



EQAPE : EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES DES USINES DU PÔLE MECANIQUE DU GROUPE VENTANA

SOMMAIRE

- 00 : Objet et domaine d'application
- 01 : Responsabilité de la direction
- 02 : Système de Management de la Qualité
- 03 : Maitrise des documents et des données
- 04 : Maitrise des enregistrements
- 05 : Gestion des compétences
- 06 : Revue de commande
- 07 : Achats
- 08 : Maitrise des procédés de fabrication
- 09 : Identification et traçabilité du produit
- 10 : Maitrise du produit propriété du client
- 11 : Manutention, Stockage, conditionnement, préservation & livraison
- 12 : Contrôles et essais
- 13 : Maitrise des équipements de contrôles, mesures & essais
- 14 : Maitrise du produit non-conforme
- 15 : Actions correctives & préventives
- 16 : Suivi de la Performance
- 17 : Gestion des obsolescences
- 18 : Gestion de la sécurité & Pièces contrefaites
- 19 : Surveillance
- 20 : Modification & Diffusion

Suivi des évolutions

Dates	Indice	Nature de la modification	Rédaction	Approbation
22/09/2015	A	Standardisation du document aux usines du Pôle Mécanique	AL	NG + JFL
25/08/2016	B	Modification de la forme du document	JFL	AL + NG
24/01/2017	C	Mise à jour pour début de prise en compte des nouvelles normes ISO-EN (obsolescence)	JFL	AL + NG
24/07/2017	D	Amélioration de la prise en compte de la nouvelle norme (sécurité du produit)	JFL	AL + NG + JB2
13/11/2017	E	Ajout de précisions sur les notions d'achat matière effectué par les prestataires externes (pièces contrefaites)	JFL	AL + NG + JB2

J. Ballihaut

N. Gambinotti

A. Lazzarini

JF. Lempereur

00 - OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

00.1 Objet

Pour obtenir la satisfaction et la confiance de ses clients, les usines du Pôle Mécanique du groupe Ventana ont mis en place un système de management de la performance.

Les dispositions, formalisées dans le manuel de management de la performance et dans les procédures associées, doivent être appliquées pour répondre aux exigences des clients ainsi que des normes ISO 9001 et NF EN 9100.

L'un des chapitres de ces exigences concerne plus particulièrement la gestion de nos prestataires externes et prévoit diverses mesures qui, quelle que soit la fourniture ou la prestation, demeure des exigences dont les dispositions prises par vous, ont un caractère permanent.

C'est pour vous les rappeler que ce document a été établi. Il couvre l'ensemble des activités que nous sommes amenés à sous-traiter ; si certaines clauses peuvent vous sembler ne pas correspondre à la nature de votre activité, vous voudrez bien nous en aviser afin que nous convenions des dispositions à prendre.

Ce standard formalise donc les différentes exigences concernant les moyens humains et matériels, les processus, procédés, les procédures à mettre en place et à appliquer, selon la nature de la fourniture, par tout titulaire d'une commande émise par les usines du Pôle Mécanique du groupe Ventana.

00.2 Domaine d'application

Ce document est applicable à tous les prestataires externes des usines du Pôle Mécanique.

01 - RESPONSABILITE DE LA DIRECTION

L'accusé de réception, par la direction du prestataire externe, de la commande vers l'usine émettrice, l'engage à :

- Faire connaître et appliquer les différentes exigences contenues dans ce document durant toutes les étapes de réalisation de la commande,
- Accepter toutes les clauses applicables du présent standard pour la commande concernée,
- Autoriser l'accès dans ses locaux, des fonctions mandatées par les usines du Pôle Mécanique, à son client ou le représentant de son client ainsi qu'aux organismes officiels mandatés.

En cas de perte de qualification client ou de certification type ISO,EN ou NADCAP, la Direction du prestataire externe s'engage à en notifier les usines du Pôle Mécanique dans les plus brefs délais afin de convenir ensemble de la marche à suivre.

02 - SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

Le prestataire externe doit mettre en œuvre un système de management de la qualité devant prendre en compte les exigences du présent standard.

Ce système doit être formalisé dans un Manuel Qualité ou dans un ensemble de processus et procédures pouvant être considéré comme équivalent par nos sociétés.

03 - MAITRISE DES DOCUMENTS ET DES DONNEES

Le prestataire externe doit :

- Mettre en place des mesures adaptées afin de garder la confidentialité,
- Réclamer tout document, cité directement dans la commande ou référencé dans la documentation technique jointe, et suivant l'annexe 1, non parvenu et nécessaire à la bonne exécution de la commande,

- S'assurer que les documents qu'il utilise sont à l'indice applicable. En cas de doute, s'adresser à l'usine émettrice de la commande,
- Signaler et confirmer par écrit, avant d'entreprendre les travaux, les défauts, erreurs ou omissions constatés sur les matériels ou documents remis par les usines du Pôle Mécanique,
- Envoyer les documents libératoires stipulés à la commande (CCPU matière par exemple).

04 - MAITRISE DES ENREGISTREMENTS

Les enregistrements relatifs aux fournitures ou prestations réalisées pour les usines du Pôle Mécanique, doivent être archivés de telle façon qu'ils restent disponibles, lisibles et identifiables.

Ces enregistrements doivent être conservés suivant des durées d'archivages compatibles avec celles en vigueur dans le monde aéronautique à savoir la durée de vie programme (se référer à l'annexe 1 pour plus d'information par client). Le prestataire externe doit s'adresser aux usines du pôle mécanique avant toute destruction.

Dans le cas d'une cessation d'activité ou de relation contractuelle, le prestataire externe doit obligatoirement mettre à disposition tous les enregistrements relatifs aux productions ou fournitures effectuées pour les usines du Pôle Mécanique.

05 - GESTION DES COMPETENCES

Il appartient au prestataire externe de faire réaliser les opérations relatives à la commande par du personnel dont les compétences doivent être en adéquation & enregistrées.

Pour les opérations de contrôles et les procédés spéciaux éventuels à mettre en œuvre, une habilitation du personnel doit être définie. Leur aptitude pour ce type de tâches doit faire l'objet d'une réévaluation périodique.

06 - REVUE DE COMMANDE

Le prestataire externe a l'entière responsabilité de la qualité de la fourniture livrée aux usines du pôle mécanique. En ce sens, il doit donc :

- Faire l'inventaire des moyens à mettre en place et vérifier l'aptitude de ces moyens à répondre aux exigences exprimées dans la commande,
- Réclamer à l'interlocuteur au sein des usines du Pôle Mécanique, chargé de suivre l'affaire et la fourniture, les éclaircissements nécessaires à la compréhension et à la portée de ces exigences,
- Avertir, avant acceptation de la commande, en cas d'impossibilité de satisfaire certaines exigences.

07 - ACHATS

Pour les cas de commande où le prestataire externe doit acheter des fournitures (matière, pièces brutes, constituants standards ou "catalogue", pièces sur plans, etc...) ou sous-traiter une ou des opérations (traitement thermique, traitement de surface, etc...), le prestataire externe doit demander une autorisation à l'usine du Pôle Mécanique et après acceptation, des dispositions de maîtrise de la qualité doivent être prises.

Pour les achats de matières premières, le sous-traitant doit effectuer ces achats auprès de vendeurs et/ou élaborateurs qualifiés par le client final. Se renseigner auprès du chargé d'affaire émetteur de la commande pour avis autorisé.

Le prestataire externe est responsable de la transmission de l'ensemble des exigences des usines du pôle mécanique à ses propres prestataires externes.

Pour tous produits aéronautiques soumis aux exigences EN 9100, le prestataire externe doit faire effectuer les opérations de sous-traitance auprès des entreprises ayant un agrément aéronautique ou la aussi s'adresser au chargé d'affaires émetteur de la commande pour avis autorisé.

Les preuves de la conformité de ces fournitures et prestations doivent être enregistrées et disponibles lorsque les usines du pôle mécanique les demandent.

Le prestataire externe doit exercer la maîtrise appropriée de ses propres prestataires externes (directs ou de rang inférieur) afin de s'assurer que les exigences sont satisfaites.

08 - MAITRISE DES PROCEDES DE FABRICATION

La préparation de la réalisation de la fourniture ou prestation doit être planifiée et décrite sur tout type de document dont la dénomination appartient au modèle d'organisation du prestataire externe (gamme de principe, déroulé opératoire, ordre de fabrication, fiche suiveuse, etc...).

Au minimum, ce document, qui récapitule les conditions de fabrication, doit permettre : de décrire l'ordre des opérations, de référencer pour chacune de ces opérations toutes les consignes utiles. (Exemples : type d'équipement(s), paramètres de réglage, programme CN, moyens et méthodes de contrôle etc...), de recueillir les attestations de conformité (visa des opérateurs, enregistrements divers, graphes, toutes preuves formalisées de conformité).

Il appartient au prestataire externe d'apprécier l'étendue et le niveau de détail des consignes et enregistrements nécessaires.

Le document support récapitulatif des conditions de fabrication, si la commande le demande, doit être communiqué aux usines du pôle mécanique.

08 – CHANGEMENT DES CONDITIONS DE REALISATION

Les conditions de réalisation, après mise au point pour les opérations significatives et les procédés spéciaux soumis à approbation par l'usine du pôle émettrice de la commande, ne pourront être changées sans son accord.

09 - IDENTIFICATION ET TRACABILITE DU PRODUIT

Les exigences de traçabilité et de gestion de la configuration du produit de toutes les commandes des usines du Pôle Mécanique, doivent être prises en compte par le prestataire externe et de ce fait, il doit prendre toutes les dispositions de repérage pour relier la fourniture à sa documentation et à celle de ses constituants pour toutes les opérations dont il a la responsabilité.

Lorsque la fourniture s'applique à des articles préalablement fournis par les usines du Pôle Mécanique, le système de management du prestataire externe doit assurer la continuité de la traçabilité.

10 - MAITRISE DU PRODUIT PROPRIETE DU CLIENT

Le prestataire externe doit organiser la surveillance de ses produits, depuis la réception jusqu'à la livraison, pour garantir contre toute détérioration (chocs, rayures, oxydation, etc...) les produits fournis par les usines du Pôle Mécanique.

Selon la valeur du bien confié, Ventana pourra exiger la mise en place de moyens spécifiques.

En cas d'anomalie(s) constatée(s) lors de la réception, le prestataire externe s'engage à signaler aux usines du pôle mécanique, par écrit et dès la détection, toute anomalie et/ou non-conformité, découverte.

11 - MANUTENTION, STOCKAGE, CONDITIONNEMENT, PRESERVATION ET LIVRAISON

Le prestataire externe tient compte, lors de la préparation des commandes, des conditions spécifiques de manutention, stockage, conditionnement, préservation tout le long du processus de réalisation, afin d'assurer l'intégrité de la fourniture, sa propreté, l'absence de tous corps étrangers et d'altération due à une mauvaise préservation

La livraison doit être effectuée de façon à garantir l'intégrité des produits jusqu'à son utilisation. La documentation d'accompagnement doit être accessible pour faciliter la réception par les usines du Pôle Mécanique.

12 - CONTROLES ET ESSAIS

Le prestataire externe doit établir et tenir à jour des procédures écrites pour les opérations de contrôles et d'essais finals effectuées sur les fournitures commandées par les usines du Pôle Mécanique.

Ce contrôle final, en particulier, tient compte des vérifications effectuées par les opérateurs et s'assure de l'exactitude de ces vérifications.

Si un premier article (FAI ou DVI) est requis dans la commande, il appartient au prestataire externe de le réaliser et de le soumettre pour acceptation.

12.1 Enregistrement des contrôles

Le prestataire externe doit disposer d'un système assurant le suivi de la réalisation de la fourniture.

Les documents type "ordre de fabrication" ou "fiche suiveuse" (Cf. clause 08), énumérant chacune des opérations à effectuer, doivent suivre la réalisation et être visés au fur et à mesure par chaque exécutant. Chaque exécutant s'assure que l'opération précédente a bien été attestée "conforme".

Un tableau d'identification des visas des opérateurs de fabrication et de contrôle doit être établi et tenu à jour.

Les ordres de fabrication ou fiches suiveuses des fournitures destinées à la réalisation des commandes du usines du pôle mécanique, doivent être tenus à notre disposition.

13 - MAITRISE DES EQUIPEMENTS DE CONTROLE, DE MESURE ET D'ESSAI

Le prestataire externe assure la vérification périodique de ses équipements de contrôle, de mesure et d'essai par un organisme habilité extérieur ou non.

Les procès-verbaux de vérification et d'étalonnage sont conservés par le prestataire externe et peuvent être présentés lors de toute demande des usines du Pôle Mécanique.

14 - MAITRISE DU PRODUIT NON CONFORME

Le respect de la clause 14 doit permettre au prestataire externe de :

- Détecter et d'enregistrer toute non-conformité dès son origine,
- Repérer et d'isoler du flux de production les pièces impactées par la non-conformité en attente de décision,
- Soumettre (par écrit), préalablement à la livraison des fournitures, les écarts relevés à l'usine émettrice de la commande pour décision,

Le prestataire externe s'engage à signaler aux usines du Pôle Mécanique, par écrit et dès la détection, toute anomalie et/ou non-conformité, touchant le produit et le processus, découverte postérieurement à la livraison de la fourniture ou survenant en cours de réalisation et susceptible d'affecter des fournitures de même type, livrées antérieurement.

15 - ACTIONS CORRECTIVES ET PREVENTIVES

Les non-conformités, traitées suivant les dispositions de la clause 14, doivent faire l'objet, de la part du prestataire externe, d'une analyse pour :

- Déterminer la(les) cause(s) à l'origine des non-conformités,
- Définir les actions correctives permettant d'éviter leur retour,
- Suivre l'avancement de ces actions jusqu'à leur solde une fois l'efficacité de l'action corrective démontrée.

16 – SUIVI DE LA PERFORMANCE

Dépendamment de la contribution potentielle de l'activité des prestataires externes sur les performances Taux de service (OTQ) & Non-Qualité (OQD) des usines du Pôle Mécanique, celles-ci effectueront un suivi de certains prestataires externes sur leurs performances Logistiques & Qualité

En cas de niveau de performance non-acceptable, des demandes de plan d'actions pourront être effectuées ainsi que des visites pour rétablir un niveau de performance considéré acceptable.

17 – GESTION DES OBSOLESCENCES

Le prestataire externe doit, lorsque qu'il a connaissance d'une obsolescence à venir sur les produits nécessaires au bon déroulement de la commande, immédiatement prévenir l'usine du pôle émettrice de la commande afin de définir le plan d'action adéquat.

Le prestataire externe devra aussi assurer cette vérification auprès des prestataires externes de rang inférieur qu'il consulte.

18 – GESTION DE LA SECURITE ET PIECES CONTREFAITES

Les différentes exigences formalisées au sein de ce document ont, notamment, pour objectif in fine d'assurer la sécurité des produits tout au long de leur vie.

Dans les métiers qui sont les nôtres, cette sécurité passe par le respect des différents points ci-dessous :

- L'utilisation de prestataires externes validés & qualifiés par les usines du Pôle Mécanique ou par ses clients (paragraphe 7)
- La vérification en réception de la conformité (notamment documentaire) de toutes les fournitures achetées dans le cadre de la prestation commandée par les usines du Pôle Mécanique
- La livraison de pièces conformes aux exigences listées sur la commande ou, dans le cas de pièces non-conformes, livraison de pièces validées sous dérogation par l'usine émettrice de la commande (paragraphe 14)

Aussi, dans ce cadre, le prestataire externe devra sensibiliser les personnes appropriées à :

- Leur contribution à la conformité du produit ou du service,
- Leur contribution à la sécurité du produit,
- L'importance d'un comportement éthique.

19 - SURVEILLANCE

Le prestataire externe s'engage à permettre aux usines du pôle mécanique, à son client ou le représentant de son client ainsi qu'aux organismes officiels mandatés, le libre accès aux heures ouvrables et moyennant préavis à ses locaux et à toutes informations documentées liées à la commande.

20- MODIFICATION & DIFFUSION

Le service qualité est seul responsable de la mise à jour et de la diffusion de ce document.

