

PRO-PO6-004

Exigences applicables aux prestataires externes

Redigé par	Approuvé par :	Validé par
Guillaume Ramezi Date : 29/11/2024 Visa : 	Florian Ruscassie Date : 06/12/2024 Visa : 	Laurent Mauger Date : Visa :

Applicabilité :

Ensemble du Groupe	X
Restreinte	

HISTORIQUE DES EVOLUTIONS

"Chaque responsable est tenu de faire respecter l'application de ce document".

"Toute demande d'évolution doit être soumise au responsable Assurance Qualité, qui sera chargé de l'étudier".

Nota : les modifications sont repérées par une barre vertical dans la marge du document

INDICE	DATE	REDIGE PAR	OBJET DE LA MISE A JOUR
A	25/09/2024	G. Ramezi	Création du document

SOMMAIRE

1. GENERALITES	4
1.1. OBJET	4
1.2. DOMAINE D'APPLICATION	4
1.3. TERMINOLOGIE	4
1.4. DOCUMENTS DE REFERENCE	5
2. EXIGENCES ET CONDITIONS GENERALES	6
2.1. OBLIGATIONS GENERALES	6
2.2. ENGAGEMENTS RECIPROQUES	6
2.3. DROIT D'ACCES	7
2.4. OFFRE, REVUE DE CONTRAT ET COMMANDE	7
2.5. TRANSFERT DE PROPRIETE – TRANSFERT DE RISQUES	8
2.6. ASSURANCES	8
3. MAITRISE DES DOCUMENTS ET ENREGISTREMENTS	8
4. ACHATS	8
5. IDENTIFICATION ET TRAÇABILITE	9
5.1. IDENTIFICATION	9
5.2. MARQUAGE	9
6. MAITRISE DU PROCESSUS	9
6.1. CONTROLE DU PREMIER ARTICLE	9
6.2. CONTROLE ET ESSAIS	10
6.3. PROCEDES SPECIAUX	10
6.4. OUTILLAGES	10
6.5. MAITRISE DES EQUIPEMENTS DE MESURE, CONTROLE ET ESSAI (EMCE)	11
6.6. TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES	11
7. PROTECTION – EMBALLAGE – EXPEDITIONS	12
7.1. EMBALLAGE – CONDITIONNEMENT	12
7.2. LIVRAISON	12
8. PREVENTION - CONTREFAÇON	13
8.1. CONTREFAÇON	13
8.2. FOD	13
9. EVALUATION DES PERFORMANCES	13
9.1. EVALUATION	13
10. ANNEXES	15

1. Généralités

1.1. Objet

L'objet de cette instruction est d'énoncer les exigences qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants du groupe BT2I, les moyens, la gestion des procédés et les procédures qu'ils doivent mettre en œuvre pour exécuter leurs tâches dans des conditions convenables.

La dernière révision de la présente procédure se trouve référencée dans les commandes BT2I. Tout fournisseur doit s'assurer d'être en possession de cette dernière révision.

L'acceptation des commandes que nous transmettons implique l'adhésion aux exigences de ce document.

L'objectif est d'obtenir et maintenir un niveau de qualité satisfaisant les exigences de l'entité Groupe BT2I et du client donneur d'ordres lorsqu'elles sont applicables.

1.2. Domaine d'application

Ce document est applicable à toute fourniture, prestation ou service influençant les fabrications ou services du groupe BT2I.

Tout écart d'application doit faire l'objet d'un accord écrit entre le service Achats du Groupe BT2I et le fournisseur ou sous-traitant concerné.

Cette procédure et ses instructions se substituent aux CGV du sous-traitant sauf mentions notifiées et accusées bilatéralement.

1.3. Terminologie

Fournisseur/sous-traitant

Désigne tout détenteur d'une commande d'achat ou contrat émis par une entité du groupe BT2I

Client

Désigne les entités du groupe BT2I et leurs propres clients.

Produit

Désigne en général l'objet d'une commande d'achat (matériel, matière, prestation, documentation, programmation...).

Sécurité du produit

L'état dans lequel un produit est apte à fonctionner selon les paramètres définis ou l'usage prévu sans présenter de risque inacceptable de dommage pour les personnes ou pour les biens.

Pièce ou matière contrefaite

Une copie non autorisée, une imitation, une pièce de substitution, ou une pièce modifiée (par ex. matière, composant, pièce), sciemment présentée comme étant une pièce spécifiée d'origine provenant d'un fabricant concepteur ou autorisé.

FOD

Foreign Object Debris (FOD) (débris de corps étranger) = Toute substance, débris ou éléments mécaniques ou non, étrangers au produit et à son périmètre, susceptibles de compromettre la sécurité du produit. Ces FOD peuvent être produits par les process de fabrication, l'environnement, ou le personnel. Ex. copeaux d'usinage, scotch de marouflage, résidus d'emballage, gobelet, ...

Comportement éthique

Comportement qui est fondé sur la morale, le sérieux, l'honnêteté, ... et le respect de règles de conduite concertées.

Qualification

Ce terme désigne l'aptitude d'un fournisseur à mettre en œuvre un procédé spécial reconnu par nos clients,

Procédé spécial

Procédé utilisé lors d'un processus de fabrication d'un produit, susceptible de provoquer une modification de ses propriétés physiques, chimiques ou métallurgiques, non directement décelable dans la suite normale du cycle de fabrication.

Les opérations de contrôle non destructif sont assimilées à cette catégorie de procédé.

Ces procédés sont soumis à qualification des donneurs d'ordre.

Données numériques :

Désigne l'ensemble des données, ex : modèles 2D, 3D, programmes d'usinage, etc..., fournies par BT2I.

DAC :

Demande d'Action Corrective, rédigée par MAP envers un fournisseur, lors de la détection d'une non-conformité.

FAI :

First Article Inspection. Activité de validation d'une première fabrication régie par la norme EN9102

1.4. Documents de référence

Ces documents déclinent les exigences applicables et les exigences qualité de nos clients, voir liste ci-dessous,

- NORME ISO 9001,
- NORME EN 9100,
- NORME EN 9102,
- NORME EN 9130,
- NFL 00-015/NF EN9163,
- EN 10204,
- GRP0087 : Exigences qualités applicables aux fournisseurs. Client SAFRAN,
- Q0062MI : Exigences qualités applicables aux fournisseurs du Client LATECOERE,
- IQ/MH217 : Exigences qualités applicables aux fournisseurs du Client MECAHERS,
- PM 02.03.01.00 : Clauses Qualité du client POTEZ AERONAUTIQUE,
- S01-09 : Exigences qualités applicables aux fournisseurs du client FIGEAC-AERO,
- A1500 à A1506 Airbus Supplier Requirements (ASR)
- SGR001 Stelia Supplier Global Requirements
- ER070 06-01 Airbus Helicopter: GRFS : General Requirements For Suppliers - Quality Assurance General Requirements

- DGQT 0.7.0.0002 Dassault : Clauses qualité relatives à la sous-traitance industrielle
- Bombardier:QD 4.6-40 Quality Requirements for Suppliers
- Bombardier :ASQR4.6 A220 Suppliers Quality Requirements
- DAHER : I0097 + ENR-0172 Exigences et clauses applicables aux fournisseurs
- SQR GENERAL ASCO Summary of Quality Requirements - General Requirements
- RQF 01.00 SONACA General Quality Clauses for Subcontracting of SONACA Parts / Assemblies
- FRM-00018-00 EAD Aerospace Exigences contractuelles
- NF L 06-160

2. Exigences et conditions Générales

2.1. Obligations générales

Le fournisseur est tenu de présenter un système de management de la qualité conforme aux prescriptions définies dans le présent document.

L'obtention et le maintien d'une certification EN9100 par le fournisseur est souhaitable. Les fournisseurs ne l'ayant pas encore validé doivent néanmoins avoir un système de management de la qualité en place permettant de répondre aux exigences de la norme et démontrer une volonté de certification.

Le fournisseur est responsable de la conformité de sa prestation (y compris activités sous-traitées) aux exigences techniques, qualité et autres clauses de la commande d'achat.

2.2. Engagements réciproques

Les entités du groupe BT2I porteuses des commandes s'engagent à :

- Mettre à disposition tous les éléments nécessaires à la fourniture des produits :
 - Documents (commande, plans, spécifications, normes clients, ...)
 - Produits (pièce, matière, composant)
 - Tout autre élément convenu lors de l'appel d'offre.
- Apporter son assistance au fournisseur dans tous les domaines qui participent à la conformité finale du produit, dans la limite de ses compétences.

Le fournisseur s'engage à :

- S'assurer de posséder tous les éléments requis, avant d'exécuter la commande ou contrat. Tout écart ou difficulté de réalisation (problème technique, documentation, etc...), impactant la conformité du produit et/ou le délai contractuel, doit être signalé aux services concernés, Qualité et Achats.
- Informer BT2I de toute évolution relative aux certifications ou qualifications ainsi que de tout changement d'organisation, y compris les changements de lieux de production.
Dans le cas plus précis des qualifications de procédés spéciaux, cette exigence doit être prise en compte au niveau de chacune des revues de commande.
Le fournisseur doit impérativement s'assurer détenir toutes les qualifications nécessaires à la bonne réalisation des prestations qui lui sont confiées.

- Le fournisseur s'engage à s'assurer que l'ensemble de son personnel a été sensibilisé à sa contribution à la conformité du produit ou du service, à sa contribution à la sécurité du produit, ainsi qu'à l'importance d'un comportement éthique.

2.3. Droit d'accès

Les Services Officiels, le groupe BT2I, ses Clients ou organismes tiers ont obligation d'assurer la surveillance des fabrications réalisées par le titulaire de la commande d'achat et de son système de management de la qualité. A ce titre, ils ont droit de regard à tous les stades de la réalisation de la commande d'achat adressée par une entité du groupe BT2I au fournisseur.

Les Services Officiels, le groupe BT2I, ses Clients ou organismes tiers, pour exercer leur surveillance, auront libre accès aux locaux du fournisseur et de ses fournisseurs éventuels, et toute facilité pour remplir entièrement leurs missions. La surveillance des Services Officiels, de BT2I, de ses Clients ou organismes tiers s'exerce sans que cela diminue en quoi que ce soit la responsabilité du fournisseur de fournir un produit conforme.

De son côté, le fournisseur réservera aussi contractuellement le droit d'accès chez ses propres fournisseurs, tel que défini précédemment.

2.4. Offre, revue de contrat et commande

Le fournisseur établit son offre de prix et de délai en signalant clairement les écarts éventuels avec la demande faite par le Groupe BT2I.

Le fournisseur a l'obligation de réaliser une revue de commande dès réception.

Le fournisseur accuse réception de la commande sous 3 jours ouvrés sans quoi les conditions de la commande et les présentes exigences sont acceptées. Tout commencement d'exécution de la commande par le fournisseur en vaut également acceptation pleine et entière.

Il doit signaler à la personne qui lui a transmis la commande tout écart relevé sur la commande et les documents associés qui devront être spécifiés par un avenant.

Les prix indiqués sur le bon de commande après réception de l'AR sont fermes et non révisables. Ils s'entendent nets de tous droits, hors taxes, marchandises rendues au lieu de livraison indiqué sur le bon de commande. Les marchandises sont livrées franco de port incoterm DDP (Delivery Duty Paid).

Les délais de livraison indiqués sur les bons de commande sont impératifs, comprennent le délai de transport et s'entendent marchandises livrées à l'adresse de livraison portée sur le bon de commande, sauf stipulation contraire.

Les fournisseurs responsables de conception doivent maintenir à disposition du Groupe BT2I les éléments nécessaires et les fournir en cas de demande (Plans, nomenclature, dossier, caractéristiques techniques, etc...)

2.5. Transfert de propriété – Transfert de risques

Les marchandises voyagent toujours aux risques et périls du Fournisseur, le transfert des risques s'opérant après déchargement complet dans les locaux de l'organisme réceptionnaire indiqué sur le bon de commande.

Le transfert des propriétés des marchandises est réputé intervenir au jour de la livraison des marchandises et de leur acceptation par l'entité BT2I porteuse de la commande, en même temps que le transfert des risques.

Le transfert des propriétés des marchandises ne saurait en aucun cas affecter la responsabilité du Fournisseur du fait de la marchandise livrée.

2.6. Assurances

Le Fournisseur doit disposer et maintenir les polices d'assurances nécessaires et suffisantes pour couvrir les risques et responsabilités lui incombant, tant en vertu du droit commun que des engagements contractuels pris au titre de la commande, et ce, y compris pour les objets confiés lors de la prestation.

3. Maitrise des documents et enregistrements

Toute la documentation fournie par BT2I est soumise à des règles strictes de confidentialité. Cette documentation ne peut donc être, en aucun cas, communiquée à un organisme tiers sans l'autorisation de BT2I.

Il appartient aux fournisseurs de se procurer les normes prescrites ou recommandées par le Groupe BT2I ou ses donneurs d'ordre.

Le fournisseur est informé des évolutions de définition par l'envoi d'un nouveau plan indicé avec éventuellement un avenant des commandes concernées.

Les fournisseurs doivent gérer ces documents pour se prémunir contre l'utilisation des documents périmés ; en assurer la diffusion aux services concernés et sous-traitants de second niveau s'il y a lieu, l'enregistrement et la traçabilité.

Le fournisseur doit assurer l'archivage des documents et enregistrements relatifs à la qualité concernant les affaires du Groupe BT2I selon les critères de la norme EN 9130.

4. Achats

Si la matière ou fourniture nécessaire à la réalisation de la commande est confiée par BT2I, il appartient au fournisseur :

- D'examiner les documents accompagnant les matériels, afin de s'assurer que la matière est compatible avec les services ou produits demandés ;
- De vérifier si le transport n'a causé aucun dommage à la matière ;
- D'effectuer un contrôle quantitatif ;
- De protéger et stocker les matières mises à disposition dans des conditions interdisant toutes détériorations ultérieures et toute utilisation ou affectation incorrecte ;

- De prendre les mesures nécessaires pour assurer que la ou les matières utilisées sont bien celles affectées à la commande d'achat.

L'approvisionnement par le fournisseur de la matière nécessaire à la réalisation de la commande n'est pas autorisé, sauf cas exceptionnel qui fera l'objet d'un accord écrit avec le service achat du groupe BT2I. Celui-ci s'assurera que l'approvisionnement provient d'une source dûment qualifiée. Le fournisseur tiendra les documents de conformité à la disposition du Groupe BT2I qui pourra décider d'une éventuelle réception sur site. Il effectuera une contre réception pour s'assurer de la conformité de la livraison et de la présence des documents exigés.

La sous-traitance de 2ième niveau est également interdite, sauf cas exceptionnel qui fera l'objet d'un accord écrit avec le service achat du groupe BT2I.

En cas d'utilisation de produits soumis à péremption, que ceux-ci soient fournis par le Groupe BT2I ou acheté par le fournisseur, celui-ci doit mettre en place une organisation pour le suivi des dates de péremption afin de se garantir de l'utilisation d'un produit périmé.

5. Identification et traçabilité

5.1. Identification

L'identification des produits doit être assurée de manière à garantir la traçabilité tout au long du processus de fabrication. Aucun autre produit que celui prévu et fourni par BT2I pour une commande, ne doit être utilisé, sauf accord formel. En cas d'erreur d'approvisionnement, BT2I remplacera les produits défectueux.

5.2. Marquage

Il appartient au fournisseur d'identifier ses produits par un marquage individuel, marquage de conditionnement ou par les documents d'accompagnement.

Les exigences de marquage sont par défaut indiqués sur les spécifications et plans clients. Dans le cas d'exigences particulières autres, elles sont précisées sur la commande.

6. Maitrise du processus

6.1. Contrôle du premier article

La commande d'achat précise la demande de réalisation d'une FAI (First Article Inspection = inspection premier article) par la mention 'FAI' apposée sur la ligne de la référence concernée.

La FAI sera réalisée et fournie par le S/T selon le formalisme et les exigences de la norme EN9102. En particulier et conformément à cette norme, le dossier FAI inclura les BL/CC concernant tous procédés spéciaux, peinture, vernis ou autre mis en œuvre pour la réalisation des pièces.

Les produits normalisés/catalogues approvisionnés sont exclus (Produit dont toutes les caractéristiques sont définies par des textes, des normes civiles ou militaires ou des catalogues).

Le Dossier 'FAI' de Premier Article doit être partiellement ou complètement revu en cas de :

- Modification de la définition affectant la géométrie, les interfaces ou la fonction de la pièce ;
- Changement de procédé, de source de fabrication, de méthode de contrôle, d'outillage ou de matériaux pouvant affecter la géométrie, les interfaces ou la fonction de la pièce ;
- D'action corrective demandée pour une référence à la suite de refus répétitifs ;
- Modification des programmes Commande Numérique ou changement de moyen ;
- Interruption de la production pendant 2 ans ou une durée déterminée par le client ;
- D'évènement lié ou non aux facteurs humains pouvant dégrader le processus de fabrication.

6.2. Contrôle et essais

Le fournisseur doit effectuer et enregistrer toutes les opérations de contrôle nécessaires pour apporter la preuve que les produits ou prestations réalisés sont conformes aux spécifications de la commande du Groupe BT2I.

Lorsqu'il s'agit d'une exigence spécifiée à la commande, le fournisseur fournit les enregistrements relatifs aux contrôles et essais réalisés sur les produits.

Le fournisseur doit tenir à disposition du Groupe BT2I la documentation relative aux contrôles réalisés.

6.3. Procédés spéciaux

Le fournisseur doit s'assurer que les processus de production sont mis en œuvre dans des conditions maîtrisées.

La sous-traitance par le fournisseur concernant la réalisation de procédés spéciaux n'est pas autorisée, sauf cas exceptionnel qui fera l'objet d'un accord écrit avec le service achat du groupe BT2I. Celui-ci s'assurera que la sous-traitance sera réalisée auprès d'une source dûment qualifiée selon les normes et spécifications clients en vigueur.

Le fournisseur doit informer le Groupe BT2I de tout changement concernant les procédés pour lesquels il serait lui-même qualifié.

6.4. Outillages

Lorsque BT2I fournit des outillages, le fournisseur doit s'assurer de leur conformité, avant d'entreprendre la fabrication, en vérifiant :

- Leur bonne identification par rapport aux références appelées
- L'absence de toute dégradation (usure, endommagements...)

Pour tout problème contacter le service achats de l'entité BT2I porteuse de la commande, afin que des mesures appropriées soient prises.

Nota : le fournisseur doit tenir à jour une liste de tous les outillages BT2I en sa possession.

Le fournisseur sera entièrement responsable des outillages prêtés par le client et devra prendre en charge les frais découlant des obligations suivantes :

- Remplacement des outillages manquants par suite de détérioration excessive ou de perte.
- Pendant le temps du contrat, leur entretien en parfait état de fonctionnement et de conservation ainsi que leurs vérifications périodiques.
- Au moment de la cessation du prêt, les outillages seront remis à la disposition du client, aux frais du fournisseur et en l'état d'utilisation immédiate.
- Le fournisseur devra remplacer, remettre en état gratuitement nombre pour nombre, les outillages présentant des caractères d'usure anormale ou excessive.
- Les outillages prêtés par le client le sont sans caution, pour l'exécution des commandes passées. Ils ne pourront être utilisés pour aucune autre fabrication ou autre client sans accord préalable.
- Si des modifications ou des adaptations d'outillages spécialisés fournis par le client s'avèrent nécessaires pour leur utilisation par le fournisseur, celles-ci ne peuvent se faire qu'avec l'autorisation écrite du client qui définira l'état dans lequel les outillages ainsi modifiés lui seront restitués.

6.5. Maîtrise des équipements de mesure, contrôle et essai (EMCE)

Le fournisseur doit posséder les moyens de mesure nécessaires à la vérification des caractéristiques du produit qu'il réalise.

Les EMCE doivent être régulièrement étalonnés suivant les règles définies dans la norme internationale EN 9100. Ils doivent être répertoriés, identifiés, maintenus en état et correctement stockés.

Ceci dans tous les cas, qu'ils soient confiés par le groupe BT2I ou non.

6.6. Traitement des non-conformités

Tout produit, matériel ou outillage non-conforme aux documents de définition, mais estimé récupérable sera soumis à l'acceptation du service qualité de l'entité du Groupe BT2I porteuse de la commande et fera l'objet d'un document de contrôle décrivant précisément la non-conformité.

Il en va de même pour toutes non-conformités de processus identifiées chez le ST.

En aucun cas des produits, matériels ou outillages non-conformes à la définition ne devront être livrés sans demande d'accord écrite du fournisseur et réponse favorable du Service Qualité de l'entité du Groupe BT2I porteuse de la commande.

En cas d'acceptation par ledit service qualité, la livraison concernée sera accompagnée d'un certificat de conformité sur lequel on devra trouver la description de l'anomalie ; et les fournitures devront être clairement identifiées, isolées des produits conformes.

Si le service qualité du fournisseur estime qu'une procédure de dérogation peut être applicable, il en fera la demande écrite auprès du service qualité de l'entité du Groupe BT2I porteuse de la commande qui décidera de la conduite à tenir.

Tout rebut franc sera à signaler sans délai aux services achats et qualité de l'entité du Groupe BT2I porteuse de la commande.

Les matériels non-conformes sont repérés et isolés en lieu sûr afin d'éviter leur mélange avec des fournitures conformes.

En règle générale, que la non-conformité soit signalée par le sous-traitant ou communiquée par le groupe BT2I via une fiche de non-conformité (FNC), il est demandé au sous-traitant :

- De confirmer dans un délai de 48h la sécurisation des stocks et des en-cours concernés
- De communiquer sous 15 jours, par réponse à la FNC, l'analyse de la défaillance ainsi que les actions correctives associés.

Le fournisseur reste par ailleurs redevable de l'ensemble des coûts associés à la non-conformité :

- Non facturation ou remboursement par demande d'avoir de la prestation associée à la non-conformité.
- Prise en charge des coûts de la matière et de la valeur ajoutée déjà apportée à la pièce avant la prestation confiée au fournisseur.
- Prise en charge des coûts de retouche éventuel au tarif de 50€/h dans le cas où le délai de livraison ne permettrait par un retour chez le fournisseur pour remise en conformité.
- Un forfait administratif de 50€ pour gestion de la non-conformité pourra également être appliqué.

L'ensemble de ses coûts feront l'objet d'une demande d'avoir dûment formalisée dès réception/envoi de la non-conformité.

7. Protection – Emballage – Expéditions

7.1. Emballage – conditionnement

Le fournisseur doit assurer la protection des pièces contre toute cause de dégradation de quelque nature que ce soit, durant toutes les opérations qui lui sont confiées.

Le fournisseur devra utiliser des moyens de conditionnement appropriés permettant une manutention facile et rapide, et portera une attention particulière à la propreté du conditionnement de manière à ne pas livrer des pièces en mauvais état (cas des caisses navettes fournies par BT2I par exemple). Dans le cas où BT2I fournit un emballage, ce même emballage pourra être réutilisé.

7.2. Livraison

Toute livraison doit être faite aux heures d'ouverture de l'organisme réceptionnaire indiqué sur le bon de commande et au lieu désigné sur le bon de commande.

Toute livraison peut être refusée si elle n'est pas accompagnée d'un bordereau de livraison par commande, à en-tête du Fournisseur, rappelant le numéro de la commande, spécifiant le matériel livré dans les mêmes termes que le bon de commande (désignation, spécification, etc.) et s'il y a lieu, sa décomposition détaillée par caisse ou autre conditionnement ainsi que les poids brut et net.

Les fournitures seront livrées accompagnées de la documentation suivante :

- Un bordereau de livraison précisant le numéro de la commande BT2I
- Le numéro de la ligne de commande,
- La référence du produit livré,
- La quantité livrée,
- La référence des documents d'accompagnement ;

Ainsi qu'une déclaration de conformité suivant la NFL 00 015 mentionnant :

- La référence de la fourniture ;
- La référence des documents joints (ex : PV, rapport de contrôle, nature des procédés spéciaux utilisés...);
- La référence des dérogations éventuelles.
- Ainsi que tout autre document spécifiquement demandé à la commande

Les prestataires titulaires d'agrément PART 145 et/ou PART 21 devront accompagner les livraisons des documents libératoires correspondants aux règlements concernés (précisés sur la commande du Groupe BT2I).

8. Prévention - Contrefaçon

8.1. Contrefaçon

La détection de pièces contrefaites est une priorité, le fournisseur devra mettre en place des filtres dans l'organisation de la société pour le garantir.

Ci-dessous une liste non-exhaustive des processus permettant la prévention des pièces contrefaites :

- Former des personnes appropriées à la détection et la prévention des pièces contrefaites
- Maîtriser les sources d'approvisionnement externes, provenant de sources approuvées par le client concerné prioritairement. En outre elles devront être certifiées EN9100 ou EN9120 (stockiste) ou EN9110 (réparation) suivant le type d'activité réalisée
- Assurer l'identification et la traçabilité des produits de la réception des pièces, jusqu'à la livraison
- Déployer des méthodologies de vérification et d'essais permettant de détecter des pièces contrefaites
- Mettre en quarantaine et déclarer des pièces contrefaites ou suspectées de l'être

8.2. FOD

Le fournisseur s'engage à mettre en œuvre de manière appropriée des processus permettant la prévention sur les FOD : assurer la sécurité des produits et détecter et éliminer tout corps étrangers.

9. Evaluation des performances

9.1. Evaluation

Pour garantir la performance de ses fournisseurs et sous-traitants, le Groupe BT2I procède à une évaluation mensuelle de la qualité des échanges avec ses prestataires externes.

Les éléments suivants sont appréciés :

- Mesure du nombre de pièces reçues non-conformes comparé au total de pièces reçues sur la période donnée
L'indicateur utilisé est le « PPM » (pièces non conformes par million de pièces livrées)
- Mesure du nombre de lignes de commandes reçues à temps comparé au total de lignes de commandes réceptionnées.
L'indicateur utilisé est « l'OTD » (ratio nombre lignes OTD/nombre lignes total), il est mesuré selon une fenêtre (-7jours/0).
- Profondeur de retard (DOD) : nombre de jours de retard moyen sur les lignes de commande réceptionnés en retard.

Les objectifs de PPM et d'OTD sont communiqués aux prestataires prédéfinis dans le plan de surveillance chaque année (sauf reconduction des objectifs à l'identique).

La synthèse de ces éléments est diffusée mensuellement à certains fournisseurs prédéfinis et lorsque les résultats ne sont pas conformes aux objectifs. Ils sont à disposition de l'ensemble des fournisseurs sur simple demande aux services qualité du groupe BT2I.

Les services qualité et achats du groupe BT2I tiennent par ailleurs à jour un plan de surveillance annuel tenant compte de ces résultats et de la criticité de certains fournisseurs. Des revues périodiques et/ou audits sont intégrés à ce plan de surveillance et seront planifiés avec les fournisseurs concernés.

Pour l'ensemble des fournisseurs, il sera par ailleurs demandé la réalisation du questionnaire d'auto-évaluation en annexe 1.

10. Annexes

Non tenu à jour si imprimé / Uncontrolled if Printed

Annexe 1 – Questionnaire d’auto-évaluation

Exigences	En accord avec l'exigence (OUI/NON/NA)	Commentaires
1- GENERALITES		
Le sous-traitant (ST) est-il en possession de la dernière version de la PRO-PXXX ?		
Le sous-traitant garantie être en possession de l'ensemble des documents cités dans le présent document. Si ce n'est pas le cas, il en fera la demande express à l'entité BT2I porteuse de la commande.		
2- Exigences et conditions générales		
Le sous-traitant possède-t-il une certification EN9100 ? <i>(Copie du certificat à jour à transmettre au service qualité de l'entité BT2I porteuse de la commande)</i>		
Si le ST n'est pas certifié EN9100, possède-t-il un système et un manuel qualité ?		
Le ST réalise-t-il une revue de commande systématique ?		
Le ST envoie-t-il des accusés de réception dans un délai de 3 jours à réception de la commande ?		
L'AR envoyé inclut-il bien le délai de transport (livraison sur site BT2I) ?		
Le ST dispose-t-il d'une police d'assurance couvrant les risques et responsabilités qui lui incombent ? <i>(Attestation d'assurance à transmettre au service achat BT2I)</i>		
3- Maîtrise des documents et enregistrements		
Le ST a-t-il mis en place une gestion des normes et spécifications en sa possession afin de s'assurer qu'elles sont aux derniers indices en vigueur ?		
Le ST a-t-il mis en place un système d'archivage conformément à la norme EN9130 ?		
4- Achats		
Le ST est-il qualifié par les donneurs d'ordre pour les achats matière ?		
Le ST dispose-t-il d'une procédure de contrôle/vérification des matières entrantes		

(qualitatif et quantitatif) ?		
Dans le cas où le ST effectue une sous-traitance de second niveau, possède-t-il une procédure de gestion et surveillance de ses propres sous-traitants ?		
Le sous-traitant possède-t-il une procédure de gestion des produits soumis à péremption ?		
5- Identification et traçabilité		
Le ST dispose-t-il d'une procédure garantissant l'identification et la traçabilité des produits, en particulier pour les pièces sérialisées ?		
Le ST dispose-t-il de procédés de marquage ainsi que d'une procédure décrivant sa mise en œuvre ? <i>Nota : détailler les procédés de marquage utilisés</i>		
6- Maitrise du processus		
Le ST est-il en mesure de réaliser des FAI selon la norme EN9102 ?		
Le ST possède-t-il une procédure décrivant les cas de figure nécessitant une nouvelle FAI complète ou partielle ?		
Contrôle et essai ?		
Le ST possède-t-il des qualifications de procédés spéciaux ? <i>Nota : lister les qualifications valides et transmettre les certificats</i>		
Le ST possède-t-il des certifications NADCAP ? <i>Nota : lister les qualifications valides et transmettre les certificats</i>		
Le ST possède-t-il un service maintenance et une procédure de gestion/maintien en état des outillages confiés ?		
Le ST possède-t-il une liste exhaustive des outillages client en sa possession ?		
Le ST possède-t-il les moyens de mesure nécessaires à la vérification des caractéristiques des produits qu'il réalise ?		
Le ST possède-t-il une procédure de gestion et d'étalonnage des équipements de mesure, contrôle		

et essai ?

Le ST possède-t-il une procédure de gestion et d'analyse des non-conformités internes et externes ?

Les matériels non conformes sont-ils identifiés et isolés ?

7- Protection – Emballage - Expéditions

Le ST possède-t-il une instruction/procédure décrivant précisément les moyens de conditionnement et d'emballage appropriés en cours de fabrication et lors de l'expédition ?

L'ensemble des informations listées au paragraphe 7.2 sont-elles présentes sur les documents de livraison ?

Le ST édite-t-il une déclaration de conformité selon la NFL 00 015 ?

8- Prévention - contrefaçon

Le ST possède-t-il une procédure décrivant les actions menées pour la prévention des contrefaçons ?

Le ST a-t-il mis en place des actions/procédures de prévention sur les FOD ?

9- Evaluation des performances

Le ST dispose-t-il d'une mesure des performances logistiques et qualité externe/interne ?

Le ST a-t-il des activités d'amélioration en regard de ces performances ?

Nom du fournisseur :

Renseigné par :

Fonction :

Date :

VISA :