

Sommaire

1. OBJET	2
2. Organisation Qualité	2
2.1. Organisation Qualité.....	2
2.2. Charte éthique.....	2
2.3. Pièces contrefaites	2
2.4. Sécurité du produit	2
3. Fournisseur de sous-traitance (Usinage, Traitement, Rectif)	3
3.1. Fourniture matière	3
3.2. Traçabilité.....	3
3.3. Conditionnement	3
3.4. Bordereaux de livraisons	3
4. Fournisseurs de matière première	4
4.1. Livraison.....	4
4.2. Traçabilité.....	4
4.3. Documents qualifiés	4
5. Fournitures a durée de vie limitée	4
6. Qualité	4
6.1. Enregistrements qualité.....	4
6.2. Non conformités	4
7. Modalités particulières applicables aux produits aéronautiques	5
7.1. Revue du premier article ou FAI (First Article Inspection) (cf. EN 9102)	6
7.2. Qualification des procédés spéciaux	6
7.3. Documents d'accompagnement pour les produits aéronautiques	6

Prise en compte fournisseur :

LE :

A :

VISA :

COMMENTAIRES :

.....

.....

.....

.....

.....

1. OBJET

Ce document définit les exigences applicables à toutes les commandes de produits et/ou services passées par SODEP-KUHAIL auprès d'un fournisseur, prestataire ou sous-traitant.

L'objectif étant d'obtenir et de maintenir la qualité des approvisionnements et prestations au niveau attendu par la société SODEP-KUHAIL ainsi que par ses clients.

Ce document s'appuie sur les normes ISO 9001 et EN 9100 pour les prestations aéronautiques. SODEP-KUHAIL a précisé des exigences supplémentaires spécifiques relatives à son métier de découpage.

Ce document est contractuel. Il est applicable par le fournisseur, à partir de son acceptation de la présente convention, pour toute étude, fabrication et fourniture éventuelle. Le non-respect de ces exigences est susceptible de remettre en cause les relations commerciales entre la société SODEP-KUHAIL et son fournisseur.

Tout écart éventuel d'application doit faire l'objet d'un accord écrit entre SODEP-KUHAIL et le fournisseur.

2. ORGANISATION QUALITE

2.1. Organisation Qualité

En référence à sa politique, la société Sodep-Kuhail demande à ses fournisseurs leur engagement et leur soutien constant pour l'atteinte des objectifs de Qualité, de Coûts et de respect des Délais.

Dans ce cadre, une priorité pourra être donnée aux fournisseurs disposant d'une organisation qualité certifiée suivant la norme ISO 9001 et/ou EN 9100 et/ou qualifié par nos clients pour le secteur aéronautique selon la nature de la prestation. Toute modification de statut devra nous être communiquée (retrait ou abandon de la certification).

2.2. Charte éthique

Le fournisseur doit s'engager dans un comportement éthique, en particulier sur les points suivants :

- Application rigoureuse des lois, règlements et normes internes (Age légal, utilisation des substances à usages interdits ou soumis à restrictions)
- Garantir la confidentialité
- Eviter les conflits d'intérêt
- Respect des collaborateurs
- Développer des pratiques commerciales

2.3. Pièces contrefaites

Le fournisseur doit mettre en œuvre et maîtriser des processus, pour prévenir l'utilisation de pièces contrefaites ou suspectées de l'être pouvant apparaître dans sa chaîne d'approvisionnement

La contrefaçon est « une copie non autorisée, une imitation, une pièce de substitution ou une pièce modifiée (e.g. matière, pièce, composant), sciemment présentée comme étant une pièce spécifiée d'origine provenant d'un fabricant concepteur ou autorisé » (*exemple : fausse identification de marquage/étiquetage, documentation ou caractéristiques de performances falsifiés*)

2.4. Sécurité du produit

Le fournisseur doit mettre en œuvre et maîtriser des processus pour s'assurer de la sécurité du produit pendant toute la durée de son cycle de vie.

Exemple : Via l'évaluation des dangers de la gestion des risques associées (points critiques, obsolescence, recyclage...), via la communication et formation du personnel...

3. FOURNISSEUR DE SOUS-TRAITANCE (Usinage, Traitement, Rectif)

Le fournisseur s'engage à ne pas faire sous-traiter nos fabrications sans notre accord.

Pour les fournisseurs de **procédés spéciaux**, les spécifications DE NOS CLIENTS se substituent à nos exigences, elles sont rappelées sur nos commandes et indiquées sur les plans.

3.1. Fourniture matière

Si nous fournissons la matière, vous devez impérativement utiliser celle-ci et aucune autre de votre fourniture, et nous transmettre par lot matière le solde restant

Si vous fournissez la matière première, vous devez impérativement utiliser le type de matière clairement identifiée sur la commande et/ou le plan. Une seule coulée matière est autorisée pour un lot de production. Dans le cas où plusieurs lots sont utilisés, il faudra réaliser un lot par coulée. Au moment de la livraison, le certificat de conformité matière de production (CCPU) correspondant devront être fournis.

3.2. Traçabilité

Le système mis en œuvre par le fournisseur doit permettre :

- de tracer tous les produits fabriqués à partir du même lot de matière première ou du même lot de fabrication, ainsi que la destination (livraison, rebuts...) de tous les produits d'un même lot.
- de retrouver la documentation séquentielle de la production (enregistrement de fabrication, de contrôle ...) d'un produit donné et d'assurer le lien avec la commande de SODEP-KUHAIL.

3.3. Conditionnement

Les produits doivent être conditionnés de telle manière à préserver leur conformité pendant les manutentions, stockage et transports.

Pour les produits SODEP-KUHAIL envoyés en sous-traitance et comportant une étiquette d'identification et de traçabilité, le fournisseur se doit de conserver cette étiquette sur l'unité de conditionnement de chaque lot.

Chaque livraison doit être parfaitement identifiée et accompagnée d'un certificat de conformité.

3.4. Bordereaux de livraisons

Tous les lots doivent être identifiés avec une étiquette portant au minimum les données suivantes :

- Le nom du fournisseur
- La date d'expédition
- Le numéro de document
- La référence de l'article ou de sa désignation (avec indice et numéro de révision)
- N° de lot du fournisseur
- La quantité livrée (unités de gestion : quantité unitaire, mètres, kilogrammes ...),
- La numéro ou date de fabrication (facultatif).
- S'il y a des non-conformités et que celles-ci ont été acceptées par SODEP-KUHAIL, la référence des documents d'acceptation.

4. FOURNISSEURS DE MATIERE PREMIERE

4.1. Livraison

La livraison de matière première doit se faire de manière adaptée à nos moyens de manutention, il faut que le déchargement de la matière première puisse se faire soit :

- A quai à l'aide d'un palan sur monorail.
- A quai avec hayon

Les botes doivent comporter une seule coulée, démunies de feillard et de cartons.

4.2. Traçabilité

La traçabilité de la matière première doit être assurée, pour cela elle doit comporter à minima :

- Désignation et dimension de la matière
- N° de coulée
- Quantité

4.3. Documents qualifiés

Un rapport de contrôle et d'essai type 3.1 selon la norme EN 10204 doit accompagner la déclaration de conformité.

5. FOURNITURES A DUREE DE VIE LIMITEE

Pour ce type de produit, la durée de vie ou la date de péremption, et la date de fabrication devront être clairement identifiés sur les conditionnements.

6. QUALITE

6.1. Enregistrements qualité

Le fournisseur doit maintenir une gestion efficace et ordonnée de tous les documents propres à son système qualité.

Le système de traçabilité en place doit permettre de présenter sur demande tous les enregistrements qualité prévus au plan de surveillance et apportant la preuve de la conformité du produit livré. L'archivage des données et des enregistrements se fera selon la procédure de gestion documentaire du fournisseur pour une durée minimale de 10 ans, sauf informations spécifiques, ou en fournissant ces enregistrements à Sodep-Kuhail qui se chargera de leur archivages.

Par défaut, les produits réceptionnés par Sodep-Kuhail sont sous délégation de contrôle fournisseur.

6.2. Non conformités

En cas de détection de non-conformité Sodep-Kuhail ou auprès l'un de ses clients, Sodep-Kuhail se réserve le droit de solliciter le fournisseur pour l'expertise. Dans ce cas les modalités de l'expertise sont fixées conjointement par le fournisseur, Sodep-Kuhail et, s'il y a lieu, le client de Sodep-Kuhail pour :

- Déterminer les causes de l'anomalie,
- Provoquer les actions nécessaires à la suppression du défaut sur les produits en cours de fabrication, stockés ou livrés.
- Les éléments devant figurer dans la réponse, de même que le délai de réponse en retour, sont indiqués sur la demande d'action corrective.

En cas de non-qualité constatée en usine, 3 cas seront envisagés :

- tri par l'usine : le fournisseur donne délégation pour effectuer ou faire effectuer le tri à ces frais (refacturation)
- retouche par l'usine : le fournisseur donne délégation pour effectuer les retouches dans l'usine de Sodep-Kuhail et sera refacturé du temps passé
- retour au fournisseur pour remplacement en urgence ou remboursement, les frais de retours des pièces étant à ses frais.

Sodep-Kuhail choisira la solution la moins pénalisante pour son flux logistique.

6.2.1. Identification du produit non conforme

Tout produit sous dérogation doit être identifié à l'aide d'une étiquette ou par tout autre moyen clairement identifiable. Le fournisseur doit préciser le numéro d'Ordre de Fabrication (OF) ou le numéro de commande de Sodep-Kuhail ainsi que le N° d'article.

Les produits à rebuter seront retournés auprès de la société Sodep-Kuhail, sauf accord écrit préalable.

6.2.2. Identifications sur emballage

Les produits nécessitant un traitement d'anomalie (rebutés ou sous dérogation) doivent être conditionnés séparément et dissociés des autres produits. Cependant pour des raisons pratiques, ils peuvent être, après identification, insérés dans les mêmes conteneurs utilisés pour les produits conformes. Les informations reportées sur l'emballage et sur le bordereau de livraison doivent faire mention de la quantité de produits soumis à traitement d'anomalie par Sodep-Kuhail.

6.2.3. Cas particuliers des Traitements de Surface et des CND

Si, après traitement de surface (argentage, cuivrage...) le fournisseur détecte des non conformités nécessitant le dé-traitement et le retraitement de plus de 20% de l'effectif du lot de traitement ou si à la suite d'un Contrôle Non Destructif, le taux de rebuts est >20% de l'effectif du lot, le fournisseur doit informer le service Qualité de Sodep-Kuhail avant la livraison pour décision.

7. MODALITES PARTICULIERES APPLICABLES AUX PRODUITS AERONAUTIQUES

Les prestations à réaliser pour un produit aéronautique sont identifiées sur le bon de commande à l'aide d'un commentaire/spécification sur la description de la prestation..

Dans le cadre des contrats ou commandes passés entre la société Sodep-Kuhail et son fournisseur, le fournisseur s'engage à respecter les exigences suivantes :

- Toute réalisation de prestations entrant dans le cadre des procédés spéciaux, le fournisseur doit s'adresser aux fournisseurs approuvés par le client ou son donneur d'ordre, si cela est exigé.
- Le fournisseur s'engage à informer la Sté Sodep-Kuhail de tous changements pouvant intervenir sur le processus de fabrication (moyens, fournisseurs, procédés, localisation de la fabrication, ...).
- Le fournisseur s'engage à donner le droit d'accès à la Sté Sodep-Kuhail, ses clients et aux autorités réglementaires aux locaux opportuns de tous les sites, à tout niveau de la chaîne d'approvisionnement, concernés par la commande et à tous les enregistrements applicables.

7.1. Revue du premier article ou FAI (First Article Inspection) (cf. EN 9102)

Dans le cas où la société Sodep-Kuhail demande un FAI, la revue sera réalisée conformément à la norme EN 9102 pour les articles destinés à l'aéronautique ou au spatial.

Le FAI d'un composant doit vérifier que 100% des caractéristiques et des paramètres figurant sur les plans ou dans les spécifications associées sont respectés.

Sodep-Kuhail se réserve le droit de participer au FAI en compagnie de ses clients. Lors de ce contrôle, les caractéristiques et les détails peuvent être vérifiés une deuxième fois par la société Sodep-Kuhail.

Les composants ayant fait l'objet d'un FAI doivent être fournis à Sodep-Kuhail comme suit :

- identifiés par une étiquette adaptée ;
- accompagnés des certificats de conformité des matières premières et des procédés utilisés par les sous-traitants de niveau inférieur.
- accompagnés des résultats tabulés des analyses dimensionnelles, des résultats d'essais et des autres caractéristiques relatives aux exigences des plans et des spécifications, regroupés sous forme de rapport de contrôle de première production ou de rapport au format choisi par le fournisseur.

7.2. Qualification des procédés spéciaux

Le fournisseur doit s'assurer que les moyens humains et matériels, ainsi que les procédures correspondantes utilisées pour la mise en œuvre et la qualification des procédés spéciaux permettent bien d'obtenir une qualité répétitive satisfaisant les exigences spécifiées par Sodep-Kuhail.

Ces exigences sont applicables pour tout procédé spécial mis en œuvre par les fournisseurs de Sodep-Kuhail et leurs propres sous-traitants.

En cas de procédé sous-traité par le fournisseur, ce dernier doit :

- S'assurer de la qualification initiale du procédé spécial
- Surveiller de façon continue la mise en œuvre du procédé

La sanction de qualification/requalification périodique est prononcée par le service qualité de Sodep-Kuhail après la revue de premier article et/ou la qualification du processus de fabrication mettant en œuvre le procédé spécial suite à la réalisation d'un audit processus.

Cas particulier

Dans le cas où un fournisseur détient une accréditation NADCAP et/ou d'un autre donneur d'ordre aéronautique en cours de validité, la qualification du procédé spécial par Sodep-Kuhail peut être prononcée sur la base d'un dossier de qualification allégé. Néanmoins, au préalable à cette qualification, Sodep-Kuhail se réserve le droit d'une visite technique pour s'assurer de la capacité industrielle de mise en œuvre du procédé sur ses produits.

7.3. Documents d'accompagnement pour les produits aéronautiques

Les documents à produire avec la fourniture sont spécifiés à la commande.

Le produit doit être accompagné d'un certificat de conformité suivant la norme NF L00-015 pour chaque BL.