

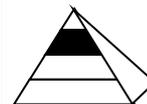
TITRE

**EXIGENCES GENERALES MECACHROME POUR LES
PRESTATAIRES EXTERNES**

REDACTEUR / MODIFICATEUR	APPROBATEUR	PROPRIETAIRE
NOM : A. MARTIN FONCTION : Responsable Méthodes Achats VISA :	NOM : S. MARIETTE FONCTION : Responsable Qualité Système Groupe VISA :	NOM : A. MONNERAT FONCTION : Directeur Achats VISA :

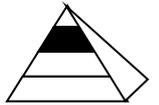
TABLEAU D'EVOLUTION

Indice	Date	Nature de la modification	Modifié par
A	18/02/2014	Création du document	P. BALLOIS
B	11/08/2014	Mise à jour plan contrôle pour MKS (chap. 10 et certificat du producteur (chap. 16)	P. BALLOIS
B	04/09/2014	Eclaircissement des exigences REACH	M. LAUPIES
C	12/09/2017	Mise en conformité nouvelles exigences EN9100/EN9120 v2016	V. DAILLENCOURT
D	04/06/2021	Refonte complète avec intégration référentiels tous sites et exigences performance	F. CAMPE
E	05/11/2024	Mise à jour prenant en compte évolutions réglementaires, clients et nouvelles CGA groupe	A. MARTIN

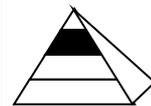


SOMMAIRE

1 – OBJET ET DOMAINE D’APPLICATION	4
2 – DEFINITIONS ET ABREVIATIONS	4
3 – GESTION DU PROTOCOLE.....	6
4 – DOCUMENTATION TECHNIQUE	6
5 – PRODUIT FOURNI PAR MECACHROME	7
5.1 – FOURNITURE DE LA MATIERE ET DES COMPOSANTS.....	7
5.2 – OUTILLAGE FOURNI OU FINANCE PAR MECACHROME	7
5.3 – CONDITIONNEMENT & EMBALLAGES DURABLES FOURNI PAR MECACHROME	7
6 – MESURE ET AMELIORATION DE LA PERFORMANCE	8
6.1 – INDICATEURS DE PERFORMANCE.....	8
6.2 – SCORECARD	9
6.3 – PRE-REQUIS SYSTEME QUALITE.....	9
6.4 – GESTION DES RISQUES.....	10
7 – SYSTEME DE COMMANDE MECACHROME.....	10
7.1 – COMMANDE FERME	10
7.2 – PLAN D’APPROVISIONNEMENT GLISSANT	11
7.3 – STOCK CONSIGNATION	11
8 – THEMES ENVIRONNEMENT ET SECURITE.....	11
9 – INDUSTRIALISATION	12
9.1 – CONDITIONS DE REALISATION	12
9.2 – GAMMES ET INSTRUCTIONS DE FABRICATION ET DE CONTROLE	12
10 – VALIDATION DU PROCEDE DE FABRICATION	13
10.1 – CARACTERISTIQUES CLES	13
10.2 – DOSSIER DE QUALIFICATION DES PIECES DE PRODUCTION.....	13
10.3 – ACCEPTATION DU DOSSIER PPAP	14
10.4 – MAITRISE DES INSTRUMENTS DE MESURE ET D’ESSAIS.....	14
10.5 – CONFORMITE DES ESSAIS	15
11 – ACCES AUX LOCAUX.....	15
12 – FORMATION / QUALIFICATION DU PERSONNEL.....	15
12.1 – FORMATION.....	15
12.2 – QUALIFICATION.....	15
13 – SECURITE DU PRODUIT, COMPORTEMENT ETHIQUE & CULTURE JUSTE.....	16
13.1 – SECURITE DU PRODUIT	16
13.2 – COMPORTEMENT ETHIQUE	16
13.3 – CULTURE JUSTE	17
14 – SURVEILLANCE DES PROCEDES SPECIAUX.....	17
15 – ACHATS CASCADE DE SOUS-TRAITANCE	17
16 – LIVRAISON ET CONDITIONNEMENT	18
16.1 LIVRAISON	18
16.2 CONDITIONNEMENT.....	19
16.3 LIVRAISON DIRECTE VERS UN CLIENT DE MECACHROME	19
16.4 LIVRAISON DIRECTE ENTRE PRESTATAIRES EXTERNES.....	20
17 – GESTION DES MODIFICATIONS.....	20
18 – TRAITEMENT DES NON CONFORMITES	20
18.1 – DETECTION DE LA NON-CONFORMITE PAR LE PRESTATAIRE EXTERNE.....	21
18.2 – DETECTION DE LA NON-CONFORMITE PAR MECACHROME	21
18.3 – ACTIONS DE TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES	21
19 – TRACABILITE	22



20 – ASSURANCE QUALITE PRODUIT	23
21 – EVALUATION POUR INTEGRATION PANEL, AUDITS DE SURVEILLANCE ET SUIVI.....	23
21.1 – EVALUATION POUR INTEGRATION AU PANEL.....	23
21.2 – AUDIT DE SURVEILLANCE.....	23
21.3 – AUDIT DE SUIVI	23
22 – POLITIQUE ANTI-CONTREFACON	23
23 – GESTION DE L’OBSOLESCENCE.....	24
24 – PREVENTION DES CORPS ETRANGERS (FOD).....	24
25 – SECURITE DES SYSTEMES D’INFORMATION.	24
ANNEXES	25
ANNEXE 1 : EXEMPLE - CASCADE DE SOUS TRAITANCE	26
ANNEXE 2 : ARCHIVAGE DES DOCUMENTS	28



1 – OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette procédure Exigences Générales MECACHROME a pour objet de définir les exigences Qualité, Logistique, Sécurité et Environnement concernant l'organisation, les moyens humains et matériels, les procédés et processus à mettre en œuvre pour les prestataires externes de MECACHROME.

Ce document a pour finalité d'obtenir et de maintenir le niveau qualité des produits et des prestations aptes à satisfaire MECACHROME et ses donneurs d'ordres.

La présente procédure est un document contractuel applicable à tous les prestataires externes de MECACHROME dont la prestation ou le produit acheté « entre dans la composition du produit issu d'un processus de production et contribue directement à l'obtention de ses caractéristiques ».

Tout écart éventuel d'application de cette procédure doit faire l'objet d'un accord écrit.

2 – DEFINITIONS ET ABREVIATIONS

MECACHROME : Désigne toutes les sociétés du groupe MECACHROME.

Donneur d'Ordre : Client de la Société MECACHROME

Prestataire externe : Désigne une personne ou une organisation étrangère à l'organisme qui lui procure un produit et/ou un service.

Sous-traitant : Société effectuant des travaux pour le compte du prestataire externe

Qualification : Action de qualifier quelqu'un ou quelque chose, d'attribuer une qualité avec sa désignation.

Agrément : Permission et/ou autorisation délivrée par une autorité.

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

Pièce suspectée non approuvée : Pièce pour laquelle il existe la preuve objective et crédible que celle-ci est potentiellement une pièce non approuvée ou contrefaite

Pièce non approuvée : Pièce n'ayant pas été produite ou entretenue selon des données approuvées ou acceptables et en conformité aux exigences légales, réglementaires ou clients applicables

Lot : Ensemble d'articles répondant à une même définition et ayant des conditions de fabrication communes

Fourniture : Article et/ou prestation réalisé partiellement ou totalement.

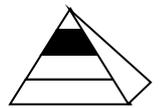
Traçabilité : Système permettant de retrouver rapidement les antécédents d'une fourniture ou d'une famille de fournitures identiques concernant leur réalisation ainsi que du matériau utilisé.

Validation : Ensemble des opérations d'inspection ayant permis de vérifier la conformité du produit réalisé selon un processus industriel donné

Procédé spécial : Procédé, dont les résultats ne peuvent être entièrement vérifiés a posteriori par un contrôle ou un essai du produit, et dont la conséquence de déficiences dans la mise en œuvre, ne peuvent apparaître qu'à l'utilisation de ce produit.

Système QSE : Système intégré Qualité Sécurité Environnement

FNC / NQF : Fiche de Non-Conformité / Non Qualité Fournisseur. Dans le contexte d'utilisation de ces abréviations, le terme Fournisseur fait référence à un prestataire externe.



NC : Non-conformité.

BL – DC : Bordereau de Livraison et Déclaration de Conformité, information documentée qui atteste la conformité d'un produit ; conformité au processus défini, aux exigences de la conception et des spécifications

Incoterms® : (contraction de l'expression anglaise INTernational COMmercial TERMS) terme normalisé qui sert à définir les droits et devoirs des acheteurs et vendeurs participant à des échanges internationaux et nationaux.

PPM : Parties Par Millions. Somme des quantités de pièces non-conformes multipliée par 1 million et divisée par la somme des quantités livrées. Unité de mesure de la performance conformité du prestataire externe sur une période de temps donnée.

OQD : « On Quality Delivery » - Mesure de la performance Qualité. Regroupe tous les indicateurs qualité produit : nombre d'incidents qualité, nombre de demande de dérogations qualité et ppm.

OTD : « On Time Delivery » - Mesure de la performance des Délais sur une période de temps donnée. Somme des lignes de commandes réceptionnées en quantité et délai conformes à l'accusé de réception du prestataire externe divisée par la somme totale des lignes de commande à réceptionner.

IRM : Indicateur de Retard Moyen sur une période de temps donné. Somme du nombre de jours de retard des commandes réceptionnées en retard ou non-encore réceptionnées divisé par le nombre total de commandes réceptionnées en retard ou non-encore réceptionnées.

Caractéristique critique : un attribut ou une caractéristique dont la non-conformité dégrade ou empêche sur le fonctionnement du produit. Elle est identifiée sur le plan et hiérarchisée.

Caractéristique de sécurité : un attribut ou une caractéristique dont la non-conformité génère un risque de sécurité pour l'utilisateur du produit. Elle est identifiée sur le plan.

Caractéristique réglementaire : un attribut ou une caractéristique dont la non-conformité génère un non-respect d'une réglementation ou d'une loi.

FOD : « Foreign Object Debris » c'est à dire corps étranger, débris ou substance. Les FODs peuvent être générés par le milieu, le matériel, le procédé ou la main d'œuvre. Par extension la notion FOD s'étend aux dommages causés par un débris. (Rayure, impact...).

SGS : Système de Gestion de la Sécurité

AQP : Assurance Qualité Produit

AMDEC : Analyse des Modes de Défaillance, de leur Effet et de leur Criticité.

PPAP : « Production Part Approval Process » Approbation dossier de qualification des pièces de production.

FAI : « First Article Inspection ». Revue 1^{er} article. Premier produit ou première prestation réalisé par le prestataire externe et livré à MECACHROME.

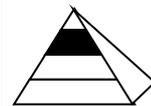
FAA : « First Article Assembly » revue 1^{er} article sur ensemble produit.

LAI : « Last Article Inspection » revue dernier article.

LAA : « Last Article Assembly » revue dernier article sur ensemble produit.

EI : « Echantillon Initial »

DVI : « Dossier de validation Industrielle »



3 – GESTION DU PROTOCOLE

Il appartient au prestataire externe de s'assurer qu'il possède bien la dernière version de la présente procédure.

Obligations Générales

L'acceptation de la commande ou du contrat par le prestataire externe implique l'accord sans réserve :

- Des présentes conditions de cette procédure,
- Des conditions particulières stipulées à la commande.

En cas d'écart entre une exigence décrite dans cette procédure et une exigence particulière citée à la commande, le prestataire externe applique les plus restrictives des deux.

Toute impossibilité de réalisation doit être dénoncée dans les 48 heures à compter de la réception de la commande par le prestataire externe. Sans réponse dans ce délai, les conditions de la commande sont considérées acceptées par le prestataire externe.

Toute clause contenue dans les spécifications ou conditions générales de vente du prestataire externe en contradiction avec le présent document est sans valeur.

Lorsque le prestataire externe est un organisme de vente (distributeur, grossiste, ...), il lui appartient de transmettre et de faire appliquer avec l'ensemble des clauses de la commande les règles du présent document au sous-traitant qui réalise la fourniture.

Le prestataire externe a l'entière responsabilité d'assurer la conformité de ses approvisionnements, de ses fournitures et de celles qu'il peut être amené à sous-traiter, aux exigences techniques, qualité et autres clauses de la commande, y compris lorsque la liste des sous-traitants est partagée par Mécachrome ou le client final (Qualified Provider list).

Le prestataire externe respecte les normes référencées à la commande. Il est de sa responsabilité de se les procurer.

Le prestataire externe s'engage à prévenir MECACHROME dans les plus brefs délais, pour toute anomalie de définition, de fabrication, de montage, d'essais, de qualification, découverte avant, en cours de fabrication, et postérieure à la livraison des articles.

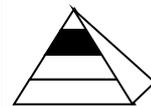
Le prestataire externe s'engage à respecter les clauses d'obsolescence, de gestion des pièces suspectes et/ou contrefaites, de gestion des corps étrangers (FOD), de système de gestion de la sécurité et des facteurs humains décrits spécifiquement ci-après dans le présent document.

4 – DOCUMENTATION TECHNIQUE

MECACHROME transmet au prestataire externe la documentation technique nécessaire à la réalisation de la commande. Le prestataire externe a la charge de vérifier et de se procurer tous les éléments de la définition et les normes prescrites ou recommandées par MECACHROME, mais non transmises par celui-ci, soit :

- Auprès de MECACHROME pour les documents spécifiques.
- Auprès des services compétents pour les normes standard (AFNOR - AIR...)
- Auprès du donneur d'ordre dans le cadre de qualification directe par celui-ci.

Le prestataire externe prévoit dans son système QSE d'analyser et de vérifier que sa propre documentation satisfait aux exigences contractuelles.



5 – PRODUIT FOURNI PAR MECACHROME

5.1 – FOURNITURE DE LA MATIERE ET DES COMPOSANTS

Lorsque l'approvisionnement est réalisé par MECACHROME, le prestataire externe assure la réception de toutes les fournitures ou matériaux fournis (Examen du bon de livraison par rapport à la commande, contrôle quantitatif, et identification du produit par rapport à la déclaration de conformité).

En cas d'anomalie détectée, le prestataire externe informe MECACHROME qui définit les actions nécessaires dans le respect des clauses convenues à la commande.

En aucun cas, le remplacement de la matière ou de la fourniture ne peut être faite par le prestataire externe sans un accord formel écrit de la part de MECACHROME.

Le prestataire externe déclare à MECACHROME tout rebut de produit et/ou matière fournis.

5.2 – OUTILLAGE FOURNI OU FINANCE PAR MECACHROME

Dans le cas d'outillages fournis ou financés par MECACHROME (y compris les instruments de mesure et d'essai), le prestataire externe a l'entière responsabilité du stockage dans des conditions appropriées et du maintien en état de conformité dans le temps des dits outillages.

Toute modification d'outillage doit être formellement approuvée par MECACHROME et les informations liées à cette modification doivent être enregistrées pendant toute la durée de vie de l'outillage.

Les outillages propriété de MECACHROME sont couverts par la police d'assurance du prestataire externe. Les numéros de police d'assurance et les références du contrat sont fournis à MECACHROME.

La liste des outillages fournis ou financés par MECACHROME est établie par le prestataire externe. Elle est fournie sur demande de MECACHROME.

Au minima et sans s'y restreindre, elle comporte les informations suivantes :

- Date de création de l'outillage.
- Référence et indice du plan de définition de l'outillage.
- Référence(s) et indice(s) du plan du ou des produits utilisant cet outillage.
- Modifications et réparations effectuées sur l'outillage et ses informations associées (date, motif, ...).

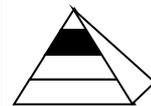
Un site MECACHROME peut définir des exigences complémentaires qui sont alors précisées à la commande.

5.3 – CONDITIONNEMENT & EMBALLAGES DURABLES FOURNI PAR MECACHROME

Dans le cas où MECACHROME met à disposition du prestataire externe des emballages durables, celui-ci en assure la gestion qualitative et quantitative en ses locaux.

Le prestataire externe stocke les emballages de propriété MECACHROME dans des conditions appropriées et informe MECACHROME de toute détérioration ou constat d'altération du dit emballage.

Pour un produit conditionné dans un emballage durable de propriété MECACHROME, le prestataire externe respecte les conditions de conditionnement définies au moment de l'acceptation du dossier PPAP / FAI par MECACHROME.



6 – MESURE ET AMELIORATION DE LA PERFORMANCE

Le prestataire externe développe une démarche d'amélioration continue afin de maîtriser et améliorer sa performance tout en visant l'excellence.

Dans ce cadre, le prestataire externe établit un plan de progrès qui définit les axes d'amélioration dans les domaines qualité, logistique et gestion des risques.

MECACHROME définit les indicateurs ci-dessous décrits afin de mesurer le niveau de performance du prestataire externe dans les domaines de la qualité et logistique.

Les objectifs annuels OTD (et sa fourchette spécifique) & PPM sont définis et peuvent être formalisés par un engagement qualité.

Celui-ci est alors signé par un responsable du prestataire externe ayant autorité.

6.1 – INDICATEURS DE PERFORMANCE

6.1.1 – Performance Logistique

OTD – On Time Delivery : fiabilité des livraisons confirmées. La fourchette de tolérance du délai de livraison des prestataires externes (hors familles d'achats automobiles) a comme objectif (-5, +0) jours ouvrés – hors jours fériés. Le prestataire externe assure au minimum un niveau de 98%.

% AR – % d'accusés de réception émis : taux de respect de l'émission des accusés de réception de commande. Le prestataire émet un accusé de réception de commande sous un délai maximum de 48 heures après réception. Le prestataire externe assure un niveau de 100%.

IRM - Indice de retard moyen : moyenne arithmétique du nombre de jours de retard sur le nombre de lignes de commande. Le prestataire externe assure au maximum un indice moyen de 2 jours ouvrés.

6.1.2 – Performance Qualité

PPM – Partie par Million : Quantité de pièces non-conformes livrée en partie par million détectée en réception et/ou en production et/ou chez le client de MECACHROME. Le prestataire externe assure un niveau de 500 ppm maximum.

Nombre d'incidents qualité émis par MECACHROME. Les non-conformités liées au conditionnement du produit et aux documents accompagnant la marchandise sont incluses.

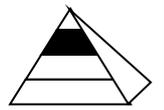
Nombre de demandes de dérogation émises par le prestataire externe. Sauf cas particulier décrit dans un contrat spécifique, le prestataire externe n'assure pas de nombre maximum. Aucune livraison sans un accord formalisé par écrit de la part de MECACHROME n'est autorisée.

Pour les prestataires concernés par les projets aéromoteurs : présentation d'un bilan annuel des audits internes réalisés par le prestataire sur demande de MECACHROME.

6.1.3 – Maîtrise de la performance

Afin de garantir et maîtriser le niveau de performance dans le temps, le prestataire externe analyse de manière systématique, les causes d'écart entre l'objectif et la performance mesurées. Il définit et met en place les actions correctives nécessaires.

En cas de non-respect chronique des objectifs de performances exigés, le prestataire externe soumet un plan d'actions à MECACHROME permettant de revenir aux objectifs définis dans un délai convenu entre les deux parties.



Dans ce cas, et afin de limiter l'impact de sa non-performance auprès de MECACHROME, le prestataire externe définit des actions immédiates et appropriées en fonction du type de non-performance considéré, par exemple et sans s'y limiter : routine de suivi hebdomadaire, plan de rattrapage, augmentation du temps d'ouverture, travail le weekend, transports exceptionnels, mur qualité, tri 100%, ...

En cas de non-performance récurrente, MECACHROME peut à tout moment demander un plan de rattrapage. Le fournisseur devra alors fournir à MECACHROME un récapitulatif de toutes les commandes en cours, et pour chacune d'entre elles, le statut d'avancement selon les grands jalons d'approvisionnement, de production, et de livraison. (LOB – Line of Balance), et ce, a minima une fois par semaine.

Ces dispositions exceptionnelles ne sont levées qu'après une période probatoire suffisante permettant de vérifier que tous les objectifs sont atteints de manière pérenne. Une autorisation formelle de MECACHROME est nécessaire pour les lever.

6.2 – SCORECARD

Les 6 indicateurs décrits dans la partie 6.1 sont inclus et font l'objet d'un envoi mensuel. Les objectifs y sont intégrés.

Principe de correction :

A la réception de la SCORECARD, pour l'OTD, le prestataire externe identifie les causes types de non-respect de la fourchette de tolérance. Le prestataire a la possibilité d'identifier des causes de non-respect de responsabilité MECACHROME.

Les incidents qualité émis par MECACHROME ne sont pas corrigés. En cas de contestation, le prestataire externe apporte la preuve tangible de sa non-responsabilité quant à la non-conformité détectée.

Tout en respectant scrupuleusement les exigences de traitement d'une non-conformité et ses étapes décrites ci-après dans ce document, la responsabilité de la non-conformité ne peut plus être remise en cause après un délai maximum d'un mois calendaire après sa date d'émission.

La gestion du retour des pièces non-conformes est à la charge du prestataire externe.

6.3 – PRE-REQUIS SYSTEME QUALITE

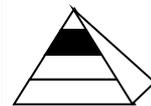
Le prestataire externe s'assure, par des mesures appropriées et permanentes, du maintien et de l'amélioration de son système de management Qualité Sécurité Environnement aux moyens :

- D'audits internes.
- De revues de plans d'actions.
- D'évaluations régulières de son niveau de performance QSE.

Le prestataire externe informe sans délai MECACHROME de toute modification ayant un impact majeur sur son Système de Management, dès qu'il en a connaissance, tels les points suivants sans s'y limiter :

- Changement de Direction et /ou du Responsable QSE
- Mise à jour des Certifications Systèmes et Procédé Spéciaux
- Perte d'agrément, perte de certification QSE
- Interdiction de produire stipulée par le client final

Le prestataire externe justifie d'une certification EN9100 (ou équivalence géographique : par exemple AS9100 pour Amérique) pour les produits et/ou procédés Aéronautiques et EN9120 (ou équivalence géographique : par exemple AS9120 pour Amérique) pour la distribution de produits Aéronautiques.



Le prestataire externe justifie d'une certification IATF / 16949 pour les produits et/ou procédés automobiles.

Le prestataire externe justifie de sa conformité à l'AS 13100, par le biais d'une auto-évaluation (Cf. RM13009), lorsque celui-ci est impliqué sur des projets ayant pour donneur d'ordre un équipementier aéromoteur.

A la demande du donneur d'ordre, MECACHROME impose au prestataire externe de justifier d'un système qualité certifié selon un référentiel imposé par le domaine d'activité concerné (armement, spatial, ...).

Pour les prestataires externes dont la prestation ou le produit acheté n'entre pas dans la composition du produit issu d'un processus de production mais contribue directement à l'obtention de ses caractéristiques, MECACHROME recommande que celui-ci justifie d'une certification ISO9001 (ou équivalence géographique) ou à défaut démontre la mise en œuvre effective d'une démarche qualité et d'amélioration continue.

6.4 – GESTION DES RISQUES

Le prestataire externe a l'obligation de mettre en œuvre une démarche de management des risques à tous les niveaux de son organisation sur ses processus, ses projets, ses procédés et ses produits.

Dans ce cadre, MECACHROME recommande l'utilisation de la méthodologie AMDEC Pour toute démarche d'industrialisation ou réindustrialisation concernant les produits automobiles ainsi que pour les produits aéromoteurs ou aérostructure, l'utilisation de l'outil AMDEC par le prestataire externe est obligatoire pour chaque produit livré à MECACHROME, sauf accord concret clairement identifié dans la liste des livrables PPAP.

Le prestataire externe identifie les risques majeurs ainsi que ceux liés aux facteurs humains. Il définit et met en place les actions correctives et préventives adéquates permettant d'en réduire la criticité.

En outre, le prestataire s'assurera de définir un plan de gestion de crise et de continuité d'activités, dans le cadre des risques identifiés comme majeurs. Il s'agit d'identifier :

- Les événements (internes ou externes) pouvant générer une situation de crise, ayant pour impact d'arrêter les opérations sur une période plus ou moins longue, et qui pourraient générer des retards/arrêts de livraison.
- Les mesures permettant de minimiser les impacts de ces événements (gestion de crise)
- Les actions à mettre en place pour rétablir des opérations normales (continuité d'activité)

Le prestataire externe a obligation de fournir le bilan de son analyse de risque à la demande de MECACHROME.

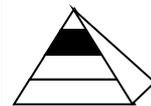
7 – SYSTEME DE COMMANDE MECACHROME

7.1 – COMMANDE FERME

La liste des exigences applicables aux produits avec indice en vigueur est fournie à chaque commande ferme. Le prestataire externe vérifie qu'il possède la documentation à l'indice correspondant. En cas d'écart, le prestataire externe contacte MECACHROME pour obtenir le document et le prendre en compte avant mise en production.

A minima, une commande MECACHROME comporte :

- Référence commerciale MECACHROME du produit.
- Désignation du produit.
- Quantité commandée.
- Prix par unité d'achats et devise.
- Délai attendu en conformité avec l'INCOTERM.
- Détail de la prestation de service attendue si applicable.
- Liste des exigences applicables



7.2 – PLAN D'APPROVISIONNEMENT GLISSANT

Après validation par MECACHROME de la commande 1^{er} article et à la demande de MECACHROME, un plan d'approvisionnement glissant est mis en place avec le prestataire externe. Le plan d'approvisionnement glissant définit pour chaque référence concernée les quantités à livrer à MECACHROME selon trois horizons de planification : ferme, préliminaire & prévisionnel.

MECACHROME et le prestataire externe définissent conjointement les paramètres du plan d'approvisionnement glissant, par exemple sans pour autant s'y limiter : période ferme, période préliminaire, période prévisionnelle, horizon, quantité minimum d'achats, ...

Les prévisions ne constituent pas un engagement d'achats de la part de MECACHROME.

La liste des exigences appelées à la commande 1^{er} article possède un indice propre qui est rappelé sur le plan d'approvisionnement de l'article considéré. Le prestataire externe vérifie la conformité de cet indice à la réception du plan d'approvisionnement. En cas d'écart, le prestataire externe prend contact avec MECACHROME pour définir la marche à suivre.

Dans le cas d'une modification produit, MECACHROME établit une nouvelle commande FAI.

7.3 – STOCK CONSIGNATION

A la demande de MECACHROME et en accord avec le prestataire externe, un flux d'approvisionnement via un stock de consignation peut être mis en place. Dans ce cas, un contrat d'achats spécifique décrivant les règles et modalités de sa gestion physique et administrative est défini entre MECACHROME et le prestataire externe.

Les règles de gestion de la documentation sont identiques à celles appliquées dans le cas des commandes fermes.

8 – THEMES ENVIRONNEMENT ET SECURITE

Le prestataire externe justifie d'une certification ISO14001, du respect de la réglementation RoHS et du système IMDS (International Material Data System) pour les produits et/ou procédés automobiles.

Le prestataire externe s'engage à respecter la réglementation et la législation du pays dans lequel il se situe.

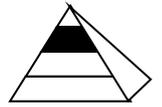
Le prestataire externe situé en Europe respecte le règlement européen n°2006-1907 dit règlement « REACH ».

Le prestataire externe qui livre les sites MECACHROME situés en Europe transmet l'ensemble des données et informations relatives aux substances et produits chimiques utilisés dans les produits ou dans les procédés de fabrication, conformément à l'Article n°33 du Règlement EU REACH n° 2006-1907.

Dans ce cadre, le prestataire externe établit une déclaration datée et signée qui détaille :

- La pièce ou le produit concerné et sa référence.
- La dénomination de la – ou des – substance(s), numéro de CAS
- La Fiche de Données de Sécurité (FDS) du produit utilisé en langue française.
- Le numéro d'enregistrement et numéro d'autorisation REACH
- Le pourcentage en masse par rapport à la masse totale de la pièce si la substance est référencée/enregistrée dans la liste de l'ECHA (« European Chemical Agency »).

Le prestataire externe établit cette déclaration dans les cas suivants :



- Validation de la pièce par MECACHROME lors de la soumission du dossier PPAP/FAI.
- Changement d'une substance, d'un type de substance dans un procédé de fabrication d'une pièce MECACHROME.
- Nouvel enregistrement d'une substance livrée par le prestataire externe à MECACHROME dans la liste de l'ECHA suite à mise à jour réglementaire.

9 – INDUSTRIALISATION

9.1 – CONDITIONS DE REALISATION

Les conditions de réalisation de la commande MECACHROME par le prestataire externe sont celles définies lors de l'appel d'offre lancé par MECACHROME.

Le prestataire externe s'engage à ce que toutes les opérations se déroulent dans les mêmes conditions que celles ayant permis la validation du dossier FAI et du dossier PPAP.

Pour les produits automobiles ainsi que pour les produits aéromoteurs ou aérostructure, le prestataire gèrera le projet dans le respect de la démarche APQP / PPAP et, le cas échéant soumettra le PPAP au niveau de soumission défini par MK

Le solde du plan de levée des risques défini lors de la phase d'évaluation devra être confirmé pour la Production Readiness Revue sanctionnant le jalon 3 de l'APQP.

9.2 – GAMMES ET INSTRUCTIONS DE FABRICATION ET DE CONTROLE

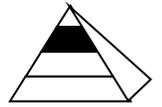
Les gammes de fabrication et de contrôle comportent la liste de toutes les opérations de fabrication et de contrôle à effectuer pour obtenir la fourniture ou la prestation commandée, depuis la réception matière jusqu'au contrôle final et l'expédition. Le déroulé opératoire décrit dans les gammes de fabrication et de contrôle comprend obligatoirement les opérations de sous-traitance.

Le lien entre le numéro de commande du prestataire externe et les propres documents établis et émis par le sous-traitant (gammes de fabrication, certificat de conformité, bon de livraison, ...) est explicite et documenté.

Le prestataire externe conserve à la disposition de MECACHROME tous les documents ci-après décrits tout en respectant les exigences de traçabilité précisées ultérieurement :

- Gammes de fabrication et de contrôle.
- Ordres de Fabrication & fiches suiveuses associées.
- Rapport de contrôle.
- Fiches d'élaboration matière, s'il y a lieu.
- Fiches de forge et de fonderie, le cas échéant.
- Gammes de montage et d'essais, si nécessaire.
- Instructions de travail détaillées.
- Déclaration de conformité.

Toutes les opérations décrites dans les gammes de fabrication et de contrôle font l'objet d'une validation formelle (visa, tampon, ...) par les personnes dûment habilitées à les réaliser.



10 – VALIDATION DU PROCEDE DE FABRICATION

10.1 – CARACTERISTIQUES CLES

Une caractéristique clé est définie comme « un attribut ou une caractéristique dont la variation a un effet significatif sur l'interchangeabilité, l'encombrement, la fonction, la performance, la durée de vie en service, ou la productibilité du produit. »

Les caractéristiques clés peuvent être d'origine différentes :

- Donneur d'ordre de MECACHROME (plan, spécifications, ...).
- MECACHROME (spécifications fournies).
- Prestataire externe via son expérience sur des produits et procédés similaires ainsi que le résultat de l'analyse de risque.

Le prestataire externe :

- Définit le mode de détermination des caractéristiques clés ainsi que des paramètres critiques de ses procédés.
- Identifie les caractéristiques clés et paramètres critiques de ses procédés.
- Définit les méthodes de mesures et de contrôle des caractéristiques clés ainsi que les valeurs cibles.
- Définit des actions spécifiques pour maîtriser la variation des caractéristiques clés.

Le même niveau d'exigences s'applique pour les caractéristiques intitulées critiques, de sécurité et réglementaires.

Le prestataire externe respecte les règles de mise sous contrôle des caractéristiques clés en conformité avec la norme EN9103. Il utilise l'outil MSP (Maîtrise Statistique du Procédé) pour garantir la maîtrise en continue des caractéristiques clés, critiques, réglementaires et de sécurité. A défaut, le prestataire externe réalise un contrôle unitaire de ces caractéristiques et enregistre les valeurs mesurées.

Le niveau minimum de capabilité des caractéristiques mesurables, qu'elles soient caractérisées clés, critiques, réglementaires ou de sécurité est strictement supérieur à 2 pour la capabilité machine et à 1,67 pour la capabilité des procédés.

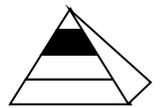
Le prestataire externe respecte la règle d'attribution d'un indice de gravité 7 mini pour les caractéristiques critiques ou clés et 10 pour les caractéristiques de sécurité pour construire l'analyse de risque et/ou l'AMDEC procédé.

10.2 – DOSSIER DE QUALIFICATION DES PIECES DE PRODUCTION

L'abréviation PPAP intègre les niveaux d'exigences précédemment décrits via les abréviations, à savoir FAI - FAA - LAI - LAA - EI - DVI.

Le prestataire externe soumet un dossier de qualification des pièces de production pour approbation (PPAP) pour une référence produit dans les cas suivants :

- Présentation d'une nouvelle pièce.
- Modification de la définition du produit (y compris un changement de code article).
- Modification d'un procédé de production, par exemple et sans s'y limiter : modification d'un moyen de production, d'un outillage, d'un programme informatique, d'une méthode de contrôle, d'une évolution de gamme, ...
- Modification de prestataire externe de rang inférieur.
- Changement de lieu de production (y compris déplacement d'un moyen dans un même site).
- Interruption de fabrication de plus de 24 mois (aéronautique) et 12 mois (automobile).



MECACHROME commande au prestataire externe le dossier PPAP ainsi qu'une pièce ou un ensemble représentatif de la première production (FAI/EI). Le prestataire externe livre la pièce FAI dans le conditionnement retenu pour la production série avec une étiquette d'identification spécifique « Pièce FAI ou LAI ou LAA ou FAA ou EI ou DVI ». Le dossier PPAP est transmis pour validation une fois l'ensemble des livrables requis disponibles.

Le dossier PPAP est construit sur la base de la norme EN9145 en vigueur même s'il intègre des exigences spécifiques à MECACHROME et d'éventuelles exigences complémentaires issues de celles du client de MECACHROME. Pour les produits automobiles le PPAP sera établi suivant le référentiel PPAP de l'industrie automobile. Pour les produits aéromoteurs le PPAP sera établi suivant l'AS13100 et le RM 13145.

MECACHROME précise le niveau de soumission. Le niveau de soumission précisera la liste des éléments constitutifs du dossier PPAP à produire. Le choix du niveau est réalisé par MECACHROME qui le transmet de manière formelle au prestataire externe via la commande PPAP/FAI.

Ce niveau diffère en fonction de :

- La complexité du produit.
- La présence ou non de caractéristiques (clés ou critiques ou réglementaires ou de sécurité) au plan pièce.
- Du type de procédé de fabrication.
- Du degré d'importance de la modification soumise.

La liste des éléments à fournir est décrite dans le support type ST-IND-G-03-48 référencé à la commande.

Sauf accord particulier spécifié à la commande PPAP/FAI, un dossier PPAP ne concerne qu'un produit unique. Si celui-ci est constitué d'un assemblage de plusieurs pièces élémentaires, le dossier PPAP concerne chaque pièce élémentaire ainsi que de l'assemblé.

La commande PPAP/FAI concerne également la dernière production avant transfert d'un prestataire externe vers un autre prestataire externe ou vers un site MECACHROME.

10.3 – ACCEPTATION DU DOSSIER PPAP

MECACHROME prononce de manière formelle et par écrit l'acceptation du dossier Premier Article (FAI) et fait de même pour l'acceptation du dossier PPAP des pièces de production.

MECACHROME peut accepter « sous réserve » un dossier Premier Article (FAI) ou un dossier PPAP mais seule une acceptation complète de la FAI puis du PPAP peut être considérée comme définitive.

Le prestataire externe n'est pas autorisé à produire et à livrer tant que l'acceptation du Premier Article n'est pas prononcée. Toutefois, la production en conditions série ne sera actée qu'une fois le dossier PPAP validé.

En cas de nécessité liée à une demande de livraison, le prestataire externe émet une demande de dérogation auprès de MECACHROME afin d'être autorisé à produire et/ou à livrer dans l'attente de l'acceptation du dossier Premier Article.

L'acceptation du dossier Premier Article puis du dossier PPAP par MECACHROME n'autorise pas le prestataire externe à livrer un produit qui n'est pas conforme aux exigences spécifiées.

10.4 – MAITRISE DES INSTRUMENTS DE MESURE ET D'ESSAIS

Le prestataire externe met en œuvre une vérification et/ou un étalonnage périodique de l'ensemble de ses instruments de mesure et d'essais à l'aide d'étalons raccordés à la chaîne d'étalonnage nationale ou internationale dans des conditions d'environnement appropriées.



Le prestataire externe qui réalise pour MECACHROME la vérification et/ou l'étalonnage des moyens de mesure et d'essai de MECACHROME justifie d'une certification ISO17025.

10.5 – CONFORMITE DES ESSAIS

Lorsque des essais en laboratoire sont à effectuer dans le cadre d'une validation 1^{er} article ou en suivi de production, le prestataire externe assure que ceux-ci sont réalisés par des sources qualifiées par le donneur d'ordre de MECACHROME.

Le prestataire externe conserve à disposition de MECACHROME la preuve de leur réalisation par ces sources qualifiées.

11 – ACCES AUX LOCAUX

Le prestataire externe laisse en accès libre les locaux, les ateliers et les postes de contrôle relatifs à la réalisation des fournitures commandées par MECACHROME ainsi qu'à l'ensemble de la documentation correspondante. Il assure également que cet accès libre laissé à MECACHROME s'applique à ses propres prestataires externes. Cet accès concerne les représentants de MECACHROME, les organismes officiels ou autorités réglementaires et les clients de MECACHROME.

MECACHROME peut si nécessaire, faire intervenir dans les locaux du prestataire externe, un intervenant mandaté par ses soins.

Si nécessaire, le contrôle réception aura lieu dans les locaux du prestataire externe. Cette activité sera consécutive à une demande écrite de MECACHROME. Ce contrôle sera réalisé par MECACHROME et/ou le donneur d'ordre. Dans ce cas, le prestataire externe met à disposition les équipements en sa possession nécessaires à l'inspection (outillages, équipements de mesure et/ou d'essais...).

12 – FORMATION / QUALIFICATION DU PERSONNEL

12.1 – FORMATION

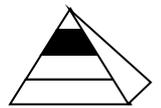
Le prestataire garantit que toute personne réalisant les activités relatives à l'exécution du contrat ou de la commande, est formée, compétente et a les aptitudes physiques requises (ex : acuité visuelle) pour leur bonne réalisation. Ce niveau d'aptitude et de compétence fait l'objet d'un suivi et d'un maintien régulier.

A ce titre, le prestataire externe met en place une démarche de gestion des connaissances et compétences afin d'être en mesure d'identifier les compétences critiques, spécifiques et/ou celles détenues par un seul collaborateur et de mettre en place les actions de gestion des risques dans ce domaine.

12.2 – QUALIFICATION

Le prestataire externe met en œuvre une procédure de qualification par son service qualité ou tout service compétent, à minima pour les personnes en charge :

- Des contrôles et essais nécessaires à la réalisation et la libération de la prestation ou de la fourniture.
- Des contrôles par délégation.
- De la mise en œuvre des procédés spéciaux et des contrôles non destructifs.



13 – SECURITE DU PRODUIT, COMPORTEMENT ETHIQUE & CULTURE JUSTE

Le prestataire s'attache à promouvoir une politique de sécurité du produit.

Outre les formations techniques, les personnels du prestataire externe sont sensibilisés à :

- Leur contribution à la conformité du produit fabriqué ou du service,
- Leur contribution à la sécurité du produit,
- L'importance d'un comportement éthique, notamment la nécessité de remonter d'alerter en interne tout événement pouvant générer des incidents de sécurité,
- La notion de Culture Juste.

13.1 – SECURITE DU PRODUIT

On entend par Sécurité Produit, l'attention particulière à apporter sur les prestations notamment dans le domaine aéronautique afin de limiter les risques de générer, voire d'exporter des produits non sûrs :

- Sensibilisation à l'éthique qualité ou comportement éthique pour tous les nouveaux entrants,
- Formations ciblées selon métiers aux risques liés aux Facteurs Humains
- Sensibilisation sur les FOD pour le personnel concerné.

Ceci peut passer par exemple par :

- La réalisation d'AMDEC procédés,
- La réalisation d'analyse de risques sécurité produits et processus,
- L'analyse des impacts sécurité liés aux facteurs humains,
- La mise en œuvre d'analyses de type statistique,
- La promotion de la sécurité du produit,
- La mise en place de « lesson learned » suite à évènements qualité notamment.

13.2 – COMPORTEMENT ETHIQUE

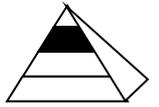
On entend par l'importance d'un comportement éthique, la prise de conscience pour tout individu intervenant sur les productions MECACHROME, de son impact sur le produit et plus particulièrement sur la sécurité des vols aériens.

A ce titre, il s'agit pour le prestataire de mettre en œuvre une démarche interne visant à la prise de conscience unanime et sans aucune ambiguïté de l'impact potentiel que peuvent avoir ses personnels dans le domaine aéronautique, la sécurité des vols par voie de conséquence et plus généralement, pour toute autre produit, sur l'image de MECACHROME in fine. Ceci s'adresse à l'ensemble des personnels de son organisation et à toutes les activités mises en œuvre.

Dans le cadre de cette démarche, il appartient au prestataire de sensibiliser et rappeler régulièrement à l'ensemble de ses collaborateurs, toute activité confondue, de la nécessité d'avoir une attitude consciencieuse et professionnelle, qui ne mette pas en situation de risque la sécurité des vols, avec une clarté de chacun sur ce qu'il devrait faire et ce qu'il fait dans la réalité.

Des campagnes de communication régulières sur le comportement éthique sont réalisées (affichage papier, numérique, presse interne...).

Il appartient à la Direction de promouvoir un système de remontée d'évènements afin que chacun puisse alerter en cas d'incident possible sur la sécurité.



13.3 – CULTURE JUSTE

Il appartient également à la Direction et aux personnels de management de ce prestataire externe de créer et maintenir un climat favorisant la libre expression dans un environnement non punitif.

La priorité est donnée par l'encadrement à la prise en compte de tout événement pouvant impacter la sécurité des vols, sans sanctionner l'erreur humaine, par définition involontaire. La sanction ne peut être envisagée que si un comportement s'avère volontairement non éthique.

Le prestataire devra être en mesure de justifier de la démarche mise en œuvre, du suivi des sensibilisations déroulées à ce titre, incluant l'évaluation de la compréhension, les personnes concernées, la fréquence de rappels et le contenu transmis.

MECACHROME se donne le droit de vérifier la véracité de ces actions de sensibilisation/formation lors de visites/audits.

Une approche de système de gestion de la « sécurité produits » peut être envisagée par le prestataire externe pour faciliter la mise sous maîtrise de la sécurité produit tout au long du cycle de vie du produit., incluant la démarche facteurs humaines, FOD, etc...

14 – SURVEILLANCE DES PROCÉDES SPECIAUX

Le prestataire externe doit être en mesure de justifier à tout moment de la validité des procédés spéciaux mis en œuvre et de la qualification des membres de son personnel intervenant sur ces opérations. Le prestataire externe doit également pouvoir présenter les justificatifs de ses propres prestataires externes, dès lors qu'il externalise les opérations de procédés spéciaux.

Si le prestataire externe n'est plus en mesure de mettre en œuvre le/les procédés spéciaux suite à perte de qualification ou fin de validité de celle-ci, alors MECACHROME doit en être informé sans délai. Cela concerne également toute perte ou restriction de qualification client et/ou qualification NADCAP.

Le prestataire externe doit mettre en œuvre la surveillance de ses procédés spéciaux et conserver les enregistrements associés afin de justifier de ce suivi en cas de demande de la part de MECACHROME.

Dans le cadre d'une délégation de la qualification d'un procédé spécial par le donneur d'ordre à MECACHROME, MECACHROME qualifie le procédé spécial du prestataire externe en conformité avec les spécifications et exigences normatives applicables définies par le donneur d'ordre.

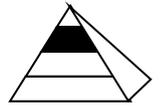
En l'absence d'exigences de qualification d'un procédé spécial par le donneur d'ordre, MECACHROME qualifie lui-même le procédé spécial. Un audit réalisé par du personnel MECACHROME qualifié chez le prestataire externe permet de vérifier la conformité du procédé spécial aux exigences spécifiées par le donneur d'ordre. En particulier, et au minimum, un examen de l'installation, de la documentation et du mode de qualification du personnel est conduit ainsi qu'une vérification de la mise en œuvre du procédé spécial sur éprouvettes.

L'opération de parachèvement est un procédé spécial soumis à qualification.

15 – ACHATS CASCADE DE SOUS-TRAITANCE

La représentation du principe de la cascade de sous-traitance est décrite en annexe du présent document.

La réalisation d'une cascade de sous-traitance par un prestataire externe nécessite l'accord préalable de MECACHROME et sa formalisation lors de l'acceptation des dossiers Premier Article et PPAP.



Le prestataire externe demande une autorisation préalable à toute modification de cascade de sous-traitance. Si MECACHROME en accepte in fine le principe, le prestataire externe soumet un dossier PPAP intégrant une analyse de risque pour acceptation.

Les dispositions ci-dessus décrites s'appliquent dans le cas d'un transfert d'une unité de production du prestataire externe vers une autre unité de production de ce même prestataire externe, l'unité de production cible du transfert disposant d'une qualification formelle du donneur d'ordre ou de MECACHROME.

Dans tous les cas :

- La responsabilité du prestataire externe reste engagée.
- Les commandes d'achats du prestataire externe à ses sous-traitants comportent toutes les informations relatives aux exigences de MECACHROME.
- Le prestataire externe respecte les exigences de traçabilité de MECACHROME décrites ci-après dans cette procédure.

16 – LIVRAISON ET CONDITIONNEMENT

16.1 LIVRAISON

Toute livraison à MECACHROME doit être accompagnée d'un bon de livraison en 2 exemplaires, d'une lettre de voiture – « CMR = Convention de transport de Marchandises par la Route », d'une déclaration de conformité suivant NF EN 9163 ou NF/EN/ISO 17050-1 et de tous les autres documents spécifiés à la commande.

Dans le cas d'un élaborateur matière, un certificat matière conforme à la norme NF EN 10204 type 3.1 (Ancienne désignation CCPU) avec un texte d'engagement de conformité à la commande est acceptable comme déclaration de conformité.

En cas d'acceptation d'une demande de dérogation par MECACHROME, une copie du document formalisant cet accord accompagne la marchandise.

L'accès physique à la documentation d'accompagnement de la marchandise doit pouvoir se faire sans rompre le conditionnement du produit, de préférence sur l'unité de conditionnement.

Le prestataire externe fournit une copie du certificat matière conforme à la norme NF EN 10204 type 3.1 (Ancienne désignation : CCPU) pour chaque lot matière.

Cas particulier : en cas de prestation de transformation de la matière (par exemple : débit, découpe, ...), le prestataire externe indique pour chaque unité livrée sur le bon de livraison le numéro de lot matière d'origine et fournit une copie du certificat matière conforme à la norme NF EN 10204 type 3.1 de la matière d'origine.

Pour les produits distribués, il est nécessaire de fournir la liasse complète permettant d'attester de la conformité depuis le fabricant : BL/CC de chaque intermédiaire.

Si les pièces livrées par le prestataire externe comprennent des élastomères, le (ou les) cure date(s) doivent être notifiés sur le bon de livraison ou sur l'ordre de fabrication MECACHROME dans le cas de prestations in-situ.

Dans le cas de produits ou matière confiés par MECACHROME à un prestataire externe, le numéro de lot des produits ou de la matière utilisés pour réaliser les pièces est reporté sur le Bon de Livraison accompagnant la marchandise livrée à MECACHROME.



Le prestataire externe situé dans un pays tiers (hors Union Européenne) et livrant des marchandises sous douane, émet une facture au nom du site et des sociétés du groupe MECACHROME destinataire qu'il joint à la marchandise avec tous les documents nécessaires au dédouanement (certificat d'origine, certificat de conformité, ...).

Le prestataire externe situé dans un pays tiers (hors Union Européenne) et le prestataire externe livrant des marchandises sous douane selon l'INCOTERM DAP site et société MECACHROME acquéreur, a obligation de faire réaliser à son transporteur en amont de la livraison sur le lieu géographique du destinataire un « STOP DOUANE » suivant les conditions définies par MECACHROME.

Le prestataire externe situé en dehors de la France notifie sur la facture émise au nom du site et des sociétés du groupe MECACHROME la nomenclature douanière et l'origine de fabrication du produit.

Le prestataire externe situé en France a obligation de fournir à la demande pour toute facture émise au nom du site et des sociétés du groupe MECACHROME la nomenclature douanière et l'origine de fabrication du produit.

16.2 CONDITIONNEMENT

Les règles spécifiques de conditionnement, d'identification et de préservation du produit livré sont définies dans un protocole logistique propre à chaque usine MECACHROME stipulé à la commande.

Le prestataire externe prend les dispositions nécessaires pour assurer la protection du produit et des documents l'accompagnant pendant les opérations de manutention, de stockage et de transport. (par exemple: chocs, oxydation, déformations, marques, ...)

Le prestataire externe identifie de manière spécifique et sépare physiquement les produits non conformes ou sous dérogation des produits conformes.

Le prestataire externe prend en compte la législation applicable en terme phytosanitaire dans le pays destinataire livré.

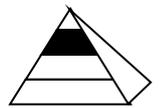
16.3 LIVRAISON DIRECTE VERS UN CLIENT DE MECACHROME

La demande de livraison directe d'un prestataire externe vers un client de MECACHROME est déclenchée par écrit par MECACHROME. Elle est tout à fait exceptionnelle et ponctuelle. Le prestataire externe respecte les règles spécifiques liées décrites sur la commande MECACHROME.

Dans le cadre particulier d'une livraison directe permanente du prestataire externe vers le client final, un protocole spécifique de livraison directe est défini pour encadrer le flux entre le site MECACHROME porteur de la commande et le prestataire externe.

Il intègre toutes les dispositions et exigences liées, avec en particulier :

- La référence à la présente procédure ACH-G-08 et au respect de toutes ses exigences.
- Les exigences pour la Délégation de l'Inspection du Produit avant Livraison décrites dans la norme EN 9117.
- L'autorisation accordée par MECACHROME au prestataire externe de réaliser cette livraison directe.
- L'accord de délégation de contrôle de MECACHROME.
- La période considérée d'application du protocole de livraison directe.
- Les références MECACHROME concernées par la livraison directe.
- Les règles permettant de suspendre, stopper de manière transitoire ou définitive la livraison directe.
- Une liste d'exigences particulières liées à ce flux incluant par exemple et sans s'y limiter : ajout d'une opération de vérification pré-libératoire supplémentaire, des règles d'identification spécifiques, une check-list de vérification avant livraison, ...



Ce protocole est co-signé des deux parties. Il est référencé sur chaque commande MECACHROME et autorise la livraison directe au prestataire externe.

Si le lieu de livraison est situé dans un pays différent de celui du prestataire externe, une sécurisation du risque fiscal et douanier est réalisée par MECACHROME et le prestataire externe en amont de la mise en place d'un tel flux.

16.4 LIVRAISON DIRECTE ENTRE PRESTATAIRES EXTERNES

Lorsqu'une livraison directe entre 2 prestataires externes (réalisant des prestations successives sans retour des articles chez MECACHROME) est demandée par MECACHROME, le prestataire externe réalisant la 2ème prestation doit au minimum effectuer en réception les vérifications suivantes :

- Présence de la déclaration de conformité du prestataire externe précédent.
- Cohérence de l'identification du produit vis-à-vis de la déclaration.
- Vérification de l'aspect général des articles et de leur conditionnement.

Dans le cadre particulier d'une livraison directe permanente entre 2 prestataires externes, un protocole spécifique est défini pour encadrer le flux entre MECACHROME et les deux prestataires externes. Il intègre toutes les dispositions et exigences liées. Ce protocole est référencé sur la commande.

17 – GESTION DES MODIFICATIONS

Le prestataire externe informe MECACHROME sans délai de toute modification majeure telle que :

- Changement du lieu de production : délocalisation de l'usine, sous-traitance, changement de prestataire externe du prestataire externe.
- Evolution du procédé de fabrication.
- Réorganisation de l'usine (Evolution des infrastructures, des implantations des installations, ...)
- Changement d'ERP
- Evolution dans le personnel dirigeant
- Changement de propriété de l'organisation
- Changement de mode de transport
- Evolution dans la chaîne d'approvisionnement (Capacité, Stockage, ...)

Le prestataire externe effectue une analyse de risque de ces évolutions et informe MECACHROME des actions de réductions identifiées.

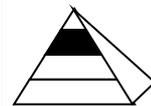
MECACHROME confirmera le niveau de soumission du PPAP associé à la mise œuvre de la modification considérée.

18 – TRAITEMENT DES NON CONFORMITES

Le prestataire externe assure que les produits et services réalisés pour MECACHROME qui ne sont pas conformes aux exigences applicables sont maîtrisés.

De manière à empêcher toute utilisation ou fourniture non-intentionnelle de produits non-conformes, le prestataire externe définit et met en œuvre un système de gestion de ces non-conformités qui intègre :

- L'identification individuelle des pièces concernées, y compris celles potentiellement déjà livrées.
- L'isolement physique des pièces (afin d'éviter tout mélange avec les produits conformes).
- L'enregistrement de la non-conformité.
- Les actions de confinement associées (y compris sur les encours et stocks).
- Les actions de mutilation des pièces afin de les rendre inutilisables physiquement.



Pour les produits et matière fournis par MECACHROME et déclarés par le prestataire externe comme non-conformes, toutes les règles de gestion des non-conformités ci-dessus décrites s'appliquent.

18.1 – DETECTION DE LA NON-CONFORMITE PAR LE PRESTATAIRE EXTERNE

Le prestataire externe a obligation de prévenir MECACHROME de toute non-conformité détectée avant ou après livraison à MECACHROME.

Il soumet une demande de dérogation à MECACHROME dans un délai maximum de 48 heures, mais sans délai dans le cas où les produits non-conformes sont en cours de transport ou déjà livrés chez MECACHROME. Dans ce cadre, il fournit tous les éléments de traçabilité requis par MECACHROME (par exemple : Numéro de Bon de livraison, date de livraison, Numéro de lot, ...).

Le prestataire externe ne peut livrer un produit sous dérogation tant que MECACHROME n'a pas répondu favorablement à sa demande de dérogation.

Toute demande de dérogation soumise par le prestataire externe contient obligatoirement une analyse des causes d'apparition et de non-détection de la non-conformité et le plan d'actions associé. Cette analyse est réalisée selon une méthodologie éprouvée (par exemple : 5M, 5W, ...) et le plan d'actions correctives formalisé selon une méthodologie 8D. La clôture du 8D est soumise à l'obtention de la validation de MECACHROME.

Dans le cas de l'identification d'un risque susceptible d'avoir affecté d'autres productions MECACHROME actuelles ou antérieures, le prestataire externe informe sans délai de l'impact potentiel identifié.

Pour les produits ou matières non-conformes fournis par MECACHROME, la décision du retour physique ou de la destruction des produits ou matière non-conformes est soumise à la décision exclusive de MECACHROME. En cas de retour, le prestataire externe applique les règles décrites dans le chapitre livraison et conditionnement ci-dessus.

18.2 – DETECTION DE LA NON-CONFORMITE PAR MECACHROME

Toute non-conformité détectée par MECACHROME à la réception, en-cours de production ou chez le client de MECACHROME fait l'objet d'une Réclamation Non-Conformité Fournisseur adressée au prestataire externe. A réception, le prestataire externe réalise dans l'ordre les actions suivantes :

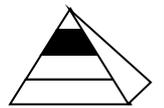
- Accuse réception sous 24 heures de la prise en compte de la réclamation.
- Organise et réalise les opérations de tri, retouche, retour en accord avec MECACHROME et selon les délais convenus.
- Transmet sous 48 heures à MECACHROME le rapport 8D – étapes court terme.
- Transmet sous 2 semaines calendaires son analyse des causes d'apparition et de non-détection de la non-conformité et plans d'actions associé. Cette analyse est réalisée selon une méthodologie éprouvée (par exemple : 5M, 5W, ...) et le plan d'actions correctives formalisé selon une méthodologie 8D.

La clôture du 8D est soumise à l'obtention de la validation de MECACHROME.

Le prestataire externe informe MECACHROME du résultat de toute action de tri et/ou retouche.

18.3 – ACTIONS DE TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES

Dans le cas où les produits sont déjà livrés et à la demande de MECACHROME, des opérations de remise en conformité sont réalisées par le prestataire externe et à sa charge sur le site MECACHROME ou sur le site de son client. Elles peuvent être également réalisées chez le prestataire externe après un envoi en port dû ou à défaut par MECACHROME à la charge du prestataire externe.



Le prestataire externe a l'obligation de livrer des produits de remplacement conformes si la chaîne de MECACHROME est arrêtée ou perturbée. Le prestataire externe a pour obligation d'intervenir avec du personnel habilité et formé dans la réparation des produits livrés.

19 – TRACABILITE

Le prestataire assure la traçabilité de toute prestation effectuée pour MECACHROME. Cette traçabilité consiste pour le prestataire à garantir la maîtrise et la conservation de toute information documentée nécessaire à retracer le parcours de la prestation réalisée pour MECACHROME depuis la commande jusqu'à la réception du produit par MECACHROME.

Les exigences en matière de traçabilité concernent mais sans s'y limiter :

- L'identification du produit/prestation réalisé incluant l'ensemble des éléments constitutifs tels le lot matière, les fixations, les sous-ensembles, les éléments de traitement de surface et tout autre fluide appliqué, etc...
- Les enregistrements séquentiels de sa production (fabrication, montage, contrôle/vérification).
- Les enregistrements relatifs aux habilitations des personnels intervenants.
- Les moyens utilisés pour réaliser la prestation.
- Les moyens utilisés pour notifier des acceptations (par exemple : tampons, signatures électroniques, mots de passe).

La commande MECACHROME est le point d'entrée unique de la traçabilité auquel tous les enregistrements du prestataire externe et de ses propres prestataires externes doivent être liés :

- Traçabilité documentaire : Afin de conserver la traçabilité de la documentation applicable et de situer une fourniture par rapport aux résultats relatifs à sa qualité, toute la documentation technique (de fabrication et de contrôle) liée à un produit MECACHROME doit être rattachée à la commande MECACHROME.
- Traçabilité des approvisionnements des prestataires externes : Le prestataire externe prévoit les dispositions nécessaires pour assurer la traçabilité de ses propres approvisionnements, notamment les dispositions relatives à la traçabilité de la matière qui comprennent :
 - L'enregistrement des résultats des différents contrôles réalisés.
 - Le report du numéro de lot sur la matière à transformer (ainsi que sur les chutes).
 - En cas de lotissement, un isolement des lots doit être effectué grâce à une fiche suiveuse ou un déroulé opératoire pour chaque lot.

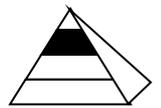
Dans le cas particulier de changement de codification article chez le prestataire externe, le certificat de conformité mentionne la codification article de MECACHROME et sa correspondance avec la codification article du prestataire externe.

- Traçabilité des produits fournis par MECACHROME : Dans le cas où MECACHROME fournit des produits ou matière au prestataire externe, celui-ci prévoit les dispositions nécessaires pour en assurer la traçabilité selon les mêmes règles que celles-ci-dessus décrites.

Cette traçabilité est garantie pendant toute la durée de vie du produit.

MECACHROME se réserve le droit de vérifier la conformité du dispositif de conservation des enregistrements du prestataire externe et de ses propres prestataires externes par des tests de traçabilité (recherche d'enregistrement sur les produits objet de contrat ou de commande). Le prestataire externe a l'obligation de fournir sous un délai maximum de 72 heures tous les enregistrements demandés dans le cadre de ces tests de traçabilité.

La liste des documents à archiver ainsi que leur durée de conservation minimale sont décrits en annexe de ce document.



20 – ASSURANCE QUALITE PRODUIT

L'Assurance Qualité Produit (AQP) est un engagement commun pris entre un prestataire externe et MECACHROME qui dispense MECACHROME de contrôler de manière systématique le produit reçu en raison de la confiance démontrée accordée au prestataire externe.

La mise en Assurance Qualité Produit est prononcée par MECACHROME après un constat sur une période probatoire et/ou un nombre de réceptions données sans aucune non-conformité détectée.

Une étiquette d'identification particulière AQP est apposée sur chaque unité de conditionnement du produit concerné et chaque BL/DC comporte le libellé suivant :

« L'ensemble des fournitures détaillées ici ont été fabriquées, testées et inspectées et sont conformes en tous points aux plans, spécifications, et au contrat / commande s'y rapportant ».

L'absence de contrôle réception systématique du produit par MECACHROME ne décharge pas la responsabilité du prestataire externe de livrer conformément aux exigences spécifiées.

Les règles d'application des coûts de non-qualité et des pénalités sur objectifs s'appliquent de la même façon pour un produit livré en AQP que pour un produit qui n'est pas livré en AQP.

21 – EVALUATION POUR INTEGRATION PANEL, AUDITS DE SURVEILLANCE ET SUIVI

21.1 – EVALUATION POUR INTEGRATION AU PANEL

MECACHROME réalise une évaluation du système QSE du prestataire externe afin de statuer quant à son intégration dans la liste des prestataires externes autorisés – panel des prestataires externes.

21.2 – AUDIT DE SURVEILLANCE

MECACHROME se réserve le droit de réaliser des audits de procédure ou procédé, le cas échéant en compagnie d'un représentant du donneur d'ordre ou d'une autorité réglementaire, pour reconduire un agrément ou pour réaliser une qualification de procédé spécial par rapport à des spécifications de MECACHROME ou du donneur d'ordre ou d'une autorité réglementaire (OSAC, DGAC, EASA, DGA...).

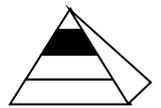
21.3 – AUDIT DE SUIVI

MECACHROME se réserve le droit de réaliser des audits de produit ou procédé, le cas échéant en compagnie d'un représentant du donneur d'ordre, dans le cas de produits à risque ou de non-qualité produits et services générés par le prestataire externe.

Dans tous les cas le prestataire externe doit laisser libre accès à ses locaux, et à tous les documents relatifs à la réalisation de la prestation achetée par MECACHROME.

22 – POLITIQUE ANTI-CONTREFAÇON

MECACHROME s'efforce de lutter contre l'utilisation de pièces de contrefaçon dans les produits et ensembles délivrés à ses clients. MECACHROME exige également que ses prestataires s'investissent dans ces actions de prévention en :



- Etablissant des processus visant à détecter et signaler les pièces contrefaites ou soupçonnées de l'être pouvant apparaître dans leur chaîne d'approvisionnement.
- Connaissant l'origine de toutes les pièces, matériaux et produits et en assurant leur authenticité.
- Répondant aux demandes d'informations relatives à la source de toute pièce, tout matériau ou produit utilisé.

En cas de détection par le prestataire externe d'un risque concernant la livraison de produits contrefaits ou suspectés de l'être, celui-ci en informe MECACHROME sans délai.

23 – GESTION DE L'OBSOLESCENCE

Le prestataire externe prend toutes les mesures visant à identifier des risques d'obsolescence sur les approvisionnements, les produits ou les procédés mis en œuvre pour fournir les prestations / produits de MECACHROME.

L'utilisation d'approvisionnements, produits ou procédés à obsolescence connue (avérée) ou suspectée ou prévue fait l'objet d'une information sans délai à MECACHROME.

De plus, le prestataire externe étudie, soumet et met en place les actions nécessaires permettant d'éviter toute rupture de livraison vers MECACHROME.

24 – PREVENTION DES CORPS ETRANGERS (FOD)

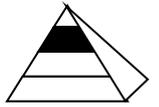
Le prestataire externe établit des processus de détection et d'élimination des FOD tout au long de son procédé de fabrication :

A titre d'exemples, ces processus comprennent au minimum les activités suivantes :

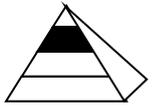
- Sensibilisation et formation à la détection et l'élimination des FOD de façon régulière
- Etablissement de processus de fabrication visant la prévention et détection des FOD
- Mise en œuvre de bonnes pratiques de nettoyage et de rangement des postes de travail / outillages
- Développement de réflexes de traitement lors de suspicion / découverte de FOD

25 – SECURITE DES SYSTEMES D'INFORMATION.

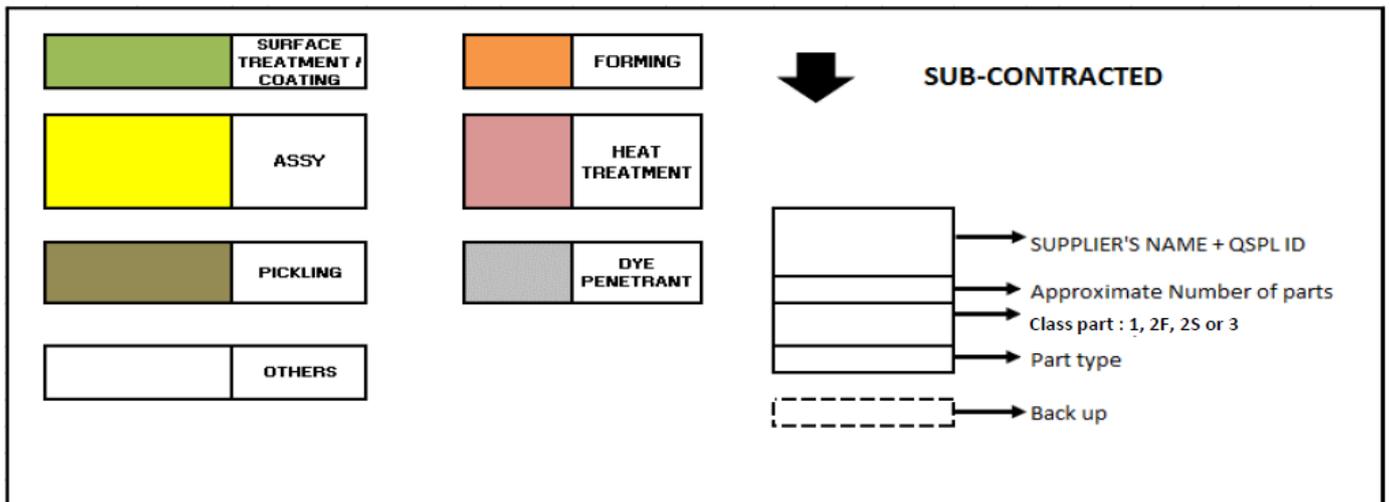
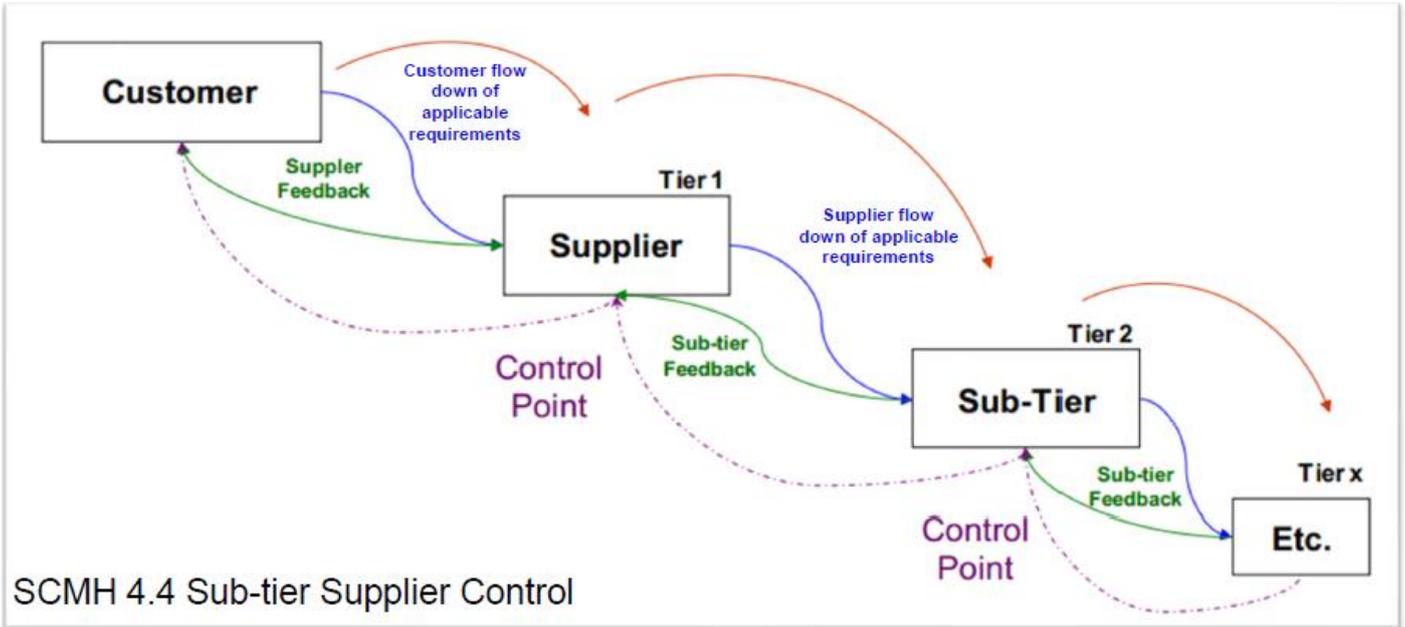
Le prestataire externe met en place et maintien une politique de sécurité des systèmes d'information cohérente avec l'ISO 27001, et, lorsque le prestataire externe est qualifié par un de nos client, conforme aux exigences du client (par exemple Airbus A1015).

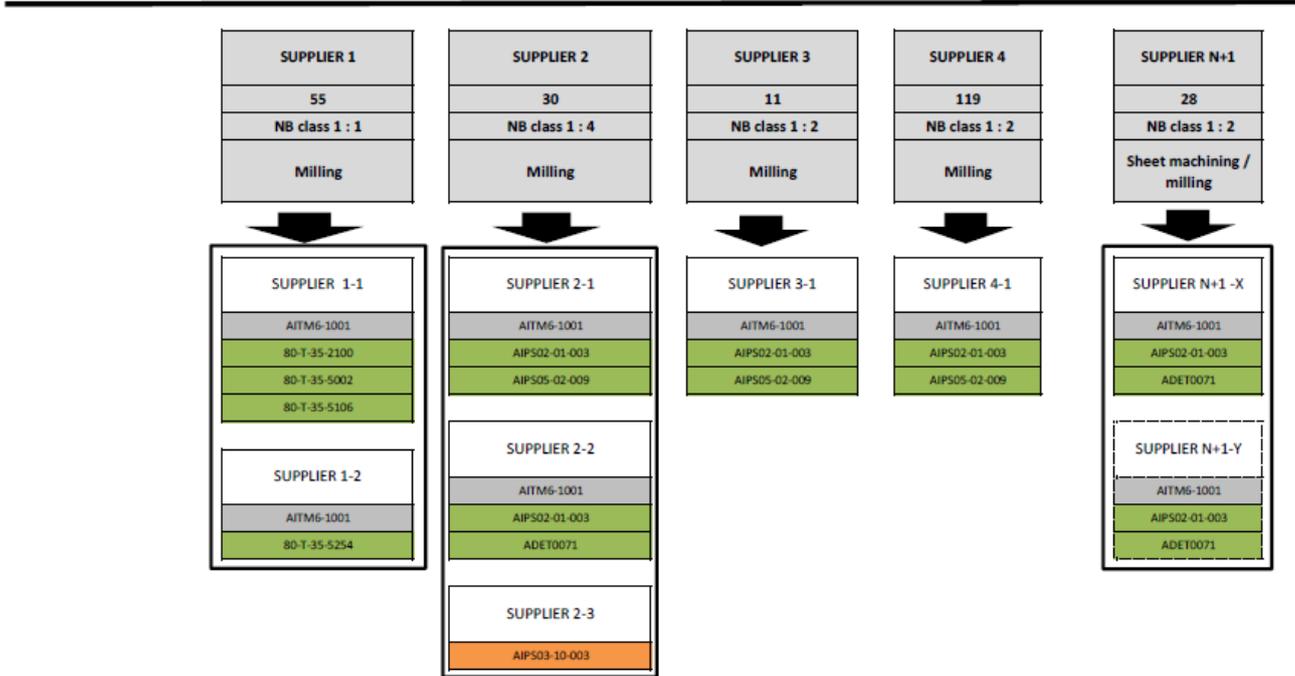
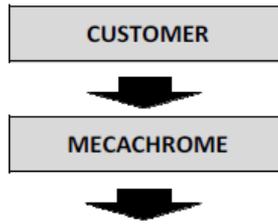
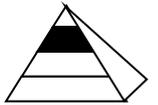


ANNEXES



ANNEXE 1 : EXEMPLE - CASCADE DE SOUS TRAITANCE







ANNEXE 2 : ARCHIVAGE DES DOCUMENTS

Nature du document	Responsable	Durée	
		Aéronautique	Autres
Demande d'Action Corrective	Prestataire externe	3 ans	
Rapport d'audit	Prestataire externe	3 ans	
Dérogation soldée	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Dossier 1 ^{er} Article / PPAP	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Fiche d'étalonnage périodique	Prestataire externe	3 ans après arrêt d'utilisation de l'appareil	
Commande client	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Dossier de fabrication avec relevé de côtes, gamme de contrôle, courbe Traitement thermique, Rapport de Contrôle, relevé 3D. ...	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Dossier de fabrication de produit de classe 1 aéronautique avec relevé de côtes, gamme de contrôle, courbe Traitement thermique, Rapport de Contrôle, relevé 3D. ...	Prestataire externe	80 ans	
Dossier technique	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Commande d'achat relatif aux produits + BL DC	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Qualification des installations	Prestataire externe	20 ans	
Déclaration de conformité / Bordereau de livraison et dossier de livraison	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Déclaration de conformité/Bordereau de livraison et dossier de livraison de produit de classe 1 aéronautique	Prestataire externe	80 ans	
BL matière	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Qualification du personnel (poinçon de contrôle, procédés spéciaux, ...)	Prestataire externe	Illimité	