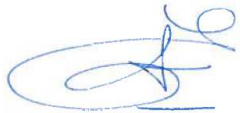

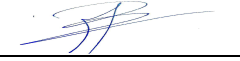





Exigences Qualité et Environnementales Applicables aux Fournisseurs

PCA 029.D



	Nom / Prénom Name / First name	Fonction Function	Date Date	Signature Signature
Etabli par Written by	Emilie Thiollier	Responsable SMQ Crouzet	03/03/17	
	Bernard Louit	Responsable SMQ senior Crouzet	27/03/17	
Vérifié par Verified by	André Bonnard	AQF Valence	06/03/17	
	Sébastien Delorme	AQF Alès	28/03/17	
	Laila Elamiri	Responsable SMQ Casablanca	15/03/17	
Approuvé par and approved by	Florence Coiffet	Directeur Achats	27/03/17	

Nature des modifications

Type of modifications

Indice Rev.	Date Date	Auteur Written by	Nature de la modification Type of modification
<i>D</i>	<i>03/03/17</i>	<i>E. Thiollier B. Louit</i>	<i>Refonte totale Intégration nouvelles exigences IATF 16 949v.2016 et EN 9100v.2016.</i>
C	Avril 2013	A. NAFIL	Refonte
B	Déc. 2008	F. ROBERT	Mise à jour : <ul style="list-style-type: none"> • des exigences normatives par panel pour la sélection des nouveaux Fournisseurs, • des exigences concernant les capacités des processus de fabrication, • des substances prohibées. Prise en compte : <ul style="list-style-type: none"> • de la charte Santé Sécurité Environnement, • du règlement européen « Reach ». Suppression des redondances avec les conditions générales d'Achat.

Nota : Sauf en cas de refonte, les modifications du dernier indice sont indiquées en ***gras / italique / bleu***.

Sommaire

1	OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION	4
2	POLITIQUE ACHAT	6
3	DOCUMENTS DE REFERENCE	6
4	GLOSSAIRE, LEGENDES ET DEFINITIONS	7
4.1	CARACTERISTIQUES CLASSEES (PARFOIS DITES SPECIALES OU CLES)	7
4.2	PCEI (PLANS DE CONTROLE ECHANTILLONS INITIAUX)	8
4.3	MAF (MAGASIN AVANCÉ FOURNISSEUR)	8
4.4	WIF (WORK IN FLOW)	8
4.5	AQP (ASSURANCE QUALITE PIECE)	8
5	PREAMBULE	9
5.1	EXPRESSION DES EXIGENCES PAR CROUZET	9
5.2	SELECTION D'UN NOUVEAU FOURNISSEUR	9
6	SYSTEME DE MANAGEMENT DU FOURNISSEUR	10
6.1	ISO 9001 § 4.4 – SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE ET DE SES PROCESSUS – EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	10
6.2	ISO 9001 § 6.1 – ACTIONS A METTRE EN ŒUVRE FACE AUX RISQUES – EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	12
6.3	ISO 9001 § 7.1.4 – ENVIRONNEMENT POUR LA MISE EN ŒUVRE DES PROCESSUS – EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	12
6.4	ISO 9001 § 7.1.5 – RESSOURCES POUR LA SURVEILLANCE ET LA MESURE – EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	12
6.5	ISO 9001 § 7.5 MAITRISE DES INFORMATIONS DOCUMENTEES – EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	13
6.6	ISO 9001 § 8.1.2 - COMMUNICATION AVEC CROUZET - EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	14
6.7	ISO 9001 § 8.2.2 - DETERMINATION DES EXIGENCES RELATIVES AU PRODUIT - EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	14
6.8	ISO 9001 § 8.3.4 – MAITRISE DE LA CONCEPTION ET DU DEVELOPPEMENT - EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	15
6.8.1	PLAN DE SURVEILLANCE	15
6.8.2	OBJECTIFS DE PERFORMANCE	16
6.9	ISO 9001 § 8.3.4 – MAITRISE DE LA CONCEPTION ET DU DEVELOPPEMENT – EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	17
6.10	ISO 9001 § 8.3.6 - MODIFICATIONS DE LA CONCEPTION ET DU DEVELOPPEMENT - EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	17
6.11	ISO 9001 § 8.4 MAITRISE DES PROCESSUS, PRODUITS ET SERVICES FOURNIS PAR DES PRESTATAIRES EXTERNES – EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	18

6.12	ISO 9001 § 8.5.1 - MAITRISE DE LA PRODUCTION ET DE LA PRESTATION DE SERVICE - EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	18
6.12.1	PROCEDES SPECIAUX	18
6.12.2	GARANTIE	18
6.12.3	BORDEREAU DE LIVRAISON	19
6.12.4	AUTRES DOCUMENTS D'ACCOMPAGNEMENT	19
6.13	ISO 9001 § 8.5.2 - IDENTIFICATION ET TRAÇABILITE - EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	20
6.13.1	IDENTIFICATION DES CONTENANTS.....	20
6.13.1.1	CAS GENERAL.....	20
6.13.1.2	CAS DES MATIERES PLASTIQUES (EXIGENCES ADDITIONNELLES)	20
6.13.2	TRAÇABILITE	20
6.14	ISO 9001 § 8.5.3 - PROPRIETE DE CROUZET - EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	21
6.15	ISO 9001 § 8.5.4 - PRESERVATION - EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	22
6.16	ISO 9001 § 8.7 – MAITRISE DES ELEMENTS DE SORTIE NON-CONFORMES – EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	22
6.17	ISO 9001 § 9.1.1 – SURVEILLANCE, MESURE, ANALYSE ET EVALUATION – EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	23
6.18	ISO 9001 § 9.2 – AUDIT INTERNE - EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	24
6.19	ISO 9001 § 10.2 – NON-CONFORMITES ET ACTIONS CORRECTIVES – EXIGENCES SUPPLEMENTAIRES	24
6.20	EXIGENCES RELATIVES AUX MATERIAUX	25
6.20.1	REGLEMENTATION « REACH »	25
6.20.2	DIRECTIVE « ROHS »	25
6.20.3	AUTRES SUBSTANCES INTERDITES	26
6.20.4	CONFLICT MINERALS	26
7	ANNEXE – DECLARATIONS/CERTIFICATS DE CONFORMITE	27
7.1	DECLARATION/CERTIFICAT DE CONFORMITE DE LA LIVRAISON <i>D'ECHANTILLONS INITIAUX</i> (EI) AU PROCESSUS DEFINITIF OU A UN PROCEDE SPECIAL	27
7.1.1	DECLARATION/CERTIFICAT DE CONFORMITE DE LA LIVRAISON D'EI AU PROCESSUS DEFINITIF	29
7.1.2	DECLARATION/CERTIFICAT DE CONFORMITE DE LA LIVRAISON D'EI AU PROCEDE SPECIAL.....	29
7.2	DECLARATION/CERTIFICAT DE CONFORMITE TYPES 2.2 ET 3.1 DE LA LIVRAISON AUX STIPULATIONS DE LA COMMANDE	29
7.2.1	DECLARATION/CERTIFICAT DE CONFORMITE TYPE 2.2.....	31
7.2.2	DECLARATION/CERTIFICAT DE CONFORMITE TYPE 3.1.....	31
7.3	DECLARATION DE CONFORMITE REACH & ROHS (EXEMPLE POUR FOURNISSEURS) 31	
8	ANNEXE INFORMATIVE – MESURE PERFORMANCE FOURNISSEURS	31
9	SIGNATURE DU FOURNISSEUR	32

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Le document PCA 029 décrit les exigences Qualité, Logistique, Achats et Environnementales définies par le donneur d'ordre Crouzet.

La présente procédure est un document contractuel entre Crouzet et le Fournisseur, elle constitue un élément de « l'accord cadre de fourniture ». **Il complète les Conditions Générales d'Achats.**

Les présentes exigences peuvent également être rappelées ou complétées dans d'autres documents Crouzet lorsque ceux-ci existent. La finalité du processus d'Achat **étant** tournée vers le Client final, certaines exigences spécifiques au Client de Crouzet peuvent être ajoutées au cas par cas.

On distingue **plusieurs** catégories de Fournisseurs :

- **S Reseller / Distributeur** : il livre des produits standards définis par une norme ou par leur catalogue commercial. Crouzet n'exprime aucune exigence sur la matière / pièce / composant. Ces Fournisseurs ne conçoivent pas ni ne fabriquent les articles qu'ils vendent. Cette catégorie exclut les revendeurs de matière première.
- **R Raw material Reseller / Distributeur de matière première.** Cette catégorie ne concerne pas les revendeurs de matière première effectuant une opération de transformation, stabilisation ou conditionnement (voir M).
- **D Designer / Concepteur** : il est le concepteur du produit fabriqué mais la conception n'a pas été faite pour Crouzet. Il livre des produits réalisés selon son propre dossier de fabrication/contrôle. Cette catégorie inclut les Fournisseurs "de négoce" qui livrent des produits / accessoires que Crouzet revend en l'état (produits d'achat/revente). Cette catégorie ne concerne pas les Fournisseurs ayant conçu des produits dédiés à Crouzet en réponse à un plan ou une spécification Crouzet (voir M).
- **M Manufacturer / Fabricant** : il réalise une ou plusieurs opérations selon son propre dossier de fabrication/contrôle pour réaliser des pièces / composants / sous-ensemble / produits sur plan ou spécification Crouzet. Cette catégorie inclut les Fournisseurs :
 - qui ne réalisent qu'une opération, visible ou non (exemple : traitement de surface, lavage), dès lors que Crouzet n'impose pas son propre processus.
 - de matière première qui effectuent une opération de transformation (exemple : refendage, ...), stabilisation ou conditionnement.
 - qui réalisent un produit dédié à Crouzet, même s'ils en sont le concepteur (dans ce cas, le produit répond à une spécification Crouzet)
- **SC Sub-Contractor / Sous-Traitant** : il effectue une ou plusieurs opérations selon le dossier de fabrication/contrôle de Crouzet pour réaliser des pièces / composants / sous-ensemble / produits sur plan de définition Crouzet.

Selon les articles achetés, un même Fournisseur peut appartenir à n'importe lequel de ces statuts. Il appartient au Fournisseur de définir dans quelle catégorie il se trouve à réception d'une commande afin de déterminer les exigences qui lui sont applicables.

La présente PCA 029 ne s'applique pas aux Fournisseurs de catégorie SC.

2 POLITIQUE ACHAT

La politique Achats de Crouzet vise à concentrer son activité vers des Fournisseurs :

- *qui satisfont ses exigences et répondent aux réglementations spécifiques des marchés de l'aéronautique, de la défense, de la sécurité, de l'automobile et du nucléaire,*
- *et qui sont également prêts à s'engager avec Crouzet dans une relation de long terme, équilibrée et profitable aux deux parties.*

Les objectifs de Crouzet sont d'aligner la performance de ses Fournisseurs sur les niveaux attendus par Crouzet et ses Clients. Cela se traduit par la concentration de ses activités autour des Fournisseurs capables de garantir durablement la compétitivité nécessaire pour développer ses parts de marché avec, comme prérequis, une exigence absolue d'excellence en matière de qualité et de respect des délais de livraison. Crouzet attend également qu'ils lui apportent des innovations et qu'ils s'impliquent en amont dans ses développements.


La politique achats de Crouzet se fonde sur la pérennité des relations et le partage de méthodologies et de valeurs avec les Fournisseurs à travers les axes suivants :


- *Le panel de Fournisseurs doit répondre aux besoins actuels et futurs de Crouzet en termes de performance (qualité, coût, délai), de savoir-faire et d'innovations technologiques,*
- *Impliquer les Fournisseurs en amont dans les développements de la Société afin de mieux répondre à l'intégralité des exigences Clients (proposer leurs innovations, apporter toute leur expertise pour concevoir et fabriquer des produits Crouzet les plus performants et au meilleur coût, dans le respect des exigences Santé, Sécurité et Environnement,*
- *Appliquer les procédures, les outils de pilotage et de mesure des performances avec les Fournisseurs pour tendre vers l'excellence,*
- *Apporter un support aux Fournisseurs clés pour les aider à adapter leur organisation et leur dispositif industriel à ses attentes et à l'évolution des exigences du marché.*


Outre la maîtrise de leur Système Qualité (voir chapitre « Système de Management du Fournisseur»), Crouzet incite ses Fournisseurs à mettre en œuvre une démarche de management de la Santé, Sécurité & Environnement suivant les référentiels ISO 14001, OHSAS 18001 ou équivalent. Crouzet sélectionne préférentiellement les Fournisseurs certifiés pour les marchés adressés (ISO 9001, IATF 16949, AS/EN/JISQ 9100) et qui ont une démarche de maîtrise de la Santé, de la Sécurité et de l'Environnement.


3 DOCUMENTS DE REFERENCE

ISO 9001-2015 Systèmes de management de la qualité : exigences

 **AS/EN/JISQ 9100-2016** SMQ – Exigences pour les Organismes de l'Aéronautique, l'Espace et la Défense









 **AS/EN/JISQ 9120-2016** *Systèmes de management de la Qualité - Exigences pour les distributeurs en aéronautique, spatial et défense*

 **IATF 16949-2016** Systèmes de management de la qualité — Exigences particulières pour l'application de l'ISO 9001 pour la production de série et de pièces de rechange dans l'industrie automobile.

	ISO 80079-34	Application des systèmes qualité pour les atmosphères explosives.
	SGAQ-2013	Spécification Générale d'Assurance de la Qualité
	ISO 14001	Système de management environnemental : exigences.
	OHSAS 18001	Management de la santé et de la sécurité au travail : exigences.
	ISO 22301-2012	Sécurité sociétale - Système de management de la continuité d'Activité
	RoHS	Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment 2011/65/UE .
	REACH	Le règlement européen (CE) n°1907/2006 du 18/12/2006 « REACH »
	NF L 00 015	Certificat de conformité
	GALIA EMB-1	Emballages perdus en carton et palettes
	ISO 3394	Dimensions des emballages rectangulaires rigides d'expédition
	UL 746 D	Standard for Polymeric Materials - Fabricated Parts
	MSA	Measurement System Analysis (by Chrysler-Ford-General Motors)


4 GLOSSAIRE, LEGENDES ET DEFINITIONS

Exigence spécifique relative aux commandes d'articles, composants, matières destinés au marché :

	Identifie une exigence/pratique applicable au seul marché automobile <i>Identify a requirement / practice applicable to the only automotive market</i>		Identifie une exigence/pratique applicable au seul marché ATEX-IECEX <i>Identify a requirement / practice applicable to the only ATEX market</i>
	Identifie une exigence/pratique applicable au seul marché aéronautique ou militaire <i>Identify a requirement / practice applicable to the only aeronautical or military market</i>		Identifie une exigence/pratique applicable au seul marché nucléaire <i>Identify a requirement / practice applicable to the only nuclear market</i>
	Identifie une exigence/pratique applicable au seul marché ferroviaire <i>Identify a requirement / practice applicable to the only Railway market</i>		Identifie une exigence/pratique Santé/Sécurité <i>Identify a Health & safety requirement / practice</i>
	Identifie une exigence/pratique environnementale <i>Identify an environmental requirement / practice</i>		Identifie les enregistrements
EI	Echantillons Initiaux	PCEI	Plan de Contrôle Echantillon Initial
AQP	Assurance Qualité Pièce	WIF	Portail Fournisseur (Work in Flow)
PEP	Profil Environmental Produit	CMRT	Conflict Minerals Reporting Template

4.1 Caractéristiques *classées (parfois dites spéciales ou clés)*


Les plans des articles conçus Crouzet peuvent comporter des signes qui identifient des caractéristiques **pour lesquelles des exigences spécifiques peuvent s'appliquer (capabilité de procédé, contrôles spécifiques, ...)**. Ces signes sont :

- <C> identifie les caractéristiques en lien avec la réglementation ou la sécurité,
-  <C> identifie les caractéristiques en lien avec la sécurité en utilisation dans une Atmosphère explosible (ATEX),
- <M> identifie les caractéristiques majeures (ou clés) dans le fonctionnement du produit.

4.2 **PCEI (Plans de Contrôle Echantillons Initiaux)**

Les PCEI sont **des documents** élaborés à la création ou la modification d'articles achetés **sur lesquels Crouzet a défini des exigences complémentaires.**

Leurs finalités principales sont :

- **d'identifier** le marché principal pour lequel l'article sera approvisionné (automobile, aéronautique, militaire, nucléaire, ATEX ou simplement industriel),
- **D'identifier les composants concernés par un  Molder's Program,**
- **De définir les exigences applicables aux commandes d'échantillons initiaux (en vue de leur qualification),**
- **De définir, si nécessaire, les exigences spécifiques applicables aux commandes série de l'article concerné.**

4.3 **MAF (Magasin Avancé Fournisseur)**

Magasin géographiquement proche de Crouzet, et qui abrite, sous la responsabilité Crouzet, des lots de composants qui sont encore propriété des Fournisseurs.

4.4 **WIF (Work In Flow)**

Portail de communication entre Crouzet et ses Fournisseurs.

4.5 **AQP (Assurance Qualité Pièce)**

Fonction Qualité chargée, chez Crouzet, de traiter avec les Fournisseurs tout ce qui touche aux composants achetés non-conformes (dérogations, analyses, plans d'actions, ...).

5 PREAMBULE

5.1 Expression des exigences par Crouzet

Les exigences de Crouzet sont portées à la fois par :

- la commande d'achat & **les Conditions Générales d'Achat (CGA)**,
- **le contrat (si existant)**,
- les PCEI (Plan de Contrôle Echantillon Initial),
- **et** la présente PCA 029.

En cas d'exigences contradictoires, les documents ci-dessus sont dans l'ordre de priorité décroissante.

Les commandes d'articles de production font référence à la PCA 029 indice en vigueur. Celle-ci est accessible au dernier indice sur le site internet Crouzet.

Une déclaration/certificat de conformité peut y être demandée. Lorsque la mention « Certificat de conformité selon PCEI en vigueur de l'article concerné » est indiquée sur la commande, le ou les déclarations requises sont à fournir avec chaque livraison selon le PCEI de la pièce concernée. Il est conseillé au Fournisseur de gérer les PCEI par numéro et indice de la pièce auquel il est associé et non par la référence du PCEI.


Pour les commandes simples, la date indiquée est celle de la réception dans les Unités de Crouzet. Tenir compte du délai de transport.

Les dates sont exprimées en jour-mois-année.

Code article et N° de plan ne sont pas forcément les mêmes.

5.2 Sélection d'un nouveau Fournisseur

Outre la démarche technique, commerciale et qualité, le processus de sélection d'un nouveau Fournisseur amènera Crouzet à demander au Fournisseur « candidat » la fourniture et/ou validation de plusieurs documents, dont :

- **un contrat de confidentialité,**
- **des questionnaires/audits de sélection,**
- **la présente PCA 029 paraphée et signée, accompagnée, en cas de désaccord sur l'une ou l'autre des exigences de Crouzet, d'une matrice de conformité au chapitre « Système de Management du Fournisseur » de la présente PCA 029,**
- **les Conditions Générales d'Achats signées (CGA),**
- **un(des) protocole(s) de chargement / déchargement au(x) nom(s) du(des) transporteur(s) qui assurera(ront) la livraison dans les locaux de Crouzet (incoterm DAP Crouzet),**
- **le cas échéant (Fournisseurs plastique), le numéro de leur certification QMMY2 ou, à défaut, une intention de certification  Molders program en son nom propre (voir § "Identification – traçabilité"),**







6 SYSTEME *DE MANAGEMENT* DU FOURNISSEUR

Note : Toutes les exigences ISO 9001 s'appliquent. Les titres des paragraphes de cette norme n'apparaissent ci-après que si Crouzet a des exigences supplémentaires.

Crouzet peut demander la fourniture d'une matrice de conformité au présent chapitre.

6.1 ISO 9001 § 4.4 – Système de Management de la Qualité et de ses processus – Exigences supplémentaires

	Fournisseur			
	S	R	D	M
Pour satisfaire les exigences de Crouzet et, au-delà, les exigences de nos propres Clients, nos Fournisseurs doivent mettre en œuvre un Système de Management orienté vers :				
<ul style="list-style-type: none"> la responsabilisation totale du Fournisseur et l'évolution des rapports vers le partenariat. Le Fournisseur doit : <ul style="list-style-type: none"> suivre lui-même la performance de ses processus de fabrication afin de s'assurer de la satisfaction de Crouzet, répondre et/ou anticiper des réglementations Environnementales, Santé & Sécurité comme par exemple la réglementation « Reach » et la directive « RoHS ». 	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> le "zéro défaut" qui doit être systématiquement recherché comme cible d'un processus d'amélioration continue de la qualité utilisant le plus largement possible : <ul style="list-style-type: none"> des dispositifs anti-erreur (détrompeurs, poka-yoke), des méthodes rigoureuses de résolution de problèmes, et la maîtrise et la réduction des variabilités des paramètres de ses processus de fabrication. 	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> la performance qualité et de service qui doit être obtenue dans des conditions économiques globalement compétitives. 	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> la délégation de contrôle (assurance qualité) des livraisons destinées à Crouzet qui doit être un objectif permanent. 	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> le respect du délai de livraison qui doit être un objectif permanent. 	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> un engagement à une transparence dans la composition des produits et l'établissement de Profils Environnementaux Produits (PEP). 	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> l'utilisation d'emballages appropriés en taille et quantité avec une préférence pour le réemploi et le recyclage. 	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> le respect général de la réglementation, en particulier : <ul style="list-style-type: none"> la réglementation européenne en matière de sécurité et environnement, la réglementation relative au transport (ADR). 	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> ✈ Le fournisseur doit assurer que son personnel est sensibilisé à : <ul style="list-style-type: none"> Sa contribution à la conformité et à la sécurité du produit A l'importance de son comportement éthique 	X	X	X	X
<p>Le Fournisseur doit être certifié ISO 9001, AS/EN/JISQ 9100, AS/EN/JISQ 9120 ou ISO/TS 16949 ou IATF 16949, versions en vigueur, par un organisme accrédité pour le(s) domaine(s) couvrant les commandes de Crouzet (voir PCEI).</p> <p>Si le Fournisseur n'est pas certifié au niveau requis, il doit prouver qu'il s'est engagé dans une démarche de certification et, à minima, doit respecter les exigences des normes correspondantes.</p>	X	X	X	X

Une copie du (des) certificat(s) doit être envoyée à l'Acheteur de Crouzet à chaque renouvellement de sa certification. Le Fournisseur doit informer Crouzet des autres certifications, accréditations et autres agréments en sa possession et en fournir une copie à l'Acheteur de Crouzet.	X	X	X	X
Les exigences supplémentaires à l'ISO 9001 décrites ci-dessous s'appliquent.	X	X	X	X
 Pour les Fournisseurs de composants destinés à l'activité automobile, la certification tierce partie à la norme ISO 9001 est un minimum requis et celle à l'ISO/TS 16949 ou l'IATF 16949 doit être une cible.	-	-	-	X
 Toute pièce destinée au marché aéronautique impose au Fournisseurs une certification à la norme EN 9100 ou EN 9120 par un organisme accrédité dans les 2 ans à partir de la date de qualification de la pièce.	X	X	X	X
 Le Fournisseur mettant en œuvre des procédés spéciaux doit : <ul style="list-style-type: none"> • Être accrédité NADCAP dans le domaine concerné. A défaut, il doit : <ul style="list-style-type: none"> • Réaliser la qualification du procédé par des personnes ou sociétés formellement qualifiées pour le faire • Documenter le mode de qualification et de surveillance des procédés spéciaux. 	-	-	-	X
 Les Fournisseurs de composants destinés à l'activité liée à une atmosphère explosive doivent être familiarisés avec la norme Système Qualité ISO/IEC 80079-34	-	-	-	X
 Pour les Fournisseurs de composants destinés à l'activité nucléaire, la conformité aux exigences complémentaires de la SGAQ est requise. Crouzet tient ce référentiel à disposition à la demande du Fournisseur.	-	-	X	X
 Molder's Program : Crouzet peut demander à ce que son Fournisseur soit intégré à un Molder's program des UL. Il peut l'être soit en tant que propriétaire de son dossier d'homologation, soit en tant que Fournisseur listé dans un dossier d'homologation de Crouzet. Dans les deux cas, le Fournisseur doit :				
<ul style="list-style-type: none"> • Mettre en œuvre une traçabilité conforme à la norme UL 746 D et une identification selon le § "Identification - traçabilité" de la présente procédure, 	-	-	-	X
<ul style="list-style-type: none"> • Supporter les audits de surveillance des UL (4 fois par an) et doit se mettre en situation de produire sur une référence (au moins) concernée par le Molder's Program, 	-	-	-	X
<ul style="list-style-type: none"> • Informier immédiatement Crouzet de la perte de son droit d'usage du n° Molder's Program. 	-	-	-	X
<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les lots livrés par le n° de Molder's program (voir § "Identification et traçabilité") 	-	-	-	X
Le Fournisseur doit assurer la confidentialité relativement aux projets et produits de Crouzet en cours de développement.	X	X	X	X

6.2 ISO 9001 § 6.1 – Actions à mettre en œuvre face aux risques – Exigences supplémentaires

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<p><i>Les Fournisseurs doivent prendre conscience de l'importance que leur résilience peut avoir sur eux-mêmes et leurs Clients. Ils doivent établir, mettre en œuvre et entretenir un Plan de Continuité d'Activité (voir ISO 22301 en tant que guide) pour assurer la pérennité de leur activité et la continuité du service à Crouzet. Ce plan doit être tenu à disposition de Crouzet à sa demande.</i></p>	X	X	X	X
<p><i>Ces plans doivent résulter d'un processus structuré de maîtrise des risques (exemples : obsolescence, panne, casse d'outil, dépassement de capacité, limite de savoir-faire technologique, ...) pour satisfaire les exigences Crouzet applicables. Ceci inclut l'analyse, l'évaluation, la hiérarchisation et la réduction des risques, ainsi que l'information sans délai de Crouzet (voir paragraphe « Communication avec Crouzet »).</i></p>	X	X	X	X
<p><i>✈ Le fournisseur doit prendre en compte les risques de la contrefaçon dans son processus d'analyse de risques.</i></p>	X	X	X	X

6.3 ISO 9001 § 7.1.4 – Environnement pour la mise en œuvre des processus – Exigences supplémentaires

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<p>Le Fournisseur doit maintenir ses locaux en ordre, en respectant les exigences de propreté et d'entretien adaptés au produit que Crouzet lui commande et aux besoins de ses propres processus de fabrication.</p>	X	X	X	X


6.4 ISO 9001 § 7.1.5 – Ressources pour la surveillance et la mesure – Exigences supplémentaires

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<p><i>Le Fournisseur doit effectuer une étude initiale (qualification) de Répétabilité-Reproductibilité (R&R) selon le MSA de l'automobile américaine (*) :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Sur chaque système de mesure de caractéristiques <C> ou <M> faisant l'objet de contrôles définis aux plans de surveillance,</i> • <i>À la demande expresse de Crouzet (étude d'inter-comparabilité avec les systèmes de mesure de Crouzet par exemple).</i> • <i>Documenter la maîtrise et le suivi</i> <p><i>(*) Critères d'acceptation selon § « Objectifs de performance ».</i></p>	-	-	-	X

<p>Le Fournisseur doit pour les pièces éventuellement désignées par Crouzet comme étant des "pièces d'aspect" dans le PCEI :</p> <ul style="list-style-type: none"> • disposer d'un éclairage approprié pour les zones d'évaluation, • disposer d'étalons pour la couleur, grain, brillant, l'éclat métallique, texture, netteté de l'image, si nécessaire, • posséder des fiches de maintenance et maîtrise des étalons d'aspect et de l'équipement d'évaluation, • s'assurer que le personnel chargé du contrôle d'aspect est compétent et qualifié pour le faire. 	-	-	-	X
--	---	---	---	---

6.5 ISO 9001 § 7.5 Maîtrise des informations documentées – Exigences supplémentaires

		Fournisseur			
		S	R	D	M
Le Fournisseur doit archiver dans des conditions adaptées les enregistrements suivants relatifs à la conformité produit pour la durée suivante en plus de l'année calendaire en cours à compter de la date de livraison chez Crouzet (ou plus si cela est défini contractuellement) :					
• réalisation et résultats des contrôles et auto-contrôles	3 ans	-	-	X	X
• données et enregistrements de traçabilité et ayant servi à l'établissement des Certificats de Conformité éventuellement requis par Crouzet	3 ans	X	X	X	X
• preuves et résultats du traitement des non conformités (fiches de non-conformité, dérogations obtenues de la part de Crouzet, 8D, ...)	10 ans	X	X	X	X
Le Fournisseur doit garantir à Crouzet et ses Clients ou représentants, l'accès aux enregistrements qu'il émet et/ou conserve.		X	X	X	X
Le Fournisseur doit considérer les enregistrements spécifiques comme propriété de Crouzet et accepter par contrat leur restitution à Crouzet sur sa demande.		X	X	X	X
Le Fournisseur doit s'engager à ne détruire les enregistrements spécifiques (au-delà de la durée de vie contractuelle) qu'avec accord écrit de Crouzet.		X	X	X	X
✈ Dans le cadre de développement Aéronautique, le Fournisseur doit respecter la norme EN 9130. A savoir :					
• vie opérationnelle + 3 ans pour les enregistrements de la conception des outillages et des processus de fabrication des composants ; pour les enregistrements relatifs au produit réalisé pour Crouzet et au processus de fabrication en vie courante ; pour les enregistrements de la certification de la conformité du produit livré ; pour les enregistrements assurant la traçabilité du produit et des processus		-	-	-	X

<ul style="list-style-type: none"> 3 ans à partir de la date d'émission pour les enregistrements de la prestation de service réalisée pour Crouzet, incluant, le cas échéant : <ul style="list-style-type: none"> ➤ les constats d'étalonnage/vérification des équipements de contrôle/essai, ➤ les fiches de vie (historique de performance) des équipements de contrôle/essai, ➤ les rapports d'analyse et de traitement des non-conformités de service. 	-	-	-	X
 Le Fournisseur conservera un enregistrement de la date pour laquelle chaque changement produit et/ou processus de fabrication est mis en application en production. Il doit enregistrer les événements significatifs des processus (réparation de machine, ...).	-	-	-	X

6.6 ISO 9001 § 8.1.2 - Communication avec **Crouzet** - Exigences supplémentaires

	Fournisseur			
	S	R	D	M
Le Fournisseur doit informer Crouzet sans délai dans les situations suivantes :				
• Accuser réception de la commande Crouzet à notre service approvisionnement (cf CGA),	X	X	X	X
• Informer sans délai son interlocuteur Crouzet défini sur la commande , en cas d'événement pouvant retarder le délai de livraison prévu,	X	X	X	X
• Toute obsolescence probable et faire des propositions,	X	X	X	X
• Toute non-conformité y compris découverte après livraison à Crouzet (voir § "Maîtrise produit non-conforme"),	X	X	X	X
• Tout sinistre impactant les livraisons à Crouzet (voir §§ "Planification du produit" et "Propriété de Crouzet") et faire des propositions dans le sens de la reprise d'activité,	X	X	X	X
• Toute modification (voir § "Modification de la conception") : <ul style="list-style-type: none"> ➤ du produit, ➤ du processus de fabrication, ➤ du site de fabrication. 	-	-	X	X
• Périodiquement de l'état des outillages appartenant à Crouzet (voir § "Propriété de Crouzet") et faire des propositions,	-	-	-	X
• Annuellement la preuve de la souscription d'une assurance couvrant la propriété de Crouzet telle qu'au § "Propriété de Crouzet".	-	-	-	X

6.7 ISO 9001 § 8.2.2 - Détermination des exigences relatives au produit - Exigences supplémentaires

	Fournisseur			
	S	R	D	M
Le Fournisseur doit pouvoir prouver sa conformité à toutes les exigences de Crouzet en matière d'identification, de documentation et de maîtrise des caractéristiques classées (voir § " Définitions ").	-	-	-	X

6.8 ISO 9001 § 8.3.4 – Maîtrise de la conception et du développement - Exigences supplémentaires

6.8.1 Plan de surveillance

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<p><i>Le Fournisseur doit élaborer, maintenir et mettre en œuvre des plans de surveillance conformément à l'annexe de la norme ISO/TS 16949 ou IATF 16949.</i></p> <p><i>Ils peuvent être dédiés au composant à fabriquer ou applicables à une famille entière de composants.</i></p> <p><i>Ils doivent être référencés, indicés et validés.</i></p> <p><i>Ils seront communiqués à Crouzet à l'occasion de la fourniture d'Echantillons Initiaux et à toute réquisition.</i></p>	-	-	-	X
<p><i>Les caractéristiques classées (voir § « Définitions ») doivent y être identifiées en utilisant, s'il y a lieu, la symbolique Crouzet.</i></p> <p><i>Une double identification « symbolique Fournisseur - symbolique Crouzet » est autorisée.</i></p>	-	-	-	X
<p><i>Nota : Les contrôles de plusieurs caractéristiques peuvent être réduits au contrôle de l'une d'entre-elles si des études de corrélation démontrent leur étroite dépendance.</i></p>	-	-	-	X

6.8.2 Objectifs de performance

			Fournisseur			
			S	R	D	M
<p>Lorsque pertinent (répartition gaussienne de la caractéristique considérée), le Fournisseur doit viser des capacités de ses moyens de production de :</p>						
Marquage caractéristique		Contraintes				
<C> et <M>	Cmk / Ppk	≥ 1,67				
	Cpk	≥ 1,33				
sans	Cmk / Ppk	≥ 1,33				
	Cpk	≥ 1,00				
Cm	Cmk, Ppk, Cpk					
$\frac{IT}{6\sigma}$	mini ($\frac{Moy. - Ti}{3\sigma}$; $\frac{Ts - Moy.}{3\sigma}$)				-	X
IT = intervalle tolérance. Ts = limite supérieure de tolérance Ti = limite inférieure de tolérance Moy. = moyenne expérimentale σ = écart type		Cmk = calcul de capacité sur X pièces produites consécutivement Ppk = calcul de capacité sur X pièces prélevées de façon aléatoire sur un seul et même lot Cpk = calcul de capacité sur 5 x 25 pièces prélevées de façon aléatoire sur 5 lots distincts				
Nota : Crouzet préconise un échantillonnage minimum de X = 30 pièces. La norme NFE 60-181 (ou équivalente) devra être mise en application (une étude de capacité par empreinte peut être demandée le cas échéant).						
<p>Pour ce qui est de la capacité des systèmes de mesure, les critères d'acceptation des études R&R doivent être les suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • %R&R ≤ 20% acceptable, pas d'action imposée • 20% ≤ %R&R ≤ 30% correction tolérances d'acceptation ou amélioration système mesure • % R&R > 30% système de mesure inadéquat 			-	-	-	X

Remarque : la classification suivant cette procédure n'autorise pas un dépassement des tolérances des caractéristiques/paramètres non classés.

6.9 ISO 9001 § 8.3.4 – Maîtrise de la conception et du développement – Exigences supplémentaires

Echantillons Initiaux – Approbation du processus de fabrication

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<p>Le processus de qualification des nouvelles références pièces livrées à Crouzet s'accompagne de la validation d'une liste de livrables. Cette liste sera adaptée à la pièce et au domaine d'application dans le PCEI.</p> <p>La qualification sera prononcée à partir de l'ensemble des éléments requis par le PCEI.</p> <p>Note 1 : Appellations suivant les domaines d'application :</p> <ul style="list-style-type: none"> • EI (Echantillons Initiaux), ou PPAP (Production Part Approval Process) dans l'automobile et de plus en plus d'autres industries, ou • ✈ FAI (First Article Inspection) selon EN 9102 ou « PPAP niveau 3 » dans l'aéronautique. 	-	-	X	X
Toute modification (pendant ou après la qualification) devra faire l'objet d'une nouvelle présentation.	-	-	X	X
La qualification des pièces conditionne l'acceptation et le paiement des outillages le cas échéant, et le démarrage de production. Elle sera notifiée au Fournisseur.	-	-	X	X

Note 2 : Le processus de qualification du Client de Crouzet peut être imposé à la place de celui décrit ici.

6.10 ISO 9001 § 8.3.6 - Modifications de la conception et du développement - Exigences supplémentaires

	Fournisseur			
	S	R	D	M
Le Fournisseur doit soumettre à Crouzet, pour avis et accord et au minimum avec un préavis de 6 mois , toute modification relative :				
<ul style="list-style-type: none"> • au produit affectant les exigences Crouzet en respectant la procédure d'acceptation des produits nouveaux ou modifiés. 	-	-	X	X
<ul style="list-style-type: none"> • au processus de fabrication affectant les exigences Crouzet en respectant la procédure d'acceptation des produits nouveaux ou modifiés. La sous-traitance non prévue à l'origine est considérée comme une modification du processus de fabrication. Un synoptique de fabrication identifiant les opérations sous-traitées peut être requis par le PCEI. 	-	-	-	X
<ul style="list-style-type: none"> • au site de production affectant les exigences Crouzet en respectant la procédure d'acceptation des produits nouveaux ou modifiés. 	-	-	X	X

6.11 ISO 9001 § 8.4 Maîtrise des processus, produits et services fournis par des Prestataires externes – Exigences supplémentaires

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<i>Le Fournisseur doit assurer la pleine responsabilité des processus externalisés vis à vis de la conformité à toutes les exigences Crouzet et répercuter à ses éventuels Fournisseurs les exigences exprimées par Crouzet, y compris les classes de sévérité <C> et <M>.</i>	-	-	X	X
Lorsque Crouzet le demande (plan, spécification, cahier des charges, ...) de façon directe (nom d'un Fournisseur, ...) ou indirecte (nom d'un procédé normalisé, ...), le Fournisseur doit acheter les produits, matériaux ou prestations auprès des sources approuvées par Crouzet.	-	-	-	X
<i>Le fournisseur doit prendre les mesures appropriées pour prévenir l'achat de produits contrefaits ou non approuvés.</i>	X	-	-	-
<i>Le Fournisseur doit respecter la réglementation européenne relative aux matières (Reach, RoHs) et les exigences spécifiques de Crouzet – voir chapitre dédié aux exigences relatives à la Santé, à la Sécurité, à l'Environnement et aux matériaux.</i>	X	X	X	X
<i>L'ensemble des exigences de Crouzet doit être répercuté vers les Fournisseurs et sous-traitant de rang inférieur.</i>	X	X	X	X
<i>✈ Crouzet se réserve le droit d'imposer à ses fournisseurs le recours à des sources d'approvisionnement ou à des prestataires approuvés par lui-même ou par ses propres Clients.</i>	X	X	X	X

6.12 ISO 9001 § 8.5.1 - Maîtrise de la production et de la prestation de service - Exigences supplémentaires

6.12.1 Procédés spéciaux

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<i>Voir 6.1 - Système de Management de la Qualité et de ses processus – Exigences supplémentaires</i>	-	-	-	X


6.12.2 Garantie

	Fournisseur			
	S	R	D	M
Aux conditions générales d'achat (CGA), il convient d'ajouter que : Crouzet accorde à ses Clients une garantie de 12 mois. Pour tenir compte des durées moyennes de stockage des composants et produits achetés, Crouzet demande à ses Fournisseurs une garantie de 18 mois à partir de la date de réception physique des pièces en ses locaux.	X	X	X	X

6.12.3 Bordereau de Livraison

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<p>Le Bordereau de Livraison doit respecter les exigences douanières internationales et, en particulier, les données suivantes doivent figurer sur chacun d'eux :</p> <ul style="list-style-type: none"> • n° des commandes et n° des postes, • codes ou références indicées Crouzet, • quantités, • n° de lot de fabrication 	X	X	X	X

6.12.4 Autres Documents d'Accompagnement

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<p>Joindre au bordereau les documents d'accompagnement requis sur la commande ou par contrat et, en particulier, les déclarations/certificats de conformité de la livraison aux stipulations de la commande.</p>	X	X	X	X
<p>Ces déclarations/certificats de conformité doivent être rédigés en conformité avec la norme NF L 00 015 - certificat de conformité - ou son équivalent national (voir annexe).</p> <p>Note 1 : Si les livraisons concernent plusieurs commandes et plusieurs postes, bien noter les quantités correspondantes à chaque N° de commande et à chaque N° de poste.</p> <p>Note 2 : Les déclarations/certificats de conformité requis en livraison série sont définis dans le PCEI.</p>	X	X	X	X
<p>Si requis par le PCEI (pièces soumises au  Molder's program) le Fournisseur de pièces en matière plastique et qui n'est pas certifié QMMY2 doit :</p> <ul style="list-style-type: none"> • renseigner et joindre le certificat de conformité type, • renseigner et joindre la déclaration de matière plastique type (modèle fourni par Crouzet), • fournir son intention de certification Molders program en son nom propre. 	-	-	-	X
<p>Chaque nouveau lot, y compris livré en MAF (définition au § "Définitions"), doit être accompagné de l'envoi systématique des documents référencés dans le PCEI (ou sur la commande en l'absence de PCEI), et à télécharger sur le module « Contrôle Réception » du portail collaboratif Fournisseur (WIF) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • URL : http://workinflow.segeco.fr/ • identification : vos identifiant et mot de passe • domaine : innovistaprod 	X	-	X	X
<p>Exception : si vous êtes Fournisseur de matière, vous devez maintenir l'envoi des échantillons de matière première accompagnés des documents lors de l'expédition. Ils seront retransmis aux usines Crouzet (contrôle réception) par notre plateforme externalisée.</p>	-	X	-	-



6.13 ISO 9001 § 8.5.2 - Identification et traçabilité - Exigences supplémentaires

6.13.1 Identification des contenants

6.13.1.1 Cas général

	Fournisseur			
	S	R	D	M
Les données suivantes doivent figurer sur chaque contenant : <ul style="list-style-type: none"> • Identification du Fournisseur (<i>nom et code à minima</i>), • code ou référence indicée Crouzet, • N° du lot de fabrication du Fournisseur, • quantité du contenant, • autres documents contractuels <i>si requis</i>, • le cas échéant, N° de la dérogation associée aux pièces livrées (<i>voir § "Maîtrise produit non-conforme"</i>). 	X	X	X	X
<i>Les données suivantes doivent figurer sur chaque plus petit contenant, (i.e. chaque sachet si les pièces sont ensachées et les sachets rassemblés dans un carton) :</i> <ul style="list-style-type: none"> • code ou référence indicée Crouzet, • N° du lot de fabrication du Fournisseur, • quantité du contenant, • <i>le cas échéant, N° de la dérogation associée aux pièces livrées (voir § "Maîtrise produit non-conforme").</i> 	X	X	X	X

6.13.1.2 Cas des matières plastiques (exigences additionnelles)

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<i>Si le Fournisseur est certifié QMMY2 (Molders program) en son nom propre ou à travers le dossier d'homologation Crouzet, aux exigences ci-dessus s'ajoutent :</i>				
Les données suivantes doivent figurer sur chaque contenant : <ul style="list-style-type: none"> • <i>le N°  Molder's Program</i> 	-	-	-	X
<i>et sur chaque plus petit contenant, i.e. chaque sachet si les pièces sont ensachées et les sachets rassemblés dans un carton :</i> <ul style="list-style-type: none"> • <i>le N°  Molder's Program</i> 	-	-	-	X

Si le Fournisseur n'est pas certifié QMMY2, se référer au paragraphe « Documents d'accompagnement ».

6.13.2 Traçabilité

	Fournisseur			
	S	R	D	M
Le Fournisseur doit posséder un moyen permettant la traçabilité des pièces et, si applicable, de la matière employée (n° du lot, n° d'OF, date de fabrication, ...).	-	-	-	X

✈ Pour les produits Aéronautiques, le Fournisseur devra mettre en place une traçabilité montante et descendante sur les pièces Crouzet. Il obtient et conserve systématiquement les données matière pour les pièces de chaque livraison.	-	-	-	X
✈ Ces données et tous les éléments de traçabilité doivent être tenus à disposition de Crouzet. Ceci ne dispense pas le Fournisseur de livrer les certificats de conformité requis.	-	-	-	X
Cas particulier des pièces moulées : sauf impossibilité ou antériorité , la traçabilité devra être assurée par l'intégration de dateurs mois/année et de numéros d'empreintes dans les moules et faire des propositions si les plans pièces ou les cahiers des charges outillage ne comportent pas d'exigences formelles.	-	-	-	X

Le PCEI peut demander de fournir la procédure de traçabilité et d'attribution du numéro de lot de production.

6.14 ISO 9001 § 8.5.3 - Propriété de Crouzet - Exigences supplémentaires

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<p>Pour les moyens qui sont la propriété de Crouzet ou de son Client, le Fournisseur doit :</p> <ul style="list-style-type: none"> • repérer de manière indélébile les outillages et équipements de fabrication, d'essai et de contrôle propriété de Crouzet ou de son Client, de telle sorte que le propriétaire de chaque objet soit clairement visible et puisse être facilement identifiable. Crouzet fournit la plaque de propriété à apposer sur l'outillage (rivetée). • Informé de manière fréquente de l'état du parc outillage CROUZET mis à sa disposition pour production : Le fournisseur doit mettre en place, maintenir et diffuser tous les 6 mois minimum un inventaire de celui-ci consultable par CROUZET à tout moment. Les demandes spécifiques des outillages jugés critiques, défaillants, à risque et en fin de vie devront faire l'objet de demandes justifiées au travers du Portail WIF : <ul style="list-style-type: none"> ○ Renouvellement ○ Requalification en état ○ Intervention / réparation ○ Reprise (en cas de fin de production) ○ Modification (amélioration produit/Process) • Les stocker dans un lieu sécurisé. • Souscrire une assurance garantissant la reconstruction à neuf des outillages et équipements de fabrication, d'essai et de contrôle propriété de Crouzet en cas de sinistre et en fournir annuellement la preuve (voir § "Communication avec Crouzet"). • Utiliser, identifier, maintenir, régler, étalonner, vérifier périodiquement, y compris supporter les coûts de ces opérations, des moyens de production et de contrôle fournis par Crouzet suivant le contrat de prêt à usage en vigueur. 	-	-	-	X


<p>Vis-à-vis des enregistrements, le Fournisseur doit :</p> <ul style="list-style-type: none"> • considérer les enregistrements spécifiques comme propriété de Crouzet et accepter leur restitution à Crouzet sur sa demande, • s'engager à ne détruire les enregistrements spécifiques (au delà de la durée de vie contractuelle) qu'avec accord écrit de Crouzet. 	X	X	-	X
---	---	---	---	---

6.15 ISO 9001 § 8.5.4 - Préservation - Exigences supplémentaires

	Fournisseur			
	S	R	D	M
Le Fournisseur doit :				
<ul style="list-style-type: none"> • assurer le conditionnement des produits conformément aux exigences : <ul style="list-style-type: none"> ➢ définies dans les spécifications techniques, les commandes et les contrats d'achat, ➢ environnementales éventuellement exprimées, ➢ et en recherchant au mieux la conformité aux normes : <ul style="list-style-type: none"> • GALIA EMB-1 - emballages perdus en carton et palettes • ISO 3394 - dimensions des emballages rectangulaires rigides d'expédition. 	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> • conserver l'état de propreté résultant du processus de fabrication en utilisant un conditionnement adapté, jusqu'à la mise à disposition de Crouzet. 	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> • s'assurer que les pièces sont livrées en respectant les conditions de conditionnement convenues avec Crouzet et que l'étiquetage se préserve pendant le transport et le stockage. Toute modification devra faire l'objet d'un accord préalable de Crouzet. 	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> • utiliser un système de gestion permettant de garantir : <ul style="list-style-type: none"> ➢ les principes du "premier entré - premier sorti" (FIFO), ➢ le respect du délai de livraison. 	X	X	X	X

6.16 ISO 9001 § 8.7 – Maîtrise des éléments de sortie non-conformes – Exigences supplémentaires

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<p>En cas d'écart avec les exigences Crouzet, le Fournisseur doit transmettre à l'AQP, une demande de dérogation avant la livraison, et la documenter le plus complètement possible en indiquant au minimum :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la nature exacte de l'écart et/ou du défaut constaté, • la proportion de défectueux et/ou une analyse statistique permettant d'évaluer cette proportion, • le numéro de lot concerné, la quantité ou la durée souhaitée, • une proposition d'action. 	X	X	X	X
<p>Si la dérogation est acceptée par Crouzet, le numéro de cette dérogation sera clairement identifié sur les conditionnements et le bordereau de livraison.</p>	X	X	X	X

En cas de découverte qu'un produit non-conforme <i>ait</i> été livré à Crouzet , le Fournisseur doit informer l'AQP immédiatement et par écrit, y compris en cas de la détection tardive d'un équipement de mesure, de contrôle ou d'essai défectueux ou hors spécification.	X	X	X	X
Il doit maîtriser les produits douteux ou obsolètes de façon similaire aux produits non-conformes.	X	X	X	X
Le Fournisseur est responsable de la Qualité des pièces livrées à Crouzet. Cette responsabilité couvre : <ul style="list-style-type: none"> • Les pièces elles-mêmes, • Leur transport jusqu'à la mise à disposition de Crouzet selon incoterm, • Les éventuels incidents qualité sur les produits finis livrés par Crouzet. 	X	X	X	X
Le Fournisseur doit accuser réception sans délai de toute réclamation relative à des livraisons non-conformes.	X	X	X	X
Le délai attendu pour la sécurisation (identification et isolement des pièces non-conformes ou suspectes dans tous les stocks de produits finis et en-cours) est de 24 heures.	X	X	X	X
Le délai attendu pour la fourniture d'un plan d'actions de traitement (tri, remplacement, ...) des produits non-conformes ou suspects ainsi isolés est de : <ul style="list-style-type: none"> • Cas général : 48 heures, •  Composants destinés à l'activité automobile : 24 heures. 	X	X	X	X
Ce plan d'actions sera formulé sous un format 8D ou équivalent, qui servira pour exprimer l'analyse de causes et le plan d'actions correctives qui suivront.	X	X	X	X
Le traitement de la réclamation se fera dans le module Qualité du portail collaboratif Fournisseurs (WIF).	X	X	X	X

Ces actions sont nécessaires afin de garantir l'approvisionnement de pièces conformes à nos entités de production sans perturber notre flux logistique et en respectant nos engagements Clients.

En cas de détection par Crouzet d'un incident Qualité, Crouzet se réserve le droit de faire une réclamation au Fournisseur par tout moyen approprié.

Une fiche de coût relative au traitement de la non-conformité peut être associée à cette réclamation (arrêt de production, frais de tri, ...) ainsi que des frais de dossier s'élevant à 300€.

6.17 ISO 9001 § 9.1.1 – Surveillance, mesure, analyse et évaluation – Exigences supplémentaires

Les objectifs de la performance sont définis au paragraphe « Conception et développement ».

NB : Crouzet préconise un échantillonnage de 100 pièces. La norme NFE 60-181 devra être mise en application (une étude de capabilité par empreinte peut être demandée le cas échéant).

	Fournisseur			
	S	R	D	M
Le Fournisseur doit :				
<ul style="list-style-type: none"> Maîtriser ses processus de fabrication. 	-	-	X	X
<ul style="list-style-type: none"> Assurer la propreté des pièces livrées et, le cas échéant, avec le degré de propreté requis dans les PCEI. 	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> Suivre périodiquement la capabilité de ses procédés de fabrication sur les caractéristiques classées <C>. Une périodicité de 12 mois est considérée comme acceptable. 	-	-	-	X

6.18 ISO 9001 § 9.2 – Audit interne - Exigences supplémentaires

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<p>Crouzet peut être amené à réaliser des audits sur les lieux de fabrication des Fournisseurs, y compris chez leurs propres Fournisseurs.</p> <p>Le Fournisseur s'engage à assurer l'accès à Crouzet, ses Clients et les Autorités réglementaires, aux locaux de tous ses sites et aux enregistrements concernés par les commandes sous surveillance, et à répercuter ces exigences à tous les niveaux de la chaîne d'approvisionnement.</p>	X	X	X	X

6.19 ISO 9001 § 10.2 – Non-conformités et actions correctives – Exigences supplémentaires

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<p>Lorsqu'un incident Qualité se produit, le Fournisseur doit procéder à une analyse structurée des problèmes et des non-conformités permettant d'identifier les causes racines liées à l'occurrence et à la non détection du défaut et de mettre en œuvre des actions correctives s'appuyant sur des dispositifs anti-erreur (détrompeurs, poka-yoke).</p>	X	X	X	X
<p>En cas de livraison à Crouzet de produits non-conformes, des analyses et plans d'actions correctives doivent être communiqués à Crouzet via le portail collaboratif Fournisseur (WIF) dans les délais suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> accusé réception de la non-conformité J0 (rappel) plan de sécurisation (3è Do) 24 à 48h selon cas (rappel) analyse structurée (type 5M, 5P) des causes d'occurrence et de non-détection (4è Do) 5 jours ouvrés plan d'actions correctives et préventives s'appuyant sur des dispositifs anti-erreur (5è Do) 10 jours ouvrés clôture actions (efficacité vérifiée, transversalisation, capitalisation, mise à jour documentaire, ...) (8è Do) cible = 1 mois 	X	X	X	X

En cas de dérive ou de non-atteinte de la performance globale attendue sur 3 mois successifs (voir annexe informative relative à la mesure de la performance) , le Fournisseur s'engage à développer et communiquer à Crouzet des plans d'actions. Crouzet renseignera et suivra ces plans dans le module « Qualité-plans d'amélioration » du WIF.	X	X	X	X
---	---	---	---	---

6.20 Exigences relatives aux matériaux

6.20.1 Réglementation « Reach »

Le règlement européen (CE) n° 1907/2006 du 18/12/2006 « Reach » relatif à l'enregistrement, l'évaluation, l'Autorisation et aux restrictions applicables aux substances chimiques est entré en vigueur depuis le 01/06/2007.

	Fournisseur			
	S	R	D	M
Conformément à l'article 33, paragraphe 1 de la réglementation Reach, le Fournisseur doit informer Crouzet si la fourniture contient une substance de la liste candidate à l'autorisation à plus de 0,1% en poids par rapport à celui du composant contenant la substance.	X	X	X	X
La réglementation Reach évolue en moyenne tous les 6 mois. Le fournisseur doit se tenir informé de toute évolution de la réglementation.	X	X	X	X
En cas d'interdiction d'une substance, il est nécessaire d'informer Crouzet Automatismes des actions mises en œuvre pour la remplacer et de la date effective de basculement. Crouzet mènera si nécessaire les essais de validation.	X	X	X	X
Pour toute nouvelle fourniture, le Fournisseur doit envoyer à Crouzet la déclaration Reach l'informant de l'absence de substances de la liste candidate en vigueur.	X	X	X	X

6.20.2 Directive « RoHS »

Crouzet Automatismes demande la conformité à la directive RoHS 2011/65/UE pour toute pièce hors aéronautique, nucléaire et transports.

	Fournisseur			
	S	R	D	M
Pour toute nouvelle fourniture, le Fournisseur doit anticiper la levée des exemptions.	-	X	X	X
Le Fournisseur doit fournir des pièces avec moins de 0,1% de plomb et moins de 0,01% de cadmium et envoyer à Crouzet une déclaration RoHS 2011/65/UE de la nouvelle fourniture.	X	X	X	X

6.20.3 Autres substances interdites

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<p>En raison d'incompatibilité avec le fonctionnement de certains des produits Crouzet ou de leur toxicité potentielle pour le personnel, le Fournisseur doit garantir l'absence, à la surface des pièces / composants fournis, de traces de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Silicone • Phosphore rouge • CMR (Cancérogènes, Mutagènes et Reprotoxiques) • Chlore et composés chlorés <p>pouvant provenir :</p> <ul style="list-style-type: none"> • de la matière elle-même, • de leur processus d'obtention (lubrifiant, démoulant, ...) 				
	X	X	X	X

6.20.4 Conflict minerals

La législation 1502 de la loi Dodd-Franck « Conflict Minerals » a été adoptée aux Etats-Unis en 2010. Le terme « conflict minerals » concerne les minéraux extraits dans des contextes de conflits armés et d'abus des droits de l'homme au Congo et dans les pays limitrophes. Les minerais concernés sont l'or, l'étain, le tantale et le tungstène.

En cohérence avec sa politique sociétale, Crouzet s'engage à une gestion responsable de sa chaîne d'approvisionnement et demande à ses Fournisseurs de s'assurer que les minerais proviennent des mines respectant les droits de l'homme.

	Fournisseur			
	S	R	D	M
<p>Sur demande de Crouzet, le Fournisseur s'engage à remplir le fichier CMRT (Conflict Minerals Reporting Template) en vigueur et déclarer ainsi la source des minerais utilisés.</p>	X	X	X	X

7 Annexe – Déclarations/certificats de conformité

Les documents décrits ici sont généralement requis par les PCEI.

7.1 Déclaration/Certificat de conformité de la livraison *d'Echantillons Initiaux (EI)* au processus définitif ou à un procédé spécial

Ils/elles doivent comporter à minima les éléments suivants (selon ISO-CEI 17050-1) :

- une identification unique de la déclaration,
- les nom et adresse du déclarant,
- l'identification de l'objet de la déclaration : « référence de la pièce et du PCEI »
- l'attestation de conformité (voir ci-après),
- une liste complète et claire des exigences spécifiées : « référence et date du PCEI qui requiert la déclaration ».
- la date et le lieu d'émission de la déclaration,
- la signature (ou un signe équivalent de validation), les nom et fonction de la ou des personnes autorisées agissant au nom du Fournisseur déclarant,
- toute limite de validité de la déclaration.

Il est conseillé de s'inspirer du modèle suivant défini en annexe de la ISO-CEI 17050-1 :

A.2 Exemple de formulaire de déclaration de conformité

Déclaration de conformité du fournisseur (conformément à l'ISO/CEI 17050-1)		
1) No.	
2) Nom du déclarant:	
Adresse du déclarant:	
	
3) Objet de la déclaration:	
	
	
4) L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme aux exigences des documents suivants:		
No. du Document	Titre	Édition/Date de publication
5)
.....
.....
Informations supplémentaires:		
6)	
	
	
Signé pour le compte de:		
	
	
(Lieu et date d'émission)		
7)	
(Nom, fonction)	(Signature ou équivalent autorisé par le déclarant)	

7.1.1 Déclaration/Certificat de conformité de la livraison d'EI au processus définitif	7.1.2 Déclaration/Certificat de conformité de la livraison d'EI au procédé spécial
--	--

<ul style="list-style-type: none"> • Titre de l'attestation de conformité : <ul style="list-style-type: none"> ➢ Déclaration de conformité au processus de fabrication définitif • Formule d'engagement <ul style="list-style-type: none"> ➢ Nous déclarons que les processus de fabrication des présents Echantillons Initiaux est conforme, sauf exceptions, réserves ou dérogations énumérées dans la présente déclaration de conformité, au processus de fabrication définitif décrit dans les documents joints listés ci-après • Informations supplémentaires : <ul style="list-style-type: none"> ➢ exclusions ➢ liste, référence et indice ou date des documents joints (synoptique de fabrication, plan de surveillance, gammes de contrôle, ...) 	<ul style="list-style-type: none"> • Titre de l'attestation de conformité : <ul style="list-style-type: none"> ➢ Déclaration de conformité au procédé spécial, • Formule d'engagement <ul style="list-style-type: none"> ➢ Nous déclarons que les procédés spéciaux mis en œuvre pour la réalisation des présents Echantillons Initiaux est conforme, sauf exceptions, réserves ou dérogations énumérées dans la présente déclaration de conformité, aux exigences exprimées dans les documents listés ci-après • Informations supplémentaires : <ul style="list-style-type: none"> ➢ exclusions ➢ liste, référence et indice ou date des exigences (plan, Cahier des charges, commande, ...) définissant le ou les procédés spéciaux requis
---	--

7.2 Déclaration/Certificat de conformité types 2.2 et 3.1 de la livraison aux stipulations de la commande

La dénomination de type est reprise de la norme EN 10204.

Ils/elles doivent comporter à minima les éléments suivants (selon NF L 00-015) :

- la mention "Déclaration de conformité (NF L 00-015-C),
- la formule d'engagement « Nous déclarons que la fourniture citée est conforme aux exigences du contrat et que, après vérifications et essais, elle répond en tout point, aux exigences spécifiées, aux normes et règlements applicables, sauf exceptions, réserves ou dérogations énumérées dans la présente déclaration de conformité »,
- la raison sociale du Fournisseur et le nom de l'Etablissement,
- la raison sociale « Crouzet Automatismes SAS » et le nom de l'Etablissement (Alès, Valence, Casablanca),
- le numéro de la déclaration et le nombre de feuilles,
- le numéro de la commande de Crouzet,
- si besoin, le numéro du bordereau de livraison et sa date, lorsque ce dernier est distinct de la déclaration de conformité,
- la dénomination, la référence ou le type de la fourniture,
- la quantité, n° de série ou de lot, et autres données contractuelles des fournitures livrées,
- la référence des documents concernant la définition de la fourniture et, si exigée au contrat, la référence des enregistrements de conformité,
- la référence des dérogations enregistrables accordées,
- le nom, la fonction, la signature des personnes autorisées agissant au nom du Fournisseur déclarant,
- la date d'établissement,
- la mention "Document validé par signature électronique" lorsque la déclaration et la signature ont été établies par un système informatique.

Il est conseillé de s'inspirer du modèle suivant défini en annexe de la NF L 00-015 :

Fournisseur :		N° de la déclaration :		
Établissement :		Nombre de feuilles :		
Client :		DÉCLARATION DE CONFORMITÉ (NF L 00-015C)		
Établissement :				
N° du contrat :		N° et date du bordereau de livraison :		
Dénomination	Référence ou type	N° de série ou de lot	Quantité	Observations
MODÈLE				
<p>Nous déclarons que la fourniture citée est conforme aux exigences du contrat et que, après vérifications et essais, elle répond en tout point, aux exigences spécifiées, aux normes et règlements applicables, sauf exceptions, réserves ou dérogations énumérées dans la présente déclaration de conformité :</p>				
Responsable Qualité Fournisseur				
Nom et fonction :		Signature :		
Date				
Réservé à l'organisme de surveillance				
Nom et fonction :		Signature :		
Date				

7.2.1 Déclaration/Certificat de conformité type 2.2	7.2.2 Déclaration/Certificat de conformité type 3.1
<p>C'est une déclaration faite selon le paragraphe précédent à laquelle vient s'ajouter un résultat d'essai ou de contrôle non-spécifique, c'est-à-dire effectué sur autre chose que les produits livrés avec la déclaration.</p> <p>Dans ce cas :</p> <ul style="list-style-type: none"> il faut définir la(les) caractéristique(s) sur laquelle(lesquelles) la déclaration portera, la déclaration doit identifier le lot de fabrication sur/dans lequel ces essais/mesurages ont été faits, le rapport d'essai/mesurage doit être joint. 	<p>C'est une déclaration faite selon le paragraphe précédent à laquelle vient s'ajouter un résultat d'essai ou de contrôle spécifique, c'est-à-dire effectué sur les produits livrés avec la déclaration.</p> <p>Dans ce cas :</p> <ul style="list-style-type: none"> il faut définir la(les) caractéristique(s) sur laquelle(lesquelles) la déclaration portera, la déclaration doit identifier le n° des pièces sur lesquelles ces essais/mesurages ont été faits (pièces sérialisées), le rapport d'essai/mesurage doit être joint.
<p>Exemple 1 : Caractéristique = matière</p> <p>Déclaration = N° de lot matière</p> <p>Rapport joint = Rapport d'analyse du lot de matière utilisée</p>	<p>Exemple 1 : Caractéristique = matière</p> <p>Déclaration = N° des pièces livrées</p> <p>Rapport joint = Rapport d'analyse de la matière utilisée faite sur une éprouvette issue de la production des pièces ouvrées et livrées avec elles</p>
<p>Exemple 2 : caractéristique = dimension $X \pm x$</p> <p>Déclaration = N° de fabrication</p> <p>Rapport joint = Valeurs mesurées, éventuellement moyenne et écart-type et nombre de pièces sur lesquelles la mesure a été faite</p>	<p>Exemple 2 : caractéristique = dimension $X \pm x$</p> <p>Déclaration = N° des pièces</p> <p>Rapport joint = Valeurs mesurées avec identification (n°) des pièces sur lesquelles les mesures ont été faites</p>

7.3 Déclaration de conformité REACH & ROHS (exemple pour fournisseurs)

Voir F 029G01 (version Française) : **DECLARATION DE CONFORMITE RoHS & Reach des fournisseurs**

Voir F 029G02 (version Anglaise) : **Suppliers DECLARATION OF CONFORMITY RoHS & Reach**

8 Annexe informative – Mesure performance Fournisseurs

La performance qualité du Fournisseur sera évaluée à travers :

- ESSR External Supplier Service Rate (Taux de service)
- Indicateur concernant la profondeur du retard (en jours)
- ENCR External Non Conformity Rate (% Nb de réclamations / nb de commandes réceptionnées)
- DPMe Defective Parts per Million (équivalent ppm, tient compte de la détection des défauts : lors du contrôle réception (DPM1), en production (DPM2) ou chez un client (DPM3) – uniquement si l'unité est la pièce)

Nota : En cas de problème d'identification du conditionnement, c'est l'unité de conditionnement qui sera prise en compte dans le calcul du DPMe et non le nombre de pièces.

Chaque Fournisseur a accès dans le WIF aux résultats de mesure de sa performance ENCR et DPMe.

Le délai de traitement des actions est tracé et évaluable par le portail WIF.

9 Signature du fournisseur

Nom du fournisseur : _____

J'atteste avoir pris connaissance de la PCA 029, ici présente, et m'engage à respecter les exigences qualité et environnementales applicables aux fournisseurs de Crouzet.

En cas d'écart je l'ai signalé à mes interlocuteurs Crouzet (AQF et acheteur) et le plan d'actions est suivi sur le portail collaboratif fournisseur WIF (module Qualité PCA 029).

<i>Nom & Prénom</i>	<i>Fonction</i>	<i>Date</i>	<i>Signature</i>