
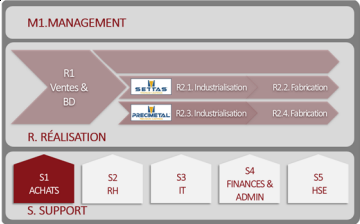


# Validation par email

		Page 1 sur 11	PRO-S1-02
		Application : 03/2023	Rev n° : 2

Titre : Instructions qualité pour les prestataires externes


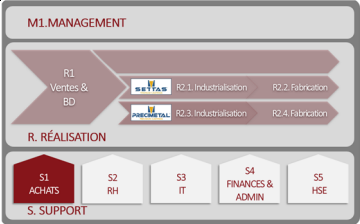
Rédaction :	Vérification :	Approbation / Cohérence Qualité:
QUALITE	PROCESSUS	QUALITE

## Sommaire

1.	Objet / Contexte .....	3
2.	Généralités.....	3
2.1	Objet.....	3
2.2	Domaine d'application .....	3
2.3	Exigences particulières .....	3
2.4	Documents applicables .....	3
3.	Vocabulaire et définitions.....	3
4.	OBLIGATIONS GENERALES DU FOURNISSEUR .....	3
5.	SYSTEME QUALITE FOURNISSEURS .....	4
6.	DOCUMENTATION TECHNIQUE.....	4
6.1	Documentation technique de CASTINGPAR.....	4
6.2	Documentation technique du fournisseur .....	5
7.	EVOLUTIONS – MODIFICATIONS.....	5
8.	PRODUITS FOURNIS PAR CASTINGPAR AUX SOUS-TRAITANTS .....	5
9.	APPROVISIONNEMENTS ET SOUS TRAITANCE.....	5
9.1	Conditions générales.....	5
9.2	Sous-traitance de second rang.....	6
9.3	Règles d'emballage pour les pièces mécaniques .....	6
9.4	Pour les approvisionnements de matière première .....	6
10.	MOYENS DE MESURE, DE CONTRÔLE ET D'ESSAIS.....	7
10.1	Moyens de mesure du fournisseur .....	7
10.2	Moyens d'essais .....	7
11.	FABRICATION - CONTRÔLE .....	7
11.1	Dossier de fabrication et de contrôle.....	7
11.2	Revue « 1er article ».....	7

**AVANT utilisation, TOUJOURS s'assurer d'avoir la dernière version de ce document.**

# Validation par email

		Page 2 sur 11	PRO-S1-02
		Application : 03/2023	Rev n° : 2

## Titre : Instructions qualité pour les prestataires externes

11.3	Contrôle final – Délégation de contrôle .....	8
12.	LIVRAISON DU PRODUIT .....	8
12.1	Emballage - Expédition .....	8
12.2	Documents d'accompagnement .....	8
13.	ASSURANCE QUALITE .....	9
13.1	Surveillance du procédé .....	9
13.2	Expertise suite au contrôle de réception .....	9
13.3	Gestion des non-conformités (NC) et anomalies .....	9
13.4	Actions correctives / préventives .....	10
13.5	Traçabilité – Archivage .....	10
14.	FORMATION DU PERSONNEL .....	10
14.1	Personnel de fabrication .....	10
14.2	Personnel de contrôle .....	10
15.	EXIGENCES ENVIRONNEMENTALES.....	11
15.1	Respect de la réglementation environnementale.....	11
15.2	Démarche environnementale .....	11
16.	SURVEILLANCE PAR LES CLIENTS ET LES AUTORITES.....	11
17.	Modification du document.....	11

**AVANT utilisation, TOUJOURS s'assurer d'avoir la dernière version de ce document.**



SETTAS® and PRECIMETAL® are registered trademarks of CASTINGPAR S.A.  
CASTINGPAR S.A.  
Tel : +32 (0) 64 522 000  
Fax : +32 (0) 64 522 010


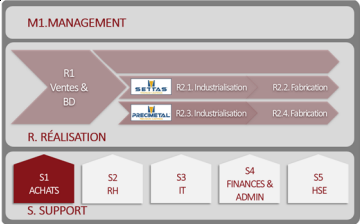


RPM & VAT : BE 0418 306 164  
IBAN : BE67 2710 2023 0087  
BIC/SWIFT CODE : GEBA BEBB



Chaussée de Mons, 89  
7180 Senefte - Belgium  
[info@castingpar.com](mailto:info@castingpar.com)



		Page 3 sur 11	PRO-S1-02
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Instructions qualité pour les prestataires externes			

## 1. Objet / Contexte

Ce document définit les Instructions Qualité de CASTINGPAR applicables chez les prestataires externes. La commande d'achats est définie par CASTINGPAR au départ des exigences imposées par le client final.

## 2. Généralités

### 2.1 Objet

Ce document définit les instructions Qualité auxquelles doivent satisfaire les sous-traitants et fournisseurs de CASTINGPAR.

### 2.2 Domaine d'application

Cette procédure est applicable aux sous-traitants et fournisseurs de CASTINGPAR, c'est-à-dire aux fournisseurs de service ou de matériel qui participent à la réalisation du produit fini.

Le présent document est contractuel, il est la référence pour les commandes CASTINGPAR.

### 2.3 Exigences particulières

Des exigences particulières complémentaires à cette instruction peuvent être indiquées pour certaines commandes d'achats, tels que des requis qualité spécifiques au client final. Par l'acceptation de la commande de CASTINGPAR, le fournisseur s'engage à respecter les clauses définies dans ce document.

Tout écart éventuel d'application doit faire l'objet d'un accord entre CASTINGPAR et le fournisseur.

### 2.4 Documents applicables

Normes :

- ISO 9001
- EN 9100
- EN 9000

## 3. Vocabulaire et définitions


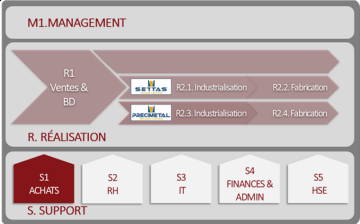
Le vocabulaire et les définitions sont repris de l'EN 9000.

## 4. OBLIGATIONS GENERALES DU FOURNISSEUR

Les Conditions Générales d'Achat (CGA) de CASTINGPAR sont reproduites en annexe 1.

Les obligations générales du fournisseur vis à vis de CASTINGPAR sont les suivantes :

**AVANT utilisation, TOUJOURS s'assurer d'avoir la dernière version de ce document.**

		Page 4 sur 11	PRO-S1-02
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Instructions qualité pour les prestataires externes			

- Le fournisseur doit livrer, dans les délais acceptés et accusés, une fourniture strictement conforme aux clauses contractuelles de la commande ou ordre de fabrication.
- Lorsque le fournisseur est autorisé à s'adresser à d'autres fournisseurs, il lui appartient de répercuter l'ensemble des clauses de la commande ou de l'ordre et les règles du présent document.
- Dès réception de la commande ou ordre de fabrication, le fournisseur passe en revue les clauses applicables à ces documents, afin d'identifier et mettre en place les structures et procédures qualité, les contrôles, moyens d'essais et outillages nécessaires à l'exécution de la commande.
- Il lui appartient de demander à CASTINGPAR des informations complémentaires si nécessaire. Tout problème potentiel identifié doit être porté à la connaissance de CASTINGPAR dans les plus brefs délais.
- Des instructions de fabrication et de contrôle doivent être mises en place par le fournisseur pour la réalisation de la commande. Afin d'aider à l'élaboration de ces instructions, des documents de CASTINGPAR peuvent être communiqués au fournisseur.
- Le fournisseur s'engage à informer CASTINGPAR, dans les plus brefs délais, toutes anomalies survenant en cours de fabrication, d'essais, ou décelées après livraison des produits. Ainsi que les changements intervenus sur le produit et/ou les procédés, des changements de fournisseurs, des changements de localisation des sites de réalisation et si exigé, obtenir son approbation.

CASTINGPAR se réserve le droit d'exercer ou de faire exercer une surveillance des conditions d'exécution de la commande ou ordre, dans les locaux du fournisseur ou chez ses sous-traitants, sans que cela diminue la responsabilité du fournisseur.

## **5. SYSTEME QUALITE FOURNISSEURS**

Le fournisseur doit avoir un système qualité en cohérence avec les normes de qualité en vigueur dans le secteur d'activité de CASTINGPAR et adapté aux travaux qu'il réalise. Exemples : ISO 9001, EN9100.

Ce système qualité assurant à CASTINGPAR que la fourniture livrée sera conforme aux exigences contractuelles.

Ce système doit être décrit dans un Manuel Qualité ou tout autre document équivalent. Le fournisseur doit fournir la preuve de ses certifications qualité.


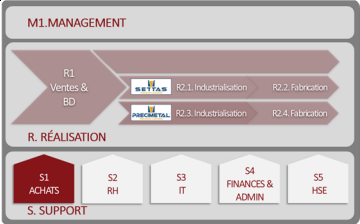
CASTINGPAR peut exiger la communication de ces documents et vérifier la mise en application au travers d'un audit.

## **6. DOCUMENTATION TECHNIQUE**

### **6.1 Documentation technique de CASTINGPAR**

La documentation technique de CASTINGPAR comprend l'ensemble des documents nécessaires à l'exécution de la commande :

**AVANT utilisation, TOUJOURS s'assurer d'avoir la dernière version de ce document.**

		Page 5 sur 11	PRO-S1-02
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Instructions qualité pour les prestataires externes			

- les documents de définition (Cahier des Charges, plans et spécifications associés) ;
- les documents de fabrication et de contrôle.
- les spécifications générales.

Les documents cités ci-dessus sont établis et gérés soit par CASTINGPAR soit par le fournisseur.

CASTINGPAR transmet au fournisseur les documents édités (plans, instructions, spécifications, requis qualité client) et leurs mises à jour successives nécessaires à la réalisation de la commande.

Le fournisseur à la charge de se procurer les normes citées sur la commande et les documents techniques ainsi que les normes en vigueur dans le domaine.

## 6.2 Documentation technique du fournisseur

Le fournisseur peut avoir sa propre documentation de travail. Si celle-ci venait à être en écart avec celle de CASTINGPAR et si cet écart est justifié, le fournisseur émet une demande de modification afin de mettre à jour la documentation de CASTINGPAR.

## 7. EVOLUTIONS – MODIFICATIONS

Aucune modification de la définition des caractéristiques demandées ne peut être appliquée, par le fournisseur, sur les produits sans l'accord écrit de CASTINGPAR.

- La demande de modifications sera notifiée à CASTINGPAR via le service achat, soit par courrier, fax ou e-mail.
- Si le fournisseur ne respecte pas ces obligations, se référer au § 9 des CGA.

## 8. PRODUITS FOURNIS PAR CASTINGPAR AUX SOUS-TRAITANTS

CASTINGPAR remet au fournisseur tout ou une partie des approvisionnements nécessaires à la réalisation de sa commande.

Le fournisseur s'engage à n'utiliser dans ce cas que ces approvisionnements, leur remplacement par tout autre équivalent ne pouvant se faire qu'avec l'accord écrit de CASTINGPAR.

Il s'engage également à ne pas utiliser ces approvisionnements pour d'autres applications que pour celles qui ont été prévues.


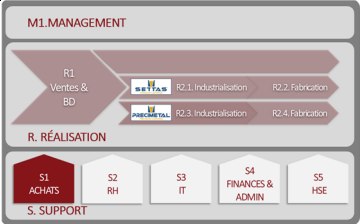
Les approvisionnements reçus doivent être gérés et stockés par le fournisseur dans des conditions permettant d'assurer leur protection contre toute détérioration ou toute utilisation incorrecte.

## 9. APPROVISIONNEMENTS ET SOUS TRAITANCE

### 9.1 Conditions générales

Dans le cas où le fournisseur est autorisé à procéder lui-même aux approvisionnements nécessaires à l'exécution de notre commande ou ordre, il conserve la responsabilité de l'ensemble des travaux effectués.

**AVANT utilisation, TOUJOURS s'assurer d'avoir la dernière version de ce document.**

		Page 6 sur 11	PRO-S1-02
		Application : 03/2023	Rev n° : 2

## Titre : Instructions qualité pour les prestataires externes

- Il doit travailler :
  - Impérativement avec un fournisseur désigné par CASTINGPAR sur la commande ou dans les documents de définition (s'il y a lieu)
  - Avec des fournisseurs qualifiés suivant son propre système de suivi
  - **Pour ce qui concerne les procédés spéciaux et pour les produits destinés au secteur aéronautique, avec des sous-traitants qualifiés par des donneurs d'ordres aéronautiques et après accord écrit de CASTINGPAR.** »
- Il doit répercuter à ses fournisseurs, au niveau des commandes, les informations relatives aux exigences qualité de CASTINGPAR.
- Le fournisseur doit prévoir tous les contrôles et essais nécessaires pour s'assurer de la conformité des approvisionnements aux exigences de la définition correspondante.
- Toutes les dispositions nécessaires doivent être prises pour assurer la traçabilité et le stockage des approvisionnements réceptionnés. Tout approvisionnement non réceptionné ou présentant des non-conformités doit être isolé.
- Les documents relatifs aux vérifications en réception des approvisionnements doivent être tenus à la disposition de CASTINGPAR.

### 9.2 Sous-traitance de second rang

Le sous-traitant propre du sous-traitant de CASTINGPAR est appelé sous-traitant de second rang.

Celui-ci doit être autorisé par CASTINGPAR pour pouvoir sous-traiter tout ou une partie de l'activité qui lui est demandée.

Le sous-traitant doit imposer les présentes instructions à son sous-traitant de second rang.

### 9.3 Règles d'emballage pour les pièces mécaniques

Le matériel livré devra toujours être emballé de manière à éviter les chocs causés par le transport. Cet emballage ne devra pas favoriser la condensation sur les pièces qui pourront en plus dans certains cas être huilées légèrement après acceptation formelle du donneur d'ordre.

Les emballages devront être repérés avec les références des pièces.


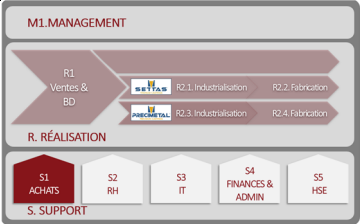
### 9.4 Pour les approvisionnements de matière première

Le fournisseur doit respecter les conditions du paragraphe ci-dessus.

En outre :

- les matières premières approvisionnées doivent être accompagnées de procès-verbaux d'analyse chimique et d'essais mécaniques conformément aux normes en vigueur à la commande
- les matières premières doivent être identifiées et loties en magasin dès réception par le fournisseur.

**AVANT utilisation, TOUJOURS s'assurer d'avoir la dernière version de ce document.**

		Page 7 sur 11	PRO-S1-02
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Instructions qualité pour les prestataires externes			

- Le fournisseur s'assurera que les matières mises en œuvre ne sont pas des produits copiés ou contrefaits.

## 10. MOYENS DE MESURE, DE CONTRÔLE ET D'ESSAIS

### 10.1 Moyens de mesure du fournisseur

Par l'acceptation de la commande ou ordre, le fournisseur s'engage à mettre en place les moyens de mesures appropriés aux opérations de contrôle nécessaires à la vérification des produits commandés.

Le fournisseur doit disposer d'un système d'identification, de gestion d'étalonnage et d'entretien de ses moyens de mesure.

### 10.2 Moyens d'essais

Lorsque des moyens d'essais ont été mis en œuvre spécifiquement pour l'exécution de la commande ou ordre, le fournisseur doit procéder à la validation de ces moyens d'essais.

L'entretien et la vérification périodique des moyens d'essais doivent être assurés par le fournisseur.

## 11. FABRICATION - CONTRÔLE

### 11.1 Dossier de fabrication et de contrôle

- Le fournisseur doit décrire le processus de fabrication et de contrôle du produit fournis, dans l'organisation qui lui est propre.
- Les documents de type "fiche suiveuse" énumérant toutes les opérations à effectuer, doivent, dans la mesure du possible, suivre le produit en cours de fabrication et être visés à chaque opération.
- Chaque opérateur doit vérifier que toutes les opérations précédentes ont bien été effectuées.

### 11.2 Revue « 1er article »

La revue «1er article » s'applique aux premiers articles représentatifs des conditions de fabrication pour la série.


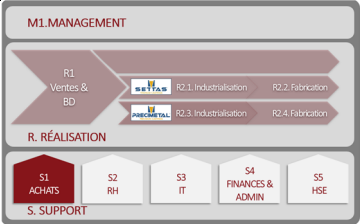
- Elle sera effectuée dans les cas suivants: produits nouveaux.
- produits modifiés (matière, dimensionnel, définition...).
- transfert de fabrication.
- changement de procédés.
- renouvellement des outillages spécifiques.

Elle a pour but :

- de vérifier que les moyens de fabrication et de contrôle permettent d'assurer la conformité du produit à sa définition.
- de valider les conditions de fabrication

**AVANT utilisation, TOUJOURS s'assurer d'avoir la dernière version de ce document.**



		Page 8 sur 11	PRO-S1-02
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Instructions qualité pour les prestataires externes			

- de constituer un dossier de référence qui permettra de juger de la continuité de conformité des fournitures livrées.

Rem : pour les prestations aéronautiques et de défense, le dossier 1er article sera réalisé suivant la norme EN 9102 ou assimilable.

### 11.3 Contrôle final – Délégation de contrôle

Le fournisseur sélectionné et validé doit maintenir une organisation permettant de s'assurer que les livraisons sont conformes aux commandes. Le sous-traitant travaille en délégation de contrôles et doit dès lors, s'assurer lors du contrôle final que toutes les phases du procédé soient validées (fiche suiveuse). Le fournisseur doit être sensible aux risques associés à la présence de FOD (dommages par corps étrangers).

## 12. LIVRAISON DU PRODUIT

### 12.1 Emballage - Expédition

Le fournisseur doit s'assurer que les conditionnements prévus protègent l'intégrité des produits pendant les manutentions, le transport et le stockage.

Lorsque des conditions particulières d'emballages doivent être respectées, celles-ci seront indiquées sur la commande ou les documents accompagnants celle-ci.

Le fournisseur devra au maximum :

- utiliser des matériaux recyclables et/ou recyclés
- supprimer les emballages contenant des métaux lourds
- éviter les emballages excessifs (supprimer les suremballages, adapter la taille du contenant au contenu. ...)

### 12.2 Documents d'accompagnement

Le produit est livré avec un bon de livraison mentionnant au minimum les références de CASTINGPAR, du produit, les quantités, la référence de la commande d'achat et les documents exigés à la commande.


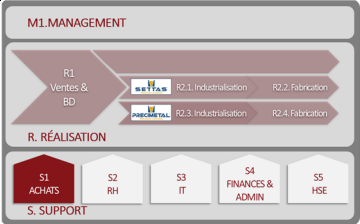
Ainsi libellé, sous délégation de contrôles, le bordereau de livraison du fournisseur atteste de la conformité du produit / prestation à la commande d'achats de CASTINGPAR.

Si applicables ou demandés, les documents suivants seront joints au bordereau de livraison :

- Les références et copies des dérogations approuvées par CASTINGPAR et/ou le donneur d'ordre.
- Un certificat de conformité et/ou un certificat suivant EN 10204.
- Un rapport de contrôle individuel.

**AVANT utilisation, TOUJOURS s'assurer d'avoir la dernière version de ce document.**



		Page 9 sur 11	PRO-S1-02
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Instructions qualité pour les prestataires externes			

Rem : les documents à joindre sont définis à la commande d'achats et/ou sur le bordereau d'accompagnement de CASTINGPAR. Ces documents font partie de la réception menée par le service qualité basée sur la délégation de contrôles du sous-traitant / fournisseur.

## 13. ASSURANCE QUALITE

### 13.1 Surveillance du procédé

A tout moment, le sous-traitant devra être capable d'apporter les preuves de la tenue sous contrôle de son processus. Le service Assurance Qualité (AQ) de CASTINGPAR assurera une surveillance qualité à la réception du produit.

Une évaluation du sous-traitant est réalisée par CASTINGPAR sur base des résultats qualité et logistique. Celle-ci servira à maintenir ou pas le statut de "fournisseur autorisé".

### 13.2 Expertise suite au contrôle de réception

Les produits détectés non conformes après leur livraison seront expertisés sous la responsabilité du service AQ de CASTINGPAR.

Les modalités de l'expertise seront fixées conjointement par CASTINGPAR et le fournisseur pour :

- déterminer les causes du défaut ou de l'anomalie,
- prendre les décisions relatives, aux articles en cours de fabrication chez le fournisseur.
- mettre en place les actions correctives nécessaires pour éviter leur renouvellement,
- prendre la décision relative à l'imputation financière.

Dans le cas où l'expertise est effectuée par le fournisseur, un rapport d'expertise complet sera communiqué à CASTINGPAR.

### 13.3 Gestion des non-conformités (NC) et anomalies

Le fournisseur doit avoir un système de gestion des non-conformités et anomalies (internes et externes). Cette gestion doit être étendue à ses propres fournisseurs.


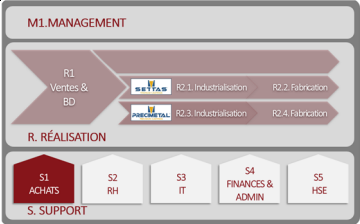
Le fournisseur est tenu de signaler à CASTINGPAR toute non-conformité ou anomalie susceptible d'affecter la qualité des fournitures livrées ou à livrer.

Lorsque le fournisseur souhaite présenter pour acceptation, des articles non conformes, il doit adresser une demande de dérogation au service Achats de CASTINGPAR.

La décision prise sera communiquée au fournisseur par le service AQ de CASTINGPAR (retouches, tri à effectuer, acceptation en l'état, ...).

Les fournitures non conformes seront séparées et isolées pour l'expédition, afin d'éviter leur mélange avec les fournitures conformes.

**AVANT utilisation, TOUJOURS s'assurer d'avoir la dernière version de ce document.**

		Page 10 sur 11	PRO-S1-02
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Instructions qualité pour les prestataires externes			

## 13.4 Actions correctives / préventives

Le fournisseur doit avoir son propre système de gestion des actions correctives et préventives.

Pour toute anomalie de sa responsabilité, le fournisseur doit mener les actions correctives.

Le fournisseur devra mettre en place des actions préventives s'il y a un ou des risques liés à l'exécution d'une commande.

En cas de non-conformité détectée par CASTINGPAR, le fournisseur devra impérativement répondre dans un délai de 10 jours ouvrables à la NC établie. Il devra également vérifier que sur les encours de fabrication, cette non-conformité n'apparaisse pas.

## 13.5 Traçabilité – Archivage

Le fournisseur assure le repérage et l'enregistrement dans ses documents de fabrication et de contrôle (gammes d'opérations, fiches suiveuses, rapports de contrôle, procès-verbaux d'essais...) de toutes les opérations effectuées pour la réalisation de la commande.

La correspondance doit être assurée entre les références et/ou numéros d'enregistrement du fournisseur et ceux de CASTINGPAR.

Sauf exigences spécifiques à la commande, le fournisseur conserve en archive l'ensemble des documents liés à l'exécution de la commande pendant toute la durée de vie du programme + 10 ans et avertit CASTINGPAR au moins 2 mois avant de procéder à leur destruction.

Ces documents seront consultables sur demande de CASTINGPAR.

## 14. FORMATION DU PERSONNEL

### 14.1 Personnel de fabrication


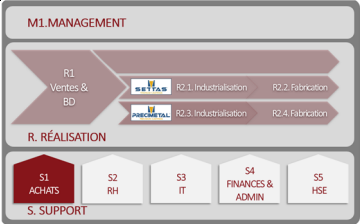
Le fournisseur doit s'assurer des compétences professionnelles de son personnel et faire exécuter les travaux par des personnes ayant la qualification requise dans le domaine, qu'il soit sensibilisé à sa contribution à la sécurité du produit fourni et à l'importance d'un comportement éthique.

### 14.2 Personnel de contrôle

Le personnel de contrôle devra être qualifié et identifié, sur une liste, pour les opérations de contrôle qu'il réalise.

La qualification des agents de Contrôles Non Destructifs est soumise aux règles des normes EN 4179 et NAS 410 pour les pièces aéronautiques.

**AVANT utilisation, TOUJOURS s'assurer d'avoir la dernière version de ce document.**

		Page 11 sur 11	PRO-S1-02
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Instructions qualité pour les prestataires externes			

## 15. EXIGENCES ENVIRONNEMENTALES

### 15.1 Respect de la réglementation environnementale

Le fournisseur doit prendre toutes les dispositions nécessaires afin de respecter les différentes réglementations environnementales qui lui incombent. Dans tous les cas, les réglementations européennes et internationales sont d'application.

Le fournisseur doit établir et maintenir une veille réglementaire applicable à ses activités et aux produits fabriqués. Cette veille doit obligatoirement prendre en compte la réglementation européenne.

### 15.2 Démarche environnementale

Les fournisseurs responsables de la conception et du développement des produits ou des équipements doivent prendre en compte leurs impacts environnementaux potentiels ou avérés tout au long du cycle de vie, afin de les minimiser au maximum.

Le fournisseur doit veiller à :

- limiter le nombre de matériaux différents et utiliser au maximum des matériaux recyclables
- favoriser le démantèlement des produits ou équipement lors de leur recyclage

Dans tous les cas, aucune substance ou produit interdit par la réglementation ne doit être contenu dans les produits livrés à CASTINGPAR.

## 16. SURVEILLANCE PAR LES CLIENTS ET LES AUTORITES

Le fournisseur donne le droit d'accès à CASTINGPAR, ses clients et autorités réglementaires aux locaux opportuns de tous les sites, à tout niveau de la chaîne d'approvisionnement, concernés par les commandes de CASTINGPAR.

En fonction de la nature des produits ou prestations commandées, les autorités sont susceptibles d'exercer une surveillance sur l'ensemble des opérations liées à l'exécution de la commande.

Les autorités de surveillance sont, selon le type de fournitures, mentionnées à la commande.


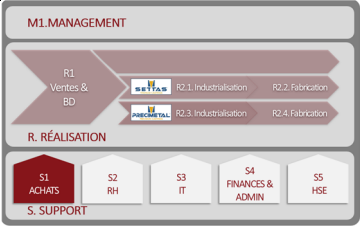
Dans le cas où une action de surveillance serait déclenchée par les clients ou les autorités réglementaires toute information technique relative aux commandes doit leur être communiquée et l'accès aux zones nécessaires à leur action de surveillance doit leur être autorisé.

## 17. Modification du document

Révision	Description	Auteur	Date
2	§9.1 revu (généralisation PFP → CASTINGPAR)	YD	21/02/2023
1	§ 2.3, 6.1, 11.3 et 13.5 revu suite à audit produit Collins (LS-SBU-F002-SQA Audit Form)	YD	14/09/2022
0	Création sur base de la PR_IQ_001_09 (Site de Seneffe)	YD	21/06/2021

**AVANT utilisation, TOUJOURS s'assurer d'avoir la dernière version de ce document.**

# Validation par email

		Page 1 of 11	PRO-S1-02E
		Application : 03/2023	Rev n° : 2

## Titre : Suppliers Quality Requirements


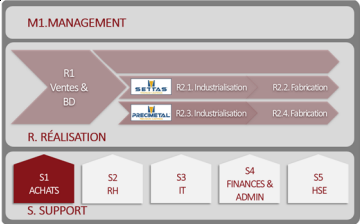
Author:	Contents Check:	Approval / Quality coherence
QUALITY	PROCESS	QUALITY

### Table of contents

1.	Objet / Contexte .....	3
2.	Overview .....	3
2.1	Purpose.....	3
2.2	Scope .....	3
2.3	Special requirements.....	3
2.4	Applicable documents .....	3
3.	TERMINOLOGY and DEFINITIONS .....	3
4.	GENERAL SUPPLIER OBLIGATIONS.....	4
5.	SUPPLIER QUALITY SYSTEM .....	4
6.	TECHNICAL DOCUMENTATION .....	4
6.1	CASTINGPAR technical documentation.....	4
6.2	Supplier technical documentation .....	5
7.	UPDATES – MODIFICATIONS.....	5
8.	PRODUCTS SUPPLIED BY CASTINGPAR TO SUBCONTRACTORS.....	5
9.	SUPPLIES AND SUBCONTRACTORS .....	5
9.1	General conditions .....	5
9.2	Second-level subcontracting .....	6
9.3	Rules for packaging mechanical parts .....	6
9.4	Supplies of raw materials .....	6
10.	MEASUREMENT, CONTROL AND TEST EQUIPMENT .....	7
10.1	Supplier measurement equipment .....	7
10.2	Test facilities.....	7
11.	MANUFACTURE - CONTROL .....	7
11.1	Manufacture and control dossier .....	7
11.2	First article inspection .....	7
11.3	Final control – Inspection, controls Delegation.....	8

**ALWAYS check/ask for the last version of this document before use**

# Validation par email

		Page 2 of 11	PRO-S1-02E
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Suppliers Quality Requirements			

12.	PRODUCT DELIVERY.....	8
12.1	Packaging - Shipping.....	8
12.2	Accompanying documents .....	8
13.	QUALITY ASSURANCE .....	9
13.1	Process monitoring.....	9
13.2	Assessment following an acceptance check.....	9
13.3	Handling non-conformities (NC) and anomalies .....	9
13.4	Corrective / preventive actions .....	9
13.5	Traceability – Archives.....	10
14.	STAFF TRAINING .....	10
14.1	Manufacturing staff.....	10
14.2	Control staff.....	10
15.	ENVIRONMENTAL REQUIREMENTS.....	10
15.1	Compliance with environmental regulations .....	10
16.	MONITORING BY CUSTOMERS AND THE AUTHORITIES.....	11
17.	Document modification .....	11

**ALWAYS check/ask for the last version of this document before use**



SETTAS® and PRECIMETAL® are registered trademarks of CASTINGPAR S.A.  
**CASTINGPAR S.A.**  
 Tel : +32 (0) 64 522 000  
 Fax : +32 (0) 64 522 010


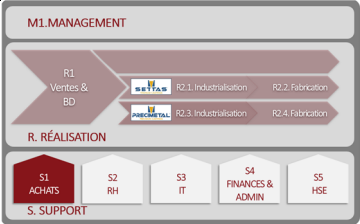


RPM & VAT : BE 0418 306 164  
 IBAN : BE67 2710 2023 0087  
 BIC/SWIFT CODE : GEBA BEBB



Chaussée de Mons, 89  
 7180 Seneffe - Belgium  
[info@castingpar.com](mailto:info@castingpar.com)



		Page 3 of 11	PRO-S1-02E
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Suppliers Quality Requirements			

## 1. Objet / Contexte

This document establishes the CASTINGPAR quality instructions that rules subcontractors and suppliers of products and services.

CASTINGPAR bases its orders on end user requirements.

## 2. Overview

### 2.1 Purpose

This document defines the quality instructions that govern CASTINGPAR subcontractors and suppliers.

### 2.2 Scope

This procedure applies to CASTINGPAR subcontractors and suppliers, i.e. providers of services or materials, who participate in the creation of the end product.

This is a contractual reference document for CASTINGPAR orders.

### 2.3 Special requirements

Special requirements that complement these instructions may be necessary for certain purchase orders, e.g. quality requirements from final customers. Acceptance of the CASTINGPAR order by a supplier implies a commitment to the clauses defined in this document.

Any variation must be covered by an agreement between CASTINGPAR and the supplier.

### 2.4 Applicable documents


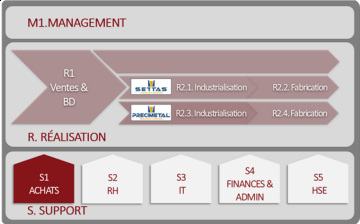
Standards:

- ISO 9001
- EN 9100
- EN 9000

## 3. TERMINOLOGY and DEFINITIONS

Terminology and definitions as per EN 9000.

**ALWAYS check/ask for the last version of this document before use**

		Page 4 of 11	PRO-S1-02E
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Suppliers Quality Requirements			

## 4. GENERAL SUPPLIER OBLIGATIONS

The general obligations of the supplier with regard to CASTINGPAR are:

- The supplier must deliver, within the accepted and agreed deadlines, supplies that comply strictly with the contractual clauses of the order or manufacturing order.
- Where the supplier is authorized to resort to other suppliers, it is responsible for ensuring compliance with the clauses of the order and the rules of this document.
- On receipt of the order or manufacturing order, the supplier must review the clauses applicable to these documents in order to identify and implement the quality organization and procedures, controls, testing resources and tools required for execution of the order.
- The supplier is responsible for requesting additional information from CASTINGPAR where necessary. Any problem identified must be brought to the attention of CASTINGPAR as soon as possible.
- Manufacturing and control instructions must be implemented by the supplier when carrying out the order. CASTINGPAR documents can be sent to the supplier to help with the formulation of these instructions.
- The supplier undertakes to inform CASTINGPAR without delay of any anomalies that occur during manufacture or testing, or identified after delivery of the products. This also applies to changes to the product and/or process, changes of supplier, changes in the location of manufacturing sites and obtaining approval where required.

CASTINGPAR reserves the right to exercise or commission surveillance of the conditions of execution of the order, on the premises of the supplier or its subcontractors, without this affecting the liability of the supplier.

## 5. SUPPLIER QUALITY SYSTEM

The supplier must have a quality system that complies with the quality standards in force in the business sector of CASTINGPAR and suitable for the work that it undertakes. Examples: ISO 9001, EN9100.

This quality system assures CASTINGPAR that the supplies delivered comply with the contractual requirements.

The system must be described in a Quality Manual or any other equivalent document. The supplier must provide proof of its quality certifications.

CASTINGPAR may require the documents to be submitted and their application verified by an audit.


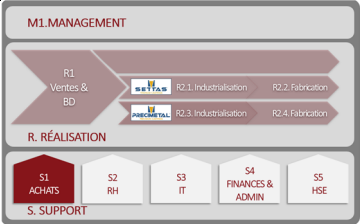
## 6. TECHNICAL DOCUMENTATION

### 6.1 CASTINGPAR technical documentation

The CASTINGPAR technical documentation includes all documents required for the execution of the order:

**ALWAYS check/ask for the last version of this document before use**



		Page 5 of 11	PRO-S1-02E
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Suppliers Quality Requirements			

- definitions (terms of reference, plans and associated specifications)
- manufacturing and control documents
- general specifications

The above-mentioned documents are drawn up and managed either by CASTINGPAR or by the supplier.

CASTINGPAR will send the supplier the documents produced (plans, instructions, specifications, customers quality requirements) and any updates necessary for execution of the order.

The supplier is responsible for obtaining the standards mentioned in the order and the technical documents, as well as the trade standards in force.

## 6.2 Supplier technical documentation

The supplier may have its own working documentation. If there are disparities between this and the CASTINGPAR documentation and if such disparities are justified, the supplier may request a modification in order to update the CASTINGPAR documentation.

## 7. UPDATES – MODIFICATIONS

No requested change to the definition of characteristics can be made to products by the supplier without the written consent of CASTINGPAR.

- Change requests must be notified to CASTINGPAR through the purchasing department by letter, fax or email.
- If the supplier fails to comply with these obligations, please refer to § 9 of the General Purchasing Conditions.

## 8. PRODUCTS SUPPLIED BY CASTINGPAR TO SUBCONTRACTORS

CASTINGPAR provides the supplier with all or part of the supplies required to carry out the order.

In this case the supplier undertakes not to replace these supplies with any other equivalent without the written consent of CASTINGPAR.

It also undertakes not to use these supplies for any purposes other than those specified.

The supplies received must be handled and stored by the supplier under conditions that ensure their protection against any deterioration or improper use.


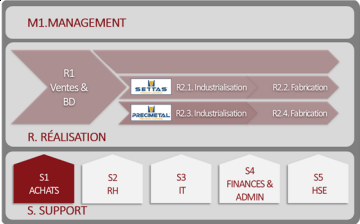
## 9. SUPPLIES AND SUBCONTRACTORS

### 9.1 General conditions

Where the supplier is authorized to provide the supplies required for execution of our order, it retains responsibility for all the work carried out.

**ALWAYS check/ask for the last version of this document before use**

# Validation par email

		Page 6 of 11	PRO-S1-02E
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Suppliers Quality Requirements			

- It must work:
  - Strictly with a supplier named by CASTINGPAR on the order or in the specification documents (where appropriate)
  - With suppliers qualified under its own monitoring system
  - For special processes and products for the aerospace sector, with subcontractors qualified by other aerospace principals and with the written consent of CASTINGPAR.
- It must pass on to its suppliers, in its orders, the information concerning CASTINGPAR quality requirements.
- The supplier must provide all necessary controls and tests to ensure the conformity of supplies with the requirements of the corresponding definition.
- All necessary measures must be taken to ensure the traceability and storage of supplies received. Any supplies not accepted or with non-conformities must be set aside.
- The supporting documents for checking the reception of supplies must be kept at the disposal of CASTINGPAR.

## 9.2 Second-level subcontracting

A subcontractor working for the CASTINGPAR subcontractor is called a second-level subcontractor.

This second-level subcontractor must be authorized by CASTINGPAR to undertake all or part of the requested work.

The subcontractor must impose these instructions on any second-level subcontractor.

## 9.3 Rules for packaging mechanical parts

The material delivered must always be packaged in such a way as to avoid impacts during transport. The packaging must discourage condensation on parts that could in certain cases be lightly oiled after formal acceptance by the customer.

The packaging must be marked with the references of the parts.


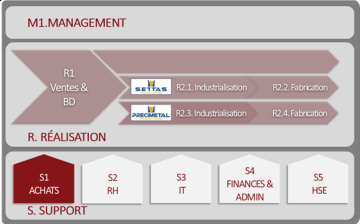
## 9.4 Supplies of raw materials

The supplier must comply with the conditions of the paragraph above.

In addition:

- the raw materials supplied must be accompanied by chemical analysis and mechanical test reports in accordance with the standards in force when ordering
- the raw materials must be identified in batches in the warehouse on reception by the supplier.
- the supplier will ensure that the materials used are not copied or counterfeit products

**ALWAYS check/ask for the last version of this document before use**

		Page 7 of 11	PRO-S1-02E
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Suppliers Quality Requirements			

## 10. MEASUREMENT, CONTROL AND TEST EQUIPMENT

### 10.1 Supplier measurement equipment

By accepting an order, the supplier undertakes to implement appropriate means of measurement for the controls required to verify the products ordered.

The supplier must have an identification, calibration and maintenance system for its measurement equipment.

### 10.2 Test facilities

When test facilities have been specifically implemented for execution of the order, the supplier must validate these test facilities.

The supplier must carry out periodic maintenance and checking of test facilities.

## 11. MANUFACTURE - CONTROL

### 11.1 Manufacture and control dossier

- The supplier must describe the manufacturing process and controls for the product supplied within its own organization.
- Check-lists listing all operations to perform must, as far as possible, be used to follow up the product during manufacture and be signed off for each operation.
- Each operator must check that all previous operations have been performed.

### 11.2 First article inspection

First article inspection applies to the first articles representative of manufacturing conditions for the series.


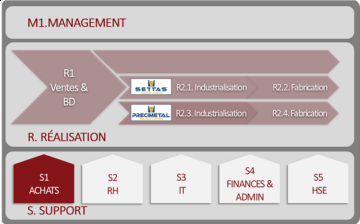
It will be performed in the following cases:

- new products
- modified products (materials, dimensions, definition, etc.)
- transfer of manufacture
- change to processes
- renewal of specific tools

The purpose is:

- to verify that the manufacturing and control facilities ensure conformity of the product with its specification
- to validate the manufacturing conditions
- to draw up a reference dossier to assess the continuing conformity of supplies delivered

**ALWAYS check/ask for the last version of this document before use**

		Page 8 of 11	PRO-S1-02E
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Suppliers Quality Requirements			

Remark: for aerospace and defense orders, the first article inspection dossier will be drawn up according to the standard EN 9102 or similar.

### 11.3 Final control – Inspection, controls Delegation

The selected and approved supplier must maintain an organization to ensure that deliveries comply with orders. The subcontractors deliver the product with controls delegation and so, during the final control, they must ensure that all phases of the process have been validated (checklist). Supplier shall be aware of risks associated to FOD (Foreign Object Damage).

## **12.PRODUCT DELIVERY**

### 12.1 Packaging - Shipping

The supplier must ensure that the packaging provided protects the integrity of products during handling, transport and storage.

When special packaging conditions apply, they must be indicated on the order or the accompanying documents.

The supplier must as far as possible:

- use recyclable and/or recycled materials
- eliminate packaging containing heavy metals
- avoid excessive packaging (eliminate overwrapping, adapting the container size to the content, etc. )

### 12.2 Accompanying documents

The product must be delivered with a delivery note mentioning as a minimum the references of CASTINGPAR, the product, the quantities, the purchase order reference and the documents requested in the order.


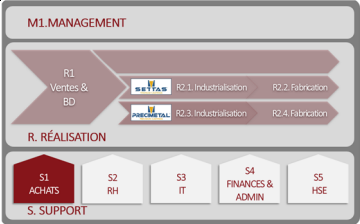
In this way, with the control delegation, the delivery note of the supplier certifies the conformity of the product/service with the CASTINGPAR purchase order.

Where applicable or requested, the following documents must be attached to the delivery note:

- The references and copies of derogations approved by CASTINGPAR and/or the end user.
- A conformity certificate and/or an EN 10204 certificate.
- An individual control report.

Remark: the documents to be attached are defined in the purchase orders and/or on the accompanying CASTINGPAR form. Those documents are included during the QC receipt of Précimetal, based on control delegation of the subcontractor / supplier.

**ALWAYS check/ask for the last version of this document before use**

		Page 9 of 11	PRO-S1-02E
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Suppliers Quality Requirements			

## 13. QUALITY ASSURANCE

### 13.1 Process monitoring

Subcontractors must be capable at any time of providing proof that its process is under control. The Quality Assurance (QA) department of CASTINGPAR will carry out quality monitoring on reception of the product.

CASTINGPAR carries out an assessment of the subcontractor based on quality and logistical results. This is used to decide whether or not it should retain its status as an "authorized supplier".

### 13.2 Assessment following an acceptance check

Products identified as non-conforming after delivery will be assessed by the CASTINGPAR QA department.

The assessment procedures will be defined jointly by CASTINGPAR and the supplier for:

- determining the causes of a defect or anomaly
- taking decisions concerning articles in production at the supplier site
- implementing the necessary corrective actions to prevent a recurrence
- taking decisions on the financial implications

Where the assessment is conducted by the supplier, a full assessment report must be communicated to CASTINGPAR.

### 13.3 Handling non-conformities (NC) and anomalies

The supplier must have a system for handling internal and external non-conformities and anomalies. This system must extend to its own suppliers.

The supplier must notify CASTINGPAR of any non-conformity or anomaly that could affect the quality of supplies delivered or to be delivered.

If the supplier wishes to present non-conforming articles for acceptance, it must send a waiver request to the CASTINGPAR Purchasing Department.

The decision taken will be communicated to the supplier by the CASTINGPAR QA department (retouches, sorting to be carried out, acceptance as delivered, etc.).


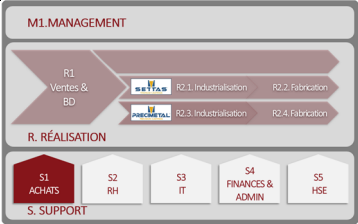
Non-conforming supplies must be separated and isolated for shipping in order to prevent them from becoming mixed with conforming supplies.

### 13.4 Corrective / preventive actions

The supplier must have its own system for handling corrective and preventive actions.

The supplier must take corrective actions for any anomaly under its responsibility.

**ALWAYS check/ask for the last version of this document before use**

		Page 10 of 11	PRO-S1-02E
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Suppliers Quality Requirements			

The supplier must implement preventive actions if there are any risks associated with the execution of an order.

In the event of a non-conformity detected by CASTINGPAR, the supplier must respond within 10 working days concerning the non-conformity identified. It must also verify that this non-conformity does not appear on articles in the work in progress.

### 13.5 Traceability – Archives

The supplier must list and record in its manufacturing and control documents (operating ranges, check-lists, control reports, test certificates, etc.) all operations performed when carrying out the order.

There must be a link between the references and/or the records numbers of the supplier and of CASTINGPAR.

Unless specifically requested in the order, the supplier must retain in its archives all documents associated with execution of the order for 10 years past contract (Life of program) and shall request approval from CASTINGPAR at least 2 months prior to destruction.

CASTINGPAR must be able to consult these documents on request.

## **14. STAFF TRAINING**

### 14.1 Manufacturing staff

The supplier must ensure that its personnel have the required professional skills and that the work is carried out by personnel with appropriate qualifications who is aware of his contribution to the safety of the supplied product and the importance of ethical behavior.

### 14.2 Control staff

Control personnel must be qualified and identified on a list for the control operations that they perform.

Qualification of Non-Destructive Testing operators is subject to the rules of standards EN 4179 and NAS 410 for aerospace parts.

## **15. ENVIRONMENTAL REQUIREMENTS**


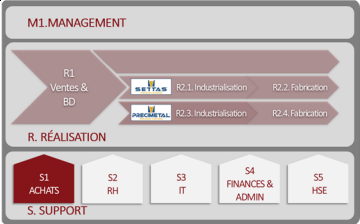
### 15.1 Compliance with environmental regulations

The supplier must take all necessary measures to comply with the applicable environmental regulations. European and international regulations apply in all cases.

The supplier must constantly monitor the regulations that apply to its business activities and to the products it manufactures. This must include monitoring compliance with European regulations.

**ALWAYS check/ask for the last version of this document before use**



		Page 11 of 11	PRO-S1-02E
		Application : 03/2023	Rev n° : 2
Titre : Suppliers Quality Requirements			

## 14.2 Environmental policy

Suppliers responsible for the design and development of products or equipment must take into account their potential or actual environmental impact throughout their life cycle in order to minimize such impacts as far as possible.

The supplier must:

- limit the number of different materials and use recyclable materials wherever possible
- promote the dismantling of products or equipment during their recycling

In all cases, no substance or product prohibited by these regulations must be found in the products delivered to CASTINGPAR.

## **16. MONITORING BY CUSTOMERS AND THE AUTHORITIES**

The supplier gives CASTINGPAR, its customers and the regulatory authorities' rights of access to the appropriate premises on all sites, at all levels of the supply chain, concerned by CASTINGPAR orders.

Depending on the nature of the products or services ordered, the authorities may carry out monitoring of all operations associated with execution of the order.

The monitoring authorities are mentioned in the order, depending on the type of supplies.

Where a monitoring action is triggered by customers or the regulatory authorities, all technical information relating to the orders must be communicated to them and access allowed to the zones to be monitored.

## **17. Document modification**

Révision	Description	Auteur	Date
2	§9.1 updated (PFP → CASTINGPAR) + Title : PRO-S1-02E	YD	21/02/2023
1	§ 2.3, 6.1, 11.3 and 13.5 updated after Collins Product audit (LS-SBU-F002-SQA Audit Form)	YD	14/09/2022
0	Creation, based on the PR_IQ_001_09 (Seneffe Production site)	YD	21/06/2021

**ALWAYS check/ask for the last version of this document before use**