



Ventana Mecaweld

A QUINZE ANS DE L'EXCELLENCE



Exigences Qualité Applicables aux Prestataires Externes

AUX PLUS HAUTES EXIGENCES

Concevoir et mettre en œuvre des procédés de fabrication efficaces, toujours plus respectueux des personnes et de l'environnement, pour composants et ensembles métalliques à forte valeur ajoutée.



Exigences Qualité applicables aux Prestataires Externes

-
Pôle Mecaweld

SOMMAIRE

1	Objet.....	4
2	Documents de référence	4
3	Termes et définitions	4
4	Domaine d'application	4
5	Attentes des usines du Pôle Mecaweld	5
6	Système de management de la qualité.....	5
6.1	Droits d'accès	5
6.2	Exigences relatives à la documentation.....	5
6.2.1	Revue de commande	5
6.2.2	Liste des spécifications clients applicables	6
6.2.3	Accusé de réception.....	6
7	Responsabilité de la direction.....	7
7.1	Engagement de la direction	7
7.2	Ecoute client.....	7
7.3	Mise à disposition des ressources.....	7
7.4	Ressources humaines.....	8
7.5	Infrastructure	8
8	Réalisation du produit.....	8
8.1	Planification de la réalisation du produit.....	8
8.1.1	Gestion des risques	8
8.1.2	Assurance	8
8.1.3	Gestion de la configuration.....	9
8.2	Processus relatifs au client.....	9
8.3	Conception et développement	9
8.4	Achats.....	9
8.4.1	Approvisionnements complets:	9
8.4.2	Approvisionnement par les usines du Pôle Mecaweld	9
8.5	Production et préparation du service	9
8.5.1	Commandes premier article	9
8.5.2	Dossier technique	10
8.5.3	Modification du process de fabrication par le sous-traitant	10
8.5.4	Sous-traitance 2 ^{ème} rang.....	10



Exigences Qualité applicables aux Prestataires Externes

-
Pôle Mecaweld

8.5.5	Conditionnement stockage emballage	11
8.5.6	Livraison	11
8.6	Traçabilité :	11
8.7	Maîtrise des équipements de surveillance et de mesure	12
9	Mesure, analyse et amélioration	12
9.1	Généralités	12
9.2	Surveillance et mesurage	12
9.2.1	Satisfaction du client	12
9.2.2	Audits internes	12
9.2.3	Surveillance et mesure des processus	12
9.2.4	Surveillance et mesure des produits	13
9.3	Maîtrise du produit non conforme	13
9.3.1	Non conformités constatées par le sous-traitant avant la livraison	13
9.3.2	Non conformités constatées dans les usines du Pôle Mecaweld ou ses donneurs d'ordre	13
9.4	Amélioration	14

Approuvé par : Olivier LANNESANS & JF. Lempereur

Le : 15/07/2021



1 Objet

Ce document définit les exigences qualité applicables aux Prestataires Externes des usines du Pôle Mecaweld de Ventana.

2 Documents de référence

- Norme EN 9100 / ISO 9001
- Spécifications Clients
- Règlement CE N° 2042-2003

3 Termes et définitions

- **Prestataires Externes** : Organisme ou personne qui procure des fournitures dont les caractéristiques sont partiellement ou totalement définies par Mecaweld.
- **Fourniture** : Produit ou travail à façon ou prestation réalisée totalement ou partiellement chez un fournisseur.

Nota : dans le cas de travail à façon, on parle généralement de sous-traitant.

- **Non-Conformité** : Non satisfaction à une exigence explicite ou implicite.

4 Domaine d'application

Ce document est applicable à toutes les fournitures approvisionnées par les usines du Pôle Mecaweld qui entrent dans les catégories suivantes :

- Pièces ou ensembles mécaniques
- Pièces ou ensembles de tôlerie
- Procédés spéciaux (tels que traitements de surface, traitements thermiques, peinture, contrôles non destructifs (CND) ; sérigraphie ou tout autre procédé identifié comme tel par les usines du Pôle Mecaweld

Le présent document est contractuel. Il est référencé dans les commandes d'achat. Tout écart éventuel d'application concernant en particulier une demande d'allègement liée à la simplicité technologique d'un article ou à la nature des procédés mis en œuvre pour sa réalisation doit faire l'objet d'un accord co-signé par les usines du Pôle Mecaweld et le Fournisseur.

Listes des documents contractuels applicables par ordre décroissant de priorité : la commande des usines du Pôle Mecaweld, accord cadre spécifique entre les deux parties, les conditions générales d'achats ID PR3 04, ce document qualité ID PR3 01.

Ces exigences sont opposables aux conditions générales de vente.



5 Attentes des usines du Pôle Mecaweld

Les usines du Pôle Mecaweld attendent de ses Prestataires Externes la réception de produits conformes (zéro défaut), livrés dans les délais prescrits de la commande à un coût optimisé.

Les usines du Pôle Mecaweld se réservent le droit de prendre les mesures curatives et correctives nécessaires et suffisantes pour endiguer la non-performance aux frais du Fournisseur.

Le Prestataire Externe doit mettre en place un système Qualité cohérent en prenant en compte les exigences EN 9100.

6 Système de management de la qualité

6.1 Droits d'accès

Le Prestataire Externe doit permettre aux représentants des usines du Pôle Mecaweld, accompagnés si nécessaire par ses Donneurs d'ordre et/ou par les Organismes Officiels, le libre accès à tous locaux relatifs à la réalisation des fournitures des usines du Pôle Mecaweld, ainsi qu'à la consultation de tous les enregistrements correspondants.

Le Prestataire Externe doit informer les usines du Pôle Mecaweld avant contractualisation et en cours d'exécution du contrat, de toute restriction ou modification d'accès à des locaux et/ou à des informations considérées confidentielles.

6.2 Exigences relatives à la documentation

6.2.1 Revue de commande

Dès réception de la commande, le prestataire externe doit vérifier que tous les éléments nécessaires à la réalisation de la fourniture sont en sa possession. Ces éléments peuvent être de différentes natures et de façon non exhaustive on notera plus particulièrement les éléments suivants

- 1) Dossier de définition à jour
 - Définition de contrôle et de Qualité, Fiche de Relevé des Caractéristiques (FRC),
 - Définition relative aux études et essais des outillages
- 2) Plans à jour (N° et indices de plan mentionnés sur la commande)
- 3) Normes ou spécifications clients de référence mentionnées sur la commande. (voir tableau page 5)
- 4) Conformité matière ou ébauches
- 5) Conformité outillages
- 6) Conformité des composants
- 7) **Le Prestataire Externe vérifie que les qualifications / certifications qu'il possède sont compatibles avec la prestation demandée et plus particulièrement en ce qui concerne les qualifications obtenues auprès du client final. En cas de doute le service Achat de l'unité concernée doit être averti avant le lancement des travaux.**



Exigences Qualité applicables aux Prestataires Externes

-
Pôle Mecaweld

6.2.2 Liste des spécifications clients applicables

Le tableau ci-dessous récapitule les exigences des principaux donneurs d'ordre des usines du Pôle Mecaweld du secteur Aéronautique Espace et Défense :

Donneur d'ordre	Référence	Libellé
Daher	I0097	Exigences applicables aux fournisseurs
Dassault Aviation	0.7.0.0002	Clauses générales qualité des fournisseurs extérieurs
SAFRAN ELECTRICAL & POWER	PUR04-04-IN001-A100	Exigences qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants de la division EWIS Eurasia (applicable en plus des exigences safran GRP 0087)
Liebherr	LTS-PRO-MHA-0276	Exigences assurance qualité pour les fournisseurs
Safran (groupe)	GRP 0087	Exigences qualité applicables aux fournisseurs.
Thalès (groupe)	83090229-ACQ-TAV	Exigences qualité industrielles applicables aux fournisseurs

Les usines du Pôle Mecaweld transmettent au fournisseur les documents nécessaires à la réalisation de la commande d'achat. Les prestataires externes assurent la mise à jour de la documentation dans leurs services et chez leurs sous contractants.

6.2.3 Accusé de réception

Le Prestataire Externe doit accuser réception de la commande dans un délai de 5 jours ouvrés au plus tard par fax ou par mail auprès du service concerné.

Le Prestataire Externe est tenu de signaler tout écart ou désaccord par rapport aux termes de la commande (prix, délais, définition technique). En l'absence de commentaires sous 5 jours, les termes de la commande seront considérés comme acceptés.

Dans le cas où la matière est fournie par les usines du Pôle Mecaweld, le Prestataire Externe doit :

- Informer le service concerné si le débit fourni est différent du besoin
- Assurer la traçabilité de la matière fournie ou achetée en l'identifiant clairement et en l'entreposant dans un endroit dédié
- Ne garder aucune pièce fabriquée avec de la matière fournie par les usines du Pôle Mecaweld en stock
- Ne garder aucune matière première fournie par Les usines du Pôle Mecaweld en stock

(Concernant les 2 derniers points, les usines du Pôle Mecaweld se réservent le droit de procéder à des audits dans les locaux du fournisseur pour vérifier ce point particulier).



7 Responsabilité de la direction

7.1 Engagement de la direction

La direction du Prestataire Externe s'engage à :

- veiller à la satisfaction des usines du Pôle Mecaweld
- garantir l'existence de plans d'amélioration continue
- maintenir son organisation au niveau des meilleures pratiques industrielles.

Par l'acceptation de la commande, le Prestataire Externe s'engage à :

- Certifier que les produits livrés aux usines du Pôle Mecaweld ne contiennent ni n'utilisent de minerais tels que le Tantale, l'Étain, l'Or ou le Tungstène provenant de zones de conflit.
- Dans le cas contraire, le Fournisseur doit informer les usines du Pôle Mecaweld des éléments que lui ou ses Prestataires Externes utilisent et prouver que les fonderies utilisées sont validées comme étant en règle avec le programme Conflict-Free Smelter - www.conflictreesourcing.org.
- Respecter la réglementation en vigueur en termes d'environnement et de sécurité au travail.
- Ne pas avoir recourt au travail dissimulé, au travail des enfants
- Répercuter les présentes exigences auprès de sa chaîne de Prestataires Externes
- Ne pas utiliser sans licence des logiciels ou autres données à propriété intellectuelle (piratage, contrefaçon)
- Planifier et mettre en œuvre des processus appropriés permettant d'assurer la sécurité du produit pendant toute la durée de son cycle de production. A minima ses processus doivent répondre aux exigences du § 7.6
- Planifier et mettre en œuvre des processus appropriés pour prévenir l'utilisation de pièces contrefaites ou suspectées de l'être et leur inclusion dans les produits livrés aux usines du Pôle Mecaweld. Plus particulièrement les Prestataires Externes doivent mettre en place un programme de surveillance des obsolescences et mettre en place des processus de prévention qui doivent inclure l'information des usines du Pôle Mecaweld en ce qui concerne les produits et / ou services concernés.
- Sensibiliser les personnes appropriées à l'importance d'un comportement éthique & Veiller à son bon respect,

En cas de manquement dissimulé aux exigences ci-dessus, les usines du Pôle Mecaweld répercuteront au fournisseur l'intégralité du préjudice financier qui en découlerait.

7.2 Ecoute client

La direction du Prestataire Externe doit désigner un membre de son encadrement qui est l'interlocuteur privilégié des usines du Pôle Mecaweld: il s'assure que les performances en terme de conformité produit et respect des délais de livraison sont mesurées et que des actions appropriées sont mises en œuvre si les résultats attendus ne sont pas, ou ne seront pas atteints.

7.3 Mise à disposition des ressources

Le Prestataire Externe doit avoir une politique et des processus permettant de gérer ses capacités et devant inclure les étapes suivantes :

- maîtrise de l'ensemble des délais sur ses capacités critiques (approvisionnement matière, formation d'opérateurs...) et analyse systématique des besoins futurs pour ces domaines.



- le calcul d'adéquation charge/capacité globale
- la planification des besoins en capacité

7.4 Ressources humaines

Le Prestataire Externe doit s'assurer et pouvoir démontrer par les qualifications ou l'acquis d'expérience que les compétences de ses personnels sont maintenues à un niveau en adéquation avec les besoins des usines du Pôle Mecaweld.

7.5 Infrastructure

En cas d'évolution de son outil industriel, le Prestataire Externe doit piloter l'opération en mode projet et préalablement à sa mise en œuvre, communiquer aux usines du Pôle Mecaweld les dispositions mises en place et le planning détaillé.

Le Prestataire Externe doit prendre les dispositions pour garantir la confidentialité et la sûreté de ses installations, lieux de stockage et moyens logistiques afin de maîtriser tout risque d'utilisation inappropriée de produits et/ou moyens objets du contrat.

8 Réalisation du produit

8.1 Planification de la réalisation du produit

Le Prestataire Externe doit avoir une politique et des processus permettant de maîtriser les cycles de réalisation du produit.

Le Prestataire Externe doit en permanence s'assurer que ses en-cours couvrent bien les besoins y compris les aléas liés à la production et le cas échéant prévenir dans les plus brefs délais son contact au sein des usines du Pôle Mecaweld.

Le Prestataire Externe doit avoir une politique et des processus permettant de garantir une bonne gestion de ses stocks, en particulier pour les aspects :

- règles de calcul des stocks de sécurité y compris les consommables de production,
- méthodes employées pour garantir l'exactitude des stocks,
- gestion de l'obsolescence et des conditions de stockage.

8.1.1 Gestion des risques

Pour garantir aux usines du Pôle Mecaweld le respect des engagements de qualité, coûts et délais de ses prestations, le Prestataire Externe doit mettre en œuvre des outils de management des risques appropriés permettant :

- d'identifier, d'évaluer et de traiter les risques dans le cadre de la planification de son Système de Management de Qualité (EN 9100 §6.1) et ceux liés aux activités opérationnelles nécessaires à la fourniture des produits set services (EN 9100 § 8.1.1)
- de concevoir et d'exécuter des plans d'action de traitement des risques,
- de rendre compte de l'avancement.

8.1.2 Assurance

Voir les Conditions générales d'achats ID PR3 04



8.1.3 Gestion de la configuration

Le Prestataire Externe doit assurer la maîtrise de la configuration des fournitures durant les différentes phases de réalisation qui lui sont confiées.

Toute évolution de définition ou de procédé doit faire l'objet d'une acceptation préalable par les usines du Pôle Mecaweld sur la base du document d'évolution convenu avec le Prestataire Externe. Elle doit être accompagnée d'un dossier justificatif validant la nouvelle solution et indiquant le rang et la date d'application.

8.2 Processus relatifs au client

Le Prestataire Externe revendeur, ou distributeur doit diffuser aux usines du Pôle Mecaweld les données des fabricants relatives aux produits objets du contrat, ainsi que leurs évolutions.

8.3 Conception et développement

Les usines du Pôle Mecaweld ne sous traitent pas de conception.

8.4 Achats

8.4.1 Approvisionnements complets:

Le Prestataire Externe prévoit tous les contrôles et essais métallurgiques nécessaires pour s'assurer de la conformité des approvisionnements. Ces essais sont effectués par le Prestataire Externe lui-même dans des laboratoires de caractérisation agréés par le Donneur d'ordres. Le système Qualité du Prestataire Externe prévoit les dispositions nécessaires pour assurer la traçabilité et le stockage des approvisionnements réceptionnés.

Tout approvisionnement non réceptionné ou présentant des non conformités doit être isolé.

8.4.2 Approvisionnement par les usines du Pôle Mecaweld

Voir les Conditions Générales d'Achats ID PR3 04.

8.5 Production et préparation du service

8.5.1 Commandes premier article

Les risques lors d'une première fabrication sont théoriquement élevés (réalisation du produit pour la première fois, reprise de production après 24 mois, évolution du produit ou du procédé, etc.).

Le Prestataire Externe sera en mesure de présenter le dossier de contrôle "premier article" pour chaque nouvelle fabrication. La livraison d'un premier article est accompagnée d'un dossier de validation qui comporte à minima (et sauf exigences particulières spécifiées sur la commande) :

- BL (Bon de Livraison),
- DC (Déclaration de Conformité),
- Relevé dimensionnel à 100% des côtes et notes et/ou rapport de contrôle selon les exigences de la spécification client applicables et référencée sur la commande.
- Selon les cas déclaration de Conformité : de traitement thermique, courbe de température, de traitement de surface, de CND...
- Dans le cas de réalisation des outillages par le sous-traitant : Photos et identification de ces derniers,



Exigences Qualité applicables aux Prestataires Externes

- Pôle Mecaweld

- Copie du plan de fabrication, notamment s'il a été réalisé par le sous-traitant,
- Si la matière première est fournie par le sous-traitant, la copie des déclarations de conformité matière (CCPU),
- Copie des déclarations de conformité des opérations de sous-traitance de 2^{ème} rang.
- Copie gamme de fabrication/fiche suiveuse (si demandé).

Les usines du Pôle Mecaweld peuvent, sur demande, participer à la « revue premier article » dans les locaux du sous-traitant avec la présence éventuelle du donneur d'ordre.

Pour des fournitures complexes du secteur Aéronautique, Espace et Défense, une revue « premier article » suivant la norme EN 9102 peut être exigée à la commande.

Les services Qualité des usines du Pôle Mecaweld se tient à disposition du sous-traitant pour toutes questions éventuelles.

8.5.2 Dossier technique

Le Prestataire Externe doit posséder un dossier industriel comportant :

- Le dossier de définition de la fourniture contenant au minimum :
 - Gamme de fabrication,
 - Le plan de définition de la fourniture.
- Le dossier de fabrication et de contrôle :
 - Fiche suiveuse,
 - Rapport de contrôle et/ou Fiche de Relevé des Caractéristiques et/ou Fiche d'Instruction fournie par nos soins
 - Certificat matière,
 - Certificat de procédés spéciaux (Peinture, Traitement de surface, ...).

8.5.3 Modification du process de fabrication par le Prestataire Externe

Dans le cas de modifications du process de fabrication par le Prestataire Externe, celui-ci doit informer le service Achats des usines du Pôle Mecaweld au minimum pour les cas suivants :

- Modifications de paramètres de maîtrise d'un procédé spécial,
- Transfert d'activités sur un autre site de production,
- Modification de la définition du produit,
- Changement de sous-traitant de 2^{ème} rang (dans le cadre de procédés spéciaux).

8.5.4 Sous-traitance 2^{ème} rang

Tout Prestataire Externe souhaitant engager tout ou partie de la prestation demandée doit au préalable informer et obtenir l'accord écrit du service Achats des usines du Pôle Mecaweld

Dans le cas de sous-traitance de 2^{ème} rang, le sous-traitant doit:

- S'assurer que le système qualité du Prestataire Externe choisi est en accord avec les exigences des usines du Pôle Mecaweld,
- Mettre en place une procédure de suivi et d'évaluation du Prestataire Externe de 2^{ème} rang,
- S'assurer le cas échéant pour les procédés spéciaux que Prestataire Externe de 2^{ème} rang est agréé par Les usines du Pôle Mecaweld ou ses donneurs d'ordres.
- Répercuter les exigences des usines du Pôle Mecaweld et de ses donneurs d'ordres auprès de ses Prestataire Externe.



8.5.5 Conditionnement stockage emballage

Les fournitures doivent faire l'objet d'un conditionnement spécifique à leur criticité, leur forme et/ou aux exigences du dossier de définition. Les fournitures ayant subies un traitement de surface devront impérativement être emballées individuellement avec un conditionnement reconnu comme non altérant pour le traitement de surface ou la pièce en général. Le conditionnement doit permettre une manipulation et un stockage sans précaution particulière.

L'emballage est en complément du conditionnement et doit permettre une protection efficace contre tout risque de détérioration dû au transport et/ou à la manutention.

8.5.6 Livraison

Toute la documentation technique (plans, spécifications applicable) en version papier fournie lors de la commande doit être retournée aux usines du Pôle Mecaweld avec les documents de livraison.

Sauf conditions particulières définies par la commande, la livraison de chaque fourniture doit être accompagnée des documents suivants :

- Un bordereau de livraison comportant au minimum :
 - Un numéro qui sera reporté sur la facture,
 - Le numéro de commande des usines du Pôle Mecaweld ainsi que l'item ou le numéro de poste,
 - Le numéro d'ordre de fabrication (OF) des usines du Pôle Mecaweld signalé dans les commandes
 - La référence et la désignation de la fourniture,
 - La quantité de pièces livrées conformément à la commande des usines du Pôle Mecaweld,
- Un certificat de conformité relatif à la fourniture suivant la norme NFL 00-015,
- La FRC (Fiche de relevé des caractéristiques) dûment remplie (si applicable),
- L'ensemble de la documentation demandée à la commande,
- Les dérogations accordées par les usines du Pôle Mecaweld, le cas échéant,
- Un CCPU matière dans le cadre d'une fourniture de matière.

Dans le cas d'une livraison regroupant plusieurs fournitures, celles-ci doivent être repérées distinctement afin de faciliter l'identification de chacune d'entre elles.

8.6 Traçabilité :

Le Prestataire Externe prend toutes les dispositions utiles de repérage dans ses documents de fabrication et de contrôle pour situer une fourniture par rapport aux résultats relatifs à la Qualité. Lorsque la fourniture s'applique à des articles préalablement fournis par les usines du Pôle Mecaweld le système Qualité doit assurer la continuité de la traçabilité.

Les enregistrements relatifs à la qualité doivent être conservés et archivés durant toute la vie du Produit en service.

Sur demande, tout enregistrement lié à un produit des usines du Pôle Mecaweld doit pouvoir être présenté dans un délai maximum de 48h.

Toute destruction doit faire l'objet d'un accord préalable des usines du Pôle Mecaweld.



8.7 Maîtrise des équipements de surveillance et de mesure

Le Prestataire Externe doit mettre en œuvre des méthodes d'évaluation de la reproductibilité et répétabilité des dispositifs utilisés qu'ils soient de sa propriété ou de celle des usines du Pôle Mecaweld.

Le Prestataire Externe doit s'assurer que tout laboratoire d'étalonnage utilisé est reconnu pour son domaine d'intervention par un organisme approuvé au niveau national ou international (ex : agréé COFRAC, UKAS, BNM, NIST, CNRC, ISO 17025, etc.)

Tout dispositif déclassé doit être convenablement repéré et ses conditions d'emploi maîtrisées.

9 Mesure, analyse et amélioration

9.1 Généralités

Afin de prévenir et corriger les dérives de ses produits et processus et d'améliorer ses performances Qualité, Coûts et Délais, le Prestataire Externe doit mettre en œuvre les outils standards (5P, Ishikawa, 8D, 5S, AMDEC) ou démontrer qu'il utilise des outils équivalents.

9.2 Surveillance et mesurage

9.2.1 Satisfaction du client

Le Prestataire Externe est garant, vis à vis des usines du Pôle Mecaweld, de la Qualité des fournitures livrées. Il prend toutes les mesures nécessaires pour s'assurer du respect des règles, en particulier :

- il exerce une surveillance de ses sous contractants,
- il procède à des audits ou prélèvement Qualité sur les articles acceptés par son personnel contrôle,
- il engage et finalise les actions correctives nécessaires,
- il tient à jour les statistiques donnant une indication de la Qualité de la production.

9.2.2 Audits internes

Les audits qualité internes du Prestataire Externe doivent porter sur les procédés mis en œuvre, sur les produits fabriqués et acceptés en contrôle final, sur le pilotage des projets de développement et sur le respect des exigences des usines du Pôle Mecaweld et de ses Donneurs d'ordre.

9.2.3 Surveillance et mesure des processus

Le Prestataire Externe doit mettre en œuvre une démarche de Maîtrise des Procédés.

En cas de retard et/ou de manquants, le Prestataire Externe doit présenter aux usines du Pôle Mecaweld:

- une analyse des causes racines,
- la liste des actions correctives et préventives,
- les plans de rattrapage,
- les résultats de l'efficacité des actions menées.

En cas de non qualité découverte par les usines du Pôle Mecaweld ou ses Clients, le Prestataire Externe doit sous 48 heures à réception de la notification, identifier les populations potentiellement impactées et garantir la livraison de pièces conformes.



Exigences Qualité applicables aux Prestataires Externes

- Pôle Mecaweld

9.2.4 Surveillance et mesure des produits

Le Prestataire Externe engage sa responsabilité lorsqu'il établit le document libératoire final ; il garantit à travers ce document la conformité de ses produits.

Le produit doit être accompagné des documents attestant de sa conformité par rapport à la commande et à la réglementation en vigueur :

- dans tous les cas une Déclaration de Conformité établie suivant les dispositions appelées à la commande ou au contrat, à défaut suivant la norme NFL-0015 ou équivalente
- s'il s'agit de matière première ou de produit semi-fini (barre, tôle, tube, matricés, moulés, forgés.....), un rapport de contrôle et d'essais, répondant aux exigences de la définition (spécifications techniques). S'il s'agit d'une revente, une copie de la Déclaration de Conformité du fabricant doit être tenue à la disposition des usines du Pôle Mecaweld à sa demande. Dans tous les cas, les documents d'accompagnement doivent être explicitement associés aux produits et accessibles sans rompre le conditionnement.

Le Prestataire Externe doit posséder l'ensemble des moyens de contrôles adéquats pour contrôler l'ensemble des caractéristiques du plan. Les usines du Pôle Mecaweld ne se substitueront pas au Fournisseur pour effectuer le contrôle dimensionnel des pièces fournies.

9.3 Maîtrise du produit non conforme

9.3.1 Non conformités constatées par le sous-traitant avant la livraison

Elles doivent être signalées dans les plus brefs délais au service Qualité :

- site Mecaweld Argenteuil à l'adresse suivante : Jean-Francois.LEMPEREUR@ventana-group.eu
- site Mecaweld Mérignac à l'adresse suivante : Frederic.Chaumont@ventana-group.eu
- site Mecaweld Narcastet à l'adresse suivante : Qualite.Mecaweld-narcastet@ventana-group.eu
- Site Mecaweld Sousse à l'adresse suivante : Samia.Benabdallah@ventana-group.eu

Ces non conformités feront l'objet d'une demande de dérogation auprès du service Qualité des usines du Pôle Mecaweld.

En aucun cas la livraison de fournitures non-conformes ne peut intervenir sans l'accord des usines du Pôle Mecaweld.

Aucune tentative de remise en conformité ne doit être engagée par le Prestataire Externe sans l'accord écrit du service Qualité fournisseur des usines du Pôle Mecaweld

Dans le cas où la demande de dérogation est acceptée par les usines du Pôle Mecaweld, le sous-traitant doit, lors de la livraison:

- indiquer sur les documents d'accompagnement la référence du document d'acceptation,
- identifier la ou les fournitures en dérogation,
- Etiqueté en rouge chaque pièces concernées.

9.3.2 Non conformités constatées dans les usines du Pôle Mecaweld ou ses donneurs d'ordre

Toute non-conformité identifiée par les usines du Pôle Mecaweld ou ses donneurs d'ordres, en contrôle réception ou en intégration, fait l'objet soit :

- D'un retour de la fourniture vers le sous-traitant accompagné d'un Rapport de Non-Conformité



Exigences Qualité applicables aux Prestataires Externes

-
Pôle Mecaweld

- D'une acceptation exceptionnelle de la fourniture par les usines du Pôle Mecaweld (acceptation en l'état ou avec réparation par les usines du Pôle Mecaweld) avec une information vers le sous-traitant par un Rapport de Non-Conformité.

Le Rapport de Non-Conformité doit être retourné par email (au plus tard 5 jours ouvrés après réception du document) au service Qualité des usines du Pôle Mecaweld en indiquant les causes et les actions correctives et préventives décidées après analyse de la Non-Conformité.

Conduite à tenir par le prestataire externe dans le cas d'un retour de fourniture sous Rapport de Non-Conformité :

Le prestataire externe doit effectuer la remise en conformité et relivraison dans les plus brefs délais.

La relivraison doit s'effectuer au plus tard 72 heures après réception des pièces par le sous-traitant (ou mises à disposition des pièces par les usines du Pôle Mecaweld) sauf accord spécifique du Service Achats

La relivraison doit s'accompagner de la fourniture :

- D'un bon de livraison (précisant le numéro de commande/ ligne de commande initiale + Numéro d'Ordre de Fabrication initial + référence des pièces + la référence du Rapport de Non-Conformité Mecaweld)
- D'un certificat de conformité suivant NFL 00-015 qui précisera les actions de retouches effectuées.
- De la copie du document Rapport de Non-Conformité des usines du Pôle Mecaweld renseignée.

Fournitures rebutées par le prestataire externe

Dans le cas où les usines du Pôle Mecaweld fournissent au prestataire externe de la matière première, des composants ou des articles, celui-ci doit informer les services Achats et Qualité des rebuts engendrés et demander leurs remplacements.

Toute matière achetée, composants ou autres articles fournis par les usines du Pôle Mecaweld avec la commande et faisant l'objet d'un rebut et / ou destruction et / ou perte chez le sous-traitant sera facturée au prix d'achats par les usines du Pôle Mecaweld ou à la valeur non margée de l'état de fabrication.

Impact économique

Dans le cas où les usines du Pôle Mecaweld doivent intervenir en complément de la prestation du prestataire externe, le service Achats des usines du Pôle Mecaweld se réserve le droit d'imputer au fournisseur tout ou partie des coûts engendrés par la non-conformité.

Les usines du Pôle Mecaweld se réservent également le droit de répercuter au fournisseur tous coûts que le client facturerait au titre d'un préjudice dont le fournisseur est à l'origine et pour lequel sa responsabilité est engagée et indéniablement reconnue.

9.4 Amélioration

Le prestataire externe doit démontrer la mise en œuvre d'une démarche globale d'amélioration continue de ses performances Qualité, Coûts et Délais pour les usines du Pôle Mecaweld.

Ces démarches d'amélioration doivent être organisées sous forme de projet et faire l'objet d'objectifs quantifiés et d'indicateurs pertinents permettant de vérifier l'efficacité des actions engagées.