

DESTINATAIRE

Pour action

Sous contractant

Pour Information

Responsable Qualité
Directeur Général
Acheteur / approvisionneur

SOMMAIRE

1. OBJET
2. DOMAINE D'APPLICATION
3. METHODE ET RESPONSABILITE
 - 3.1 Système Qualité et agrément
 - 3.2 Responsabilité du sous contractant
 - 3.3 Revue de commande
 - 3.4 Maîtrise des achats et de la sous traitance
 - 3.5 Maîtrise de la réalisation / traçabilité
 - 3.6 Produit non-conforme détecté par le fournisseur
 - 3.7 Produit non-conforme détecté par CNC LEBRUN
 - 3.8 Expédition / documents d'accompagnement
 - 3.9 Marquage
 - 3.10 Maîtrise des enregistrements / archivage
 - 3.11 Maîtrise des contrôles et des instruments de mesure
 - 3.12 Droit d'accès
 - 3.13 Critères d'acceptation sur « pièces de finition »
4. DOCUMENTS DE REFERENCE OU APPLICABLES

Date	Indice	Modifications
23/12/2014	A	Création de l'instruction
26/09/2017	B	Ajout de la prévention des pièces contrefaites (§ 3.2). Intégration des critères d'acceptation sur pièces de finition et ajout de la prévention (§ 3.13).
01/02/2018	C	Mise en place EN9100 v 2016, ajout de types de défaut (Chap. 3.13).
07/05/2020	D	Modification chap. 3.8 / 3.9 / 3.10 / 3.13
12/05/2021	E	Modification chap. 3.8 : documentation d'accompagnement
27/02/2023	F	Modification de l'entité

Rédaction :	Approbation :
Responsable Qualité 	Directeur Général 

1. OBJET

Ce document a pour objectif de définir les exigences qualité applicables aux sous contractants (fournisseurs et sous-traitants) de CNC LEBRUN.

Ces exigences sont destinées à obtenir et à maintenir le niveau de qualité des fournitures et prestations de service satisfaisant les exigences de CNC LEBRUN et de ses clients.

2. DOMAINE D'APPLICATION

Le présent document s'applique à l'ensemble des sous contractants de CNC LEBRUN pouvant avoir un impact sur la qualité des produits et services.

Le terme sous contractant intègre :

- Les fournisseurs de produits catalogues et les distributeurs
- Les fournisseurs et sous-traitant de pièces réalisées selon un cahier des charges

Ce document est contractuel et rappelé sur les commandes d'achats. Tout écart par rapport aux exigences mentionnées dans ce document doit faire l'objet d'un accord écrit entre CNC LEBRUN et le sous-contractant.

3. METHODE ET RESPONSABILITE

3.1 Système Qualité et agrément

Le sous-contractant est tenu de présenter un système de management qualité basé sur les référentiels ISO 9001 et/ou EN 9100 ou d'apporter la preuve que son organisation satisfait au minimum aux exigences définies dans ce présent document. En cas d'évolution de certification, de qualification, d'agrément de procédé, le fournisseur fournira à CNC LEBRUN, une copie des justificatifs.

3.2 Responsabilité du sous-contractant

Le sous-contractant a l'entière responsabilité d'assurer la conformité de sa fourniture et/ou de sa prestation de service aux exigences techniques, qualité et autres clauses de la commande d'achats.

De la même manière, le sous-contractant est responsable de ses approvisionnements, des opérations qu'il peut être amené à sous-traiter. Le sous-contractant doit utiliser des prestataires externes désignés ou approuvés, y compris les sources pour les procédés (procédés spéciaux).

La remise éventuelle au sous-contractant par CNC LEBRUN de documents relatifs à des instructions de fabrication et de contrôle, ou toute autre assistance, sont destinés à aider le sous-contractant à la réalisation de la fourniture. Ces mesures ne peuvent en aucun cas, diminuer sa responsabilité en ce qui concerne la qualité finale de la fourniture.

Le sous-contractant s'engage également à informer CNC LEBRUN de tout changement pouvant avoir un impact sur la qualité de la fourniture / prestation réalisée (changement significatif d'organisation, de lieu de production, de définition, de conditions de fabrication, de prestation externe...) et doit être soumis pour accord avant application.

Le sous-contractant s'engage également à informer CNC LEBRUN dans les plus brefs délais de tout avis d'obsolescence pouvant avoir un impact sur la fourniture / prestation réalisée.

Le prestataire externe doit mettre en œuvre les processus nécessaires garantissant l'absence de pièces contrefaites ou présumées dans les fournitures (composants, sous-ensembles, produits finis) livrées vers CNC LEBRUN ou le cas échéant vers ses sous-traitants.

3.3 Revue de Commande

A réception de commande, le sous-contractant a la responsabilité de s'assurer que les documents contractuels mentionnés (plans, exigences spécifiques...) sont en sa possession dans leur version en vigueur.

Si un élément n'est pas en sa possession ou si certains points ne sont pas explicites, le sous-contractant a la responsabilité de contacter la personne émettrice de la commande pour clarifier la situation.

3.4 Maîtrise des achats et de la sous-traitance

Le sous-contractant s'engage à retransmettre les exigences de CNC LEBRUN à ses fournisseurs et sous-traitants. Le sous-contractant est responsable des prestations réalisées par ses fournisseurs et à ce titre, il doit s'assurer de leur capacité à répondre aux exigences spécifiées et de la conformité de la prestation / fourniture réalisée.

3.5 Maîtrise de la réalisation / Traçabilité

Le sous-contractant devra mettre en œuvre un système de gestion de la traçabilité au minimum par lot de fabrication. Ce système doit permettre d'assurer la traçabilité :

- de la matière première utilisée
- des différentes opérations de fabrication et de contrôles réalisés
- des éventuelles opérations de sous-traitance réalisées (traitements,...)
- de la spécification / plans utilisés.

Le sous-contractant met en place les instructions nécessaires à la réalisation de la fourniture / prestation objet de la commande. Il s'assure également que les compétences du personnel intervenant dans la réalisation de la commande sont en adéquation avec les travaux à réaliser.

3.6 Produit non-conforme détecté par le fournisseur

Le sous-contractant s'engage à signaler à CNC LEBRUN dans les délais les plus réduits toute anomalie survenant en cours de fabrication, de montage ou d'essais, ou découverte postérieurement à la livraison des articles.

Toute non-conformité jugée acceptable par le fournisseur doit faire l'objet, avant expédition des pièces, d'une demande de dérogation auprès du service qualité de CNC LEBRUN. Y joindre les plans, gammes, schémas... nécessaires à l'exposé du problème et des solutions proposées.

A réception de l'accord, les produits seront identifiés, voir gravés avec le numéro de dérogation accordé. De plus, les produits livrés sous dérogation seront différenciés des autres produits par une étiquette (proscrire les étiquettes adhésives).

A la livraison, une photocopie de la dérogation accordée doit être jointe. Les documents de livraison du fournisseur (Déclaration de Conformité) devront clairement faire référence à la dérogation concernée.

3.7 Produit non-conforme détecté par LEBRUN

En cas de non-conformité détectée par CNC LEBRUN, (réception d'une fiche de non-conformité), le fournisseur s'engage à mettre en œuvre les actions nécessaires pour que la non-conformité ne se représente pas (contrôle du stock et des en-cours, mise en place d'actions correctives, ...)

La marchandise pourra être retournée au fournisseur qui en assumera les frais et les risques ou devra être enlevé par lui dans les 48 heures à compter de la remise de notre avis de non-conformité

CNC LEBRUN se réserve le droit de réclamer le surcout induit de la non-conformité (temps d'arrêt de production, démontage, remontage, contrôle...)

En cas de maîtrise insuffisante de la qualité des produits ou prestation livrés, CNC LEBRUN se réserve le droit de mettre en place, aux frais du fournisseur, des contrôles et surveillances supplémentaires.

De la même manière, le fournisseur s'engage à répondre dans les meilleurs délais à toute Demande d'Action Corrective émise par CNC LEBRUN et à apporter son assistance si une expertise est jugée nécessaire.

Pour toutes transactions ou retours, il est demandé de rappeler sur tous documents le numéro de la fiche de non-conformité.

3.8 Expédition / Documents d'accompagnement

Le sous-contractant doit s'assurer que toutes les dispositions sont prises pour la préservation des produits (corrosion, rayure...) pendant les opérations de manutention et le transport jusqu'au site de livraison.

Tous les produits livrés doivent être propres et non pollués. En l'absence d'exigences particulières, le fournisseur doit livrer les produits dans des conditionnements et des emballages suffisamment résistants et adaptés pour immobiliser les parties mobiles, empêcher le contact entre les pièces et caler l'ensemble efficacement. Ils sont choisis en fonction du poids, de la taille et de la forme des produits ainsi que des conditions de transport. Ils doivent être conçus de manière à éviter tout risque d'endommagement lors du déballage.

Le Fournisseur doit, dans la mesure du possible, utiliser des matériaux recyclables pour l'emballage et le conditionnement des produits. Le Fournisseur ne doit pas utiliser le polystyrène et/ou du polyuréthane comme matériaux de rembourrage.

Le Produit livré doit être accompagné des documents suivants :

- un bon de livraison comportant au minimum les informations suivantes :

* désignation, référence et indice du produit commandé ;

* quantité ;

* N° de contrat ou de commande d'achat.

- Si exigé à la commande, une déclaration de conformité conforme à la NF L00-015, Nota : Si le bon de livraison fait office de déclaration de conformité, il doit être délivré en 2 exemplaires et comporter toutes les mentions relatives à la déclaration de conformité.

- tout autre document spécifié au contrat ou à la commande. Le cas échéant, un certificat matière selon la norme EN 10204 peut être demandé.

- la fiche de données de sécurité (FDS) si applicable.

3.9 Marquage

L'identification des pièces par marquage s'applique aux pièces réalisées suivant un plan de définition ou un cahier des charges spécifique.

L'emplacement est indiqué comme sur les plans, sinon sur une surface non tolérancée.

La nature du marquage est propre, lisible, de bel aspect et non altérable, non susceptible d'affecter le produit (crayon électrique proscrit et marquage à la main à éviter) Toute demande particulière est à faire valider par CNC LEBRUN

Lorsque la nature, la dimension, les matériaux des pièces rendent le marquage impossible, le fournisseur est autorisé à ne pas graver ses productions. Les informations sont alors portées sur des étiquettes attachées aux pièces ou aux lots.

3.10 Maitrise des enregistrements / Archivage

Sauf exigence particulière mentionnée au contrat ou à la commande, le dossier de conception et de définition (dessins, nomenclatures, modèles 3D/2D, spécifications, modification de conception, rapports de qualification,...) doit être archivé toute la durée de vie opérationnelle du produit + 10 ans.

Nota : Il appartient au Fournisseur de demander cette information. Sans précision sur cette durée, la durée d'archivage doit être considérée comme illimitée.

Sauf exigence particulière mentionnée au contrat ou à la commande, les enregistrements relatifs à la conformité du produit et à l'historique de fabrication du produit doivent être archivés 50 ans (rapport de contrôle, P.V. d'essais, rapports d'expertises, rapports de non-conformité, documents libératoires, ordres de fabrication, fiches suiveuses, qualification des moyens de production et des procédés, ...).

Cette exigence reste applicable en cas d'interruption des relations commerciales entre l'Acheteur et le Fournisseur.

L'environnement de stockage et les supports employés doivent garantir la préservation et la lisibilité des données pendant toute la durée de l'archivage.

Sauf exigence particulière mentionnée au contrat ou à la commande, les documents archivés par le sous contractant doivent à tout moment pouvoir être consultés ou communiqués sur simple demande dans un délai de 48 heures (2 jours ouvrés) maximum.

3.11 Maîtrise des contrôles et des instruments de mesure

Le fournisseur sensibilisera l'ensemble de son personnel sur l'interdiction de :

- De valider la conformité du produit par anticipation du contrôle physique et/ou visuel,
- De valider la conformité à distance,
- D'utiliser et de générer de faux documents (certificat de conformité, certificat matière, ...),
- De falsifier ou de modifier des documents garantissant la conformité des produits fabriqués et/ou réceptionnés.

Le fournisseur sensibilisera l'ensemble du personnel sur :

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

Le sous-contractant doit s'assurer que les moyens utilisés pour statuer sur la conformité de la fourniture sont gérés (moyens identifiés et étalonnés périodiquement)

3.12 Droits d'accès

CNC LE BRUN peut être amenée à exercer une surveillance de la qualité dans les locaux du sous-contractant au moyen d'audits.

L'audit peut être effectué :

- Préalablement à la passation de la commande et éventuellement pour habilitier le sous contractant,
- Périodiquement afin de renouveler les habilitations en cours,
- Ponctuellement à la vue des performances qualité du sous-contractant,
- Dans le cas d'une évolution significative de la charge confiée.

De ce fait, le sous-contractant doit assurer aux représentants de CNC LE BRUN, à ses clients et aux organismes officiels :

- Le libre accès à ses installations et à tous documents contribuant à la réalisation de la fourniture conformément à la commande d'achat et aux documents référencés.
- Toute facilité pour leur permettre de remplir leur mission.

3.13 Critères d'acceptation sur « pièces de finition »

Sont concernés, tous produits identifiés comme « pièce de finition ou PF » à la commande.

Il est défini « Pièce de finition », tous produits possédant des exigences qualité d'aspect spécifique selon des critères standards et spécifiques pour toutes les surfaces en fonction de leur localisation sur le produit fini (composants visibles ou non visibles après installation pour son utilisation finale).

Ces pièces d'esthétique sont soumises à définition de zones et des critères d'acceptation établie selon des spécifications ou des GCA (Guide des Critères d'Acceptation). Ils définissent les critères à appliquer pour juger de l'aspect des articles livrés.

Pour tout produit sans indication particulière, consulter votre interlocuteur.

4. DOCUMENTS DE REFERENCES OU APPLICABLES

- Norme ISO 9001
- Norme EN 9100
- Norme NF L00-015
- Commande CNC LEBRUN
- Plan et ses spécifications rattachées
- Cahier des charges
- D05 Demande de dérogation sous-traitant.