

Table des matières :

1. Object
2. Champ d'application
3. Lexique
4. Système de gestion de la qualité
5. Intégration d'un fournisseur dans la base de fournisseurs
6. Procédé spécial
7. Conformité aux exigences spécifiques du client
8. Contrôle du premier article (FAI)
9. Pièce contrefaite
10. Certificat de conformité
11. Produits soumis à péremption
12. Documentation
13. Sécurité des produits
14. Sensibilisation du personnel

1. Object

Ce document énumère les exigences spécifiques fournisseurs applicables aux pièces destinées au marché aéronautique.

Il complète les exigences générales fournisseurs qui régissent les relations entre le Groupe PLASTIVALOIRE et ses fournisseurs.

Il décrit les exigences minimales attendues que les produits et/ou services soient fournis directement ou indirectement par l'intermédiaire de sous-traitants.

L'acceptation de l'accord achat (c'est-à-dire du bon de commande ou du contrat) vaut acceptation des exigences du présent document.

2. Champ d'application

Ce document concerne les fournisseurs de fournitures externes nomenclaturées et choisis par le service achats.

Il ne modifie ni ne réduit aucune autre exigence contractuelle couverte par les documents d'achat ou les exigences des plans techniques ou des spécifications (cahier des charges).

Le Groupe PLASTIVALOIRE se réserve le droit de réviser à la baisse les exigences décrites dans ces exigences spécifiques Fournisseurs en fonction de la catégorie d'achats.

Bien que le Groupe PLASTIVALOIRE fasse tout son possible pour avertir les fournisseurs, le Groupe PLASTIVALOIRE se réserve également le droit de réviser ce document sans préavis.

3. Lexique

FAI:

First Article Inspection = Contrôle premier article

Pièce contrefaite

Une copie non autorisée, une imitation, un substitut ou une pièce modifiée non autorisée (par exemple, un matériau, une pièce, un composant), qui est sciemment présentée comme une pièce authentique spécifiée d'un fabricant original ou autorisé.

Procédé spécial

Processus dont le résultat ne peut être vérifié par une surveillance ou une mesure ultérieure. Exemples de procédés spéciaux : soudage, collage, revêtement de surface, moulage de plastique...

Éléments critiques

Les éléments (par exemple fonctions, pièces, logiciels, caractéristiques, procédés) ayant un effet significatif sur la fourniture et l'utilisation des produits et services ; y compris la sécurité, les performances, la forme, l'ajustement, la fonction, la productibilité, la durée de vie, etc. qui nécessitent des actions spécifiques pour garantir qu'ils sont gérés de manière adéquate.

Caractéristique clé

Un attribut ou une caractéristique dont la variation a un effet significatif sur l'ajustement, la forme, la fonction, les performances, la durée de vie ou la productibilité du produit, qui nécessite des actions spécifiques dans le but de contrôler la variation.

Exigences spéciales

Les exigences identifiées par le client, ou déterminées par l'organisation, qui présentent des risques élevés de ne pas être satisfaites, nécessitant ainsi leur inclusion dans le processus de gestion des risques opérationnels. Les facteurs utilisés dans la détermination des exigences spéciales comprennent la complexité du produit ou du processus, l'expérience passée et la maturité du produit ou du processus

FOD :

Le risque FOD (Foreign Object Debris ou Foreign Object Damage) est le risque d'endommager un système provoquant un dysfonctionnement de l'avion en raison de débris isolés (copeaux métalliques, plastique, etc.) ou de l'omission de pièces (vis, outils...)

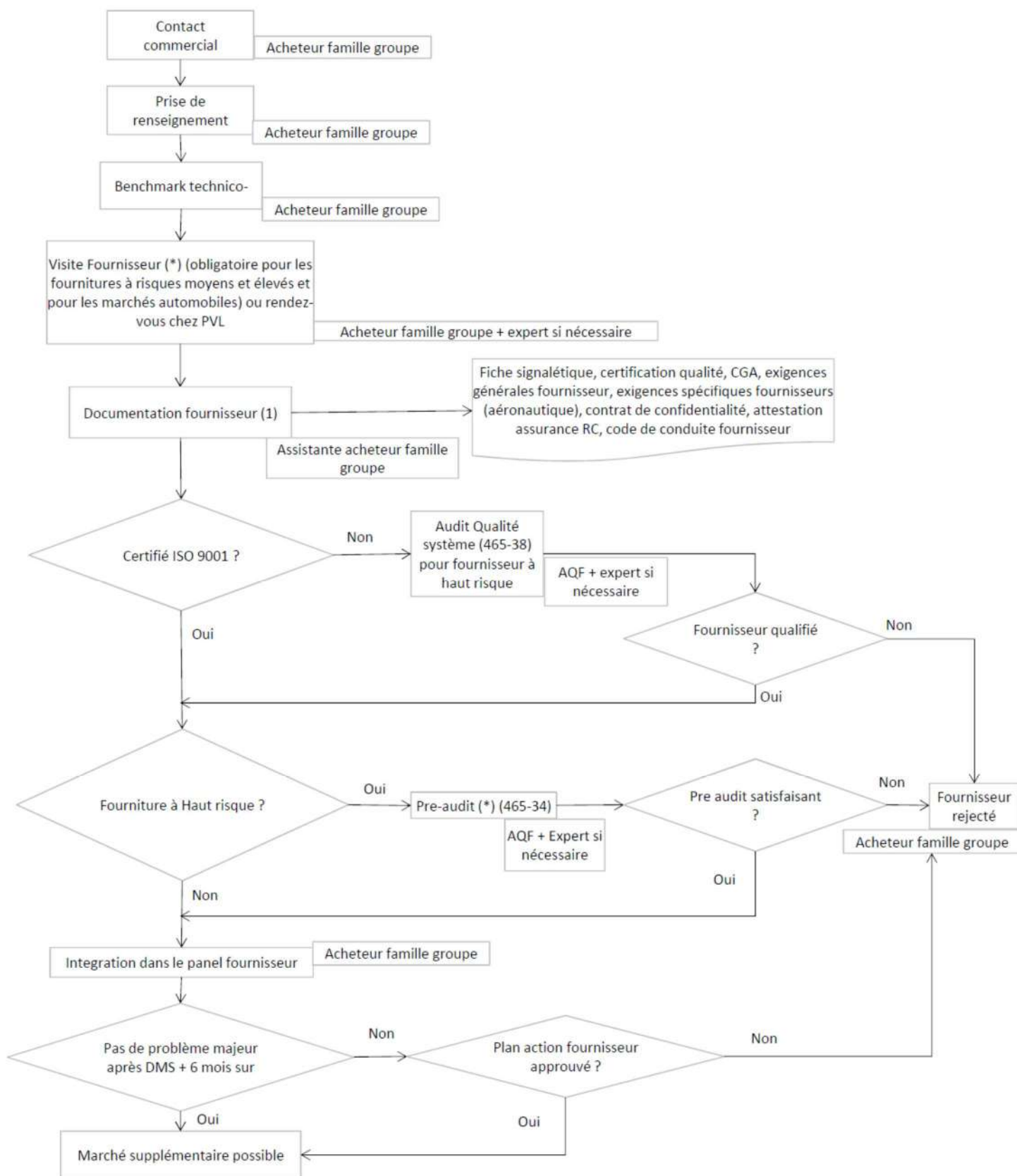
4. Système de gestion de la Qualité

Le Groupe PLASTIVALOIRE privilégie les fournisseurs certifiés ISO 9001 voire EN9100.

Les fournisseurs doivent informer le Groupe PLASTIVALOIRE en cas de perte de leur certification du système qualité.

5. Intégration d'un fournisseur dans la base fournisseur

Voir synoptique ci-dessous.



(1) : Seule démarche effectuée en cas de fournisseur imposé par le Client

(*) Pour activité aéronautique :

- La visite du fournisseur est obligatoire pour chaque procédé spécial de fabrication

- Le pré-audit et l'audit sont obligatoires en cas de procédé spécial de fabrication

(Non applicable pour le Projet SAFRAN si le fournisseur est qualifié par SAFRAN dans la liste PS1-070 disponible sous ISIS)

Pour projet SAFRAN : Informer SAFRAN si le fournisseur ne figure pas dans la liste PS1-070

6. Procédé spécial

Le Fournisseur doit identifier tous les procédés spéciaux utilisés pour la fabrication du produit.

Les procédés spéciaux sont des procédés de fabrication dont :

- Le résultat final ne peut pas être entièrement vérifié par des contrôles ou des mesures ultérieurs effectués sur le produit
- Les défauts n'apparaissent qu'après la mise en service du produit.

Les procédés spéciaux doivent être qualifiés par le Fournisseur avant utilisation. Les paramètres significatifs du procédé doivent être identifiés, contrôlés et enregistrés. Ces exigences s'appliquent également aux procédés spéciaux sous-traités.

Un audit du procédé spécial est obligatoire. Cet audit sera réalisé par PLASTIVALOIRE ou son client final.

Le fournisseur indiquera sur le certificat de conformité (fourni avec chaque livraison) la référence de la norme selon laquelle ses propres procédés spéciaux ont été qualifiés.

Le Groupe PLASTIVALOIRE doit également être informé en cas de perte de certification de procédé spécial par le fournisseur.

7. Conformité aux exigences spécifiques du client

Les caractéristiques principales et les exigences particulières qui nécessitent un suivi spécifique (voir chapitre Lexique) sont indiquées dans le cahier des charges achats du Groupe PLASTIVALOIRE.

8. Contrôle du premier article (FAI)

Un contrôle « Premier Article » doit être réalisé et formalisé sur un échantillon représentatif de la première production en série d'un nouveau produit.

L'objectif du FAI est de vérifier que les procédés de production, les dossiers de fabrication et de contrôle et les outils utilisés permettront de réaliser des produits conformes aux exigences techniques spécifiées.

Le produit ayant fait l'objet du contrôle « Premier Article » doit être spécifiquement identifié à la livraison.

Le contrôle « Premier Article » n'est pas applicable aux produits standards ou catalogue (article ou matière conforme à une spécification publiée par une industrie ou une autorité nationale reconnue, dont l'ensemble des caractéristiques sont définies par un texte, une définition normative ou un catalogue).

Le rapport de contrôle « Premier Article » doit comporter au minimum :

- La référence et la version du dossier industriel ;
- Le cas échéant, la référence des rapports de contrôle « Premier Article » des pièces primaires et/ou des sous-ensembles ;

- Les déclarations de conformité et/ou rapports d'essais des matières premières, composants et opérations sous-traitées ;
- Les résultats des contrôles effectués (rapports dimensionnels à 100%, essais non destructifs, essais mécaniques, résultats d'essais fonctionnels, etc.) ;
- Les références et indices de révision des moyens spécifiques de contrôle final (outillages, gabarits, banc d'essai, etc.) ;
- La liste des non-conformités détectées et les actions correctives associées si nécessaire.

Le contenu du dossier de contrôle premier article sera communiqué dans le cahier des charges d'achat.

Une copie du rapport « Premier Article » devra être jointe aux documents de livraison pour la première livraison en série des produits concernés.

Les activités de contrôle « Premier Article » devront être partiellement ou totalement répétées dans les cas suivants :

- Après une interruption de fabrication de plus de 24 mois.
- Après une modification de définition affectant la géométrie, les interfaces ou la fonction du produit ;
- Après un changement de sources d'approvisionnement, de procédés de fabrication, d'outillages ou de localisation de fabrication pouvant potentiellement affecter la géométrie, les interfaces et la fonction du produit ;
- Après modification d'outillages spécifiques ;
- A la demande de l'Acheteur Groupe PLASTIVALOIRE.

Quel que soit le cas ci-dessus, le fournisseur informera l'usine PLASTIVALOIRE pour connaître le dossier FAI à déposer.

L'acheteur du Groupe PLASTIVALOIRE et/ou le pilote SQA se réserve le droit de participer au contrôle « Premier Article » dans les locaux du Fournisseur et/ou de ses sous-traitants.

9. Pièce contrefaite

Définition de pièce contrefaite (selon la norme AS9100 (EN9100)) :

Une copie, une imitation, un substitut ou une pièce modifiée non autorisée (par exemple, un matériau, une pièce, un composant), qui est sciemment présentée comme une pièce authentique spécifiée d'un fabricant d'origine ou autorisé. Les exemples de pièces contrefaites peuvent inclure, sans s'y limiter, la fausse identification du marquage ou de l'étiquetage, de la catégorie, du numéro de série, du code de date, de la documentation ou des caractéristiques de performance.

Le fournisseur doit planifier, mettre en œuvre et contrôler les processus pour empêcher l'utilisation de pièces contrefaites ou suspectes et leur inclusion dans le(s) produit(s) livré(s) au Groupe PLASTIVALOIRE.

Ces dispositions doivent être mises en œuvre d'une manière adaptée à l'organisation du fournisseur et au produit.

Les processus de prévention des pièces contrefaites doivent prendre en compte :

- la formation des personnes appropriées à la sensibilisation et à la prévention des pièces contrefaites ;
- l'application d'un programme de surveillance de l'obsolescence des pièces ;
- les contrôles pour l'acquisition de produits fournis en externe auprès de fabricants d'origine ou autorisés,
- les distributeurs autorisés ou d'autres sources approuvées ;
- les exigences visant à assurer la traçabilité des pièces et composants jusqu'à leurs fabricants d'origine ou agréés ;
- les méthodologies de vérification et de test pour détecter les pièces contrefaites ;
- la surveillance des signalements de pièces contrefaites provenant de sources externes ;
- la mise en quarantaine et le signalement des pièces contrefaites suspectes ou détectées.

10. Certificat de conformité

Le fournisseur fournira systématiquement un certificat de conformité (selon NF EN 9163 pour le composant ou selon EN 10204-3.1 pour la matière première) à chaque livraison. Voir au chapitre procédé spécial les mentions à indiquer lorsque ce chapitre est applicable.

11. Produit soumis à péremption

Dans le cas où le fournisseur livre des produits sujets à péremption (tels que peintures, colles, composants adhésifs...), la date de péremption sera au minimum de 6 mois après livraisons à l'usine PLASTIVALOIRE. Des dates de péremption différentes peuvent être requises sur le cahier des charges PLASTIVALOIRE de la fourniture concernée.

12. Documentation

La durée d'archivage de l'ensemble des documents et enregistrements doit être d'au moins 20 ans selon les exigences actuelles de nos clients. Ceci étant certains documents comme les enregistrements de preuve de la conformité en cours de production ou les PPAP devront être conservés durant 50 ans. Voir détails dans exigences Safran applicables aux prestataires externes GRP-0087 .

Après la période d'archivage, les documents et enregistrements à détruire doivent être broyés.

13. Sécurité des produits

Le fournisseur doit planifier, mettre en œuvre et contrôler les processus nécessaires pour assurer la sécurité du produit pendant tout le cycle de vie du produit, en fonction de l'organisation du fournisseur et du produit.

Des exemples de ces processus incluent :

- l'évaluation des dangers et la gestion des risques associés ;
- la gestion des éléments critiques pour la sécurité ;
- l'analyse et le signalement des événements survenus affectant la sécurité ;
- la communication de ces événements et la formation des personnes.

14. Sensibilisation du personnel

Le fournisseur veillera à ce que son personnel soit conscient de :

- sa contribution à la conformité du produit ou du service ;
- sa contribution à la sécurité du produit ;
- l'importance d'un comportement éthique

Société		PLASTIVALOIRE Group
Nom		
Fonction		
Date		
Signature		