

Date	<i>Evolution</i> / Evolution		Page
June 2021	<i>Creation</i>	Création	<i>All</i> / Toutes

Table of contents :

1. *Object*
2. *Scope*
3. *Lexicon*
4. *Quality management system*
5. *Integration of a supplier into the supplier base*
6. *Process of acceptance of an external supply within the framework of a new project*
7. *Treatment of non-conformities*
8. *Classification of supplier quality incidents and assignment of demerits*
9. *Management of changes at the initiative of the supplier*
10. *Start on production of a new product: probationary period*
11. *Supplier performance monitoring*
12. *Transfer to delegation of control or Product Quality Assurance (PQA)*
13. *Compliance with customer specific requirements*
14. *Annual requalification*
15. *Spare parts*
16. *Appointment of a safety representative (PSR representative)*
17. *Guarantee of products and services*
18. *Feasibility*
19. *Safety stock*
20. *Documentation*
21. *Packaging and labeling*
22. *Traceability*
23. *Requirements validity*

Sommaire :

1. Objet
2. Domaine d'application
3. Définitions
4. Système de management de la qualité
5. Intégration d'un fournisseur au panel
6. Processus d'acceptation d'une fourniture extérieure dans le cadre d'un nouveau projet
7. Traitement des non conformités
8. Classification des incidents qualité fournisseur et affectation des démérites
9. Gestion des modifications à l'initiative du fournisseur
10. Démarrage d'un nouveau produit : période probatoire
11. Suivi des performances fournisseurs
12. Passage en délégation de contrôle ou Assurance Qualité Produit (AQP)
13. Respect des exigences spécifiques client (= Customer Specific Requirements)
14. Requalification annuelle
15. Pièces de rechange
16. Nomination d'un représentant sécurité (PSR representative)
17. Garantie des produits et prestations
18. Faisabilité
19. Stock de sécurité
20. Documentation
21. Emballage et étiquetage
22. Traçabilité
23. Validité des dispositions

1. Object

This supplier quality manual defines the general quality rules which govern relations between PLASTIVALOIRE and its suppliers.

2. Scope

This manual concerns suppliers of BOM external supplies and chosen by the purchasing department.

PLASTIVALOIRE reserves the right to revise downwards the requirements described in this supplier quality manual according to purchase commodities.

3. Lexicon

PSW (Part Submission Warrant): Homologation certificate guaranteeing the conformity of supplier products and processes with all customer requirements in terms of quality, capability and capacity.

PPAP (Production Part Approval Process): File that groups together the proof of approval of production parts.

Quality wall: A measure of customer protection in relation to the manufactured and delivered product. This is not a final checkpoint but it is an additional inspection outside the usual production flow. The goal is to ensure that only conform parts are sent to the customer.

The quality wall can be set up for :

- Containment measures when supplier quality performance is unacceptable*
- Prevention measures when quality is at risk: start on production or transfer, not validated product and/or process, lack of expertise, high staff turnover.*

Special characteristic : A product characteristic or parameter production that may affect the safety or regulatory compliance, function, performance or further processing of the product. These are product and / or process characteristics subject to variation, requiring special attention during inspection activities. This type of characteristic cannot be derogated.

4. Quality management system

Suppliers delivering goods for the automotive market must have a quality management system certified at least according to ISO 9001 attempting to be certified according to IATF 16949.

1. Objet

Ce manuel qualité fournisseur définit les règles qualité générales qui régissent les relations entre PLASTIVALOIRE et ses fournisseurs.

2. Domaine d'application

Ce manuel concerne les fournisseurs de fournitures extérieures nomenclaturées et choisis par le service achats.

Le groupe PLASTIVALOIRE se réserve le droit de revoir à la baisse les exigences décrites dans ce manuel qualité fournisseur en fonction de la typologie de la fourniture.

3. Définitions

PSW (Part Submission Warrant) : Certificat d'homologation garantissant la conformité des produits et process fournisseurs à l'ensemble des exigences clients en termes de qualité, capacité et capacité.

PPAP (Production Part Approval Process) : Dossier qui regroupe les preuves d'homologation des pièces de production.

Mur qualité : Une mesure de protection du client par rapport au produit fabriqué et livré. Ce n'est pas un poste de contrôle final mais c'est un contrôle supplémentaire hors du flux normal de production. Le but est de s'assurer que seules les pièces conformes sont envoyées au client.

Le mur qualité peut être mis en place pour des mesures :

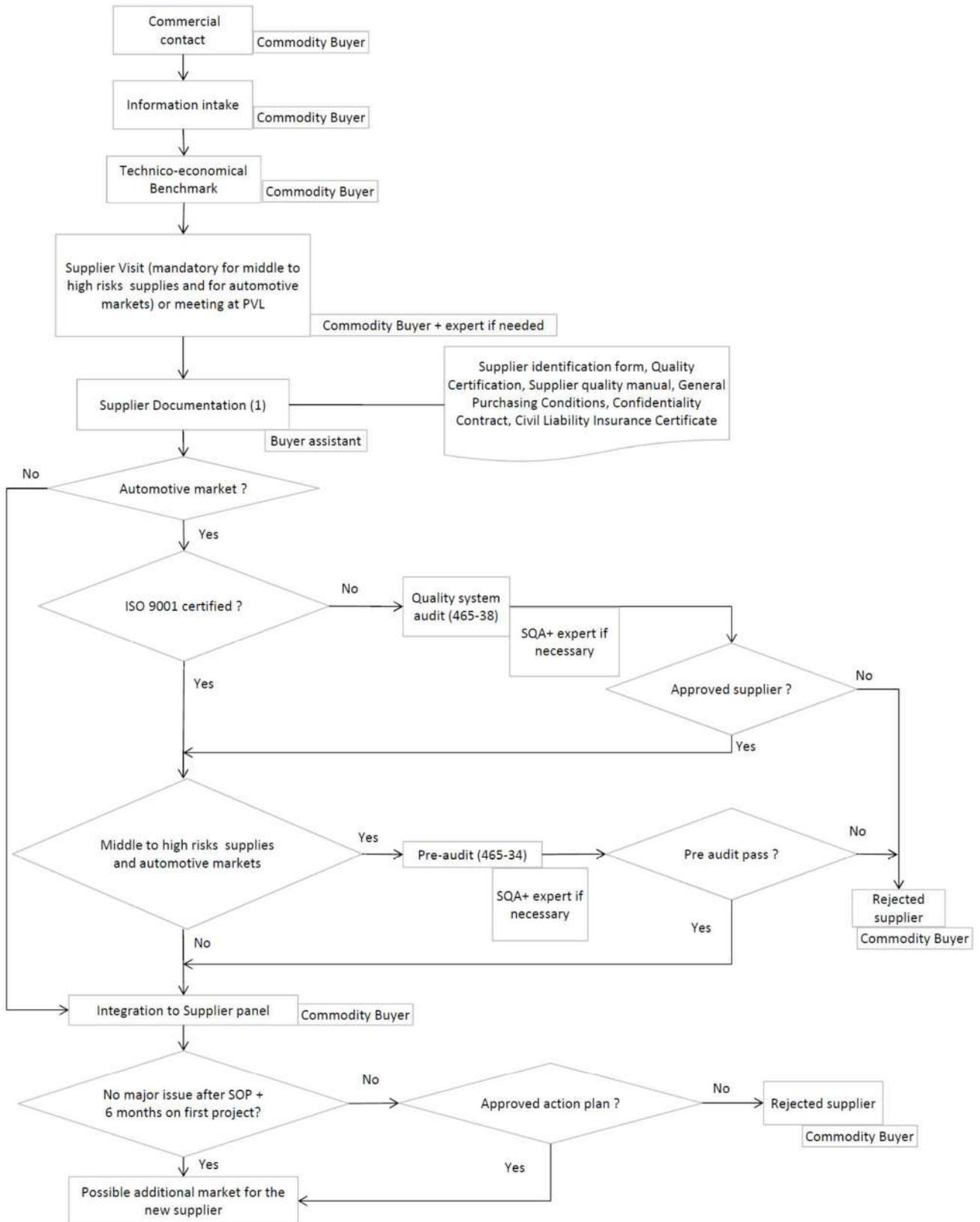
- De sécurisation : lorsque les performances qualité du fournisseur sont inacceptables
- De prévention : lorsque le niveau de qualité est à risque : démarrage série ou transfert de production, produit/process non validé ou non maîtrisé, manque d'expertise, turn over important.

Caractéristique spéciale : caractéristique produit ou paramètre de production qui peut affecter la sécurité ou la conformité à la réglementation, à la fonction, à la performance ou au traitement ultérieur du produit. Il s'agit de caractéristiques produit et/ou process sujet à variation, nécessitant une attention particulière au cours des activités de vérification. Ce type de caractéristique ne peut pas être dérogé.

4. Système de management de la qualité

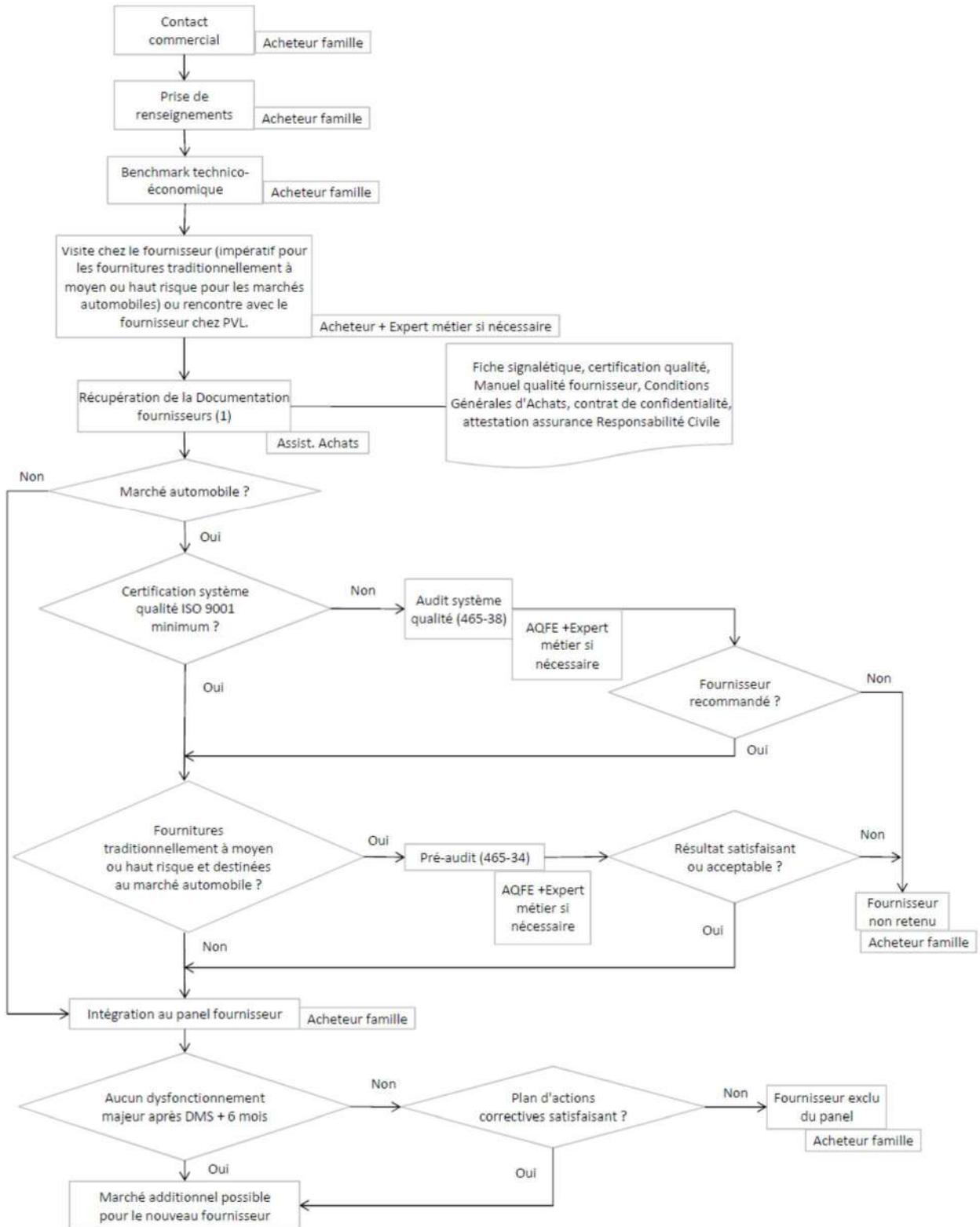
Les fournisseurs livrant des fournitures destinées au marché automobile devront avoir un système de management de la qualité certifié à minima selon la norme ISO 9001 avec pour objectif d'être certifié selon la norme IATF 16949.

5. Integration of a supplier into the supplier base



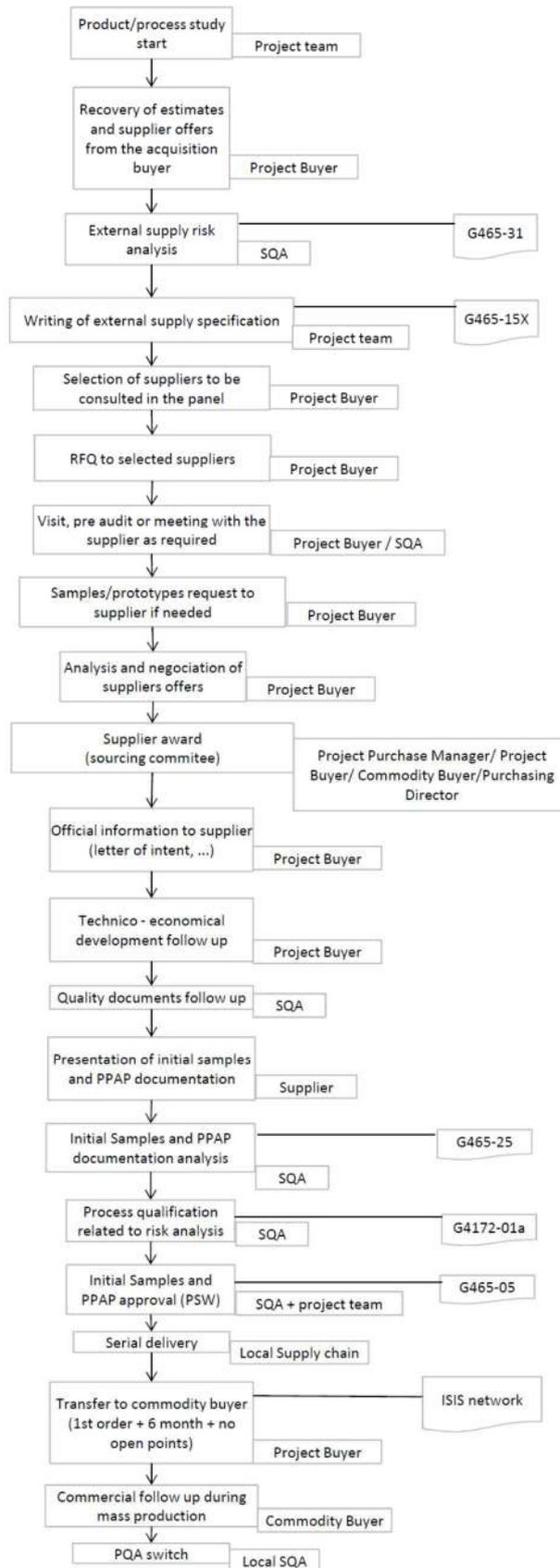
(1) : Only step done in case of supplier imposed by the Customer

5. Intégration d'un fournisseur au panel

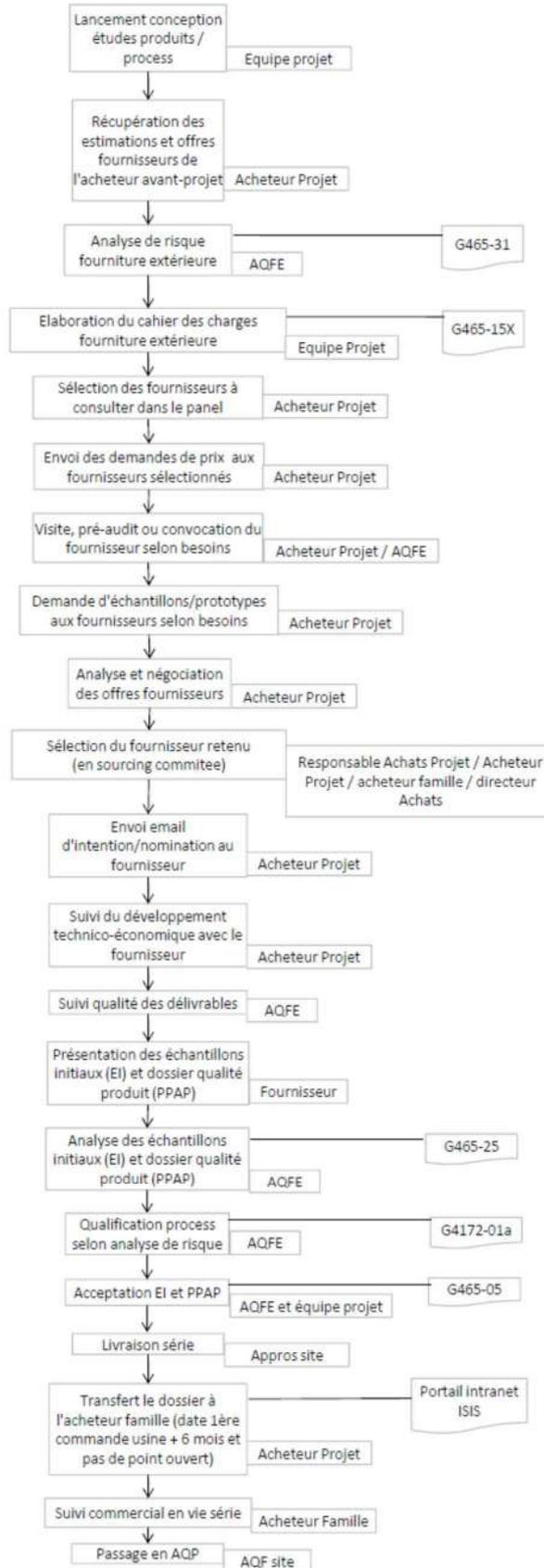


(1) : Seule étape réalisée dans le cadre des fournisseurs prescrits par le client.

6. Process of acceptance of an external supply within the framework of a new project



6. Processus d'acceptation d'une fourniture extérieure dans le cadre d'un nouveau projet



7. *Treatment of Non conformities*

If a non-conformity is detected by any plant of PLASTIVALOIRE, a Non Conformity Report (NCR) will be sent to the Supplier by the concerned plant.

The Supplier can use PLASTIVALOIRE NCR Template. If not, the Supplier must use at least, 8D or PDCA problem solving tools and root cause analysis like Ishikawa and 5 WHY.

The Supplier must at least describe:

- ✓ *Containment actions with closure date and a nominated Leader (answer required within 24h)*
- ✓ *The root cause analysis for occurrence AND non-detection*
- ✓ *Corrective actions with closure date and a nominated Leader (answer before 5 working days)*
- ✓ *The period of verification of the effectiveness of the implemented corrective actions*
- ✓ *Impacts on :*
 - *FMEA*
 - *Control plan*
 - *Maintenance*
 - *Technical documentation*
 - *Control tools*
 - *Drawings*
 - *QA documentation*
 - *Any other information, process, ...*
- ✓ *Potential standardization on other products/processes.*

Additional inspection on new batches can be required by PLASTIVALOIRE to supplier to ensure secured deliveries until the non-conformity on process or product is solved.

A Quality Wall can be required by PLASTIVALOIRE to the Supplier in addition of forecasted production controls in order to protect PLASTIVALOIRE and the Customer interests.

The additional Quality Wall must be out of manufacturing lines in a dedicated area and specific instructions validated by PLASTIVALOIRE. The Supplier must be able to show evidences that dedicated operators are trained to the specific Quality Wall instructions. The Quality Wall performances indicators must have a daily follow up and sent to PLASTIVALOIRE according to an agreed frequency. A specific identification must be agreed with PLASTIVALOIRE for parts coming from the Quality Wall. The Supplier must ensure the conformity of each delivery until the Quality Wall is active.

In case of high criticality and under Customer's requirement, PLASTIVALOIRE can require an additional Quality Wall from an external sorting company. Such external sorting company has to be validated by PLASTIVALOIRE.

The costs of the quality wall carried out internally by the supplier or by an external sorting company is at the supplier's cost.

7. Traitement des non conformités

En cas de détection d'une non-conformité le service qualité de l'usine du groupe émet une réclamation écrite au fournisseur.

Le fournisseur doit utiliser le document de réclamation envoyé par l'usine ou un document similaire. Ce dernier devra posséder une méthode rigoureuse de résolution de problèmes du type 8D ou PDCA avec des outils de recherche des causes du type Ishikawa et 5 Pourquoi.

Le fournisseur communiquera au minimum les éléments suivants :

- ✓ Les actions immédiates mises en place avec Pilote et Délai (réponse attendue sous 24H)
- ✓ Une analyse des causes racines d'occurrence ET de non détection
- ✓ Les actions correctives définies avec Pilote et Délai (réponse attendue sous 5 jours ouvrés)
- ✓ La période de vérification de l'efficacité des actions correctives mises en place
- ✓ Les incidences sur :
 - AMDEC
 - Plan de surveillance
 - Maintenance
 - Documentation Technique
 - Moyen de contrôle
 - Plan 2D
 - Documentation
 - Autre
- ✓ La décision de généralisation des actions sur d'autres produits / process.

Des mesures de vérification des lots livrés pourront être demandées par PLASTIVALOIRE au fournisseur afin d'assurer des livraisons sécurisée en attendant le rétablissement complet de la conformité du processus de production ou / et du produit.

Sur demande du site PLASTIVALOIRE et de manière à protéger les intérêts de PLASTIVALOIRE et de ses clients, le fournisseur mettra en place un mur qualité en plus des contrôles prévus lors de la production.

Le mur qualité sera effectué hors de la ligne de production dans une zone dédiée et conformément à une instruction de contrôle spécifique approuvée par PLASTIVALOIRE. Le Fournisseur mettra à disposition la preuve de la formation des opérateurs aux instructions du mur qualité. La performance de l'activité du mur qualité sera surveillée quotidiennement par le fournisseur et transmise à PLASTIVALOIRE sur une base de fréquence convenue. Les pièces contrôlées au mur qualité seront repérées à l'aide d'une identification spécifique convenue avec PLASTIVALOIRE. Le fournisseur garantit formellement la conformité des marchandises livrées pour chaque livraison qui a lieu pendant que le mur qualité est en cours de mise en œuvre.

Dans les cas les plus critiques et à la demande de ses clients, PLASTIVALOIRE pourra demander la mise en place d'un mur qualité supplémentaire par une société de tri extérieure validée par PLASTIVALOIRE.

The quality wall can only be lifted after formal acceptance of PLASTIVALOIRE according to the exit criteria defined during its implementation.

In case of delays or no feedback from a NCR, all costs will be invoiced to the Supplier.

NCR is recorded by quality department of PLASTIVALOIRE plant and it is subject to a demerit points calculation. This ranking can have an impact on potential business opportunities.

PLASTIVALOIRE reserves the right, depending on the problem encountered, to charge its suppliers a debit advice including:

- Costs of returned or rejected parts*
- Final customer production lines stops*
- Reworking/Sorting costs at local working hourly cost (PLASTIVALOIRE and its final customers)*
- Machine stoppages costs (PLASTIVALOIRE and its final customers)*
- Costs incurred for parc reworks, warranty returns, etc.*
- Customer NCR administrative costs*
- Any other additional costs following incident*

All of these costs will be identified on the invoice.

Depending on the criticality, PLASTIVALOIRE can require to the Supplier to come at PLASTIVALOIRE plant within 24h.

Les frais du mur qualité réalisé en interne par le fournisseur ou par la société de tri extérieure seront à la charge du fournisseur.

Le mur qualité ne peut être levé qu'après acceptation formelle de PLASTIVALOIRE selon les critères de sortie définis lors de sa mise en place.

En cas de non-respect des délais ou en l'absence de réponse tous les coûts seront directement imputés au fournisseur.

La réclamation est enregistrée par le service qualité du site PLASTIVALOIRE et fait l'objet d'un calcul de point de démérite.

PLASTIVALOIRE se réserve le droit, en fonction du problème rencontré, d'imputer à ses fournisseurs un avis de débit comportant :

- Coût des pièces retournées ou rebutées
- Arrêts de chaîne du client final
- Coût du tri/retouche au taux horaire en vigueur dans le pays concerné (site PLASTIVALOIRE et clients finaux)
- Coût des arrêts machines (site PLASTIVALOIRE et clients finaux)
- Coûts engagés pour les reprises de parcs, retours garantie, etc...
- Frais administratifs du client final pour le traitement de la réclamation
- Tout autre coût consécutif à l'incident.

Ces coûts seront détaillés dans l'avis de débit.

En fonction du problème rencontré et du degré d'urgence, le site PLASTIVALOIRE peut demander au fournisseur de se déplacer sur le site de fabrication concerné sous 24 heures maximum.

8. Classification of supplier quality incidents and assignment of demerits

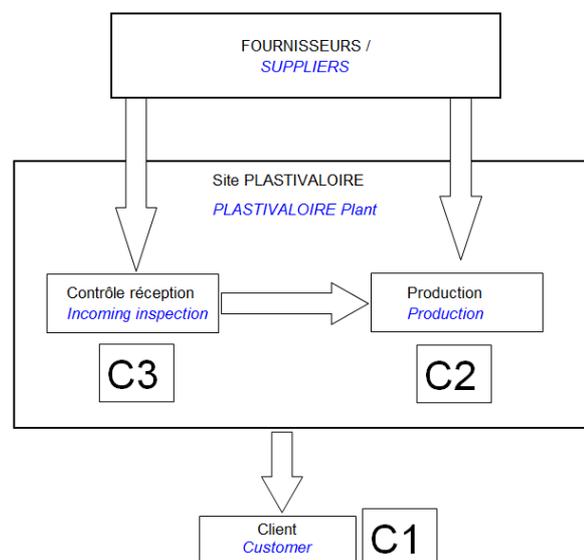
PLASTIVALOIRE has split Suppliers issues in 4 categories :

C3: Non conformity detected during internal incoming inspection at PLASTIVALOIRE plant

C2: Non conformity detected during internal production process at PLASTIVALOIRE plant

C1: Non conformity detected by PLASTIVALOIRE customer, and caused by PLASTIVALOIRE supplier.

A: quality Alert (quality issue with low impact on organization, process, ...)



Demerit scoring is associated to each quality issue category and used for the Supplier Performances Assessment:

1- Initial scoring

1 alert = 15 pts

1 conceded complaint C3 = 30 pts

1 conceded complaint C2 = 45 pts

1 complaint C3 and batch refusal = 65 pts

1 complaint C2 and batch refusal = 80 pts

1 complaint C1 = 100 pts

Recurrence = + 50 pts

2- Additional scoring

Initial failure points (+ 15 pts x qty of reminder to get answer)

Demerit points are taken into account in calculating the score for the Quarterly Supplier Assessment.

8. Classification des incidents qualité fournisseur et affectation des démerites

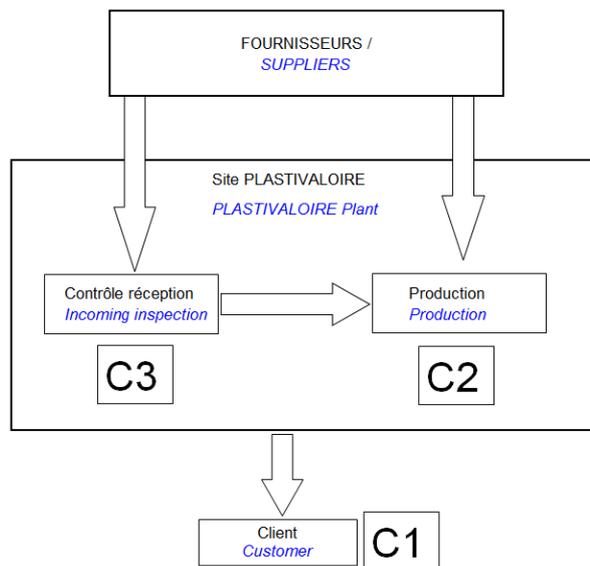
Le groupe PLASTIVALOIRE a classé les incidents fournisseurs en 4 catégories :

C3 : Non-conformité sur une fourniture détectée en contrôle réception dans un site PLASTIVALOIRE

C2 : Non-conformité sur une fourniture détectée en cours de production dans un site PLASTIVALOIRE

C1 : Non-conformité détectée par le client de PLASTIVALOIRE et imputable à une fourniture du fournisseur de PLASTIVALOIRE (défaut traversant).

A : Alerte (incident qualité fournisseur mineur n'entraînant pas de perturbation dans l'organisation)



Des points de démerite sont associés à chaque situation et viennent pénaliser les performances des fournisseurs :

1 – DEMERITE INITIAL

- 1 alerte = 15 pts
- 1 Réclamation C3 dérogée = 30 pts
- 1 Réclamation C2 dérogée = 45 pts
- 1 Réclamation C3 et refus du lot = 65 pts
- 1 Réclamation C2 et refus du lot = 80 pts
- 1 Réclamation C1 = 100 pts
- Réurrence = + 50 pts

2 – AGRAVATION DES DEMERITES

Démérite initial + (15 pts x nombre de relance pour obtenir les réponses)

Les points de démerite sont pris en compte dans le calcul de la note de l'évaluation trimestrielle des fournisseurs.

9. Management of changes at the initiative of the Supplier

The Supplier must inform PLASTIVALOIRE plant and the Purchasing department (written statement) of any change concerning the process or the product before its implementation. The change can only be implemented after PLASTIVALOIRE approval or approved deviation request (written statement).

The change of product or process concerns, but is not limited to:

- *Design*
- *Manufacturing process*
- *Toolings*
- *Material*
- *Place of production*
- *Software*
- *Color*
- *.....*

A safety stock must be agreed between PLASTIVALOIRE and the Supplier before any change implementation.

The Supplier must initiate the change request soon enough to ensure approval and safety stock process deadlines.

Samples can be required by PLASTIVALOIRE for tests and trials in order to check potential impacts on PLASTIVALOIRE or the Customer manufacturing process. Since the change request comes from the Supplier, samples must be provided free of charge.

In the event of a change of raw materials, validation tests must be completed before presentation to PLASTIVALOIRE. Likewise, compliance with regulations on prohibited substances (Reach, RoHS, declaration on the IMDS automotive portal, etc.) must be checked beforehand.

If a change request (previously validated by PLASTIVALOIRE Purchasing Department) concerns a supply delivered to several PLASTIVALOIRE plants, each plant must be informed and can require additional tests and trials.

10. Start on production of a new product : Probatory Period

For each new product or new process implemented by the Supplier, the Supplier must also implement a Quality Wall (100% control) before delivery to PLASTIVALOIRE during the Probatory Period. The Quality Wall must follow the rules described on §7.

The Probatory Period duration will be validated by PLASTIVALOIRE.

9. Gestion des modifications à l'initiative du fournisseur

Le fournisseur a l'obligation de communiquer au site PLASTIVALOIRE destinataire et au service achats groupe par écrit, toute intention de changement de produit ou de procédé avant sa mise en œuvre, afin d'obtenir une approbation écrite ou une dérogation de la part des personnes compétentes de PLASTIVALOIRE.

Le changement de produit ou de process concerne, sans y être limité :

- Conception
- Procédé de fabrication : outillage...
- Matériau
- Lieu de production
- Logiciel
- Couleur
-

Une prise d'avance de stock ajustée avec PLASTIVALOIRE doit se constituer avant que les changements ne soient réalisés.

Le fournisseur doit soumettre toute demande de modification suffisamment à temps pour permettre la réalisation du processus d'approbation avant la mise en œuvre.

Des échantillons peuvent être nécessaires pour examen et pour évaluer l'impact potentiel sur les processus de fabrication de PLASTIVALOIRE et celui de ses clients. Les échantillons doivent être fournis sans frais.

Dans le cas de changement de matières premières les tests de validation doivent être terminés avant la présentation à PLASTIVALOIRE. De même la conformité aux réglementations sur les substances interdites (Reach, RoHS, déclaration sur le portail automobile IMDS...) devra être vérifiée au préalable.

Si une fourniture soumise à modification (préalablement approuvée par PLASTIVALOIRE) est expédiée vers plusieurs sites PLASTIVALOIRE, chacun des sites doit être informé et chaque site PLASTIVALOIRE conseillera le fournisseur sur la validation à effectuer par le fournisseur pour procéder au changement.

10. Démarrage d'un nouveau produit : période probatoire

Afin de prévenir les risques potentiels de défaillance lors du démarrage d'un nouveau produit ou d'un nouveau process le fournisseur mettra en place un contrôle à 100 % avant expédition (mur qualité) pendant une période probatoire. Ce mur qualité sera mis en œuvre suivant les mêmes règles que celles évoquées plus haut dans le chapitre du traitement des non conformités (cf § 7).

La durée de la période probatoire sera validée par PLASTIVALOIRE.

11. Supplier performances monitoring

PLASTIVALOIRE runs a quarterly supplier performance assessment, based on Quality and logistic performances.

This assessment is done according to several parameters (quality issues, Supplier Risk assessment, On Time Deliveries, purchased turnover). The final ranking starts at 0 (bad) to 100 (good).

Suppliers with a ranking ≤ 80 must improve their performances and will be contacted to implement an action plan in order to reach required level.

Only Suppliers considered as having failed and having a poor performance, are contacted.

12. Transfer to delegated of control or Product Quality Assurance (PQA)

For critical supplies, PLASTIVALOIRE can implement an incoming inspection. After 2 consecutive deliveries without quality issues detected at the incoming inspection or at Customer facility, PLASTIVALOIRE local Quality Supplier Department can:

- Remove the incoming inspection process. In this case, the supply switches to delegated control (PQA). Deliveries will be yearly controlled.*
- Continue systematic incoming inspection.*

The PQA implementation can be stopped at any time and incoming inspection can be reimplemented.

The implementation of PQA is not automatically communicated to the Supplier.

13. Compliance with Customer Specific Requirements

Customer Specific Requirements (CSR) are automotive manufacturer requirements that complement those of IATF 16949.

CSR are available on IATF website: <https://www.iatfglobaloversight.org/oem-requirements/customer-specific-requirements/>

The supplier will take note of the vehicle on which its supply will be assembled (specified on the external supply specifications) and the name of the equipment manufacturer (Tier 1) if PLASTIVALOIRE's direct customer is not the automobile manufacturer (OEM). He must be aware of the applicable CSRs in order to integrate them into his quality management system.

Support can be provided by PLASTIVALOIRE supplier quality department.

11. Suivi des performances fournisseurs

Le groupe PLASTIVALOIRE évalue les performances qualité et logistique de ces fournisseurs à l'aide d'un système d'évaluation trimestrielle.

Cette évaluation, qui prend en compte plusieurs critères (incidents qualité, niveau de risque fournisseur, taux de service logistique, importance du volume d'achats), permet d'attribuer une note allant de 0 (mauvais) à 100 (bon).

Les fournisseurs devant améliorer leur performance (note inférieure ou égale à 80) seront contactés et devront mettre en place un plan d'actions afin d'atteindre un niveau compatible avec les exigences de PLASTIVALOIRE.

Seuls les fournisseurs considérés comme défaillants et non performants sont contactés.

12. Passage en délégation de contrôle ou Assurance Qualité Produit (AQP)

Le groupe PLASTIVALOIRE peut être amené à contrôler les livraisons selon une gamme de contrôle réception sur les fournitures considérées comme risquées. Après 2 lots acceptés selon la gamme de contrôle réception et aucun problème en production ni en clientèle, la qualité fournisseur du site peut décider, en fonction du degré de confiance et des risques encourus :

- Soit de supprimer le contrôle réception systématique, dans ce cas, la fourniture passe en délégation de contrôle. Les livraisons seront contrôlées par l'usine une fois par an.
- Soit de poursuivre le contrôle réception systématique

La mise en délégation de contrôle (AQP) peut être remise en cause et supprimée à tout moment par la qualité fournisseur du site. Dans ce cas, le contrôle réception est réinitialisé.

La notification de la mise en AQP au fournisseur n'est pas obligatoire ni systématique.

13. Respect des exigences spécifiques client (= Customer Specific Requirements)

Les Customer Specific Requirements (CSR) sont des exigences des constructeurs automobiles qui complètent celles de la norme IATF 16949.

Les CSR des constructeurs automobiles sont consultables sur le portail internet de l'IATF :
<https://www.iatfglobaloversight.org/oem-requirements/customer-specific-requirements/>

Le fournisseur prendra connaissance du véhicule sur lequel sa fourniture sera assemblée (noté sur le cahier des charges fourniture extérieure) et du nom de l'équipementier (rang 1) si le client direct de PLASTIVALOIRE n'est pas le constructeur automobile (OEM). Il devra prendre connaissance des CSR applicables afin de les intégrer dans son système de management de la qualité.

Une aide peut être fournie par le Service Qualité Fournisseur de PLASTIVALOIRE.

14. Annual requalification

"Continuous compliance" tests must be defined and carried out on the products by the supplier. These tests mentioned in the external supplies specifications must be part of the supplier's control plan and be carried out at least once a year.

The results must be made available to PLASTIVALOIRE upon request.

PLASTIVALOIRE can plan an audit to ensure that these tests have been done

15. Spare parts

For parts intended to the Automotive market, the Supplier must be able to deliver the supply at least 15 years after vehicle end of serial production milestone (EOL).

16. Appointment of a safety representative (PSR representative)

In the event that the supplier delivers a supply for automotive market, he must appoint in its organization a regulatory / safety manager whose missions will consist of:

- ensure compliance with the rules for products subject to regulations and / or safety
- Inform and train people about potential risks

In addition, if the delivered supply includes one or more safety characteristics, the supplier must appoint a Product Safety Representative (PSR) in his factory. This PSR will be responsible for the escalation process and the flow of information to the executive management of the supplier and to PLASTIVALOIRE in the event of a problem with the security characteristics.

Regulatory / Safety characteristics are identified on purchasing specification and have the following logos :



Regulatory
Characteristic



Safety
Characteristic



Safety+Regulatory
characteristic

These characteristics are considered as special characteristics within the meaning of the IATF 16949 standard.

14. Regualification annuelle

Des tests de «conformité continue» doivent être définis et réalisés sur les produits par le fournisseur. Ces tests mentionnés dans le cahier des charges fournitures extérieure doivent faire partie du plan de surveillance du fournisseur et être réalisés au moins une fois par an.

Les résultats doivent être mis à la disposition de PLASTIVALOIRE, sur demande.

PLASTIVALOIRE se réserve le droit de vérifier la requalification lors d'un audit.

15. Pièces de rechange

Dans le cadre de pièce destinée au marché automobile le fournisseur devra être capable de fournir des pièces pendant une période de 15 ans après le jalon de fin de vie série du véhicule.

16. Nomination d'un représentant sécurité (PSR representative)

Dans le cas où le fournisseur livre une fourniture pour un marché du secteur automobile il devra nommer dans son organisation un responsable réglementation / sécurité dont les missions consisteront à :

- s'assurer du respect des règles pour les produits soumis à réglementation et/ou à sécurité
- informer et responsabiliser le personnel sur les risques encourus.

De plus, si la fourniture livrée comporte une ou plusieurs caractéristiques sécurité, le fournisseur devra nommer un représentant de la sécurité produit (Product Safety Representative = PSR) dans son usine. Ce PSR sera responsable du processus d'escalade et du flux d'information vers la Direction Générale du fournisseur et vers PLASTIVALOIRE en cas de problème sur les caractéristiques sécurité.

Les caractéristiques réglementaires et sécurité sont repérées dans le cahier des charges fournitures extérieures et sont accompagnées des symboles suivants :



Caractéristique
Réglementaire



Caractéristique
sécurité



Caractéristique
sécurité et
réglementaire

Ces caractéristiques sont considérées comme des caractéristiques spéciales au sens de la norme IATF 16949.

17. Guarantee of products and services

The warranty that applies to products delivered by the supplier will be identical to that imposed by the customer of PLASTIVALOIRE.

The warranty period for products delivered by the supplier will be at least 36 months from the date of their delivery to PLASTIVALOIRE or any other date agreed within the framework of the project concerned.

As part of the specific contractual guarantee requested by the customer of PLASTIVALOIRE going beyond the 36 months delivery date, the supplier undertakes to grant the same warranty period to PLASTIVALOIRE. This will be specified in the special conditions of PLASTIVALOIRE order.

18. Feasibility

Before accepting a contract, the supplier must ensure the feasibility of its offer. This includes not only the technical feasibility (manufacturability of the product under serial conditions, within the specifications and with the requested process capacity) but also logistics, planning, cost, capacity etc.

Proof of the feasibility analysis may be requested by PLASTIVALOIRE.

19. Safety stock

The safety stock is not a systematic requirement from PLASTIVALOIRE but is highly recommended. This safety stock should primarily depend on the supplier's confidence in its supply chain.

In any case, if any PLASTIVALOIRE production line is stopped due to a delivery disruption for which the supplier is responsible, PLASTIVALOIRE will invoice line stoppage costs. For information, these costs are about 1000 euros / hour.

In addition, if this delivery disruption results in a line stoppage at PLASTIVALOIRE's customer, the costs will also be passed on to the supplier. For your information, car manufacturers typically charge 30,000 euros per stop hour.

17. Garantie des produits et prestations

La garantie qui s'applique aux produits livrés par le fournisseur sera identique à celle imposée par le client de PLASTIVALOIRE.

La durée de garantie des produits livrés par le fournisseur sera au minimum de 36 mois à partir de la date de leur livraison chez PLASTIVALOIRE ou toute autre date convenue dans le cadre du projet concerné.

Dans le cadre de garantie contractuelle spécifique demandée par le client de PLASTIVALOIRE allant au-delà des 36 mois date de livraison, le fournisseur s'engage à accorder la même durée de garantie à PLASTIVALOIRE. Celle-ci sera précisée dans les conditions particulières de la commande de PLASTIVALOIRE.

18. Faisabilité

Avant d'accepter un contrat, le fournisseur doit s'assurer de la faisabilité de son offre. Cela inclut non seulement la faisabilité technique (fabricabilité du produit dans des conditions de série, dans les spécifications et avec la capacité de processus demandée) mais aussi la logistique, le planning, le coût, le capacitaire etc.

Des preuves de l'analyse de faisabilité pourront être demandées par PLASTIVALOIRE.

19. Stock de sécurité

PLASTIVALOIRE n'exige pas systématiquement la constitution d'un stock de sécurité mais le recommande fortement malgré tout. Ce stock de sécurité doit principalement dépendre du niveau de confiance du fournisseur dans sa chaîne d'approvisionnement, de fabrication et de livraison.

Néanmoins, en cas d'arrêt d'une unité de production du groupe PLASTIVALOIRE à cause d'une rupture d'approvisionnement dont la responsabilité incombe au fournisseur, PLASTIVALOIRE facturera des frais d'arrêt de ligne. A titre d'information ces frais sont de l'ordre de 1000 euros par heure.

De même si une rupture de livraison du fournisseur entraîne un arrêt de ligne chez le client de PLASTIVALOIRE, les frais seront également intégralement répercutés au fournisseur. A titre d'information les constructeurs automobiles facturent en général 30 000 euros par heure d'arrêt.

20. Documentation

Based on test results, realized and recorded during production, a certificate according to EN 10204 3.1 is to be established upon demand and without any charges for PLASTIVALOIRE.

This kind of document is mandatory for chemicals products like plastic resins, paints, inks...

The archiving period of the complete documentation and records must be at least 20 years according to the current requirements of our customers.

Depending on the final product, additional documents can be requested, like food contact certificate.

21. Packaging and labeling

Unless otherwise specified, following requirements must be followed:

- Compliance to 94/62/EC European regulation

- Delivery made with the correct shipping documents (delivery note), indicating PLASTIVALOIRE item number, the description of PLASTIVALOIRE item, the order number, the quantity, the weight, PLASTIVALOIRE delivery address, the name of the supplier, the address of the supplier, the batch number and the expiration date if relevant.

- Hazardous material labels

- Marking of each package with the description of PLASTIVALOIRE item, PLASTIVALOIRE item number, the order number, the quantity, the batch number, the weight, the material and the expiration date if applicable.

- For products with specific food safety requirements (products with subsequent contact with food), the packaging must be specifically agreed with PLASTIVALOIRE in order to minimize the risk of subsequent contamination of the content.

22. Traceability

The tracking system of the supplier shall be able to trace, through systematic records, the entire history of its production process including subcontracted or outsourced services.

In the case of a supplier of services such as chrome plating, painting, deburring, assembly carried out on parts supplied by PLASTIVALOIRE, the supplier's traceability system must allow it to be traced back to the PLASTIVALOIRE production batch.

23. Requirements validity

If some requirements described in the Supplier Quality manual become not valid, all the other requirements cannot be affected.

20. Documentation

Sur la base des résultats des tests, obtenus et enregistrés pendant la production, un document de contrôle (de type EN 10204.3.1) doit être établi sur demande et sans frais pour PLASTIVALOIRE. Ce type de document est obligatoire pour les produits chimiques du type matières plastiques, peintures, encres...

La période d'archivage de la documentation complète et des enregistrements doit être de 20 ans minimum selon les exigences actuelles de nos clients.

En fonction du produit à livrer et de sa destination, des documents supplémentaires peuvent être exigés comme par exemple un certificat d'alimentarité.

21. Emballage et Etiquetage

Sauf accord spécifique les exigences suivantes doivent être respectées :

- Conformité à la Directive européenne 94/62/EC
- Livraison uniquement avec les documents d'expédition corrects (bon de livraison), indiquant le numéro d'article PLASTIVALOIRE, la description de l'article PLASTIVALOIRE, le numéro de commande, la quantité, le poids, l'adresse de livraison PLASTIVALOIRE, le nom du fournisseur, l'adresse du fournisseur, le numéro de lot et la date de péremption si applicable.
- Etiquettes d'avertissement pour les substances dangereuses
- Marquage de chaque colis avec la description de l'article PLASTIVALOIRE, le numéro d'article PLASTIVALOIRE, le numéro de commande, la quantité, le numéro de lot, le poids, le matériau et la date de péremption si applicable.
- Pour les produits ayant des exigences spécifiques en matière de sécurité alimentaire (produits avec un contact ultérieur avec les denrées alimentaires), l'emballage doit être spécifiquement convenu avec PLASTIVALOIRE afin de minimiser le risque d'une contamination ultérieure du contenu.

22. Traçabilité

Le système de traçabilité du fournisseur doit permettre de retrouver, au moyen d'enregistrements systématiques, tout l'historique de son processus de production y compris les prestations sous-traitées ou externalisation.

Dans le cas d'un fournisseur de prestations telles que chromage, peinture, ébavurage, assemblage réalisées sur des pièces fournies par PLASTIVALOIRE, le système de traçabilité du fournisseur doit permettre de remonter jusqu'au lot de fabrication PLASTIVALOIRE.

23. Validité des dispositions

Si certaines dispositions de ce manuel qualité deviennent invalides, la validité des autres dispositions ne sera pas affectée.