2 Gestion de l'obsolescence

Le Prestataire Externe doit mettre en place un programme de gestion de l'obsolescence préventive et informer Auxitrol Weston au moins un an avant tout risque identifié, afin de proposer une offre de commande fin de vie ou afin d'accorder suffisamment de temps à Auxitrol Weston pour qualifier une solution de rechange. Le Prestataire Externe proposera également une option de rechange si elle est connue de lui-même.

Dès la prise de connaissance de l'obsolescence d'un produit, le Prestataire Externe doit réaliser une demande d'évolution technique auprès d'Auxitrol Weston. L'évolution technique du produit par le Prestataire Externe n'est possible qu'après validation de celle-ci par Auxitrol Weston.

Auxitrol Weston ne couvrira pas les coûts liés à la gestion de l'obsolescence par ses Prestataires Externes et pourra demander aux Prestataires Externes de participer aux coûts d'Auxitrol Weston.

9.3 Gestion des évolutions

Le Prestataire Externe d'Auxitrol Weston ne peut pas faire évoluer le produit, le procédé ou le service sans accord écrit d'Auxitrol Weston.

Les évolutions comprennent les points suivant :

- La qualification du produit

- La sécurité du système supérieur
- La fiabilité ou sûreté de fonctionnement
- Le site de fabrication  Export control
- Tout changement d'organisation pouvant affecter les performances du Prestataire Externe (exemple : ERP)
- Propriétaire ou changement de nom de la société
- Changement de Prestataire Externe ou sous-traitant
- Changement de Prestataire Externe de matière première
- L'interchangeabilité (vis-à-vis de l'interface client ou en interne entre plusieurs produits)
- La maintenance
- Les caractéristiques catalogues ou contractuelles du produit
- Toute évolution technique affectant un produit fabriqué sous licence
- Toute évolution des procédés spéciaux.

Les évolutions chez le Prestataire Externe font l'objet d'un traitement détaillé afin de vérifier que tous les aspects de l'évolution ont été identifiés et analysés (performance, conception, définition, justification, production, contrôle, essais, support logistique, etc.) selon le formulaire **SM F09** "Demande d'évolution techniques et/ou de fabrication".

La définition des produits et les évolutions qui y sont apportées doivent pouvoir être connues à tout moment du cycle de vie du produit chez le Prestataire Externe et chez ses sous-traitants. Le Prestataire Externe intègre les évolutions dans son dossier industriel et en assure la traçabilité.

9.4 Changement d'apparence

Le Prestataire Externe doit également informer Auxitrol Weston par écrit, si l'apparence visuelle des pièces à livrer diffère des précédentes livraisons. Cette différence d'apparence peut entraîner une réaction défavorable ou des questions du client malgré sa conformité au plan (exemple : changement d'une pièce catalogue).

10 ACHAT

10.1 Conditions générales d'achats

Auxitrol Weston refuse tout produit qui n'est pas compatible avec les exigences contractuelles ou avec les exigences de son client.

Suite à toute évolution réalisée sans l'accord préalable d'Auxitrol Weston, le Prestataire Externe assure l'entière responsabilité des anomalies détectées par Auxitrol Weston ou son client lors de l'exploitation du produit. Pour toute évolution, une mise à jour du premier article doit être effectuée selon le paragraphe premier article (section 12).

10.2 Conditions de sous-traitance de Niveau 2

La sous-traitance de niveau 2 est interdite à un Prestataire Externe sans accord spécifique d'Auxitrol Weston.

Toutes les opérations notifiées sur les contrats ou commandes doivent être effectuées dans des ateliers vérifiés et approuvés par l'Acheteur ou son client excepté dans les cas suivants :

- Pour les procédés spéciaux pour lesquels le Prestataire Externe n'est pas équipé et approuvé : la fourniture de procédé spécial doit être effectuée par un sous-traitant approuvé par Auxitrol Weston ou son client.
- Si la fourniture est au-delà de la capacité machine du Prestataire Externe (machine spécifique), la mise en place d'un contrat de sous-traitance est possible avec l'accord écrit de l'Acheteur. Le nouveau sous-traitant n'aura pas le droit de transférer ce contrat à un autre sous-traitant et ne pourra être utilisé que pour l'opération prévue et qualifiée.
- Les commandes adressées par le Prestataire Externe à son sous-traitant devront faire référence aux spécifications d'Auxitrol Weston.
- Le Prestataire Externe devra maintenir et garantir la traçabilité avec son sous-traitant.

10.3 Surveillance et évaluation des Prestataires Externes

Le Prestataire Externe est responsable de la qualité de tous les produits achetés à des sous-contractants y compris ceux désignés par le client. Le Prestataire Externe doit définir les termes et les conditions d'achat ainsi que les responsabilités de tous les intervenants (préparation et établissement de la commande, suivi de la commande, réception). Les enregistrements sont à conserver.

Si spécifié dans les commandes/contrats, le Prestataire Externe doit sélectionner des Prestataires Externes agréés dans les conditions spécifiées par Auxitrol Weston.

Il doit tenir à disposition d'Auxitrol Weston la liste à jour de ses Prestataires Externes agréés et les dossiers d'agrément correspondants y compris pour les Prestataires Externes qu'Auxitrol Weston lui a imposé. Les enregistrements sont à conserver. De ce fait, le Prestataire Externe doit établir le niveau de surveillance à mettre en œuvre envers ses propres Prestataires Externes.

10.4 Vérification du produit acheté

Le Prestataire Externe doit définir le niveau de déclinaison à ses Prestataires Externes des exigences d'Auxitrol Weston (contrat et documents rattachés) applicables aux produits entrant.

Dans le cas de sous-traitance, le Prestataire Externe doit informer Auxitrol Weston de cette prestation. Les exigences à décliner envers ses propres Prestataires Externes et sous-traitants sont identiques (voir paragraphe précédent).

10.5 Produit contrefait

Sont définis comme contrefaits, des produits volés, des excédents de production vendus sans autorisation, des produits périmés, des produits réparés et remis en service sans autorisation, des produits marqués frauduleusement, des produits sans traçabilité.

Le Prestataire Externe doit prendre les mesures appropriées pour prévenir l'achat de produits contrefaits et la livraison de produit contrefaits à Auxitrol Weston.

11 FABRICATION

11.1 Généralités

Les opérations de fabrication ne doivent être effectuées qu'en accord avec des données approuvées (plans, nomenclatures, liste des outillages, etc).

Le système du Prestataire Externe doit fournir des preuves objectives que toutes les opérations de fabrication et de contrôle ont été réalisées comme prévu.

Ce dossier doit inclure au minimum :

- Les gammes de fabrication, de montage et de contrôle,
- Les critères pour l'acceptation et le refus,
- La liste séquentielle des opérations de contrôle et d'essais,
- Les habilitations du personnel pour effectuer les opérations,
- Les enregistrements des opérations de fabrication et de contrôle émargées par les intervenants,
- La liste des instruments de contrôle spécifiques et non spécifiques au produit
- Les documents associés aux instruments de contrôle spécifiques permettant leur conception, leur production, leur validation, leur gestion, leur utilisation et leur maintenance.

Ces documents doivent préciser :

- la désignation du produit,
- l'identification du produit (référence, numéro de série, numéro de lot),
- l'indice du produit (dont le plan),
- la référence du moyen de production,

Les logiciels (non délivrables) utilisés dans la fabrication ou l'inspection/vérification des produits ou des procédés, doivent être maîtrisés. Les exemples de logiciels non livrables sont des programmes d'usinage et des programmes de mesure de machine tridimensionnelle. Les dispositions suivantes doivent être définies :

- Le processus, la documentation et les approbations nécessaires permettant d'assurer la maîtrise de la conception des programmes et leurs fonctionnalités,
- Le processus permettant de prouver que le programme assure les fonctionnalités attendues,
- Le processus, la documentation et les approbations nécessaires pour l'utilisation du programme (l'approbateur doit être différent de l'auteur du programme),
- La méthode permettant de s'assurer que le programme ne peut pas être modifiée sans autorisation,
- Le processus permettant de maîtriser l'évolution des programmes,
- La méthode d'archivage des originaux des programmes,
- Le processus de diffusion des programmes aux utilisateurs,
- Le processus de suivi et d'analyse des défauts des programmes

11.2 Personnel de fabrication et de contrôle

Le Prestataire Externe doit s'assurer que les opérations de fabrication et de contrôle sont réalisées par du personnel qualifié. Les enregistrements de formation doivent être archivés à titre de preuve.

Le Prestataire Externe doit tenir à jour une matrice des polyvalences et des compétences.

Pour les contrôles non destructif (CND : ressuage, magnétoscopie, CF, RX, US...), le personnel doit être qualifié selon la norme EN4179 ou NAS 410.

Si spécifié au contrat, Auxitrol Weston prononce une qualification spéciale du personnel du Prestataire Externe en fonction de la spécificité de certains produits.

11.3 Contrôle visuel

- **Niveau d'éclairage**

Le contrôle visuel final des composants livrés à Auxitrol Weston doit se faire sous en 1100 Lux minimum.

- **Aptitude visuelle**

Le personnel procédant à l'inspection visuelle doit être capable de répondre aux aptitudes visuelles suivantes :

- ✓ Vision de près (de 33 à 40 cm) : Jaeger J.1 ou Snellen N4 ou équivalent,
- ✓ Couleur : aptitude à distinguer le rouge, le vert, le bleu et le jaune, tel que déterminé par des plaques standard de couleur.

L'examen visuel doit être effectué annuellement et un enregistrement de celui-ci doit être archivé.

11.4 Procédés spéciaux

Tout procédé dit spécial (traitement de surface, traitement thermique, fabrication de composites, soudage, contrôle non destructif...) doit être clairement identifié et qualifié périodiquement selon une procédure du Prestataire Externe ou un agrément NADCAP. Il ne peut y avoir aucune dérogation à ce processus sans accord écrit préalable.

Compte-tenu des exigences aéronautiques clients, Auxitrol Weston engage ses Prestataires Externes à débiter la démarche de certification NADCAP de leurs procédés spéciaux.

Le Prestataire Externe doit vérifier que tous les aspects des procédés spéciaux produisent des résultats répétables et doit maintenir à jour une liste des procédés spéciaux qualifiés.

Le Prestataire Externe doit être conforme aux exigences spécifiques clients ou réglementaires identifiées à la commande.

Le Prestataire Externe doit soumettre les rapports de qualification à Auxitrol Weston pour approbation.

11.5 Préservation du produit

A chaque étape de la fabrication, le produit doit être convenablement manipulé, emballé et protégé contre les dommages et identifié afin de conserver une traçabilité. Les produits nécessitant des conditions environnementales (température de stockage, humidité, etc) doivent être entreposés et transportés conformément aux règlements applicables.

12 1^{ER} ARTICLE

12.1 Déclenchement de la procédure 1^{er} article

Le Prestataire Externe doit mettre en place un processus interne de 1^{er} article qui est déclenché, au moins dans les cas suivants, considérés comme générateurs potentiels de risques :

- Réalisation du produit pour la première fois,
- Reprise de fabrication après deux ans d'interruption,
- Modification du produit (dimensions, fonctionnalité, interchangeabilité, matière première...),
- Modification du process (changement de programme de machine à commande numérique, changement de technologie, de moyens, de lieu de fabrication...),
- Changement de source d'approvisionnement,
- Demande formelle d'Auxitrol Weston (suite exigences clients par exemple).

12.2 Fabrication des échantillons 1^{er} article

La fabrication des échantillons 1^{er} article doit être réalisée avec les moyens de fabrication et de contrôle prévus pour la série (ou représentatifs des moyens de série). La pièce mesurée doit être identifiée et envoyée à la première livraison.

12.3 Validation du 1^{er} article

Dans le but de démontrer la conformité des pièces livrées, le Prestataire Externe doit compléter un rapport 1^{er} article en utilisant le formulaire **SM F06** "AS 9102 External Provider FAIR" ou son propre formulaire s'il est conforme à la norme AS/EN 9102.

En fonction du type de 1^{er} article, le rapport FAI doit inclure les éléments selon le tableau ci-après et tout autre document démontrant la conformité du produit, conformément à ce qui a été discuté lors de la revue de plan et transcrit sur la **Form**

0 de la SM F06. La Form 0 devra être validée et signée par le Prestataire Externe et le Service Qualité Fournisseurs d'Auxitrol Weston lors de la revue de contrat / commande, et avant l'envoi du rapport 1^{er} article. Le Prestataire Externe doit faire référence aux documents applicables en cas de confidentialité.

12.3.1 Approbation du premier rapport 1^{er} article par le Prestataire Externe avant l'envoi

Le Prestataire Externe veille à ce que chaque 1^{er} article soit approuvé par deux signataires autorisés ; un rédacteur et un vérificateur. Les deux signatures doivent apparaître à minima sur la Form 1.

12.3.2 Soumission du rapport 1^{er} article

Le Prestataire Externe doit soumettre au Service Qualité Fournisseurs d'Auxitrol Weston le rapport 1^{er} article complet (sans les pièces) avec les éléments de preuve si référant au minimum 10 jours ouvrables avant la date de livraison prévue de la commande. Les pièces ne pourront être livrées à Auxitrol Weston sans approbation formelle du rapport 1^{er} article. Auxitrol Weston se réserve le droit d'approuver le rapport 1^{er} article chez le Prestataire Externe.

Auxitrol Weston enverra une copie de la page de garde validée du rapport 1^{er} article au Prestataire Externe.

La référence Auxitrol Weston du rapport 1^{er} article et sa révision devront être notées dans le Certificat de Conformité qui accompagnera la livraison des pièces.

Dans le cas d'un refus, le Prestataire Externe est tenu de prendre les mesures nécessaires et suffisantes pour corriger l'écart. Après mise en place de ces mesures, un nouvel envoi du rapport et des échantillons 1^{er} article doit être réalisé.

TYPE DE 1 ^{er} ARTICLE					
	Pièce de développement "FAI Form3"	Pièce Série			
		Nouvelle pièce "FAI Form 1,2,3"	Après 2 ans d'interruption de fabrication	Autres (ex : Evolutions produit ou process...)	
Support à compléter	Form 3	Form 1,2,3	Form 1,2,3	Form1 et 2 ou 3 suivant évolution	
Deliverables	Rapport dimensionnel	100% des caractéristiques et notes sur Form3	100% des caractéristiques et notes sur Form3	100% des caractéristiques et notes sur Form3	Partiel sur Form3 suivant évolution
	Rapport matière	Oui CCPU	Oui sur Form2 + CCPU	Oui sur Form2 + CCPU	Partiel sur Form2 suivant évolution
	Rapport d'essai	Oui si applicable	Oui sur Form2 + Rapport si applicable	Oui sur Form2 + Rapport si applicable	Partiel sur Form2 suivant évolution
	Plan Bullé	Oui	Oui	Oui	Oui suivant évolution
	Rapport de qualification des procédés spéciaux	Non	Oui sur Form2 + Rapport de qualification si applicable	Oui sur Form2 + Rapport de qualification si applicable	Partiel sur Form2 suivant évolution
	Validation des composants pour une pièces assemblées	Non	Oui sur Form1 si applicable (FAI complet sur composant non standard catalogue)	Oui sur Form1 si applicable (FAI complet sur composant non catalogue)	Partiel Form1 suivant évolution
	Déclaration de Conformité	Oui	Oui	Oui	Oui
	Résultats Capabilité Process sur Caractéristiques Clés	Non	Oui si applicable	Oui si applicable	Oui si applicable
	Résultat AMDEC Produit ou Process	Non	Oui si applicable	Non si aucun changement	Oui si applicable
	Synoptique de fabrication	Non	Oui	Non si aucun changement	Oui si applicable
Plans de surveillance	Non	Oui	Non si aucun changement	Oui si applicable	

12.4 Identification des caractéristiques clés (KC)

Les caractéristiques clés sont identifiées et fournies par Auxitrol Weston par le biais du formulaire M F04 ou autre document fourni par Auxitrol Weston.

Les caractéristiques clés peuvent être identifiées et fournies à Auxitrol Weston par le Prestataire Externe (notamment pour des Prestataires Externes concepteurs) selon la norme EN 9103.

Une demande de capacités peut être exigée sur les KC lors de la revue de premier article en accord avec le Service Qualité Fournisseurs d'Auxitrol Weston.

L'objectif est un Cpk supérieur à 1.33 et un Cp supérieur à 1.33.

13 CONTRÔLES ET ESSAIS

Les contrôles à réaliser pour assurer la conformité du produit sont décrits dans le plan de contrôle et de surveillance. Le plan de contrôle est vérifié par Auxitrol Weston durant la validation du FAIR.

La taille de l'échantillon à mettre en œuvre par le Prestataire Externe (basée sur les exigences des normes ISO3951 ou ISO2859) doit respecter le tableau ci-après.

Taille du lot	AQL 0,65% - Niveau 1	Commentaires
2-8	100%	Suivant exigences requises (plan, SCA, FIC ...) Pas de gestion d'échantillonnage autorisée
9-15	100%	
16-25	20	
26-50	20	
51-90	20	
91-150	20	
151-280	29	
281-500	47	
501-1200	47	

Exemple de lecture pour une taille de lot comprise entre 16 et 25 pièces :

Si lot est de 16 pièces, le prélèvement est de 16 pièces.

Si lot est de 20 pièces, le prélèvement est de 20 pièces.

Si lot est de 25 pièces, le prélèvement est de 20 pièces.

Le contrôle d'aspect doit se faire selon des exigences spécifiques ou selon le Guide Qualité **GQ 07** (pour les composants Bourges) ou la spécification PS283 Sub 18 (pour les composants Farnborough lorsque spécifié au plan).

Avant chaque livraison, le Prestataire Externe doit vérifier la conformité du produit et conserver les enregistrements.

14 MAÎTRISE DES ÉQUIPEMENTS DE CONTRÔLE, DE MESURES ET D'ESSAIS

14.1 Outillages fournis ou financés par Auxitrol Weston

Lorsque les outillages sont fournis par Auxitrol Weston (incluant les moyens de test et ou les équipements de mesure), le Prestataire Externe est responsable de la bonne tenue des équipements et de leur maintenance.

Lorsque les outillages (équipements) sont financés par Auxitrol Weston, ils doivent être vérifiés à la réception par le Prestataire Externe et stockés dans de bonnes conditions ; l'identification de l'outillage devra clairement mentionner la propriété d'Auxitrol Weston.

Les outillages/équipements devront être assurés par la police d'assurance du Prestataire Externe.

14.2 Maîtrise des équipements

L'outillage doit être identifié, validé avant utilisation, entretenu et contrôlé périodiquement selon des procédures.

Tout étalon utilisé doit être relié par la chaîne d'étalonnage à celui d'un organisme officiel. Les enregistrements de ces vérifications doivent être conservés.

Les outillages sont stockés dans un milieu protégé contre les dégradations et dommages accidentels.

Le Prestataire Externe doit informer le Service Qualité Fournisseurs d'Auxitrol Weston en cas de détection d'un outillage non-conforme pouvant affecter tous produits déjà livrés. Les numéros de série ou lots concernés doivent être identifiés.

14.3 Moyens d'essais fonctionnels

Tout moyen d'essai fonctionnel prévu dans le processus opératoire doit faire l'objet d'une qualification formelle par le Prestataire Externe avant sa mise en œuvre. Le dossier correspondant doit être tenu à la disposition d'Auxitrol Weston.

Si spécifié dans les documents qualité complémentaires au contrat, Auxitrol Weston prononce la qualification de certains moyens d'essais fonctionnels. Pour ce faire, Auxitrol Weston s'appuie s'il le juge nécessaire sur :

- Un examen du dossier de qualification communiqué par le Prestataire Externe,
- Des audits de Prestataires Externes,
- Un examen des résultats et essais,
- La réalisation et l'efficacité des actions correctives éventuellement demandées,
- Des essais de calibrage/corrélation qui peuvent être entrepris à la demande et sur les directives d'Auxitrol Weston (ces essais sont destinés à s'assurer du bon alignement des installations d'Auxitrol Weston par rapport à une installation dite de référence).

Le Prestataire Externe doit prévoir et appliquer les conditions de maintien de la qualification des moyens d'essais fonctionnels.

14.4 Moyens d'essais de laboratoire

Pour tout essai spécifié par Auxitrol Weston les moyens de laboratoire doivent faire l'objet d'une qualification formelle par le Prestataire Externe avant leur mise en œuvre, le dossier correspondant doit être tenu à la disposition d'Auxitrol Weston :

- Par les laboratoires du Prestataire Externe,
- Par ceux de ses propres Prestataires Externes,
- Par les laboratoires indépendants.

Le Prestataire Externe doit prévoir et appliquer les conditions de maintien de la qualification des moyens d'essais de laboratoire selon la ISO/IEC 17025 ou équivalente.

14.5 Services, fournitures et environnement du lieu de travail

Lorsqu'ils ont une influence sur la qualité du produit, les services et les fournitures telles que l'eau, l'air comprimé, l'électricité et les produits chimiques utilisés en production doivent être maîtrisés et vérifiés régulièrement pour assurer la constance de leur effet sur le procédé.

Lorsque l'environnement du lieu de travail est important pour la qualité du produit, des limites appropriées (concernant la température, l'hygrométrie, la propreté) doivent être maîtrisées et vérifiées par le Prestataire Externe.

15 CONDITIONNEMENT, STOCKAGE, LIVRAISON

15.1 Documents d'accompagnement

Sur chaque Bon de Livraison (BL), les informations suivantes doivent être mentionnées :

- La désignation du (des) produit(s),
- La référence du produit et son indice de révision,
- Le numéro de série ou de lot selon le cas,
- Le numéro de commande,
- La quantité livrée,
- La raison sociale du Prestataire Externe,
- La date d'expédition,
- La date de péremption, s'il y a lieu.

Les documents à fournir à la livraison sont :

- Le certificat de conformité qui doit **obligatoirement accompagner toute livraison** (suivant la norme NF L00-015 ou EN 17050) ou une EASA Form 1 ou équivalent si spécifié,
- Le certificat d'analyse matière de type **CCPU** fourni pour toutes pièces usinées ainsi que pour les fonderies (suivant la NF EN 10204 ou équivalente),
- Le rapport 1^{er} article (selon dispositions particulières du chapitre 12) dans le cas d'une première fourniture ou lors d'une évolution,
- La copie de la dérogation accordée (le cas échéant),
- La copie de l'accord de livraison d'Auxitrol Weston quand il y a eu accord particulier,
- Le procès-verbal d'essais (si requis).

La déclaration de conformité doit au minimum comprendre les informations suivantes :

- Mention "déclaration de conformité",
- La formule d'engagement,
- La raison sociale du Prestataire Externe et le nom de l'établissement,
- La raison sociale du client et le nom de l'établissement,
- Le numéro de la déclaration et le nombre de feuilles,
- Le numéro du contrat/commande,
- Si besoin, le numéro du bordereau de livraison et sa date, lorsque ce dernier est distinct de la déclaration de conformité,
- La dénomination, la référence ou le type de fourniture,
- La qualité, le numéro de série ou de lot, les autres données contractuelles des fournitures livrées,
- La référence des documents concernant la définition de la fourniture et, si exigée au contrat, la référence des enregistrements de conformité,
- La référence des dérogations accordées et la référence des documents particuliers tels que les réparations, modification ou autres,
- Le nom, la fonction, la signature des personnes autorisées ou "document validé par signature informatique" lorsque la déclaration et la signature ont été établies par un système informatique ou une 'Déclaration de Conformité' sur le document,
- La date d'établissement.

Tous les documents d'accompagnement doivent être visés par un responsable habilité du Prestataire Externe et doivent être protégés contre toute perte et détérioration. L'accès à la documentation d'accompagnement doit être possible sans rompre le conditionnement du produit.

Pour les produits pour lesquels la législation impose une fiche de données de sécurité, le Prestataire Externe devra la transmettre à Auxitrol Weston.

15.2 État de livraison, conditionnement

Tous les produits doivent être livrés propres et non pollués. Leur conditionnement est adapté, de manière à éviter tout contact des produits entre eux, et assurer un maintien efficace pendant toutes les phases de stockage et de transport.

Cas particulier des pièces usinées

Des précautions devront être prises pour interdire tout contact des pièces entre elles et ceci, à tous les stades de la fabrication, de la manutention et du transport.

Avant conditionnement il faut veiller en particulier aux points suivants :

- Pièces parfaitement dégraissées,
- Absence de copeaux et bavures,
- Absence de trace de chocs ou de rayures,
- Les pièces ayant subi un traitement acide doivent être neutralisées et rincées,
- Démagnétisation des pièces avant livraison (le cas échéant).

Pour les fonderies

Examen d'aspect à 100% afin de prévenir la livraison de produits non ébavurés.

Toutes les précautions doivent être prises pour éviter l'altération de ce marquage. Les emballages et les conditionnements doivent être adaptés aux produits afin de garantir la qualité.

Tous les lots d'une même livraison doivent être identifiés et faire l'objet d'un conditionnement séparé.

Le Guide Qualité **GQ 07** (pour les composants Bourges) et la spécification PS283 Sub 18 (pour les composants Farnborough) définissent les exigences de contrôle visuel.

Pour les produits soumis à conditions particulières de stockage (exemples : température de stockage, taux d'humidité de l'air, environnement ventilé, etc.)

Le Prestataire Externe est responsable d'assurer un conditionnement (exemple : carbo glace, ...) permettant de maintenir les conditions optimales **de stockage et l'intégrité du produit jusqu'à la livraison à quai.**

15.3 Durée de vie du produit

Le Prestataire Externe prend les mesures nécessaires pour s'assurer que ni Auxitrol Weston, ni l'utilisateur ne subissent l'obsolescence du produit.

Les produits à durée de vie ou à stockage limité, doivent être livrés à Auxitrol Weston avec un potentiel restant au moins égal à 80% de leur limite de vie à réception à quai.

Pour cela, les informations de la date de fabrication et de péremption doivent être clairement notées sur le produit ou sur les documents rattachés.

Le Prestataire Externe doit donc tenir compte du statut d'obsolescence des composants et des sous-ensembles approvisionnés et sous-traités pour établir la date de péremption du produit.

Toute dérogation à cette exigence doit faire l'objet d'un accord préalable écrit avec Auxitrol Weston.

15.4 Stockage et transport

Les conditions de stockage doivent être adaptées afin de garantir l'intégrité du produit. Les produits sensibles aux décharges électrostatiques doivent être manipulés et emballés de façon appropriée afin de les préserver de tout dommage.

Les produits à conservation spécifique (température de stockage, taux d'humidité de l'air, environnement ventilé, etc.) doivent être stockés et transportés :

- dans les conditions optimales de stockage mentionnées dans la fiche de données sécurité et/ou données inscrites sur l'emballage de conditionnement,
- et selon la réglementation en vigueur.

Par conséquent les produits devront être identifiés et Auxitrol Weston doit être informé des règles de conservation sur le produit ou sur les documents rattachés à la livraison.

Sauf indications particulières sur la commande, le Prestataire Externe est responsable de sa fourniture jusqu'à la livraison à quai. Il doit ainsi veiller au choix de son transporteur pour garantir la qualité et le délai des livraisons.

15.5 Délais

Le Prestataire Externe s'engage à respecter le délai contractuel.

En cas de problème conduisant au non-respect du délai contractuel (fourniture à quai à Bourges), le Prestataire Externe devra, dès la connaissance du risque du retard, informer les services Achat et Logistique d'Auxitrol Weston, et préciser dès que possible :

- L'origine/les causes du retard,
- Les actions entreprises afin d'annuler la cause du retard,
- Les nouveaux délais négociés.

Dans le cas de non-respect des délais, Auxitrol Weston peut appliquer d'éventuelles pénalités négociées dans le contrat.

16 TRAÇABILITÉ

16.1 Généralités

Le système mis en place par le Prestataire Externe doit permettre de :

- Tracer tous les produits fabriqués à partir du même lot de matières premières ou du même lot de fabrication, ainsi que la destination (livraison, rebut) de tous les produits d'un même lot
- Maintenir l'identification du produit pendant la durée du cycle de vie
- Retrouver la documentation séquentielle de la production (fabrication, montage, contrôle) d'un produit donné.
- D'obtenir la classification selon l'export control en vigueur

Le Prestataire Externe doit établir et tenir à jour des procédures écrites pour identifier le produit à l'aide de moyens adéquats ; de la réception jusqu'à la livraison du produit.

Les matières premières destinées à Auxitrol Weston seront identifiées comme telles et stockées séparément.

Les produits classés dangereux doivent être identifiés conformément à la législation en vigueur.

16.2 Produit fourni par Auxitrol Weston

Le système mis en place par le Prestataire Externe doit permettre de :

- Tracer tous les produits fabriqués à partir du même lot de matières premières ou du même lot de fabrication, ainsi que la destination (livraison, rebut) de tous les produits d'un même lot,
- Maintenir l'identification du produit pendant la durée du cycle de vie,
- Retrouver la documentation séquentielle de la production (fabrication, montage, contrôle) d'un produit donné.

Les matières premières destinées à Auxitrol Weston seront identifiées comme telles et stockées séparément.

Les produits classés dangereux doivent être identifiés conformément à la législation en vigueur.

17 GESTION DES NON-CONFORMITÉS

17.1 Cas général

Les non conformités entre Auxitrol Weston et son Prestataire Externe sont classées en trois catégories :

Non-conformité CRITIQUE

Toute non-conformité ne pouvant pas être corrigée par retouche permettant d'être conforme aux données de définition approuvées et qui peut affecter :

- La fiabilité opérationnelle et/ou le système sur lequel est monté l'équipement,
- Les fonctionnalités,
- La durée de vie,
- Les performances contractuelles de l'équipement,
- La maintenabilité (interchangeabilité),
- L'indice du plan ou de la spécification.

Une non-conformité critique ne peut être présentée sous dérogation.

Non-conformité MAJEURE

Toute non-conformité non critique mais pouvant affecter les critères suivants :

- Les caractéristiques de l'équipement à un stade supérieur d'assemblage ou en cours de son exploitation, sans influence sur les critères critiques,
- Les procédés de fabrication ou de contrôle imposés mais sans incidence sur les critères critiques,
- L'interchangeabilité interne sans incidence en exploitation et en utilisation.

Non-conformité MINEURE

La non-conformité est classée MINEURE si elle n'est ni critique, ni majeure et lorsqu'elle n'a aucune répercussion sur les opérations ultérieures du processus de fabrication et lorsqu'elle est sans incidence sur les caractéristiques de l'équipement à un stade supérieur d'assemblage ou au cours de son exploitation.

17.2 Non-conformités détectées chez le Prestataire Externe

Le Prestataire Externe doit s'assurer de la mise en place d'un système de gestion des non conformités incluant :

- L'identification du produit non-conforme,
- La mise en quarantaine du produit non-conforme,
- La documentation définissant la nature du défaut et les actions correctives mises en place,
- L'information au site d'Auxitrol Weston sous 24 h si des pièces non conformes ont été livrées.

Un produit refusé ou soumis à une demande de dérogation ne peut être livré sans l'accord préalable écrit d'Auxitrol Weston avec le formulaire **SM F07**.

Les demandes de dérogation doivent comporter au minimum :

- La référence de la commande,
- La référence du produit,
- La désignation du produit,
- La description précise de la non-conformité,
- La quantité de produits non-conformes,
- La proposition du Prestataire Externe,
- La(les) cause(s) de la non-conformité,
- La(les) action(s) corrective(s) et préventive(s) engagée(s).

Le formulaire **SM F07** External Provider Concession / Permit est à compléter par le Prestataire Externe.

Les produits acceptés sous dérogation et expédiés à Auxitrol Weston sur sa demande ou avec son accord, doivent être :

- Dissociés des autres produits,
- Clairement identifiés,
- Faire l'objet d'une livraison et de documents d'accompagnement séparés,
- Référence à la dérogation sur le certificat de conformité.

17.3 Non-conformité détectée chez Auxitrol Weston

Les pièces non conformes détectées par Auxitrol Weston devront être retournées au Prestataire Externe ou triées selon accord.

Les pièces refusées entraînent selon le cas :

- Un avoir comptable,
- Une destruction des pièces par Auxitrol Weston,
- Une reprise des pièces par le Prestataire Externe.

Tous frais supplémentaires liés à la non-conformité seront facturés au Prestataire Externe.

Actions correctives et préventives

Pour toutes réclamations d'Auxitrol Weston, le Prestataire Externe s'engage donc à communiquer à Auxitrol Weston la nature des actions de protection ainsi que les actions correctives et préventives engagées sur les pièces restant à livrer et/ou qui sont dans son stock en utilisant le formulaire **SM F08** (Bourges), SCAR database (Farnborough).

Prestations associées

Pour participer à toute expertise résultant d'une défaillance du produit fourni, le Prestataire Externe peut être sollicité pour assister le site de fabrication d'Auxitrol Weston.

17.4 Coûts de non qualité associés aux non conformités

Afin de couvrir les coûts de gestion de ces non-conformités, le Prestataire Externe doit payer à Auxitrol Weston une indemnité pour chaque non-conformité conformément à la grille ci-dessous :

Incident	Coût de non Qualité associé
Lorsqu'Auxitrol Weston autorise la livraison de produit soumis à dérogation.	300 €
Lorsqu'Auxitrol Weston refuse une livraison suite au contrôle réception	600 €
Lorsqu'Auxitrol Weston refuse les produits suite à une plainte en production	800 €
Lorsqu'Auxitrol Weston reçoit d'un client une "non-conformité majeure ou critique" due à une non-conformité du Prestataire Externe	1500 €

17.5 Procédure de rebut

Les pièces non-conformes, jugées non recouvrables et non rentables à réparer, doivent être éliminées de telle manière qu'elles ne puissent jamais être récupérées ou reconfigurées pour l'utilisation prévue. Des enregistrements appropriés des mesures prises devront être maintenus.

18 MAÎTRISE DES ENREGISTREMENTS

Le Prestataire Externe doit archiver les documents de traçabilité (commandes d'achat, spécifications Auxitrol Weston, films radiographiques, suivi du produit en cours de fabrication, certificat de conformité, export control documentation, etc...) pour lui-même et ses propres Prestataires Externes, ceci pendant 20 ans sauf exigences particulières.

Aucun document relatif aux produits d'Auxitrol Weston ne doit être détruit sans l'autorisation d'Auxitrol Weston, sauf indication contraire spécifiée par Auxitrol Weston (voir par exemple EN/AS/JISQ 9130 pour les lignes directrices).

Les éprouvettes d'essais sont conservées durant 1 an à compter de la date d'essai.

La documentation et les enregistrements nécessaires pour démontrer la conformité aux exigences de la commande d'achat devront être maintenus et, sur demande, mis à disposition d'Auxitrol Weston ou du représentant du client d'Auxitrol Weston lors des audits.

La perte ou l'impossibilité d'accès à des documents attestant la conformité du produit livré est à signaler sans délai à Auxitrol Weston.

Auxitrol Weston se réserve le droit, s'il le juge nécessaire, de récupérer la documentation afférente à ses produits chez le Prestataire Externe.

Le Prestataire Externe doit fournir à Auxitrol Weston, en cas de besoin, tout document d'enregistrement sous 24 heures.

19 AMÉLIORATION CONTINUE

La démarche commune d'amélioration continue entre Auxitrol Weston et ses Prestataires Externes s'effectue sur la base des critères du paragraphe 6.3 "Maîtrise des objectifs Qualité". Dans la réponse apportée par le Prestataire Externe aux exigences Auxitrol Weston, un bilan de performances peut être demandé.

Exemples d'outils de l'amélioration continue

L'Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leurs Criticités (AMDEC) permet d'anticiper et/ou d'analyser les risques d'échecs de nouvelles technologies sur les produits, les procédés de fabrication, les processus, etc. Les besoins en formation, documentation, etc. sont alors mis en évidence.

L'utilisation d'une méthode statistique des procédés (MSP) permet au Prestataire Externe d'assurer la maîtrise des caractéristiques clés. La norme SAE AS/EN 9103 est préconisée pour le suivi des performances des caractéristiques clés.

Le Lean Manufacturing permet d'optimiser le flux d'approvisionnement et de fabrication et réduire les tâches à non-valeur ajoutée.

20 EXIGENCES PARTICULIERES

20.1 Software livrable

Tout logiciel utilisé dans les systèmes électroniques programmables et intégré dans le produit final doit être vérifié à tous les stades du cycle de vie. Exemples de logiciels livrables : logiciels utilisés pour convertir une sortie analogique d'un capteur à une sortie numérique, par exemple un module de pression numérique.

20.2 Comptes-rendus d'évènements obligatoires

Les comptes-rendus d'évènements obligatoires sont une imposition de la Réglementation PART21.

La Réglementation exige que le CAA ou l'OSAC soient informés dans les 72 heures suivant la découverte, de tout incident, défaut, défectuosité d'un produit ou d'un dysfonctionnement à caractère dangereux ou potentiellement dangereux qui pourrait mettre en danger l'avion.

Le Directeur/Responsable Qualité du Prestataire Externe doit informer dans les 24h le Directeur Qualité d'Auxitrol Weston d'une telle situation. Ces questions seront soumises au comité d'examen d'Auxitrol Weston pour examen.

20.3 Pièce de sécurité (safety part)

Sécurité du produit : «l'état dans lequel un produit est apte à fonctionner selon les paramètres définis ou l'usage prévu sans présenter de risque inacceptable de dommage pour les personnes ou pour les biens ».

Le fournisseur doit planifier, mettre en œuvre et maîtriser des processus permettant d'assurer la sécurité du produit, pendant toute la durée de son cycle de vie, de façon appropriée.

Exemples :

- évaluation des dangers et gestion des risques associés ;
- gestion des éléments critiques de sécurité ;
- analyse et compte rendu des événements affectant la sécurité ;
- communication de ces événements et formation des personnes.

Ces processus devront être proposés par les fournisseurs et approuvés par Auxitrol Weston. Auxitrol Weston peut demander aux fournisseurs des exigences complémentaires.

Pour les fournisseurs d'Auxitrol SA, l'identification pièce de sécurité (Safety Part) est identifiée sur la commande ou contrat.

21 CONSIDÉRATIONS ENVIRONNEMENTALES ET ETHIQUES

21.1 Politique environnementale

Auxitrol Weston s'engage à gérer ses activités d'une manière écologiquement responsable.

En tant que concepteur et fabricant de composants pour l'industrie aéronautique, il est important pour nous, que notre interaction avec l'environnement local et mondial soit gérée selon les dispositions pour les bonnes pratiques environnementales.

Nous le réaliserons en :

- Maintenant un système de management environnemental afin identifier les aspects de notre activité qui interagissent avec l'environnement et la faciliter le contrôle ou l'amélioration de ces aspects qui sont significatifs,
- Mettant en oeuvre des programmes visant à réduire l'utilisation d'énergie et de ressources ayant un impact sur l'environnement,
- S'assurant que nous sommes, conformes à la législation environnemental en vigueur au minimum et aux exigences appropriées de nos Clients,
- Maintenant à jour les procédures visant à prévenir la pollution,
- Communiquant notre Politique Environnementale à nos employés et en la rendant facilement accessible au public.

Nous attendons de nos Prestataires Externes qu'ils adoptent une position responsable pour la préservation de l'environnement et qu'ils prennent les actions appropriées pour réduire ou éliminer les impacts négatifs et néfastes sur l'environnement autant que possible.

21.2 Réglementation Européenne (1907/2006 REACH)

Le Prestataire Externe doit être en conformité avec la Réglementation REACH (http://echa.europa.eu/home_fr.asp) pour toutes les pièces achetées par Auxitrol Weston.

21.3 Code éthique

La culture et la stratégie d'Auxitrol Weston reposent sur trois grands principes, à savoir, tenir nos engagements, faire preuve de respect envers chacun, mais aussi adopter un comportement éthique et conforme aux lois applicables. En appliquant ces principes dans le cadre de notre travail avec nos clients, Prestataires Externes et collègues, et dans notre vie quotidienne, nous leur offrons une vraie valeur ajoutée.

Ainsi le système de valeurs d'Auxitrol Weston, se fonde sur nos valeurs fondamentales et sur notre système de règles et de procédures afin de promouvoir :

- des standards d'exigence élevés, tant sur le plan personnel qu'au niveau de la qualité des produits,
- un esprit d'équipe et un sens des responsabilités dans toutes nos actions,
- un engagement et une implication au quotidien,
- la formation professionnelle et le développement personnel,
- une communication ouverte et une écoute mutuelle.

Nous demandons que les Prestataires Externes implémentent une politique équivalente au Code de Conduite Professionnelle et d'Ethique de TransDigm.

<https://www.transdigm.com/investor-relations/corporate-governance/>