

Vérification Méthode

Approbation AQ

Pascal Moinnet



Exigences applicables aux fournisseurs / Requirements to the Suppliers

1. BUT	2
2. REFERENCES	2
3. ORGANISATION QUALITE	2
3.1. CERTIFICATION	2
3.2. PROCEDES SPECIAUX	4
3.3. TRACABILITE ET ARCHIVAGE	4
3.4. ACCORDS VERBAUX	5
3.5. DIVERS	5
4. RESPONSABILITES	5
4.1. DROITS D'ACCES	5
4.2. SENSIBILISATION	6
5. GESTION DES RESSOURCES	6
5.1. COMPETENCES	6
5.2. MARQUES DE CONTROLE	7
5.3. INFRASTRUCTURE ET OUTIL	7
5.4. INSTRUMENTS	7
6. REALISATION DU PRODUIT OU SERVICE	8
6.1. GESTION DE LA CONFIGURATION	8
6.2. ACHATS	8
6.3. PLANIFICATION	9
6.4. CONTROLE ET VALIDATION	9
6.5. GESTION DU PRODUIT NON CONFORME	10
6.6. LIVRAISON	11
7. AMELIORATION	11
8. TABLEAU DES REVISIONS / TABLE OF REVISIONS	12

1. BUT

Cette procédure décrit les exigences qualité applicables auxquelles doivent répondre tout Fournisseur et sous-traitant de produits et services de Consolidated Precision Products Belgium (CPPB).

L'acceptation d'un contrat ou d'une commande stipulant l'application du présent document tient lieu d'acceptation de son contenu. Tout écart éventuel d'application doit faire l'objet d'un accord entre CPPB et le Fournisseur. Il doit se formaliser par écrit.

2. REFERENCES

Cette procédure se base sur les normes internationales :

- ISO 9001
- EN 9100
- ISO 17025
- AS13100

Ainsi que les normes client (non exhaustif) :

- GRP0087
- IAQ01D78
- LQ-QMS-010.01E
- ASQR01
- SABRE

En cas d'incohérence entre la version française et anglaise de cette procédure, la version française fait foi.

3. ORGANISATION QUALITE

3.1. Certification

En tant qu'intervenant sur la production ou la réparation de produits majoritairement aéronautiques et spatiaux, le Fournisseur doit disposer d'un système qualité certifié par un

1. PURPOSE

This procedure gives the quality requirements applicable to all the products and services suppliers of Consolidated Precision Products Belgium (CPPB).

The acceptance of any contract or purchase order mentioning this document means an acceptance of its content. Any eventual discrepancy must be discussed with and agreed by CPPB. It must be formalized in writing.

2. REFERENCES

This procedure is based on the international specifications :

- ISO 9001
- EN 9100
- ISO 17025
- AS13100

And on the customer specifications (not exhaustive):

- GRP0087
- IAQ01D78
- LQ-QMS-010.01E
- ASQR01
- SABRE

In the case of a conflict between French and English version of this document, French version prevails.

3. QUALITY ORGANIZATION

3.1. Certification

As an actor in the production or repair of mainly aeronautical and space products, the Supplier must have a quality system certified by an internationally recognized certification body.

organisme de certification reconnu au niveau international.

CPPB reconnaît 3 types de classes pour ses Fournisseurs de produit et de services :

- Classe D : Fournisseur de produit ou de service ayant un impact Direct sur le produit final.

Exemple de produits ou services : Alliage, noyaux céramiques, traitement thermique, baguettes de soudure, usinage, parachèvement, ...

- Classe I : Fournisseur de produit ou de service ayant un impact Indirect sur le produit final.

Exemple de produits ou services : Produits chimiques, cire, liners, films RX, réfractaire, ...

- Classe L : Fournisseur de service de type Laboratoire.

Exemple de produit ou service : Essais mécaniques, analyses chimiques, ...

Chacune de ces classes définit un niveau de certification qualité à posséder suivant le tableau ci-dessous. Toute certification plus contraignante (EN9100 au lieu de ISO9001) est automatiquement acceptée. En cas de doute sur la classe applicable, il est de la responsabilité du fournisseur de questionner CPPB.

CPPB recognizes 3 types of class for its products and services suppliers:

- Class D : Products or services supplier having a Direct impact on the final product.

Product or services examples: Alloy, ceramic cores, heat treatment, welding wires, machining, grinding, ...

- Class I : Products or services supplier having an Indirect impact on the final product.

Products or services examples: Chemical products, wax, liners, X-ray films, refractories, ...

- Class L : Laboratory services type supplier.

Products or services examples : Mechanical tests, chemical tests, ...

Each of these class defines a quality certification level to get following the table below. Any higher certification (AS9100 instead of ISO9001) is automatically accepted.

In case of any doubt about the applicable class, it's the supplier duty to ask to CPPB.

Classe	Certification
D	EN 9100
I	ISO 9001
L	ISO 17025

Table 1 Niveau de Certification / Certification Level

S'il n'est pas certifié au niveau requis, le Fournisseur doit prouver qu'il est engagé dans une démarche de certification. Autrement, il sera sujet à une surveillance accrue de la part de CPPB au travers de contrôles en réception, d'enquête de tracabilité et d'audits sur site afin de démontrer sa conformité aux requis de la norme demandée.

Le Fournisseur doit informer CPPB des modifications de son Système de Management de la Qualité (restriction de périmètre, évolution ou renouvellement des certifications, changement de structure, ...) sous 48 heures.

En tant qu'intervenant dans l'élaboration de pièces d'équipement de moteurs aéronautiques, le fournisseur doit s'engager dans une démarche de mise en conformité de son système qualité à la norme AS13100. Il doit en outre pousser l'application de cette norme vers ses propres sous-traitants.

3.2. Procédés Spéciaux

L'ensemble des procédés spéciaux du fournisseur doit être sous certification Nadcap ou qualifié par le client final de CPPB.

3.3. Tracabilité et archivage

Le Fournisseur doit assurer un système de tracabilité permettant de retrouver tout document ou enregistrement lié à un produit ou service fourni à CPPB. Cette tracabilité doit permettre de remonter aux personnes ayant effectués les opérations sur le produit ou service, la date de réalisation, les instructions et procédures utilisées et les résultats de ces opérations.

L'archivage de ces documents et enregistrements doit être au minimum de **50 ans**.

If the Supplier is not certified to the required level, he must prove that he's engaged in a certification process. Otherwise, he will be subject to an increased control from CPPB through reception controls, traceability surveys and on-site audits in order to demonstrate the conformity to the required norm.

The Supplier must inform CPPB about any modifications of his quality management system (scope modification, certifications evolution or renewal, change of structure, ...) under 48 hours.

As a player in the development of aero-engine equipment parts, the supplier must engage in a process of compliance of its quality system to the AS13100 standard. It must also push the application of this standard to its own subcontractors.

3.2. Special Processes

All the supplier special processes must be certified by Nadcap or by the CPPB's final customer.

3.3. Traceability and archiving

The Supplier must ensure a traceability system allowing to find back any document or records linked to a product or service supplied to CPPB. This traceability must allow to find out the people involved in the product or service operations, the realization dates, the instructions and procedures used and the results of these operations.

The archiving of these documents and records must, at the minimum, be for minimum **50 years**.

Le Fournisseur doit garantir la mise à disposition des éléments de tracabilité dans les 48h suivant toute demande de CPPB.

3.4. Accords verbaux

Les accords ou instructions verbaux ne doivent pas être considérés comme approbation ou autorisation.

3.5. Divers

Le fournisseur doit établir et maintenir un programme de prévention des FODs conforme à l'AS9146.

Le fournisseur doit établir et maintenir des activités de prévention des pièces contrefaites suivant AS6174. De plus il doit garantir la mise en place d'un mécanisme d'alerte de pièces contrefaites vers CPPB dans les 3 jours ouvrés de leur confirmation.

4. RESPONSABILITES

4.1. Droits d'accès

Le fournisseur doit garantir un droit d'entrée sur site à CPPB et à ses agences gouvernementales et réglementaires, aux tiers mandatés par lui et aux parties contractantes accompagnant ses représentants, en incluant l'accès aux informations documentées et la possibilité de mener des audits, d'examiner les enquêtes qualité et de vérifier les produits et les processus.

Le droit d'entrée comprend l'accès aux zones applicables des installations de l'organisation ainsi qu'aux installations des fournisseurs et des partenaires commerciaux.

Lorsque l'accès est restreint en raison d'exigences techniques en matière de contrôle des exportations ou de préoccupations relatives à la propriété intellectuelle, le fournisseur doit permettre à CPPB

The Supplier must ensure the provision of the traceability elements under 48 hours after any request from CPPB.

3.4. Verbal agreements

The verbal agreements or instructions must not be considered as approbation or authorization.

3.5. Other

The supplier shall establish and maintain an effective FOD prevention program that meets the requirements of AS9146.

The supplier shall establish and maintain counterfeit part prevention processes in accordance with AS6174. Moreover, it shall include a mechanism for reporting counterfeit parts to CPPB within 3 working days being confirmed.

4. RESPONSIBILITY

4.1. Right of access

The supplier shall ensure on-site right of entry to CPPB and its respective governmental and regulatory agencies, third parties mandated by him and contracting parties accompanying its representatives, including access to documented information and the ability to conduct audits, review of quality investigations, and to verify product and processes.

Right of entry includes access to the applicable areas of organization facilities as well as related supplier and business partner facilities.

Where access is restricted due to export control technical requirements or intellectual property concerns, the supplier shall facilitate to allow CPPB or regulatory agency to fulfil their mandate.

ou à l'organisme de réglementation de remplir son mandat.

Le cas échéant, le fournisseur doit fournir des services de traduction pour appuyer ces examens.

4.2. Sensibilisation

Le Fournisseur doit s'assurer que son personnel est sensibilisé à :

- La contrefaçon afin de prévenir l'usage de toute pièce/matière contrefaite,
- Sa contribution à la conformité et la sécurité du produit,
- L'importance d'un comportement éthique,
- Les problématiques de FODs.

5. GESTION DES RESSOURCES

5.1. Compétences

Le Fournisseur doit :

- Déterminer les compétences nécessaires pour le personnel effectuant un travail ayant une incidence sur la qualité du produit,
- Pourvoir à la formation ou entreprendre d'autres actions pour satisfaire ces besoins,
- Evaluer l'efficacité des actions entreprises,
- Assurer que les membres de son personnel ont conscience de la pertinence et de l'importance de leurs activités et de la manière dont ils contribuent à la réalisation des objectifs qualité,
- Conserver les enregistrements appropriés concernant la formation initiale et professionnelle, le savoir-faire et l'expérience.
- S'assurer que toute personne effectuant un contrôle nécessitant une vision adaptée soit suivie annuellement au travers d'un

Where required the supplier shall provide language translation services to support such reviews.

4.2. Sensitization

The Supplier must ensure that his staff is sensitized to:

- The counterfeiting in order to avoid the use of any counterfeit part/material.
- His contribution to the conformity and security of the product,
- The importance of an ethical behavior,
- FODs issues.

5. RESOURCE MANAGEMENT

5.1. Skills

The Supplier must:

- Determine the required skills for the staff having a potential impact on the quality of the product,
- Give the requested training or making other actions in order to satisfy these needs,
- Evaluate the efficiency of undertaken actions,
- Ensure that his staff is aware about the importance of his activity and the way he contributes to the realization of the quality objectives,
- Keep the appropriate records concerning the initial and professional training, the know-how and the experience.
- Ensure that any person doing a control requesting a good vision is followed annually through a Snellen 14/18 or equivalent eyes exam.

contrôle suivant protocole Snellen 14/18 ou équivalent.

5.2. Marques de contrôle

Lorsque des visas d'acceptation du produit sont utilisés (ex : tampons, signatures électroniques, mots de passe), le fournisseur doit établir des contrôles pour ces supports afin de :

- Éviter toute utilisation abusive.
- Établir la traçabilité jusqu'à l'utilisateur autorisé.
- Éviter la duplication.
- S'aligner sur les responsabilités et les autorités définies dans le système qualité.
- Maintenir le bon état et la lisibilité.

5.3. Infrastructure et outil

Dans le cas de modification majeure de l'infrastructure (déménagement, refonte, ...), le Fournisseur doit définir et appliquer les dispositions nécessaires pour maintenir la qualité du produit.

Le Fournisseur doit informer CPPB de toute évolution de son outil industriel, préalablement à sa mise en œuvre.

5.4. Instruments

Le Fournisseur doit mettre en œuvre des méthodes d'évaluation de la reproductibilité et répétabilité des dispositifs utilisés.

Le fournisseur doit s'assurer que tout laboratoire d'étalonnage utilisé est reconnu par une agence approuvée au niveau national ou international ou par les grands donneurs d'ordre.

Tout dispositif déclassé doit être convenablement repéré et ses conditions d'emploi maîtrisées.

5.2. Authority media

When product acceptance authority media are used (e.g., stamps, electronic signatures, passwords), the supplier shall establish controls for the media appropriate to:

- Avoid misuse.
- Establish traceability to the authorized user.
- Avoid duplication.
- Align to responsibilities and authorities defined within the quality system.
- Maintain good condition and legibility.

5.3. Infrastructure and equipment

In the case of a major infrastructure modification (relocation, major layout review, ...), the Supplier must define and apply all the required actions in order to maintain the product quality.

The Supplier must inform CPPB about any industrial tool modification, before its implementation.

5.4. Tools

The Supplier must evaluate the reproductability and repeatability of the tools.

The Supplier must ensure that any used calibration laboratory is recognized by an approved national or international agency or by the major contractors.

Any tools removed from production must be correctly labelled and its conditions of use controlled.

6. REALISATION DU PRODUIT OU SERVICE

6.1. Gestion de la configuration

CPPB se charge de la transmission de la documentation technique vers son Fournisseur au travers de la commande. Cela étant, il appartient au Fournisseur de demander à CPPB tout document ou évolution de document (à l'exclusion des normes et standards internationaux) qui ne lui aurait pas été préalablement transmis et qui serait cité dans la présente procédure ou tout autre document. L'envoi des documents CPPB est assuré par le service Achats.

Toute évolution de définition, de schéma de production, de procédé, d'équipement, ou de programme de contrôle doit faire l'objet d'une acceptation préalable par CPPB sur la base du document d'évolution convenu avec le Fournisseur. Elle doit être accompagnée d'un dossier justificatif validant la nouvelle solution et indiquant le rang et la date d'application. Dans le cas d'un programme de contrôle, le dossier justificatif devra contenir une étude de corrélation si un impact sur les résultats de mesure peut exister. En cas de l'existence de paramètres figés lors de l'éventuelle phase de validation du produit, ceux-ci ne peuvent être modifiés sans accord préalable de CPPB.

Lorsque CPPB modifie un document spécifié au contrat, le Fournisseur doit informer CPPB de l'application de cette modification sur le produit.

6.2. Achats

Le Fournisseur doit faire suivre auprès de ses propres Sous-contractants les exigences applicables au contrat/commande.

Le Fournisseur doit assurer la diffusion et la gestion des documents et des données à ses propres Fournisseurs avec le niveau de traçabilité adéquate.

6. PRODUCT OR SERVICE REALIZATION

6.1. Configuration management

CPPB transfers the technical documentation to his Supplier through the purchase order. However, this is the Supplier responsibility to ask CPPB any document or new revision of a document (except for international standards) which would not have been previously sent and which would be mentioned in this procedure or any other document. The transmission of CPPB's documentation is done by his Purchasing department.

Any new definition, production flow, process, equipment, or control plan evolution must be previously accepted by CPPB through the agreed traceability document. It must be attached with a justification folder validating the new solution and giving the reason and date of the modification. In the case of a control plan modification, the justification folder must contain a correlation study whether an impact on the measurements can potentially exist. In the case of the existence of any parameters frozen during the eventual qualification process of the product, these can't be modified without the prior acceptance of CPPB.

When CPPB modifies a document mentioned on the order, the Supplier must inform CPPB about the application of that modification on the product.

6.2. Purchasing

The Supplier must forward to his own suppliers the applicable requirements from the contract/order.

The Supplier must ensure the diffusion and management of the documents and data to his own suppliers with the adequate traceability level.

Le Fournisseur doit prendre les mesures appropriées pour prévenir l'achat de produits contrefaits ou non approuvés.

Le Fournisseur doit informer CPPB de tout envoi de marchandise comprenant >0.1% d'un produit repris sur la liste candidats de la réglementation REACH :

<https://echa.europa.eu/web/guest/candidate-list-table>

6.3. Planification

Le Fournisseur doit planifier sa production afin de garantir les délais éventuellement spécifiés par CPPB. En cas de non respect de ces délais, le Fournisseur s'engage à en informer CPPB dans les délais les plus brefs.

6.4. Contrôle et validation

Le Fournisseur doit mettre en œuvre tous les contrôles nécessaires afin de garantir la conformité du produit suivant les requis définis entre CPPB et lui.

Les résultats des essais matière et procédés spéciaux doivent refléter toutes les exigences du plan et/ou de la spécification et être conformes aux limites du plan et/ou de la spécification. La preuve documentée de cette conformité comprend la liste de chaque élément du matériau ou résultat d'essai dans le rapport d'essai applicable.

Le rapport d'essai applicable doit être signé par une personne compétente du laboratoire d'essai, confirmant clairement l'une des choses suivantes :

- Tous les essais et inspections ont été effectués et les résultats sont conformes aux exigences du plan et/ou de la spécification, ou
- Tous les essais et inspections ont été effectués et les résultats répondent à toutes les exigences du plan et/ou de la spécification, à l'exception de

The Supplier must take appropriate measures in order to prevent the purchasing of any counterfeit or non-approved products.

The Supplier must inform CPPB of any shipment of supply containing substances on the candidate list of REACH regulation >0.1%:

<https://echa.europa.eu/web/guest/candidate-list-table>

6.3. Planification

The Supplier must plan its production in order to ensure the possibly specified deadlines. If these deadlines can't be met, the Supplier must inform CPPB as soon as possible.

6.4. Validation and control

The Supplier must perform all the required controls in order to ensure the conformity of the product following the requirements defined between CPPB and him.

Material and Special Process Test results shall reflect all requirements of the drawing and/or specification and conform to drawing and/or specification limits. Documented evidence of this conformity including listing of each material element or test result in the applicable test report. The applicable test report shall be signed by a cognizant test laboratory person, clearly confirming which of the following is correct:

- All tests and inspections have been performed and results meet the drawing and/or specification requirements, or
- All tests and inspections have been performed and the results meet all the drawing and/or specification requirements, except

_____, qui ne répond pas aux exigences,
ou

• Tous les tests et inspections ont été effectués et les résultats répondent à toutes les exigences du plan et/ou de la spécification, sauf le(s) test(s) _____, qui n'a pas été effectué conformément aux exigences du plan et/ou de la spécification.

Les activités de vérification effectuées par CPPB ne doivent pas être utilisées par le Fournisseur comme une preuve de maîtrise effective de la qualité et ne le dispense pas de sa responsabilité à fournir un produit conforme.

6.5. Gestion du produit non conforme

En cas de non-conformité détectée sur la production, le Fournisseur doit remonter l'anomalie auprès de CPPB dans les 24h en présentant :

- La description de l'anomalie,
- L'analyse de la cause racine,
- Le plan d'actions curatives et correctives (avec pilotes et délais associés).

Les produits impactés seront alors bloqués dans l'attente d'une réponse officielle de CPPB.

En cas de non-conformité détectée sur un produit déjà expédié chez CPPB, le Fournisseur doit remonter l'anomalie auprès de CPPB dans les 24h en présentant les mêmes éléments que ci-dessus ainsi que la raison de la non-détection et les actions correctives associées.

Toute non-conformité, exportée ou non, doit entraîner des actions de sécurisation appropriées et une vérification systématique minimum des 3 prochaines commandes avant livraison chez CPPB sur les points d'anomalie particuliers.

_____, which does not meet requirements, or

• All tests and inspections have been performed and the results meet all drawing and/or specification requirements, except test(s) _____, which was not performed in accordance with the drawing and/or specification requirements.

The controls done by CPPB must not be used by the Supplier as a proof of its own quality and don't exempt him to his responsibility to supply a conforming product.

6.5. Non-conforming product management

In case of any non-conformance detected on the production, the Supplier must inform about the anomaly to CPPB within 24 hours giving:

- A description of the anomaly,
- The root cause analysis,
- The curative and corrective actions (including the owners and associated deadlines).

The impacted products will be blocked awaiting an official response from CPPB.

In case of a non-conformance detected on a product already shipped to CPPB, the Supplier must inform about the anomaly to CPPB within 24 hours giving the same elements than mentioned here above plus the reason of the non-detection and the associated corrective actions.

Any non conformance, exported or not, must lead to appropriate securisation actions and a systematic verification of, at a minimum, the 3 next shipments to CPPB focusing on the points of the anomaly.

6.6. Livraison

Tout produit livré chez CPPB doit l'être en utilisant un conditionnement adapté à la bonne préservation de celui-ci durant le transport.

Les documents d'accompagnement doivent être facilement localisables et doivent, au minimum, contenir :

- un certificat de conformité,
- un bordereau de livraison,
- une copie des éventuelles réponses aux non-conformités.

7. Amélioration

Le Fournisseur doit démontrer la mise en œuvre d'une démarche globale d'amélioration continue afin de :

- Réduire les risques liés au produit,
- Fiabiliser sa maîtrise opérationnelle,
- Être capable de présenter des opportunités d'amélioration des coûts.

6.6. Shipping

Every products sent to CPPB must be in an adequate packaging in order to avoid any damage during the shipment.

The shipping documents must be easily detected and must, at a minimum, contain:

- A certificate of conformance,
- A packslip,
- An copy of the eventual non conformity responses.

7. Improvement

The supplier must demonstrate the application of a global continuous improvement method in order to:

- Decrease the products risks,
- Increase the operational control,
- Be able to present the opportunities of cost improvments.

8. TABLEAU DES REVISIONS / TABLE OF REVISIONS

Révision	Nom + Visa	Date	Raison de la modification
A	Paul DELIEGE	Juin 2003	Rédaction initiale
B	Xavier BALHAN	27/02/09	Nouvelle mise en page Mise en adéquation avec la GRP-0087 Ed. 2
C	Manoel LEBRUN	09/11/09	Adapation §4.1.3 Transmission des requis NADCAP pour les P.O de calibration
D	Olivier Adam	20/02/13	Basculement de ETTB à CPPB Modification §4.2 : EN9130 au lieu de EN9100
E	Olivier Adam	11/03/19	Refonte du document et traduction / complete review of the document + traduction
F	Olivier Adam	2/4/20	§6.1 : ajout des cas des programmes de contrôle
G	Olivier Adam	22/11/21	§6.2 : Ajout REACH
H	Olivier Adam	5/7/22	Mise en conformité avec l'AS13100
I	Olivier Adam	20/01/23	Mise en conformité avec l'AS13100
J	Olivier Adam	20/03/23	Ajout précision §6.1
K	Olivier Adam	28/08/24	§3.3 : Modification durée archivage