
Guide pratique – EN 9102

Réalisation d'un Rapport de Revue Premier Article (FAI)

Objectif

La Revue Premier Article (FAI) fournit une **preuve objective** que :


- toutes les exigences de conception et de définition sont comprises,
- les procédés de fabrication et contrôles associés produisent un article conforme,
- les résultats sont correctement enregistrés et documentés dans un dossier appelé **FAIR**.

Principes clés

- Applicable aux **pièces élémentaires, sous-ensembles et ensembles**, y compris pièces forgées et moulées.
- Doit être réalisée sur la **première production série** (hors prototypes).
- Doit être répétée (partielle ou complète) en cas de : modification de conception, changement de source/processus, modification de programme CN, transfert de site, interruption > 2 ans.
- Tous les **documents FAI** sont considérés comme **enregistrements qualité** à conserver selon exigences clients et réglementaires.

Bénéfices d'un FAIR conforme

- Acceptation plus rapide des produits par les clients.
- Réduction des litiges qualité et des coûts de non-qualité.
- Renforcement de la confiance dans la supply chain aéronautique.

 Ce guide fournit un **outil pratique** pour les responsables Qualité et méthodes, afin d'assurer la conformité des **First Article Inspection Reports** aux exigences de l'**EN 9102**.

Pour aller plus loin contactez nous :



Checklist pour un Dossier FAI conforme

1. Identification et traçabilité

- **Formulaire 1** complété :
 - Numéro de pièce, désignation, indice de révision, nomenclature associée.
 - Numéro de plan, date et niveau de révision.
 - Type de FAI identifié (complet ou partiel), justification documentée si partiel.
 - Numéro de lot ou de série enregistré et tracé.
 - Référence du bon de fabrication / ordre de production indiquée.
 - Nom, site et adresse du fournisseur clairement identifiés.
-

2. Matières, procédés et essais

- **Formulaire 2** complété :
 - Références matières premières avec certificats de conformité.
 - Spécifications applicables (normes, clients, réglementaires).
 - Procédés spéciaux :
 - Réalisés par sources approuvées (NADCAP ou client).
 - Certificats de traitement (ex. thermique, surface, NDT) inclus.
 - Essais fonctionnels et destructifs réalisés selon spécifications.
 - Résultats consignés, incluant n° rapport d'essai et laboratoire utilisé.
 - Vérification que les appareils de mesure utilisés sont étalonnés et traçables.
-

3. Caractéristiques de conception

- **Formulaire 3** complété :
 - Chaque caractéristique du plan listée et mesurée.
 - Données quantitatives (dimensions, tolérances, angles...) enregistrées.
 - Pour les attributives (OK/NOK), justification documentée.
 - Caractéristiques clés (KC) et caractéristiques critiques identifiées.
 - Contrôles visuels (état de surface, marquages, gravages, étiquettes).
 - Vérification de la conformité des notes techniques / symboles du plan.
 - Validation du respect des conditions spéciales (ex. tolérances géométriques, perçages, taraudages).
-

4. Documentation et conformité globale

- Toutes les non-conformités identifiées sont clôturées :
 - Rapport de non-conformité (NCR) joint si nécessaire.
 - Actions correctives mises en œuvre et vérifiées.
- Dossier FAI complet :
 - Formulaire 1, 2, 3 signés et datés.
 - Plans annotés avec repérage des caractéristiques contrôlées.
 - Rapports d'essais et certificats inclus.
- Approvals internes réalisés (contrôleur qualité, responsable méthodes, direction si applicable).
- Validation client obtenue si exigée contractuellement.
- Archivage assuré selon durée réglementaire ou contractuelle (≥ 10 ans recommandé).