

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		Rev : 1
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	Effective date : 27-05-2015 Page : 1 / 21

**Nomenclature**

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

**Revision History / Historique des modifications :**

Revision	Date	Description of change / <i>Description des modifications</i>	Made by / <i>Rédacteur</i>
0	24-05-2014	Original procedure	PLG
1	2015-09-25	Following the pre-audit, text at par. 7.2 to cover the CAR from the registrar is added.	PLG

**1.0 PURPOSE**

This specification defines the minimum quality requirements applicable to suppliers to ensure that the product complies with Edmit's requirements.

**2.0 REFERENCE DOCUMENTS**

**1.0 BUT**

Cette spécification définit les exigences minimales de qualité applicables aux fournisseurs afin d'assurer que le produit est conforme aux exigences d'Edmit.

**2.0 DOCUMENTS DE RÉFÉRENCES**

SAE AS9100C	QMS Requirements for aviation, space and defense organizations.
SAE AS9102A	Aerospace first article inspection requirements
ISO9001:2008	Quality Management System requirements
TS16949:2008	Quality Management System requirements for automotive industries
ISO10012-2003	Measurement management systems – Requirements for measurement processes and measuring equipment

**3.0 APPLICATION**

When Edmit purchase orders indicate the above reference documents, the supplier must conform to all specified and applicable regulatory requirements<sup>1</sup> unless a special agreement for exclusion is made between Edmit and the supplier.

Class D products are excluded from this specification.

This SQR-001 requirements incorporates some ISO 9001, AS9100C, TS16949 and specific business requirements.

Suppliers must comply with all the specifications, as applicable on the purchase order.

**3.0 DOMAINE D'APPLICATION**

Lorsque les commandes d'achats d'Edmit indiquent ce document de référence, le fournisseur doit se conformer à toutes les exigences réglementaires applicables spécifiées à moins d'un accord spécial, soit fait entre Edmit et le fournisseur pour des exclusions.

Les produits de classe D sont exclus de cette spécification.

Cette spécification SQR-001 incorpore quelques exigences ISO 9001, AS9100C, TS16949 ainsi que des exigences spécifiques de l'entreprise.

Les fournisseurs doivent se conformer à toutes les spécifications, tel qu'applicable sur le bon de commande.

<sup>1</sup> Ref TS16949:2009 par 7.4.1.1

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		Rev : 1
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	Effective date : 27-05-2015 Page : 2 / 21

**Nomenclature**

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

**4.0 PRODUCT CLASSIFICATION (CLAUSE Q01)**

Product is classified based on the applicable industry sector and the applicable quality system certification.

The table below describes the product CLASS and the minimum requirements.

**4.0 CLASSE DE PRODUIT (CLAUSE Q01)**

Le produit est classé sur la base du domaine de l'industrie applicable et la certification du système de qualité applicable.

Le tableau ci-dessous décrit la classe de produits et les exigences minimales.

Product CLASS	Requirements
A	<p>Direct Supplier/supply chain that provides products and services related to AS9100C applications, NADCAP for special processes and ISO17025 for Lab. For this supplier, section 8 is mandatory for production items.</p> <p>Fournisseur direct qui fournit des produits et services liés aux applications AS9100C, NADCAP pour les procédés spéciaux et ISO17025 pour les laboratoires. Pour ce fournisseur, la section 8 est obligatoire pour les items production.</p>
B	<p>Direct Supplier/supply chain that provides products and services related to TS16949 applications including ISO17025 for lab. If the supplier is not certified, Edmit shall promote to obtain ISO9001 as minimum<sup>2</sup>. For this supplier, section 8 is mandatory for production items.</p> <p>Fournisseur direct qui fournit des produits et services liés aux applications TS16949 et ISO17025 pour le laboratoire. Si le fournisseur n'est pas certifié, Edmit doit promouvoir pour obtenir ISO9001 comme minimum. Pour ce fournisseur, la section 8 est obligatoire pour les items de production.</p>
C	<p>Supplier that provides product and services for commercial applications to ISO9001. If suppliers don't have ISO9001 certification, the supplier shall demonstrate that they have in place a documented quality system as a minimum.</p> <p>Fournisseur qui fournit des produits et services pour les applications commerciales à ISO9001. Si les fournisseurs n'ont pas de la certification ISO9001, le fournisseur doit démontrer au minimum qu'il a mis en place un système de qualité documenté.</p>
D	<p>All other suppliers or supplier with no impact on product quality.</p> <p>Tous les autres fournisseurs ou fournisseurs sans aucun impact sur la qualité du produit.</p>

**5.0 APPLICABLE DEFINITIONS**

**5.1 Product**

The term "Product" defines all semi-finished or finished products, materials or services ( i.e special processes, ndt, etc...).

**5.0 DÉFINITIONS APPLICABLES**

**5.1 Produit**

Le terme «Produit» définit tous les produits, matériels ou services semi-finis ou finis (c. procédés spéciaux, NDT, etc.).

<sup>2</sup> Ref TS16949:2009 par 7.4.1.2

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 3 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

**Nomenclature**

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

5.2 Supply Chain Management

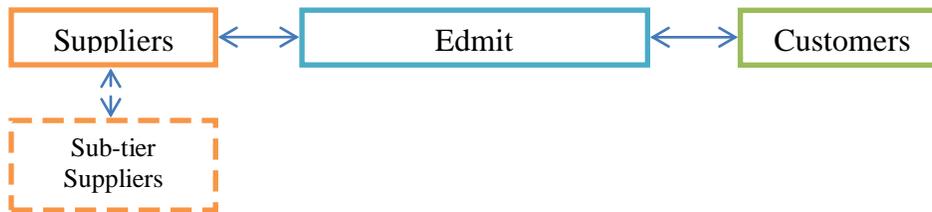
The term “Customer” is defined as Edmit prime customer.

The term "Supplier" is defined as Edmit suppliers and sub-tier Suppliers.

5.2 Chaîne d’approvisionnement

Le terme «client» est défini comme le client direct principal d’Edmit.

Le terme «fournisseur» est défini comme fournisseurs directs d’Edmit et ses fournisseurs de niveau inférieur.



**SECTION 6**

**PURCHASE ORDER TERMS AND CONDITIONS  
TERMES ET CONDITIONS D’ACHATS**

6.0

For the general terms and conditions of purchasing, see SQR-001A document.

6.0

Pour les conditions générales d’achat, voir le document SQR-001A.

**SECTION 7**

**GENERAL QUALITY REQUIREMENTS  
EXIGENCES QUALITÉ GÉNÉRALES**

**7.1 GENERAL REQUIREMENTS**

The supplier shall establish a written documented quality control program and policies to ensure compliance with a minimum quality requirement defined in clause Q01 (see Annex A)<sup>3</sup>.

The quality control program including procedures may need to be submitted to Edmit for review if required.

**7.1 EXIGENCES GÉNÉRALES**

Le fournisseur doit établir et documenter un programme de contrôle de la qualité et des politiques visant à assurer la conformité avec une exigence de qualité minimum définie à la clause Q01 (voir annexe A).

Le programme de contrôle de qualité y compris des procédures peut avoir besoin d’être soumis à Edmit pour examen, si nécessaire.

<sup>3</sup> Ref ISO9001 :2008 and AS9100C par 7.4.2 (c)

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 4 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

#### Nomenclature

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

Approval will ensure that supplier is included on Edmit APPROVED SUPPLIER LIST.

L'approbation fera en sorte que le fournisseur est inclus sur la liste des fournisseurs approuvés d'Edmit.

Edmit and prime customer approval does not relieve the supplier from his responsibilities in meeting all design and specification requirements. Departure from requirements shall be approved through request for derogation<sup>4</sup>.

Une approbation d'Edmit et de ses clients directs ne libère pas le fournisseur de ses responsabilités pour répondre à toutes les exigences de conception et de spécification. Toutes exceptions ou prescriptions doivent être approuvées au début par la demande de dérogation.

It is permitted to use Performance Review Institute ( PRI ) third party accreditation program for the purpose of providing audits of subcontractors nondestructive test ( NDT ) systems and NDT personnel performing inspections for conformance to customer NDT specifications.<sup>5</sup>

Il est autorisé d'utiliser Performance Review Institute (PRI) programme d'accréditation tierce dans le but de vérifier par des audits les fournisseurs d'essais non destructifs (CND) et la qualification du personnel effectuant des inspections de conformité aux spécifications de NDT des clients.

## 7.2 SUPPLIER COMMUNICATION

## 7.2 COMMUNICATION FOURNISSEUR

Any issue affecting product quality or delivery status shall be discussed with Edmit. This may include ownership, manufacturing changes, plant relocation, process change, product and inspection techniques changes for product CLASS A and B<sup>6</sup>.

Toute question touchant la qualité du produit ou le statut de livraison sera discutée avec Edmit. Cela peut inclure la propriété, les changements de fabrication, la délocalisation de l'usine, le changement de processus, de produits de changement de techniques d'inspection pour les produits de classe A et B.

Direct communication between suppliers and Edmit Prime customer is not permissible unless authorized in writing by Edmit.

La communication directe entre les fournisseurs et les clients d'Edmit n'est pas permise, sauf autorisation par écrit d'Edmit.

The supplier must disclose any major noncompliance received from his registrar to evaluate risks for Edmit.

Le fournisseur doit communiquer toute Nonconformité majeur reçu de son registraire afin d'évaluation les risques pour Edmit.

## 7.3 PURCHASE ORDER FROM EDMIT

## 7.3 BON DE COMMANDE DIRECTEMENT D'EDMIT.

### 7.3.1 Purchase Order Clauses

### 7.3.1 Bon de commande Clauses

Detail of applicable specific purchase order clauses are defined at the annex A.

Détail de clauses spécifiques applicables bons de commande sont définis à l'annexe A.

## 7.4 PRODUCTION WORK TRANSFER (Offloading operations)<sup>7</sup> to other sub-tier supplier

## 7.4 TRANFERT DE PRODUCTION a un sous-traitant

For product CLASS A, a work transfer operation

Pour les produits CLASS A, une opération de transfert de

<sup>4</sup> Ref AS9100C par 7.4.2 (g) and 7.4.3 note 1, TS16949:2009 par 7.4.1.3, ASQR-01 Rev8 par 7.4.1 (d) note.

<sup>5</sup> Ref ASQR-01 Rev 8 par 2.17.1

<sup>6</sup> Ref SQOP-01-01 Rev I par 7.4.1 (g1)

<sup>7</sup> Ref AS9100C par 7.4.2 (g) and 7.4.1

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 5 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

### Nomenclature

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

normally performed by a supplier, to another source or facility is prohibited unless authorized in writing by Edmit.

### **7.5 EDMIT PRIME CUSTOMER APPROVED SUPPLIERS<sup>8</sup>**

Where specified by contract for product CLASS A and B, the supplier shall performed the sub-tier contract service from Edmit Prime customer approved sources only.

### **7.6 CONTRACT REVIEW.**

Supplier shall perform contract review to ensure that all applicable documents and requirements and its revision are available to ensure control of quality of product. The supplier shall acknowledge reception of the purchase order.

Only written Contractual agreements or instructions will be officially valid.

#### 7.3.1 NoC (Notice of Change)

Edmit buyer shall be contacted using the NoC form QPF-002-1 when:

- A specification on a document could result in a non-conformance.
- A lack of clarity or definition in the drawing or specification exists.

### **7.7 RIGHT OF ACCESS**

The acceptance of a purchase order shall include right-of-entry provisions at the supplier's premises for Edmit, his prime customer and regulatory agencies, to determine and verify procedures and records, quality system documentation, the quality of work, and the right to verify product material or service conformance to purchase order requirements, including the authority to request corrective action at any manufacturing location.<sup>9</sup>

### **7.8 DOCUMENT CONTROL<sup>10</sup>.**

The Supplier shall control and maintain record of all latest versions of documents and records relating to the

fabrication du travail normalement effectué par le fournisseur, a une autre source ou une autre installation est interdite sauf autorisation écrite par Edmit.

### **7.5 FOURNISSEURS APPROUVENT PAR LES CLIENTS D'EDMIT**

Quant au bon de commande un produit de classe A et B est spécifié, le fournisseur doit sous-traiter les services seulement chez des fournisseurs de sous-niveaux qui font partie de la liste des fournisseurs approuvées d'Edmit.

### **7.6 REVUE DE CONTRAT**

Fournisseur doit effectuer une revue de contrat pour assurer que tous les documents et les exigences applicables et leurs révisions sont disponibles pour assurer le contrôle de la qualité du produit. Le fournisseur doit accuser réception de la commande d'achat.

Seulement accords contractuels ou des instructions écrites seront officiellement valides.

#### 7.3.1 NoC (Avis de changement)

L'acheteur d'Edmit doit être contacté en utilisant le formulaire QPF-002-1 lorsque:

- Une spécification sur un document pourrait entraîner une non-conformité.
- Un manque de clarté ou de définition dans le dessin ou la spécification existe.

### **7.7 DROIT D'ACCÈS**

L'acceptation d'une commande d'achat doit comprendre des dispositions sur le droit d'accès dans les locaux du fournisseur pour Edmit, son principal client et les organismes de réglementation, pour déterminer et vérifier les procédures et les dossiers, la documentation du système de qualité, la qualité du travail, et le droit de vérifier la conformité de la matière de produit ou service acheter aux exigences de la commande, y compris le pouvoir de demander des mesures correctives sur tout emplacement de fabrication.

### **7.8 MAITRISE DES DOCUMENTS**

Le fournisseur doit contrôler et tenir un registre de toutes les dernières versions de documents et dossiers relatifs à la

<sup>8</sup> Ref TS16949:2009 par 7.4.1.3, AS9100C par 7.4.1 (d), ASQR-01 Rev 8 par 7.4.1 (d)

<sup>9</sup> Ref AS9100C par 7.4.2 (i)

<sup>10</sup> Ref AS9100C par 7.4.2 (d)

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 6 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

#### Nomenclature

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

purchase order, including drawings, specifications, engineering change, work instructions, manufacturing process, routing, schedule and quality control plan, as applicable.

#### 7.8.1 Availability of standards and specifications

The supplier shall be responsible for requesting and obtaining public and Government or industry standards and specifications from their respective sources. All other customer specific applicable specifications and/or contract data shall be supplied by Edmit.

Supplier shall ensure that they received copies of applicable contractual specifications and data when such specifications or data are stipulated on the Edmit P.O. and have not been furnished.

As required by the customer, all documents remain the property of the original owner and Edmit. It is not authorize to use copy or disclose these documents or any information in it, for any purpose, including without limitation to design, manufacture or repairs parts without express written permission from the original owner.

#### **7.9 CONTROL OF QUALITY RECORDS<sup>11</sup>**

The supplier shall maintain all records of inspection, dispositions, test results and corrective action to provide objective evidence that these operations have been performed for a minimum period of ten (15) years or as specified by the purchase order.

At the expiry period, records shall be offered to Edmit for its further retention or for disposal according to Edmit written instructions.

The supplier shall maintain complete records of traceability on the processing of serialized parts when serial numbers are called for by the drawing or the purchase order.

For non-serialized parts, the supplier shall maintain acceptance records. The records shall be traceable to the batch and/or heat code when applicable.

commande d'achat, y compris les dessins, les spécifications, les changements d'ingénierie, instructions de travail, processus de fabrication, gamme, le calendrier et le plan de contrôle de la qualité, le cas échéant.

#### 7.8.1 Disponibilité des normes et des spécifications

Le fournisseur est responsable d'obtenir les normes et spécifications publiques, du gouvernement ou de l'industrie de leurs sources respectives. Toutes les autres spécifications applicables spécifiques des clients et/ou des données de contrat seront fournies par Edmit.

Fournisseur veillera à ce qu'ils ont reçu des copies des spécifications et des données contractuelles applicables lorsque ces spécifications ou des données sont précisées sur le la commande d'achat d'Edmit.

Si requis par le client, tous les documents restent la propriété du propriétaire initial et d'Edmit. Il n'est pas autorisé à utiliser la copie ou de divulguer ces documents ou toute autre information en tout ou en partie, dans le but, y compris, sans limitation à la conception, fabriquer ou répare un produit sans l'autorisation expresse écrite du propriétaire d'origine.

#### **7.9 MAITRISE DES ENREGISTREMENTS QUALITÉ.**

Le fournisseur doit conserver tous les dossiers d'inspection, les dispositions, les résultats des tests et des mesures correctives pour apporter la preuve objective que ces opérations ont été effectuées pour une période minimum de dix (15) ans ou autrement spécifiées sur le bon de commande.

A la période d'expiration, les dossiers doivent être offerts à Edmit pour son maintien futur ou pour en disposer conformément aux instructions écrites d'Edmit.

Le fournisseur doit tenir des registres complets de traçabilité sur le traitement des pièces sérialisées lorsque les numéros de série sont appelés par le dessin ou le bon de commande.

Pour les pièces non sérialisées, le fournisseur doit tenir des registres d'acceptation. Les dossiers doivent être traçables du lot de fabrication et/ou un code de coule de la matière lorsqu' applicables.

<sup>11</sup> Ref AS9100C par 7.4.2 (h)

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 7 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

**Nomenclature**

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

**7.10 CONTROL OF INSPECTION, MEASURING AND TEST EQUIPMENTS**

The supplier shall establish and maintain a calibration system for its measuring and test equipment that meets the standard requirements of ISO 10012 as minimum and/or ANSI/NCSL Z540.3 or ISO17025.

The supplier shall promptly notify Edmit Quality Manager or buyer of any out-of-tolerance condition discovered on its measuring and test equipment which may affect the quality of items already shipped to Edmit. The form SQRF-01-1 shall be used.

**7.11 TOOLING AND GAGES**

The supplier is responsible to maintain calibration (when applicable) and tooling good conditions to ensure product quality.

**7.12 COUNTERFEIT PART**

The supplier is responsible to ensure that the control process on receipt of parts, components, raw materials and sub-assembly is able to detect if the parts are counterfeit (revision certificates of compliance to ensure to go back to the original certification and OEM customer, before the parts are accepted, in inventory, used in the manufacture and / or distributed to Edmit customers.

The supplier shall have the procedure to address and meet the requirements of AS 6174 counterfeit material to assure the acquisition of authentic and conforming material.

The supplier is responsible for controlling counterfeit parts (if the provider suspects that received counterfeit parts) as follows:

- Identify these parts with tag
- Put these items in quarantine
- Make an investigation to confirm the authenticity of documents
- Perform and get disposition from Edmit.
- Inform the customer that he has found counterfeit parts and it could be delivered on specific purchase orders.

**7.10 MAITRISE DES INSTRUMENTS DE MESURES ET D'ESSAI**

Le fournisseur doit établir et maintenir un système d'étalonnage pour ses équipements de mesure et d'essai qui répondent aux exigences de la norme ISO 10012 comme de minimum et/ou ANSI / NCSL Z540.3 ou ISO17025.

Le fournisseur avise promptement le responsable qualité d'Edmit ou l'acheteur de toute condition hors tolérance découvert sur ses équipements de mesure et d'essai qui peut affecter la qualité des produits déjà expédiés chez Edmit. Le formulaire SQRF-01-1 doit être utilisé.

**7.11 JAUGES ET OUTILS**

Le fournisseur est responsable de maintenir l'étalonnage et la bonne condition (le cas échéant) pour assurer la qualité du produit.

**7.12 PRODUITS DE CONTREFAÇON**

Le fournisseur est responsable d'assurer que le processus de contrôle à la réception des pièces, des composants, des matières premières et sous-ensemble est capable de détecter si les pièces sont contrefaites (certificats de révision de la conformité pour assurer de revenir à la certification d'origine et le client OEM, avant que les pièces soient acceptées, mises en inventaire, utilisées dans la fabrication et/ou distribuées à des clients Edmit.

Le fournisseur doit avoir une procédure afin de répondre aux exigences de AS 6174 pour le matériel de contrefaçon pour assurer l'acquisition de matériel authentique et conforme.

Le fournisseur est responsable du contrôle de pièces de contrefaçon (si un fournisseur suspect avec qui a reçu des pièces de contrefaçon) comme suit:

- Identifier ces pièces avec un tag
- Mettre ces articles dans la quarantaine
- Faire une enquête pour confirmer l'authenticité des documents.
- Effectuer et obtenir la disposition de Edmit.
- Informer le client qu'il a trouvé les pièces de contrefaçon et il pourrait être remis sur les bons de commande spécifiques.

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 8 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

**Nomenclature**

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

**7.13 QUALIFICATION OF PERSONNEL**

Supplier must ensure that all personnel performing work and quality control affecting conformity to product requirements have a valid and recognized qualification and competencies. This includes NDT, special process, delegate quality control and operator accreditation program.

**7.14 CORRECTIVE ACTION<sup>12</sup>**

When a corrective action is require by Edmit, the supplier shall complete the report within 10 business days and follow the report with documented objective evidence and the details corrective and follow-up action taken to prevent recurrence.

**7.15 SUPPLIER QUALITY EVALUATION AND RATING SYSTEM<sup>13</sup>.**

Edmit may evaluate their suppliers to determine the degree of monitoring required to ensure objective evidence of the quality of the goods or services provided.

Annual Rating evaluation will be performed and made available to supplier upon request.

**7.13 QUALIFICATION DU PERSONNEL**

Le fournisseur doit s'assurer que tout le personnel effectuant des travaux et contrôles de la qualité conformes aux exigences touchant les produits a les compétences et les qualifications valide et reconnue. Cela comprend NDT, procédé spécial, délégué contrôle de la qualité ainsi que le programme d'accréditation de l'opérateur.

**7.14 ACTION CORRECTIVE**

Quand une action corrective est exigée par Edmit, le fournisseur doit compléter la DAC dans les 10 jours ouvrables et suivre la DAC avec des preuves objectives documentées incluant les détails de corrections et les mesures de suivi prises pour en prévenir la répétition.

**7.15 ÉVALUATION DE LA QUALITÉ DU FOURNISSEUR**

Edmit peut évaluer le fournisseur afin de déterminer le degré de surveillance nécessaire pour assurer une preuve objective de la qualité des biens ou services fournis.

L'évaluation annuelle qui sera effectuée pourra être disponible sur demande.

**SECTION 8**

**QUALITY REQUIREMENTS for CLASS A and B products**  
**Exigences qualité pour les produits de CLASSE A et B**

<sup>12</sup> Ref ISO9001 :2008 and AS9100C par 7.4.2 (c)

<sup>13</sup> Ref ISO9001 :2008 and AS9100C par 7.4.1

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 9 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

#### **Nomenclature**

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

### **8.1 PRODUCT IDENTIFICATION AND TRACEABILITY.**

Lot integrity control must be maintained through-out the manufacturing and/or processing cycle. A manufacturing lot is a production lot which is a defined quantity of product identical configurations and dimensions, fabricated from the same heat or melt of material, produced, processed and finished as one continuous run or order and presented for the inspection at the same time.

Full traceability of product with the Cof C, routing, etc. as applicable, must be performed. Supplier must maintained identification with the F/N (factory number), S/N (serial number) or UI (unique identifier) on all applicable products, including documentation at all stage of manufacturing. Accurate part counts are an intrinsic part of lot integrity control.

If positive traceability cannot be established at Edmit receiving, a Non-conforming report will be raised. After disposition decision, the lot may be return to the supplier.

### **8.2 MANUFACTURING PROCESS CONTROL**

#### **8.2.1 Machining parts from plate or bar stock**

For parts made from plate or bar stock, unique material heat no shall be used for any production batch in order to maintain raw material traceability.

When raw material is supplied by Edmit, extra remaining bar stock must be return to Edmit with the finished parts. This raw material must be clearly identified and traceable to the certificate and the mill Heat code no.

#### **8.2.2 Special processes and non-traditional machining**<sup>14</sup>

Supplier can only use prime customer special process approved source for Class A product (AS9100).

Annual test results for all special processes must be

### **8.1 IDENTIFICATION ET TRAÇABILITÉ DU PRODUIT**

Le contrôle de l'intégrité do lot doit être maintenu tout au long de la fabrication et/ou cycle de traitement. Un lot de fabrication ou de production est une quantité définie de produits avec une configuration et dimension identiques, fabriqués à partir du même no de base de coule de matériel, produit, transformé et a fabriqué dans un même lot continu et présenté pour l'inspection en même temps.

La traçabilité complète du produit avec le Cof C, traveler, gamme, etc., selon le cas, doit être effectuée. Le fournisseur doit maintenir l'identification avec le F / N (numéro d'usine), S / N (numéro de série) ou une interface utilisateur (identifiant unique) sur tous les produits applicables du lot, y compris la documentation à tous les stades de la fabrication. Le comptage/dénombrement exact des pièces est un élément intrinsèque de contrôle de l'intégrité du lot.

Si une traçabilité positive ne peut être établie au moment de la réception chez Edmit, un rapport non conforme sera soulevé. Après la décision de la disposition, le lot peut être retourné au fournisseur.

### **8.2 CONTRÔLE DE PRODUCTION**

#### **8.2.1 Usinage de pièce à partir de plaque ou de barre lamine**

Pour des pièces en plaque ou en barre, le no de coule du lot doit être unique pour maintenir traçabilité des matières premières avec le lot de production.

Lorsque la matière première est fournie par Edmit, le matériel excédentaire doit être retourné chez Edmit avec les pièces finies. Cette matière première doit être clairement identifié et traçable au certificat et le code de coule de l'usine.

#### **8.2.2 Procédé spécial et usinage non traditionnel.**

Pour un produit de CLASS A, le fournisseur peut seulement utiliser un sous-traitant de procédé spécial d'une source approuvée par le client d'origine.

Les résultats annuels de test pour tous les procédés spéciaux

<sup>14</sup> Ref AS9100C par 7.4.2 (g)

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		Rev : 1
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	Effective date : 27-05-2015 Page : 10 / 21

#### Nomenclature

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

performed by the supplier in accordance with the customer specifications and a copy of the annual test results shall be send to Edmit.

All special processes or non-traditional machining is prohibited unless otherwise approved by Edmit prime customer prior manufacturing.

Supplier must be previously approved for rework procedures. Supplier shall identified on the CofC the Rework approved Reference document when a rework is performed on a product.

#### 8.2.3 ESA (Engineering Source Approval) or Process frozen (Critical part)<sup>15</sup> (CLAUSE Q16)

Supplier must send to Edmit a copy of all combination of new or revised routing of special processes approved by the customer as ESA/PA with the first affected shipment including a copy of the FAI report. Than the supplier agrees to maintain the process control document as a Frozen process.

Any change or amendment to an ESA approval by the supplier must be submitted to Edmit prior implementation. Request for approval will be flowdown to the customer.

### **8.3 CONTROL AND TESTING<sup>16</sup>**

All product characteristics manufactured or processed by the supplier or under his responsibility shall be verified for conformity to requirements in order to ensure only accepted are ship to Edmit<sup>17</sup>.

#### 8.3.1 Raw material control (CLAUSE Q03)

When the clause "Q03" is specified on the P.O., the raw material received at Edmit shall come with a material certificate. The certificate must indicate the reference specifications, details lab test results.

Raw material for product CLASS A shall be stored and

doivent être effectués par le fournisseur en conformité avec les spécifications du client et une copie des résultats annuels d'essai doit être envoyée à Edmit.

Tous les procédés spéciaux ou usinage non traditionnel est interdite, sauf autorisation par Edmit et de son client principal client.

Fournisseur doit être préalablement approuvé pour les procédures de réparation. Le fournisseur devra identifier sur le CofC la référence au document de réparation approuvé.

#### 8.2.3 ESA (Engineering Source Approval, Procédé figé (Pièce critique) (CLAUSE Q16)

Fournisseur doit envoyer à Edmit une copie de toutes les combinaisons de Traveler/Gamme nouvelle ou révisée pour les procédés spéciaux approuvés par le client d'origine pour un l'ESA / PA avec le premier lot y compris une copie du rapport FAI. Lee fournisseur accepte de maintenir le document de contrôle du processus comme un processus figé.

Tout changement ou modification de l'approbation de l'ESA par le fournisseur doivent être soumis à Edmit pour approbation avant sa mise en œuvre. La demande d'approbation doit être envoyée au client pour approbation.

### **8.3 CONTRÔLE ET ESSAIS**

Toutes les caractéristiques des produits fabriqués ou transformés par le fournisseur ou sous sa responsabilité doivent être vérifiées pour la conformité aux exigences en vue d'assurer que seulement les produits acceptés sont livrés chez Edmit.

#### 8.3.1 Contrôle de la matière première (CLAUSE Q03)

Lorsque la clause « Q03 » est spécifiée sur le PO, la matière première reçue chez Edmit doit venir avec un certificat matière. Le certificat doit indiquer les spécifications de référence, le détail les résultats des tests de laboratoire.

Matière première pour les produits CLASSE A doit être

<sup>15</sup> Ref AS9100C par 7.4.2 (g)

<sup>16</sup> Ref ISO9001 :2008 and AS9100C par 7.4.2 (a)

<sup>17</sup> Ref ASQR-01 Rev 8 par 7.4.3 (2)

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		Rev : 1
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	Effective date : 27-05-2015 Page : 11 / 21

#### Nomenclature

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

marked in a controlled area to prevent any unauthorized. The approved material inventory records will be control to ensure full traceability with the certification H/C, Mill no, etc

entreposé et marqué dans une zone contrôlée pour éviter toute utilisation non autorisée. Les registres d'inventaire de matériel approuvés doit être contrôlée pour assurer une traçabilité complète avec le no H / C, Mill, etc.

When Edmit supplied raw material, the supplier must maintain Edmit property marking on the raw material. Other raw material for commercial use must be isolate from CLASS A product.

Lorsque Edmit fournit la matière première, le fournisseur doit conserver le marquage sur la matière première. Toute autre matière première pour un usage commercial doit être séparé du produit CLASS A.

#### 8.3.2 Special process and NDT control (CLAUSE Q04)

When the clause "Q04" is specified on the P.O., all subcontracted product for special process or NDT shall come with a material certificate. The certificate must indicate the reference specifications, details lab test results.

#### 8.3.2 Procédé spécial et contrôle NDT (CLAUSE Q04)

Lorsque la clause « Q04 » est spécifiée sur la PO, tous les produits en sous-traitance pour le processus spécial ou NDT doivent venir avec un certificat de conformité. Le certificat doit indiquer les spécifications de référence et les détails des résultats des tests de laboratoire.

#### 8.3.3 MCS/LCS Material and process Control<sup>18</sup> (CLAUSE Q17)

If this "Q17" requirement is applicable and the supplier is not approved for MCS/LCS per FC-17 by P&WC, test pieces will be verify at the receiving inspection of Edmit to assure conformance to the customer contract requirements. If test is accepted, material received will be release. If not, the lot will be rejected and returned to supplier.

#### 8.3.3 Contrôle du matériel et procédé MCS/LCS (CLAUSE Q17)

Si cette exigence « Q17 » est applicable et que le fournisseur n'est pas approuvé pour MCS / LCS par FC-17 de P & WC, des éprouvettes seront vérifier lors de l'inspection de réception chez Edmit pour assurer la conformité aux exigences du contrat client. Si le test est accepté, le matériel reçu sera autorisé. Sinon, le lot sera rejeté et renvoyé au fournisseur.

#### 8.3.4 Test piece (CLAUSE Q11)

When required, a representative test piece for lab shall be supplied with the shipment. These test piece must be clearly marked or tag and information must make traceability reference to the Mill Heat code no and certificate no.

#### 8.3.4 Pièce de Test (CLAUSE Q11)

Lorsque requis, un morceau de matériel pour un test représentatif de laboratoire doit être fourni avec l'expédition. Ces éprouvettes doit être clairement marquée ou une étiquette et l'information doit faire référence au no de coule H/C et le no du certificat.

#### 8.3.5 FAI- First Article Inspection Report (CLAUSE Q05)

If the Clause Q05 is required on the P.O., the First Article Inspections Report shall be performed in accordance with SAE AS9102 in case of the first time production, when a change occurs on the manufacturing process and/or when

#### 8.3.5 FAI- Rapport d'inspection de premier article (CLAUSE Q05)

Si la clause « Q05 » est demandée, un rapport d'inspection du premier article doit être fait conformément à la norme SAE AS9102 dans le premier lot de production, quand un changement se produit sur le processus de fabrication et/ou

<sup>18</sup> Ref AS9100C par 7.4.2 (f)

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		Rev : 1
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	Effective date : 27-05-2015 Page : 12 / 21

**Nomenclature**

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

the parts have not been produced for a period of 2 years.<sup>19</sup>

lorsque les produits n'ont pas été fabriqués pendant une période de 2 ans.

**8.3.6 ISIR Initial sample Inspection report (CLAUSE Q06)**

If Clause "Q06" is required on the P.O., a First article Inspection report shall be performed on 6 items from the first production lot. This report must be submitted to Edmit before shipping authorization.

**8.3.6 Rapport d'inspection initial ISIR (CLAUSE Q06)**

Si la clause « Q06 » est demandée, un premier rapport d'inspection initial du produit doit être effectué sur 6 articles du premier lot de production. Ce rapport doit être soumis à Edmit avant l'autorisation de livraison.

**8.3.7 FOI (First-ff inspection) and In-process verification**

When in-process verification by the machining operator is considered part of the inspection plan, it shall be supported by appropriate records and a documented procedure for operator's certification approved by the prime customer and/or Edmit. Edmit may require to specify specific in-process inspection for Key characteristic on the Quality control plan.

**8.3.7 FOI (Inspection de départ) et en production**

Lorsque la vérification en cours de production par l'opérateur est considérée comme faisant partie du plan d'inspection, il doit être pris en charge par les dossiers appropriés et une procédure documentée pour la certification de l'opérateur agréé par le client et/ou Edmit doit être en place. Edmit peut exiger de préciser des inspections spécifiques pour les caractéristiques clés sur le plan de contrôle de la qualité.

**8.3.8 FIR - Final inspection report and Sampling Inspection (CLAUSE Q07 or Q08)**

Zero defect sampling plans may be applied on product characteristics produced under statistical controlled processes. Sampling schemes and procedure must be defined and apply in accordance with the prime customer specification.

**8.3.8 FIR- Rapport d'inspection final et inspection par échantillonnage (CLAUSE Q07 ou Q08).**

Un plan d'échantillonnage zéro défaut peut être appliqué sur les caractéristiques du produit si les processus démontrent qu'ils sont statistiquement en contrôle. Une procédure d'échantillonnage doit être établie et appliquée en conformité avec la spécification du client d'origine.

Sampling on features identified as Key characteristics is not allowed unless a process certification program is in place with higher Cpk of 1.33 is demonstrated.

Échantillonnage sur les caractéristiques identifiées comme caractéristiques clés n'est pas autorisé, sauf si un programme de certification du processus est en place et que les Cpk  $\geq$  1.33 soient démontrés.

**8.3.9 Production Part Approval Process (CLAUSE Q10)**

When required by prime customer or when Clause "Q10" is require on the P.O., the supplier must submit a PPAP to Edmit for approval.

**8.3.9 Processus d'approbation de produit de production (CLAUSE Q10)**

Lorsque requis par le client principal ou lorsque la clause « Q10 » est requise sur le PO, le fournisseur doit soumettre un PPAP à Edmit pour approbation.

<sup>19</sup> Ref ASQR-01 par 2.9.2

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 13 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

#### Nomenclature

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

### 8.4 STATISTICAL TECHNIQUES<sup>20</sup> (CLAUSE Q09)

The use of statistical process control (SPC) technique is permissible in lieu of 100% final inspection of product after acceptable demonstration of initial capability study and the control charts results using at least 30 parts. After acceptance of results by Edmit, the approved Quality Control Plan QPF-014-1 will be flowdown to the supplier.

Results of Statistical Process Control (Control Chart, capability evaluation, etc) must be included with the Certificate of conformance.

When statistical sampling plan is authorized as a means of final product acceptance, supplier must use the applicable customer specifications.

### 8.5 VISUAL INSPECTION AND FOD PROGRAM

Visual inspection is required on 100% of parts to be release in order to verify conformity to requirements and acceptance criteria defined by Edmit or the prime customer.

Supplier is responsible to have in place a program for preventing of foreign object damage (FOD) and the introduction of foreign object debris (FOD) to the parts manufactured at the supplier facility. FOD is any substance, debris or article alien to a system which may potentially cause damage to the parts, It includes, but is not limited to, any loose article, scrap parts and product test parts, mixed parts, metal chips, tag, etc

### 8.6 HANDLING, IDENTIFICATION, STORAGE, PACKAGING, PRESERVATION AND DELIVERY. (CLAUSE Q12)

Supplier shall have a written procedure and ensure in-process handling, identification of product and paperwork traceability, storage of material, good packaging practices including control of foreign object damage (FOD) and delivery that prevent damage, deterioration, contamination, substitution or misuse of material.

### 8.4 TECHNIQUES STATISTIQUES (CLAUSE Q09)

L'utilisation du contrôle statistique de processus (SPC) est permis au lieu d'une inspection finale à 100% après avoir démontré que les résultats de l'étude de la capacité initiale et les résultats des cartes de contrôle en utilisant au moins 30 pièces consécutives soient acceptables. Après acceptation des résultats par Edmit, le plan de contrôle de la qualité FPQ-014-1 sera approuvé suivi au fournisseur.

Résultats de contrôle statistique du processus (carte de contrôle, l'évaluation de la capacité, etc.) doivent être inclus dans le certificat de conformité.

Lorsque le plan d'échantillonnage statistique est autorisé comme un moyen d'acceptation final du produit, le fournisseur doit utiliser les spécifications du client applicables.

### 8.5 INSPECTION VISUELLE ET PROGRAMME FOD

L'inspection visuelle est requise sur 100% des pièces à livrer pour en vérifier la conformité aux exigences et critères d'acceptation définis par Edmit ou ces clients.

Fournisseur est responsable de mettre en place un programme de prévention des dommages par l'introduction de débris de corps étrangers (FOD) pour les pièces fabriquées. Les FOD est toute substance, de débris ou de corps étranger qui peuvent potentiellement causer des dommages aux utilisateurs finaux, ce programme comprend, mais n'est pas limité, tout article libre, pièces de ferraille et de pièces d'essai de produits, pièces mixtes, copeaux métalliques, tag, etc.

### 8.6 MANUTENTION. IDENTIFICATION, ENTREPOSAGE, EMBALLAGE, PRÉSERVATION ET LIVRAISON (CLAUSE Q12)

Fournisseur doit avoir une procédure écrite et d'assurer la manutention, identification du produit et la traçabilité des documents, stockage de matériel, de bonnes pratiques d'emballage y compris le contrôle des dommages FOD et la livraison de manière à prévenir les dommages, la détérioration, la contamination, la substitution ou de

<sup>20</sup> Ref AS9100C par 7.4.2 (e)

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 14 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

**Nomenclature**

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

détournement de matériau.

Supplier shall verify products for integrity and serial numbers correctness upon receipt. Parts can be either sent directly from Edmit or drop shipped from another supplier. Any unusual condition or damage affecting product must be immediately report to Edmit Buyer.

Fournisseur doit vérifier produits pour l'intégrité et l'exactitude des numéros de série sur les produits lors de la réception. Les pièces peuvent être envoyées soit directement chez Edmit ou expédiées d'un autre fournisseur. Toute condition ou de dommages inhabituels affectant le produit doit être immédiatement rapporté à l'acheteur chez Edmit.

Bare surface of products in process, in storage or prior delivery must be protected with corrosion preventive oil conforming to MIL-PRF-16173 grade 2 or 3 unless otherwise specified and approved by Edmit.

Les surfaces nues de produits dans le processus, dans le stockage ou la livraison doivent être protégé par la corrosion préventive conforme à l'huile à la norme MIL-PRF-16173 de grade 2 ou 3, sauf si spécifié et approuvé par Edmit autrement.

**8.7 SOURCE INSPECTION and PRODUCT RELEASE**

**8.7 INSPECTION À LA SOURCE et RELÂCHE DU PRODUIT**

**8.7.1 Product release authorization (CLAUSE Q13)**

Supplier must submit all necessary final inspection reports to the Edmit Q.M. for approval and authorization prior delivery. In this case, no receiving inspection will be perform at Edmit.

**8.7.1 Autorisation de relâche du produit (CLAUSE Q13)**

Le fournisseur doit soumettre tous les rapports d'inspection finale nécessaires au Q.M. d'Edmit pour approbation et autorisation avant la livraison. Dans ce cas, aucune inspection de réception ne sera effectuée chez Edmit.

**8.7.2 Source inspection at supplier premise. (CLAUSE Q14)**

Source inspection for product must be performed by Edmit representative prior to shipment. Verification arrangements shall be made with the buyer / Q.M.

**8.7.2 Inspection à la source chez le fournisseur (CLAUSE Q14)**

Inspection à la source pour le produit doit être effectuée par le représentant d'Edmit avant l'expédition. Des arrangements de vérification doivent être pris avec l'acheteur / Q.M.

Subsequent verification by Edmit or by the prime customer after a product release authorization or source inspection shall not absolve the supplier of the responsibility to provide evidence of effective control of quality and to provide acceptable product that comply with all applicable requirements. It shall not preclude subsequent rejection by the end user customer.

Le contrôle a posteriori par Edmit ou par son client après une autorisation de livraison du produit ou par une inspection à la source n'exonère pas le fournisseur de sa responsabilité de fournir la preuve du contrôle effectif de la qualité et de fournir un produit acceptable et conforme à toutes les exigences applicables. Cette inspection n'exclut pas le rejet ultérieur par le client de l'utilisateur final.

**8.8 INSPECTION AND TEST STATUS**

**8.8 INSPECTION ET ÉTAT DES TESTS**

**8.8.1 Certificate of Conformance (C of C) (CLAUSE Q02)**

Supplier shall include one (1) original copy minimum of their serialized Certificate of Conformance (not the customer test results report) with each shipment, attached to the packing slip. Alternatively, the certification wording may be clearly included on the packing slip, but 1 original copy is required.

**8.8.1 Certificat de Conformite (C of C) (CLAUSE Q02)**

Fournisseur doit inclure une (1) copie originale minimum de leur certificat de conformité sérialisé (pas celui du client les résultats des tests de rapport) à chaque expédition, attachée au bordereau d'emballage. Alternativement, le libellé de certification peut être clairement inscrit sur le bordereau d'expédition, mais une copie originale est requise.

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 15 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

#### Nomenclature

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

The certificate of conformance must, as a minimum, include the following:

- supplier's name and address
- description of the product (part no, name, serial no, etc),
- quantity shipped
- purchase order number
- all applicable specifications with the revision and/or amendment status
- A statement to the effect that the product listed have been inspected in accordance with the Edmit purchase order, drawing and specifications and Edmit Traveler lot/Jobno on the P.O.

For the **product Class A** : , the following information's are also required on the certificate of conformance:

- Customer name
- Ref. to the customer PO
- Ref to customer part no
- Alloy
- AMS standard
- Dimensions

The certificate of conformance must be signed by an authorized quality representative of the supplier with identification of the signatory's title, position or designation.

#### 8.8.2 Supplier Controlled Stamps and Electronic Signatures

Assigned inspection or test status stamps and/or signatures (including electronic signatures and password) must be controlled to ensure traceability.

#### 8.8.3 Packing Slip Information

The packing slip must include the following minimum information's below:

- Quantity
- Part no and revision
- Jobno / Lot / Traveler ( ex. 15891-1 )
- All other pertinent information's

Le certificat de conformité doit, au minimum, inclure les éléments suivants:

- le nom et l'adresse du fournisseur
- description du produit (partie non, nom, numéro de série, etc.)
- la quantité expédiée
- numéro de commande Edmit
- toutes les spécifications applicables à la révision et/ou le statut d'amendement
- une déclaration à l'effet que le produit indiqué avoir été inspecté conformément à la commande d'achat d'Edmit, le dessin et les spécifications et le Ref au lot / Jobno sur le PO.

Pour les **produits Class A**, les informations suivantes sont aussi requises sur le certificat de conformité :

- Nom du client
- Ref au PO du client
- Ref no de pièce du client
- Alliage
- Norme AMS
- Dimensions

Le certificat de conformité doit être signé par un représentant autorisé de la qualité avec l'identification du titre, la position ou la désignation du signataire.

#### 8.8.2 Contrôle des tampons et signatures électroniques

Marque de tampon et/ou de signatures (y compris les signatures électroniques et mots de passe) assignées aux inspecteurs doivent être contrôlés pour en assurer la traçabilité.

#### 8.8.3 Information du Bordereau de livraison

Le bordereau d'expédition doit comporter les renseignements spécifiés suivants au minimum:

- Quantité
- No de pièce et révision
- Jobno / lot / traveler (ex. 15891-1)
- Toute autre information pertinente

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 16 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

#### Nomenclature

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

### 8.9 CONTROL OF NON CONFORMANCE PRODUCT<sup>21</sup>

Edmit will accept only materials that meet all the specified purchase order requirements. Receipt of non-conforming material at Edmit shall result in demerits in Supplier Performance Rating and disposition will be taken to ensure conformance and control.

Supplier may not ship non-conforming product unless such have been reported and disposition by Edmit on the form SQRF-001-2 (Request for disposition of non-conforming material before delivery). If non-conformance is accepted, a copy of the SQRF-001-2 must be included with the Cof C.

Supplier shall provide facilities for segregation and positive identification of non-conforming products. Product dispositionned scrapped shall be identified, reported and returned to Edmit.

Supplier may be charged for inspection and rework costs associated with non-conforming product or poor workmanship.

Any non-conforming product or process affecting product after delivery shall be reported to Edmit within 1 business day.

### 9.0 ACKNOWLEDGMENT.

The supplier shall mention this specification number and its revisions on all purchase order acknowledgments.

### 11.0 FORMS

- QPF-002-1 (Notice of Change)
- QPF-029-3 (Request for Deviation)
- QPF-030-1 (Corrective Action)
- QPF-027-2 (Certificate of conformance)

### 8.9 MAITRISE DU PRODUIT NON CONFORME

Edmit acceptera uniquement des matériaux qui répondent à toutes les exigences spécifiées de la commande d'achat. La réception du matériel non conforme peut affecter l'évaluation du rendement du fournisseur et des dispositions seront prises pour assurer la conformité et le contrôle.

Fournisseur peut pas expédier de produits non conformes à moins qu'elles ont été rapportés et accepte par disposition par Edmit sur le formulaire SQRF-001-2 (demande de disposition de matériel non conforme avant la livraison). Si la non-conformité est acceptée, une copie de la SQRF-001-2 doit être incluse avec le Cof C.

Fournisseur doit fournir des moyens pour la ségrégation et l'identification positive des produits non conformes. Le produit avec une décision de rebut doit être identifié, emballé séparément et retourné chez Edmit.

Le fournisseur peut être facturé pour les coûts d'inspection et de réusinage associés à un produit non conforme ou d'une contrefaçon.

Tous les produits non conformes ou processus affectant le produit après livraison doivent être signalés à Edmit dans le 1<sup>er</sup> jour ouvrable suivant.

### 9.0 ACCUSE DE RECEPTION

Le fournisseur doit mentionner ce numéro de spécification et sa révision sur tous les accusés de réception des bons de commande.

### 11.0 FORMULAIRES

- QPF-002-1 (Notice of change)
- QPF-029-3 (Demande de dérogation)
- QPF-030-1 (Action corrective)
- QPF-027-2 (Certificat de conformité)

<sup>21</sup> Ref AS9100C par 7.4.2 (g)

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 17 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualite Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

**Nomenclature**

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

**ANNEX –A-**

**CLAUSES QUALITÉ APPLICABLES SUR BON DE COMMANDE (Français)**

Ces clauses peuvent être spécifiées sur les bons de commande pour les produits CLASS A, B et C au minimum:

	<b>CLASS A</b>	<b>CLASS B</b>	<b>CLASS C</b>
Matériel brut	Q01,Q03	Q01,Q03	Q01,Q03
Sous-traitance	Q01,Q02,Q04,Q05,Q07	Q01,Q02,Q06,Q08	Q08
Procédé spécial externe et NDT	Q01,Q04	Q01,Q03,	Q01
Achats d'items et accessoires	Q01		

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		Rev : 1
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	Effective date : 27-05-2015 Page : 18 / 21

**Nomenclature**

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

<b>Clauses</b>	<b>Ref par.</b>	<b>Description</b>
<b>N/A</b>		Pas de clauses spécifiques applicables
<b>Q01</b>	4.0	Le système de qualité du fournisseur doit être conforme à une ou plusieurs des exigences suivantes, y compris les exigences spécifiques du client d'Edmit pour les produits de Classe A, B ou C:  - ISO 9001, AS9100, TS16949, ISO 17025, NADCAP à la dernière révision
<b>Q02</b>	7.8.1	Un (1) exemplaire au minimum du certificat de conformité (C de C) est requis avec l'expédition. Le bordereau d'expédition NE PEUT PAS être utilisé comme un document CofC.  Le CofC doit inclure : le no de P.O. d'Edmit, niveau de révision, la date de certification, lot de production, pièces avec numéros de série individuels, les techniques approuvées avec le niveau de révision, spécification de processus et le niveau de révision, les résultats des tests, le nom, la signature et le tampon d'approbation de l'inspecteur autorisé.
<b>Q03</b>	7.3.1	Une copie du certificat de matières premières d'origine (rapport d'essai de l'usine) est nécessaire à l'expédition, incluant les tests et le code de la chaleur de coulé.
<b>Q04</b>	7.3.2	Certificat pour les procédés spéciaux, les rapports d'essais sont nécessaires à l'expédition
<b>Q05</b>	7.3.5	Inspection du premier article (FAIR) doit être effectuée conformément à la norme SAE AS9102 et une copie du rapport doit être incluse dans l'envoi.
<b>Q06</b>	7.3.6	ISIR (rapport de l'inspection du fournisseur initial) est requis à la première production.
<b>Q07</b>	7.3.8	Rapport d'inspection final sur 100% des pièces doit être fait. L'inspection par échantillonnage n'est pas autorisée. Ce rapport doit inclure toutes les exigences contractuelles applicables et une copie du rapport doit être incluse avec l'envoi.
<b>Q08</b>	7.3.8	Rapport d'inspection final en utilisant la technique d'échantillonnage peut être fait. Ce rapport doit inclure toutes les exigences contractuelles applicables. Une copie du rapport est incluse avec l'envoi.
<b>Q09</b>	7.4	Les résultats du SPC (contrôle statistique), données et cartes de contrôle de l'inspection pour les caractéristiques clés est requis incluant les résultats de capacités.

<b>Clauses</b>	<b>Ref par.</b>	<b>Description</b>
<b>Q10</b>	7.3.9	Un PPAP doit être soumis à Edmit et doit rencontrer les exigences comme suit:  - Pour PWC, suivre la spécification ASQR-09.1 - Pour produit de classe B, suivre le PPAP de AIAG ou du client
<b>Q11</b>	7.3.4	Éprouvette pour Lab est nécessaire pour l'approbation de conception, l'inspection ou des audits de vérifications.

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 19 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualité Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

**Nomenclature**

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

<b>Q12</b>	7.6	Méthode d'emballage doit être approuvée y compris le programme de FOD.
<b>Q13</b>	7.7.1	Le fournisseur doit envoyer à représentant qualité d'Edmit les rapports et la documentation pour l'approbation et l'autorisation de livraison avant.
<b>Q14</b>	7.7.2	Une inspection à la source (sur place) par un représentant qualité d'Edmit doit être effectuée avant l'expédition. Fournisseur doit contacter le Responsable Qualité deux jours à l'avance pour prendre des dispositions. Le client principal d'Edmit peut aussi demander d'effectuer un contrôle de qualité aux installations du fournisseur.
<b>Q15</b>		Le programme VSM (Vendor matériel fourni) – fournissant des pièces moules, pièces forgées et/ou pièces de détail, pour lesquelles PWC détient les responsabilités de conception, doivent avoir en place un contrôle tel que défini dans SQOP-09-03.
<b>Q16</b>	7.2.3	Un procédé pour les « Critical Parts / Process Frozen / Flight safety / ESA » doit être en place lorsque spécifié sur la commande d'achat.
<b>Q17</b>	7.3.3	Procédés et matériaux doivent être approuvé pour MCS / LCS par FC-17 par P & w.c.

**ANNEX –A-**

**APPLICABLE PURCHASE ORDER CLAUSES (English)**

These minimum clauses shall be specified on P.O. for CLASS A, B, or C product as defined below:

	<b>CLASS A</b>	<b>CLASS B</b>	<b>CLASS C</b>
Raw material	Q01,Q03	Q01,Q03	Q01,Q03
Subcontractors	Q01,Q02,Q04,Q05,Q07	Q01,Q02,Q06,Q08	Q08
Outside special processing and NDT	Q01,Q04	Q01,Q03,	Q01
Purchase parts / accessories to industry standards	Q01		

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualite Fournisseurs</i>		Rev : 1
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	Effective date : 27-05-2015 Page : 20 / 21

**Nomenclature**

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

<b>Clauses</b>	<b>Ref par.</b>	<b>Description</b>
<b>N/A</b>		No specific clause applicable.
<b>Q01</b>	4.0	The supplier quality system shall conform to one or some of the following requirements as applicable including specific Edmit customer requirements for product CLASS A,B or C: - ISO 9001, AS9100, TS16949, ISO17025, NADCAP at the latest revision
<b>Q02</b>	7.8.1	One (1) copy minimum of the Supplier Certificate of Conformance (C of C) is required with the shipment including. Packing slip CANNOT be used as a C of C document.  The CofC shall included: Edmit PO no, part no, Revision level, certification date, production batch no, parts serial numbers individually listed (if applicable), approved technique no with revision level, process specification and revision level, test results, name and signature and stamp of the authorized inspector.
<b>Q03</b>	7.3.1	A copy of the Original raw material certificate (mill test report) is required with the shipment, with tests and Heat code.
<b>Q04</b>	7.3.2	Certificate for special processes, test reports is required with the shipment
<b>Q05</b>	7.3.5	First Article Inspection (F.A.I.R) shall be performed in accordance with SAE AS9102 and a copy of the report shall be included with the shipment.
<b>Q06</b>	7.3.6	ISIR (Initial Supplier Inspection report is require at the first lot production.
<b>Q07</b>	7.3.8	100% Final Inspection Report shall be performed. <u>Sampling inspection is not authorized.</u> This report must include all applicable contract requirements. A copy of the report shall be included with the shipment.
<b>Q08</b>	7.3.8	Final Inspection Report using sampling technique shall be performed. This report must include all applicable contract requirements. A copy of the report shall be included with the shipment.
<b>Q09</b>	7.4	A statistical SPC results (data and Control charts) of Key Characteristic's inspection is required including capability results.

<b>Clauses</b>	<b>Ref par.</b>	<b>Description</b>
<b>Q10</b>	7.3.9	A PPAP must be submit to Edmit and meet the requirements as follow: - For PWC PPAP, follow the ASQR-09.1 For CLASS B product, follow AIAG or customer PPAP
<b>Q11</b>	7.3.4	Test Piece for Lab is required for design approval, inspection/verification, and investigation or auditing.

	<b>PROCEDURE</b>		Doc n° : SQR-001 Rev : 1 Effective date : 27-05-2015 Page : 21 / 21
	<b>Supplier Quality Requirements</b> <i>Exigences Qualite Fournisseurs</i>		
	Issued by : PLG Date : 27-05-2015	Approved by : Sergio ARMANO Date : 27-05-2015	

**Nomenclature**

As reference purpose only, any flowdown of requirements or other documentation will be annotated at the end of the paragraph concerned. Contains of paragraph may be reviewed by customer, as applicable.

<b>Q12</b>	7.6	Packaging method must be approved including FOD program.
<b>Q13</b>	7.7.1	Supplier must send to Edmit Quality Manager Q.C. documentation reports for approval and authorization prior delivery.
<b>Q14</b>	7.7.2	Source inspection by Edmit quality representative must be performed prior to shipment. Supplier must contact the Quality Manager 2 days in advance to make arrangement when Edmit prime customer requires to perform quality control at the supplier facility.
<b>Q15</b>		VSM program (Vendor Supplied Material) – Suppliers procuring casting, forgings and/or detail parts, for which PWC hold the design responsibilities, shall have in place a control as defined in SQOP-09-03
<b>Q16</b>	7.2.3	Critical Parts / Flight Safety / Frozen process / ESA process must be applied when specified of the purchase order
<b>Q17</b>	7.3.3	Process and material shall be approved for MCS/LCS per FC-17 by P&WC