



Exigences Qualité, *Sécurité* et Environnementales applicables aux Prestataires

PCA.029.K

Procédure







Autorisation du document

	<i>Nom / Prénom</i>	<i>Fonction</i>	<i>Date</i>	<i>Signature</i>
Etabli par	<i>Pierre DUROT</i>	<i>Resp. AQF</i>	28/05/2026	<i>Pierre DUROT</i>
Vérifié par	Emilie VARCIN	Resp. SMI	26/05/2026	<i>Emilie Varcin</i>
	Antoine AZNAR	Préventeur HSE <i>Groupe</i>	01/06/2026	<i>Aznar</i>
Autorisé par	<i>Florent SALA</i>	<i>Directeur Achats</i>	01/06/2026	<i>Florent Sala</i>
	<i>Pierre DOUET</i>	<i>Directeur Opérations</i>	08/06/2026	<i>Pierre Douet</i>
	Daniel CONSTANT	Directeur Qualité	08/06/2026	<i>Daniel Constant</i>

Copies papier non maîtrisées

Ce document est la propriété de CROUZET et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation.

Nature des modifications

Indice	Date		Nature de la modification
K	05/2026	E. VARCIN P. DUROT	<p>. Ajout des exigences sécurité (45001). I.105P01 recodifié en I.105G12 « Application de peinture », ex I 03 31 FbW</p> <p>. Intégration des exigences de l' I.105G11 « Industrialisation et production des Safety Critical Part" », ex I 02 29 FbW, archivée.</p> <p>. La norme NF EN 9163 remplace la norme NF L 00 015.</p> <p>. Création de F.007G05 « Déclaration Exigences relatives au certificat de conformité selon NF EN 9163 », archivage de la PCA.007.003.</p> <p>. Ajout de la maîtrise des risques liés aux obsolescences</p> <p>.  Ajout risque de suspicion de fraude</p> <p>. Création d'un chapitre associé à la charte achats responsable et d'une façon plus large à la responsabilité sociétale.</p> <p>.  Ajout Annexe 3, liste des normes standards applicables aux prestataires aéronautiques</p>
J	19/04/2024	I.CHAMPEY MJ.BEGUIN C.ROMULUS	Refonte complète des exigences qualités applicables aux fournisseurs - Fusion des exigences P 03 01 (site de Pont de l'Isère) DQ030 (site STPI-REL) et PCA.029
I	01/2024	E. VARCIN P.DOUET MJ. BEGUIN C. ROMULUS	<p>.  Ajout de la référence à l'EN 9102 (FAI).</p> <p>. Référence à la charte achats responsables.</p> <p>PA23699 (AFNOR) : prise en compte des prestataires de service réalisant une opération de fabrication Crouzet.</p> <p>PA23732 : prise en compte de la non-conformité fournisseurs de DASSAULT.</p>
H	23/11/2021	D.CONSTANT E. THIOLLIER	<p>.  Mise à jour en accord avec l'EN 9130 révision de 2020.</p> <p>. Mises à jour en lien avec l'actualisation du PCEI / QEI qui devient DAC (F.105G42)</p> <p>. §6.18 : ajout de l'applicabilité de l'exigence aux prestataires de catégories « P ».</p> <p>. OHSAS 18001 remplacée par ISO 45001.</p>
G	14/01/2020	A.BONNARD E. THIOLLIER	<p>. Ajout des exigences relatives aux prestataires externes de service (colonne P).</p> <p>. 6.9.1  Référence au MAQMSR (exigences minimums du SMQ pour l'IATF)</p> <p>. 6.16.10 et 6.19.2 précisions sur la méthode et les délais de réponse aux non-conformités</p> <p>. Le terme « fournisseur » est remplacé par « Prestataire ».</p>
F	08/04/2018	A.BONNARD	<p>. § 6.12.4.1  Ajouté pour le marché AERO d'une Déclaration de conformité obligatoire avec les livraisons série (PA 19075)</p> <p>. § 6.12.4.2 supprimé nota 2</p> <p>. Réécriture du §6.12.4.4</p> <p>. § 6 12 2 limité aux CGA</p>
E	27/07/2018	A.BONNARD	<p>§5.1 Précision pour prise en-compte article marché sur la commande</p> <p>§6.11 Ajouté Point attention sur exigences Clients à cascader</p> <p>§6.15 ajouté Point attention FOD</p> <p>§9 Validation Prestataire avec matrice (PS 18508)</p> <p>Numérotation des Points pour lien avec matrice de conformité (F.029G03)</p>
D	03/03/17	E. Thiollier B. Louit	Refonte totale Intégration nouvelles exigences IATF 16 949v.2016 et EN 9100v.2016.

C	Avril 2013	A. NAFIL	Refonte
B	Déc. 2008	F. ROBERT	<p>Mise à jour :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des exigences normatives par panel pour la sélection des nouveaux Prestataires, • des exigences concernant les capacités des processus de fabrication, • des substances prohibées. <p>Prise en compte :</p> <ul style="list-style-type: none"> • de la charte Santé Sécurité Environnement, • du règlement européen « Reach ». <p>Suppression des redondances avec les conditions générales d'Achat.</p>

Nota :

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

Table des matières

1- OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION.....	7
2- POLITIQUE ACHAT.....	9
3- DOCUMENTS DE REFERENCE.....	10
4- ACRONYMES, GLOSSAIRE ET LEGENDES.....	11
4.1. Caractéristiques classées (parfois dites spéciales ou clés).....	12
4.2 DAC (Dossier d'Approbation Composant).....	12
5- PREAMBULE.....	12
5.1 Sélection d'un nouveau Prestataire.....	13
6- SYSTEME DE MANAGEMENT DU PRESTATAIRE.....	13
6.1 ISO 9001 § 4.4 – Système de Management de la Qualité et de ses processus – Exigences supplémentaires.....	14
6.2 ISO 9001 § 6.1 – Actions à mettre en œuvre face aux risques – Exigences supplémentaires.....	17
6.3 ISO 9001 § 7.1.2/7.2 – Ressources humaines/Compétences – Exigences supplémentaires.....	17
6.4 ISO 9001 § 7.1.5 – Ressources pour la surveillance et la mesure – Exigences supplémentaires.....	18
6.5 ISO 9001 § 7.5 Maîtrise des informations documentées – Exigences supplémentaires.....	19
6.6 ISO 9001 § 8.2.1 - Communication avec Crouzet - Exigences supplémentaires.....	21
6.7 ISO 9001 § 8.2.2/8.2.3 - Détermination et revue des exigences relatives au produit - Exigences supplémentaires.....	21
6.8 ISO 9001 § 8.3.4 – Maîtrise de la conception et du développement - Exigences supplémentaires.....	22
6.8.1 ☞ Plan de surveillance.....	22
6.8.2 ✈ Planification et modification de la conception.....	22
6.9 ISO 9001 § 8.4 Maîtrise des processus, produits et services fournis par des Prestataires externes – Exigences supplémentaires.....	23
6.10 ISO 9001 § 8.5.1 - Maîtrise de la production et de la prestation de service – Exigences supplémentaires.....	25
6.10.1 Maîtrise de la production.....	25
6.10.2 Garantie.....	26
6.10.3 Bordereau de Livraison.....	26
6.10.4 Autres Documents d'Accompagnement.....	27
6.11 ISO 9001 § 8.5.2 - Identification et traçabilité - Exigences supplémentaires.....	28
6.11.1 Identification des contenants.....	28
6.11.1.1 Cas général.....	28
6.11.2 Traçabilité.....	29
6.12 ISO 9001 § 8.5.3 - Propriété de Crouzet - Exigences supplémentaires.....	30
6.13 ISO 9001 § 8.5.4 - Préservation - Exigences supplémentaires.....	32
6.14 ISO 9001 § 8.5.6 – Maîtrise des modifications – Exigences supplémentaires.....	33

6.15	ISO 9001 § 8.7 – Maîtrise des éléments de sortie non-conformes – Exigences supplémentaires	34
6.16	ISO 9001 § 9.1.1 – Surveillance, mesure, analyse et évaluation – Exigences supplémentaires	36
6.17	ISO 9001 § 9.2 – Audit interne - Exigences supplémentaires	37
6.18	ISO 9001 § 10.2 – Non-conformités et actions correctives – Exigences supplémentaires	37
6.19	Exigences relatives aux matériaux.....	38
6.19.1	Réglementation « Reach »	38
6.19.2	Directive « RoHS ».....	39
6.19.3	Autres substances interdites	39
6.19.4	Conflict minerals.....	40
6.20	Exigences relatives à la responsabilité sociétale	40
7-	ANNEXE 1 - Déclaration de conformité REACH & ROHS (exemple pour Prestataires).....	40
8-	ANNEXE 2 – Charte Achats Responsables et CGA	40
9-	ANNEXE 3 – ✦ Normes standards applicables pour les prestataires	41
10-	VALIDATION DU PRESTATAIRE.....	41

1- OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

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

La présente procédure est un document contractuel entre Crouzet et le prestataire, elle constitue un élément de « l'accord cadre de fourniture », référencée sur les contrats et/ou commandes. 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 Prestataires :

➤ **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, cahier des charges ou spécification technique de besoin Crouzet. Le fabricant peut être propriétaire du dossier de définition (concepteur).

Cette catégorie inclut les prestataires de :

- **Sous - traitance d'opération y compris de procédés spéciaux :**

Qui ne réalise qu'une opération de sous-traitance y compris les « procédés spéciaux » (exemple : traitement de surface, lavage, contrôle non destructif), dès lors que Crouzet n'impose pas son propre processus.

Procédé spécial, procédé dont les résultats ne peuvent pas être entièrement vérifiés par des contrôles et des essais non destructifs effectués sur le produit. Les Contrôles Non Destructifs (type : ressuage, magnétoscopie, ...) sont considérés comme des procédés spéciaux.

- **Matière première :**

Qui effectuent une opération de transformation (exemple : refendage...), stabilisation et conditionnement de la matière première.

- ***Sous-traitance de fabrication sous marque Crouzet :***

Les Prestataires ayant conçu des produits dédiés à Crouzet en réponse à un plan ou une spécification Crouzet.

➤ **S - Reseller / Distributeur / Prestataire de négoce :**

Il livre des produits standards définis par une norme ou suivant catalogue commercial.

Ces prestataires, soit :

- Réalisent l'achat, le stockage et la distribution de produits sans transformation. Ils ne conçoivent pas ni ne fabriquent les articles qu'ils vendent.
- Ont la responsabilité du dossier de définition des produits standards ou catalogue

Cette catégorie exclut les revendeurs de matière première et les Prestataires ayant conçu des produits dédiés à Crouzet en réponse à un plan ou une spécification Crouzet -Voir catégorie M-Manufacturer.

➤ **R - Raw material Reseller / Distributeur de matière première / Revendeur :**

Fournisseur réalisant l'achat, le stockage, et le contrôle des Matières premières achetées.

Cette catégorie ne concerne pas les revendeurs de matière première effectuant une opération de transformation, stabilisation ou conditionnement (voir catégorie M-Manufacturer)

➤ **P - Key Service Provider / Prestataire de service clé :**

Il fournit une prestation de service. Cette prestation pouvant être ponctuelle ou régulière. Dans tous les cas sur la base soit d'un Cahier Des Charges soit d'un contrat.

Le prestataire de service clé fournit une prestation pouvant avoir un impact plus ou moins direct sur la (non)qualité du produit fini Crouzet ou de la documentation de conformité du produit.

Ex de prestations : prestation de contrôle métrologique, service de stockage, conditionnement et livraison des produits finis Crouzet, archivage de la documentation, etc...

Cette catégorie intègre également les Prestataires de service (non) présents sur site, en lien indirect avec la production de pièces.

2- POLITIQUE ACHAT

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

- Qui satisfont ses exigences et répondent aux réglementations spécifiques des marchés de l'aéronautique et le spatial, 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 Prestataires sur les niveaux attendus par Crouzet et ses Clients. Cela se traduit par la concentration de ses activités autour des Prestataires 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 Prestataires à travers les axes suivants :

- Le panel de Prestataires 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 Prestataires 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 Prestataires pour tendre vers l'excellence,
- Apporter un support aux Prestataires 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 Prestataire"), Crouzet incite ses Prestataires à mettre en œuvre une démarche de management de la Santé, Sécurité & Environnement suivant les référentiels ISO 14001 / ISO 45001 ou équivalent. Crouzet sélectionne préférentiellement les Prestataires 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 14001	Système de management environnemental : exigences
 ISO 45001	Systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail - Exigences
ISO 9001	Systèmes de management de la qualité
 AS/EN/JISQ 9100	SMQ - Exigences pour les Organismes de l'Aéronautique, l'Espace et la Défense
 AS/EN/JISQ 9120	Systèmes de management de la Qualité - Exigences pour les distributeurs en aéronautique, spatial et défense
 EN 9130	Systèmes Qualité - Conservation d'enregistrements
 NF EN 9163	<i>Certificat</i> de Conformité
 EN 9102	NF EN 9102 – Série aérospatiale – revue premier article (FAI)
 EASA PART21	<i>Règlement Européen pour les organismes participants à la conception et production d'aéronefs et éléments d'aéronefs civils.</i>
"Famille" AQAP	Exigences OTAN d'Assurance Qualité
 IATF 16949	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.
 MAQMSR	Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers (IATF)
MSA	Measurement System Analysis (by Chrysler-Ford-General Motors)
 ISO 80079-34	Application des systèmes qualité pour les atmosphères explosives.
 SGAQ	Spécification Générale d'Assurance de la Qualité
ISO 22301	Sécurité sociétale - Système de management de la continuité d'Activité
RoHS	Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment RoHS 2015/863/UE.
REACH	Le règlement européen (CE) n°1907/2006 du 18/12/2006 « REACH »
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

Charte achats responsables (sur www.crouzet.com)
 CGA Conditions Générales d'Achats (sur www.crouzet.com)
 F.029G03 Matrice de conformité à la PCA.029 (sur www.crouzet.com)
 F.105G42 Dossier d'Approbation Composant (DAC)
F.007G05 **Certificat de conformité NF EN 9163**



4- ACRONYMES, GLOSSAIRE ET LEGENDES

Exigences spécifiques relatives aux commandes d'articles, composants, matières, destinés au marché :

	Identifie une exigence, une pratique applicable au seul marché automobile		Identifie une exigence, une pratique applicable au seul marché ATEX-IECEx
	Identifie une exigence, une pratique applicable au seul marché aéronautique ou militaire		Identifie une exigence, une pratique applicable au seul marché nucléaire
	Identifie une exigence, une pratique environnementale		Identifie une exigence, une pratique Santé et/ou Sécurité
	Identifie les enregistrements	CGA	Conditions Générales d'Achats
EI	Echantillons Initiaux	DAC	Dossier d'Approbation Composant (F.105G42)
AQP	Assurance Qualité Pièces	CMRT	Conflict Minerals Reporting Template
AQF	Assurance Qualité Fournisseur	PEP	Profil Environnemental Produit
STA	Service Technique Achats	VDP	Vie Du Produit
MAF	Magasin Avancé Fournisseur	AMDEC	Analyse des Modes de Défaillance de leurs Effets et de leur Criticités
FAI	First Article Inspection	CDR	Critical Design Review ou Revue Critique de Définition : validation de la phase finale de conception.
ATP	Acceptance Test Procedure/Plan	Contrat ou Commande	Le contrat ou commande est la matérialisation de l'engagement juridique d'achat liant le Fournisseur et Crouzet
Client Final	Le terme Client final désigne le Client de l'entité Crouzet émettrice du Contrat ou de la Commande.	FEE	Fiche d'Evolution Equipement
RNCE/Case	Rapport de Non-conformité Externe	Sous-contractant	Prestataire N-2 qui fournit un produit au prestataire titulaire d'un contrat ou d'une commande de Crouzet
Prestataire Clé	Ayant un impact sur la continuité d'activité d'un Client grand compte (KA « Key Account ») , ayant un risque d'impact sur le SMI (ECME, Déchets, Archivage, SMSI, ...) ou prestataire destiné à livrer Crouzet pour des marchés AUTO et/ou AERO		

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 :


- ✈ <S> **identifie les caractéristiques « Safety Critical » dont la défaillance engendre un effet catastrophique sur l'aéronef et ses occupants.**
- <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),
-  <C> identifie les caractéristiques en lien avec la sécurité en utilisation dans un environnement nucléaire, aussi appelées Activités Importantes pour la Protection (AIP),
- <M> identifie les caractéristiques majeures (ou clés (Kc)) dans le fonctionnement du produit.
- <F> identifie une exigence fonctionnelle pour le produit fini, sans incidence sur la pièce seule

4.2 DAC (Dossier d'Approbation Composant)

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

Le DAC et document associés est un outil essentiel à la qualification d'un nouveau composant.

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, et leur processus de fabrication et de contrôle associé (en vue de leur qualification),
- De définir, si nécessaire, les exigences spécifiques applicables aux commandes série de l'article concerné,
- ***De donner la décision d'approbation (approuvé, refusé, dérogé) du nouveau couple composant/fournisseur.***

5- PREAMBULE

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 DAC (Dossier d'Approbation Composant),
- Et la présente PCA.029.

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

Les commandes aux prestataires font référence à la PCA.029 indice en vigueur.

Il appartient au Prestataire de vérifier sur la commande pour quel marché est destiné l'article à fournir afin de déterminer les exigences qui lui sont applicables.


Pour les commandes simples, la date indiquée est celle de la mise à disposition selon les INCOTERMS validés avec le prestataire.

Les dates sont exprimées en jour-mois-année.

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


5.1 Sélection d'un nouveau Prestataire

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

- Des questionnaires/audits de sélection,
- La présente PCA.029 paraphée et signée, accompagnée, de la matrice de conformité F.029G03,
- 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 (Prestataires 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 PRESTATAIRE

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.

 Pour les Prestataires, non certifiés, concernés par le marché automobile, le MAQMSR, Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers, disponible sur le site de l'IATF, s'applique.

« X » : signifie que la clause est applicable à la catégorie de prestataire identifiée au chapitre 1 « Objet et Domaine d'application » (« M » ou « S » ou « R » ou « P »)

“X*” : concerne les prestataires de service clé qui réalisent une opération du processus de fabrication de CROUZET (ex : société de services de stockage et de livraison des produits aux clients)

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

	S	R	M	P
6.1.1 Pour satisfaire les exigences de Crouzet et, au-delà, les exigences de nos propres Clients, nos Prestataires doivent mettre en œuvre un Système de Management orienté vers :				
6-1-1-1 La responsabilisation totale du Prestataire et l'évolution des rapports vers le partenariat. Le Prestataire doit : Suivre lui-même la performance de ses processus de fabrication afin de s'assurer de la satisfaction de Crouzet et s'inscrire dans une boucle d'amélioration continue,	X	X	X	X
6-1-1-2 Le "zéro défaut" qui doit être systématiquement recherché comme cible utilisant le plus largement possible : <ul style="list-style-type: none"> ➤ Des dispositifs anti-erreur (détrompeurs, poka-yoké) ➤ 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
6.1.1.3 L'analyse de sa performance qualité et de service au travers des scorecards transmises, lorsque nécessaire, un plan d'amélioration est communicable à Crouzet sur simple de demande	X	X	X	X*
6-1-1-4 Un engagement à une transparence dans la composition des produits dans le but de faciliter l'analyse de cycle de vie de nos produits.	X	X	X	-

<p>6.1.2 Le Prestataire doit être certifié ISO 9001, ou AS/EN/JISQ 9100, ou AS/EN/JISQ 9120 ou IATF 16949, versions en vigueur, par un organisme accrédité pour le(s) domaine(s) couvrant les commandes de Crouzet.</p> <p>Si le Prestataire n'est pas certifié au minimum ISO 9001, il doit prouver qu'il s'est engagé dans une démarche de certification, à défaut le fournisseur sera audité. A la suite de cet audit, un plan d'action doit être proposé afin d'initier la démarche qualité minimale requise.</p> <p>En fonction de la nature du produit ou marché ou des prestations commandés, Crouzet se réserve le droit de demander au Prestataire d'être certifié EN ou IATF.</p> <p>✈ Dans le cadre des Safety Critical Parts : Le(s) Prestataire(s) sélectionné(s) seront impérativement certifiés EN9100. Ils devront appliquer l'instruction I.105G11 Industrialisation et fabrication des Safety Critical Parts.</p> <p>✈ Si le prestataire n'est pas certifié AS/EN 9100-9120, il devra mettre en place un manuel qualité contenant à minima la description du système de management de la qualité et contenir ou faire référence aux informations documentées et exigences aéronautiques.</p> <p>✈ Le Prestataire s'engage à donner accès à Crouzet via la base OASIS au rapport d'audit de certification.</p> <p>✈ Nota : les Revendeurs doivent être certifiés AS/EN 9120.</p> <p>🚚 Si le prestataire n'est pas certifié IATF 16949, il devra appliquer le MAQMSR, Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers, disponible sur le site de l'IATF.</p>	X	X	X	X
---	---	---	---	---

	S	R	M	P
<p>6.1.3 Une copie du (des) certificat(s) doit être envoyée à son contact Achats ou Qualité de Crouzet à chaque renouvellement de sa certification. Le Prestataire doit informer Crouzet des autres certifications, accréditations et autres agréments en sa possession et en fournir une copie à son contact Achats ou Qualité de Crouzet.</p>	X	X	X	X
<p>6.1.4 ✈ La sélection de Prestataires de procédés spéciaux accrédités NADCAP dans le domaine concerné sera privilégiée.</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Les enregistrements démontrant la qualification et la mise en œuvre des procédés spéciaux approuvés sont consultables par Crouzet sur simple demande. <p>A défaut, il doit :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Documenter le process de qualification et de surveillance des procédés spéciaux. ➤ Sous-traiter le procédé spécial selon les conditions définies au paragraphe concerné. 	-	-	X	-
<p>6.1.5 💣 Les Prestataires de composants destinés à l'activité liée à une atmosphère explosive doivent être familiarisés avec la norme Système Qualité ISO/IEC 80079-34.</p>	-	-	X	-
<p>6.1.6 ☢ Pour les Prestataires 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 Prestataire.</p>	X	-	X	-
<p>6.1.7 Ⓛ Molder's Program : Crouzet peut demander à ce que son prestataire 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 Prestataire listé dans un dossier d'homologation de Crouzet. Dans les deux cas, le Prestataire doit :</p>				
<p>6.1.7.1 Mettre en œuvre une traçabilité conforme à la norme UL 746 D et une identification selon le § "Identification - traçabilité" de la présente procédure</p>	-	-	X	-
<p>6.1.7.2 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</p>	-	-	X	-
<p>6.1.7.3 Informer immédiatement Crouzet de la perte de son droit d'usage du n° Molder's Program</p>	-	-	X	-
<p>6.1.7.4 Identifier les lots livrés par le n° de Molder's program (voir § « Identification et traçabilité")</p>	-	-	X	-

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

	S	R	M	P
<p>6.2.1 Les Prestataires 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, intégrant les moyens informatiques et industriels de conception, fabrication, contrôle, doit être tenu à disposition de Crouzet à sa demande. En cas de sinistre, Crouzet doit être informé via l'acheteur.</p>	X	X	X	X
<p>6.2.2 ✈️🚫 Le Prestataire doit prendre en compte les risques de la contrefaçon / (<i>suspicion de</i>) Fraude dans son processus d'analyse de risques.</p>	X	X	X	X
<p>6.2.3 <i>Pour prévenir toute rupture de la Supply Chain, le Prestataire doit définir un processus documenté de gestion des obsolescences pendant tout le cycle de vie du produit.</i> <i>Ce processus doit intégrer à minima :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>La détection au plus tôt des obsolescences</i> - <i>La communication à Crouzet (notamment sur les composants, ingrédients, consommables, outils, procédés)</i> 	X	X	X	X

6.3 ISO 9001 § 7.1.2/7.2 – Ressources humaines/Compétences – Exigences supplémentaires

	S	R	M	P
<p>6.3.1 ✈️🚫 Le Prestataire doit assurer que son personnel (y compris les intérimaires et prestataires intervenant sur les sites) est sensibilisé à :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Sa contribution à la conformité et à la sécurité du produit ➤ L'importance de son comportement éthique ➤ La culture Qualité, Environnement et Sécurité 	X	X	X	X
<p>6.3.2 Le prestataire doit identifier les compétences critiques (nécessitant des compétences spécifiques et/ou exécutées par une personne unique) et mettre en place les actions associées</p>	-	X	X	X
<p>6.3.3 ✈️ Les contrôles et essais nécessaires à la vérification de la conformité du produit doivent être effectués par du personnel autorisé.</p>	X	X	X	X*
<p>6.3.4 ✈️ Dans le cas de la mise en œuvre de procédés spéciaux (opérations de Contrôles Non Destructifs (CND), soudure...), les opérateurs doivent être qualifiés par défaut selon les standards aéronautiques applicables. Ces dispositions s'appliquent également aux opérations réalisées chez les sous contractants. <i>Par exemple : Les fournisseurs de prestations de CND, doivent démontrer leur conformité aux normes EN4179 ou NAS410, et que leurs méthodes de</i></p>	-	-	X	X


<i>contrôles (gammes, instructions de travail, ...) ont été approuvées par un Niveau 3.</i>				
6.3.5 ✈ Les fournisseurs de prestations contenant de l'électronique doivent former leur personnel de production et de contrôle des soudures selon les référentiels IPC A 610, IPC 1A 620, IPC J-STD-001 selon les cas.	-	-	X	-

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


	S	R	M	P
<p>6.4.1 Le Prestataire doit effectuer une étude initiale (qualification) de Répétabilité-Reproductibilité (R&R), si requis dans le DAC :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Sur chaque système de mesure de caractéristiques <S> ou <C> ou <M> ou Kc faisant l'objet de contrôles définis aux plans de surveillance ➤ À la demande expresse de Crouzet (étude d'inter-comparabilité avec les systèmes de mesure de Crouzet par exemple) ➤ Documenter la maîtrise et le suivi 	-	-	X	X*
<p>6.4.2 Le Prestataire doit pour les pièces éventuellement désignées par Crouzet comme étant des "pièces d'aspect" dans le DAC :</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 	-	-	X	X*
<p>6.4.3 Le Prestataire doit mettre en place un système documenté d'identification et d'étalonnage périodique des équipements de surveillance et de mesures utilisés comme aide à la production (cales de réglage d'épaisseur ou de profondeurs, piges pour goupilles, etc.) ou pour la vérification de la conformité des produits.</p>	X	X	X	X*

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


		S	R	M	P
<p>6.5.1 Le Prestataire doit mettre à disposition et archiver dans des conditions adaptées l'ensemble des documents nécessaires à la réalisation de la commande ou du contrat. Les enregistrements relatifs à la conformité produit sont à conserver pour les durées définies ci-dessous en plus de l'année calendaire en cours à compter de la date de livraison chez Crouzet (ou plus si cela est défini contractuellement). Ces exigences s'appliquent aussi aux sous-contractants :</p>					
6.5.1.1 Réalisation et résultats des contrôles et auto-contrôles	3 ans	X	X	X	X
6.5.1.2 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
6.5.1.3 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
✈ VDP'= Durée de production du produit + durée d'utilisation du dernier produit fabriqué (évaluée à 30 ans). Donnée à titre indicatif, peut dépendre de la vie du programme de l'aéronef. Le prestataire doit respecter la norme EN 9130.	30 ans	X	X	X	X
✈ A minima : Le dossier de définition et de qualification (dessins, nomenclature modèles 3D/2D, spécifications, rapport de qualification, ...)	VDP +6ans	X	X	X	-
Documents de fabrication, traçabilité <i>lisible</i> (y compris livraison) Ex : <i>Certificat Conformité</i> matière première et procédés spéciaux, rapport de contrôle, rapport FAI,	Date BL +15 ans	X	X	X	-
<p>6.5.2 Le Prestataire doit garantir à Crouzet et ses Clients ou représentants, l'accès aux enregistrements qu'il émet et/ou conserve. Le Prestataire s'engage :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ À garantir la préservation et la lisibilité des données pendant toute la durée de l'archivage, ➤ À communiquer à Crouzet les enregistrements, objet de la commande ou contrat, sous un délai de 48h ouvrables maximum, sur simple demande, ➤ À ne pas détruire les enregistrements spécifiques (au-delà de la durée de vie contractuelle) qu'avec accord écrit de Crouzet. 		X	X	X	X

	S	R	M	P
6.5.3 Prévenir l'utilisation de documents périmés ou portant des annotations manuscrites (rature illisible et blanc correcteur interdits) non validées	X	X	X	X
6.5.4 Le Prestataire doit considérer les enregistrements spécifiques comme propriété de Crouzet et accepter par contrat leur restitution à Crouzet sur sa demande. Cela s'applique également en cas d'arrêt d'activité, mise en redressement judiciaire ou changement de raison sociale, Crouzet doit être averti ces cas et se réserve le droit de revendiquer les enregistrements qualité relatifs aux produits faisant l'objet de contrats et/ou commandes antérieurs et en cours.	X	X	X	X
6.5.5  Le Prestataire 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	X	X	X*
6.5.6 Toute accès ou changement significatif doit être documenté : <ul style="list-style-type: none"> ➤ D'organisation (changement de direction, responsable qualité...) ➤ Les fusions et acquisitions ➤ Les sites de production ➤ Les procédés de fabrication ➤ Les moyens industriels (outillages et équipements de production et de contrôle) ➤ Les moyens informatiques (ERP, ...) ➤ La répartition entre fabrication interne et fabrication externe (hors sous-traitance de charge) ➤ Les sous-contractants majeurs En cas de transfert de production (d'un site du Prestataire à un autre site, d'externalisation, ou d'un sous contractant majeur à un autre sous contractant majeur), un plan d'actions doit être défini et mis en œuvre par le Prestataire. Ce plan doit couvrir au minimum les activités suivantes : <ul style="list-style-type: none"> ➤ Identification des compétences clés ➤ Analyse des risques ➤ Planning du transfert ➤ Validation ➤ Continuité des livraisons ➤ Stock de sécurité Le plan de transfert doit être communiqué à Crouzet, 6 mois à l'avance.	X	X	X	X

6.6 ISO 9001 § 8.2.1 - Communication avec Crouzet - Exigences supplémentaires

	S	R	M	P
6.6.1 Le Prestataire doit informer Crouzet dans un délai n'excédant pas 3 jours (72 heures) dans les situations suivantes :				
6.6.1.1 Accuser réception de la commande Crouzet à notre service approvisionnement (cf. CGA) : Il est tenu de s'assurer qu'il dispose de toutes les informations nécessaires à son exécution.	X	X	X	X
6.6.1.2 Informer sans délai son interlocuteur Crouzet défini sur la commande, de tout événement ou anomalie pouvant, mettre en cause l'exécution de la commande ou du contrat (date de livraison contractuelle, conformité de la fourniture, conformité aux termes du contrat ou des clauses générales d'achats, ...)	X	X	X	X
6.6.1.3 Tout événement ou non-conformité y compris découverte après livraison à Crouzet (voir § "Maîtrise produit non-conforme").  Note 1 : Un « événement » dans le cadre des règlements aviation civile correspond à tout accident, incident, défaillance, dysfonctionnement, identification d'un danger, etc.. pouvant avoir un impact sur la sécurité aérienne. Cet évènement devra être remonté à l'adresse suivante : contact.safety@crouzet.com Note 2 : Tout événement devra être remonté à l'acheteur Crouzet.	X	X	X	X
6.6.1.4 Notification de toute modification : Suivant § modification	X	X	X	X
6.6.1.5 Périodiquement de l'état des outillages appartenant à Crouzet (voir § 6.12 "Propriété de Crouzet") et faire des propositions via le STA Crouzet	-	-	X	-

6.7 ISO 9001 § 8.2.2/8.2.3 - Détermination et revue des exigences relatives au produit - Exigences supplémentaires



	S	R	M	P
6.7.1 Le Prestataire s'engage à respecter : ➤ Toute restriction réglementaire applicable aux produits commandés (ex : produits soumis à contrôle d'exportation...) ➤  Sur demande Crouzet, le prestataire peut être amené à remplir un dossier de certificat de classement à l'exportation (Export Control) et à fournir l'origine des composants utilisés par lui-même ou ses sous-contractants.	X	X	X	X

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

6.8.1 Plan de surveillance

	S	R	M	P
<p>6.8.1.1 Le Prestataire doit élaborer, maintenir et mettre en œuvre des plans de surveillance conformément à l'annexe de la norme IATF 16949 <i>et si requis au DAC</i>.</p> <p>Ils peuvent être dédiés au composant à fabriquer ou applicables à une famille entière de composants.</p> <p>Ils doivent être référencés, indicés et validés.</p> <p>Ils seront communiqués à Crouzet <i>au plus tard</i> à la fourniture d'Echantillons Initiaux (DAC).</p>	-	-	X	X*
<p>6.8.1.2 Les caractéristiques classées (voir § « Définitions ») doivent y être identifiées en utilisant, s'il y a lieu, la symbolique Crouzet.</p> <p>Une double identification « symbolique Prestataire – symbolique Crouzet » est autorisée.</p>	-	-	X	X*

6.8.2 Planification et modification de la conception

	S	R	M	P
<p>6.8.2.1  Les exigences applicables au développement et à la conception d'un produit spécifique font l'objet d'un cahier des charges / d'une spécification technique et d'un SOW (Statement of Work). Ce document détaille les besoins de Crouzet pour un projet. Il peut-être soit spécifique soit générique.</p> <p>En réponse au SoW Crouzet, le Prestataire doit établir un Plan de développement définissant l'organisation, les responsabilités, les tâches et les livrables ainsi que le déroulement du projet. Ce plan doit être adapté à la nature et la complexité du projet.</p>	-	-	X	X*
<p>6.8.2.2  Toute évolution du dossier de définition (y compris pour les évolutions de logiciel) après la revue critique de définition (CDR) doit être documentée et enregistrée afin d'assurer la traçabilité et la gestion de configuration du produit (FEE). (Cf §6-14 Maîtrise des modifications)</p>	-	-	X	X*

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

	S	R	M	P
<p>6.9.1 Le Prestataire, quel que soit le niveau de sous-traitance, doit assurer la pleine responsabilité des processus externalisés vis-à-vis de la conformité à toutes les exigences Crouzet. Il doit répercuter à ses éventuels sous-contractants les exigences exprimées par Crouzet dans le contrat ou la commande et dans le présent document.</p> <p>Note : Le Prestataire doit justifier auprès de Crouzet les exigences applicables non répercutées à ses sous-contractants.</p>	X	X	X	X
<p>6.9.2 Le Prestataire doit mettre en place un processus de suivi périodique de ses sous-contractants adapté aux risques identifiés et au type de produit concerné et comprenant au minimum :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Le maintien du respect des exigences applicables de Crouzet ➤ La mesure du niveau de performances (qualité produit et respect des délais) <p>Note : cette exigence est applicable également aux Prestataires imposés par Crouzet.</p>	X	X	X	X
<p>6.9.3 Lorsque Crouzet le demande (plan, spécification, cahier des charges, ...) de façon directe (nom d'un Prestataire, ...) ou indirecte (nom d'un procédé normalisé, ...)</p> <p>Nota 1 le Prestataire doit acheter les produits, matériaux ou prestations auprès des sources approuvées par Crouzet <i>suivant la liste I.028G03</i> ou par ses propres clients.</p> <p>✈ Pour les Matières Premières métalliques, le prestataire doit respecter le couple Fabricant Matière Première/Norme d'approvisionnement, nuance.</p> <p>Les matières premières métalliques approvisionnées dans le cadre de l'exécution du contrat ou de la commande doivent être accompagnées d'un <i>certificat</i> de conformité à la commande <i>et certificat type 3.1 suivant EN 10204</i> avec indication des résultats de contrôle spécifique (essais mécaniques et analyse chimique) et du numéro de lot/coulée. Lors de la réception des matières premières métalliques, le Prestataire doit s'assurer que les résultats des essais et contrôles mentionnés sur les documents de livraison sont conformes aux spécifications du produit (normes ou référentiels spécifiés dans le dossier de définition).</p>	-	X	X	-

	S	R	M	P
<p>6.9.4 ✈ <i>A minima</i> pour les articles commandés <i>et livrés sur le site de Pont de l'Isère</i> en FBWxxxxxx, le prestataire doit respecter la I.028G03, dans le cas exceptionnel où le prestataire ne s'est pas approvisionné <i>en matières métalliques</i> suivant la I.028G03, il <i>devra après validation de la demande par l'AQP Crouzet</i> :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Envoyer un échantillon de matière dans un laboratoire agréé pour une contre-expertise chimique et mécanique ➤ A réception des résultats conformes, le prestataire enverra une demande de dérogation à Crouzet en joignant la contre-expertise. ➤ La demande de dérogation acceptée devra être mentionnée sur <i>les documents de livraison</i> <p>Les conditions de cette contre-expertise sont à valider avec l'AQP.</p>	-	X	X	-
<p>6.9.5 Le Prestataire doit prendre les mesures appropriées pour prévenir l'achat de produits contrefaits ou non approuvés (une copie non autorisée, une imitation, une pièce de substitution ou une pièce modifiée, sciemment présentée comme étant une pièce spécifiée d'origine provenant d'un fabricant concepteur ou autorisé).</p>	X	X	X	X
<p>6.9.6 ✈ Pour tous les articles : toute opération de peinture devra être qualifiée selon I.105G12 au moment de la FAI et suivie en série via cette même instruction.</p>	-	-	X	-
<p>6.9.7 ✈ Les prestataires réalisant des opérations de traitements thermiques doivent réaliser des essais de dureté sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <i>Chaque lot de traitement</i> <p>Les résultats de ces essais seront mentionnés sur <i>le CC</i>.</p>	-	X	X	-
<p>6.9.8 ✈ Les opérations de procédés spéciaux <i>doivent</i> être sous-traitées <i>chez des prestataires listés dans la I.028G03 (se référer au § concerné des procédés spéciaux)</i>. <i>Dans le cas exceptionnel où le prestataire ne s'est pas approvisionné suivant la I.028G03, il devra :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <i>Envoyer une demande de dérogation à Crouzet</i> ➤ <i>Au cas par cas, des essais destructifs pourront être demandés par Crouzet, essais à la charge du Prestataire.</i> <p><i>Nota : règle identique en cas de sous-traitance de rang N-2</i></p>	-	-	X	X*

	S	R	M	P
<p>6.9.9 ✈ Les composants électroniques doivent être approvisionnés uniquement auprès des fabricants d'origine (OEM) ou auprès de distributeurs franchisés du fabricant d'origine.</p> <p><i>Le prestataire de service/ distributeur (S) devra diffuser auprès de Crouzet ses Product Change Notice (PCN) des composants achetés et pour lesquels il n'est pas le fabricant.</i></p> <p>Dans le cas (exceptionnel) où des composants électroniques doivent être approvisionnés auprès de distributeurs non franchisés (broker) par le fabricant d'origine (délai d'approvisionnement court, composant obsolète, etc.) le Prestataire doit préalablement obtenir l'accord écrit du responsable de la définition du produit dans lequel sont intégrés les composants.</p> <p>En fonction du type de composant et de son utilisation, des contrôles et tests spécifiques à effectuer à réception doivent être définis afin de garantir la conformité des composants. (Inspection visuelle renforcée, tests fonctionnels, test de fiabilité, ...) Les composants approvisionnés auprès de distributeur non franchisé doivent obligatoirement être accompagné d'un certificat de conformité d'origine fabricant.</p>	X	-	X	-

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

6.10.1 Maîtrise de la production

	S	R	M	P
<p>6.10.1.1 ✈ Un contrôle « Premier Article » (conforme à l'EN9102) doit être effectué et formalisé sur un échantillon représentatif (EI) de la première fabrication <i>suivant un process fiable et répétable</i> d'un nouveau produit afin de vérifier que les procédés de production, les dossiers de fabrication et contrôle et les outillages utilisés permettront de produire des produits conformes aux exigences techniques spécifiées.</p> <p>Le produit ayant fait l'objet du contrôle « Premier Article » doit être spécifiquement identifié lors de la livraison.</p> <p>Note : le contrôle « Premier Article » n'est pas applicable sur les produits standards ou catalogue (article ou matériel conforme à une spécification publiée par une Industrie ou une autorité nationale reconnue dont toutes les caractéristiques sont définies par un texte, une définition normative ou un catalogue)</p> <p>Les activités de contrôle premier article doivent être renouvelées partiellement ou en totalité dans les cas suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Après une interruption de fabrication supérieure à 24 mois ➤ Après une modification de la définition affectant la géométrie, les interfaces ou la fonction du produit 	X	X	X	-

	S	R	M	P
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Après changement d'indice sur plan Crouzet ➤ Après une modification de sources d'approvisionnement, de procédé de fabrication, d'outillage, de lieu de fabrication pouvant potentiellement affecter la géométrie, les interfaces et la fonction du produit <p>Après un renouvellement d'outillages spécifiques</p> <p>Crouzet se réserve le droit de participer au contrôle « Premier Article » dans les locaux du Prestataire et/ou de ses sous contractants</p>				
6.10.1.2 ✈ Les gammes <i>de sous-traitance</i> de traitements thermique pour les articles commandés <i>et livrés sur le site de Pont de l'Isère</i> en FBWxxxxxx doivent être validées par Crouzet et mentionnées sur la déclaration de conformité du sous-traitant de traitement thermique.	-	X	X	-
6.10.1.3 ✈ L'industrialisation et la fabrication des <i>Safety Critical Parts</i> devront se faire selon l'instruction I.105 G11 (ex I 02 29FbW)	-	X	X	X*


6.10.2 Garantie

Voir CGA

6.10.3 Bordereau de Livraison

	S	R	M	P
6.10.3.1 Le Bordereau de Livraison doit respecter les exigences douanières internationales et, en particulier, les données suivantes doivent figurer sur chacun d'eux : <ul style="list-style-type: none"> ➤ N° des commandes ou contrats et n° des postes ➤ Codes ou désignations/références indicées Crouzet ➤ Quantités ➤ N° de lot de fabrication <p>Note : Si le bon de livraison fait office de déclaration de conformité, il doit être délivré en 2 exemplaires et comporter toutes les mentions citées ci-dessous relatives au <i>certificat de conformité</i>.</p>	X	X	X	X*

6.10.4 Autres Documents d'Accompagnement

	S	R	M	P
<p>6.10.4.1 Joindre au bordereau les documents d'accompagnement requis sur la commande ou par contrat ou sur DAC et, en particulier, les déclarations/certificats de conformité de la livraison aux stipulations de la commande.</p> <p>Note : 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>✈ Systématiquement, un Certificat de Conformité doit être établi suivant les dispositions appelées à la commande ou au contrat, à défaut suivant la norme NF EN 9163 ou équivalente.</p> <p>Note 1 : Faire apparaître la date de péremption ou durée de vie limitée si applicable</p> <p>Note 2 : Sauf exigence particulière mentionnée sur le contrat ou la commande, la durée de vie des produits à péremption livrés doit au moins être égale, à la date de livraison, à 80 % de la durée de vie maximale.</p>	X	X	X	X*
<p>6.10.4.2 Si requis par le DAC (pièces soumises au  Molder's program) le Prestataire 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, et la déclaration de matière plastique type (modèle fourni par Crouzet, F.029G04) ➤ Fournir son intention de certification Molders program en son nom propre 	-	-	X	-
<p>6.10.4.3 ✈ Le fournisseur doit livrer :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ La déclaration de conformité originale de la matière première (déclaration de type 3.1 suivant EN10204 pour les matière métalliques, DC matière plastique ou fiche de mélange pour les élastomères) ➤ La déclaration de conformité des procédés spéciaux sous-traités mis en œuvre. 	-	X	X	-
<p>6.10.4.4 Les documents de livraison doivent être rédigés dans la langue du contrat ou de la commande ou à défaut en anglais.</p>	X	X	X	X



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

6.11.1 Identification des contenants

6.11.1.1 Cas général

	S	R	M	P
<p>6.11.1.1.1 Les données suivantes doivent figurer sur chaque contenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Identification du Prestataire (nom et code à minima) ➤ Code ou référence indiquée Crouzet ➤ N° du lot de fabrication du Prestataire ➤ Quantité du contenant ➤ Le cas échéant, N° de la dérogation associée aux pièces livrées (voir § 6-15 "Maîtrise produit non-conforme") ➤ Date de péremption ou durée de vie limitée si applicable. <p>Note : Dans le cas de livraison comportant plusieurs lots de fabrication, le Prestataire doit séparer et identifier ces lots.</p>	X	X	X	X*
<p>6.11.1.1.2 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) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Code ou référence indiquée Crouzet ➤ N° du lot de fabrication du Prestataire ➤ Quantité du contenant <p>Le cas échéant, N° de la dérogation associée aux pièces livrées</p>	X	X	X	X*

6.11.1.2 Cas des matières plastiques (exigences additionnelles)

	S	R	M	P
<p>6.11.1.2.1 Si le Prestataire est certifié QMMY2 (Molders program) en son nom propre ou à travers le dossier d'homologation Crouzet, aux exigences ci-dessus s'ajoutent :</p> <p>Les données suivantes doivent figurer sur chaque contenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Le N°  Molder's Program <p>Si le Prestataire n'est pas certifié QMMY2, se référer au § 6.10.4.2 « Documents d'accompagnement ».</p>	-	-	X	-
<p>6.11.1.2.2 et sur chaque plus petit contenant, i.e. chaque sachet si les pièces sont ensachées et les sachets rassemblés dans un carton :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Le N°  Molder's Program 	-	-	X	-

6.11.2 Traçabilité

	S	R	M	P
6.11.2.1 Le Prestataire 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	X	X	-
6.11.2.2 ✈ Pour les produits Aéronautiques, le Prestataire devra mettre en place une traçabilité montante et descendante sur les pièces Crouzet. Il conserve l'ensemble des documents nécessaire à cette traçabilité.	-	X	X	-
6.11.2.3 ✈ <i>Le Prestataire doit établir des contrôles et s'assurer de la maîtrise des supports officiels d'approbation utilisés (par exemple : Tampons, signatures électroniques, mots de passe, etc.). Le Prestataire doit sensibiliser le personnel chargé de déclarer la conformité du produit aux responsabilités que représente l'attribution de ces supports en termes de sécurité de fonctionnement du produit final.</i>	X	X	X	X*
6.11.2.4 ✈ Ces données et tous les éléments de traçabilité doivent être tenus à disposition de Crouzet ou communicable dans un délai de 48 heures ouvrables maximum. Ceci ne dispense pas le Prestataire de livrer les certificats de conformité requis.	X	X	X	X
6.11.2.5 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	-

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

	S	R	M	P
<p>6.12.1 Pour les moyens de fabrication et/ou des moyens de contrôle/tests qui sont la propriété de Crouzet ou de son Client, le prestataire 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 peut fournir la plaque de propriété à apposer sur l'outillage (rivetée), à défaut le prestataire doit mentionner la référence de l'outillage ou du moyen, et une mention du type « propriété de X » (tel que défini en accord avec Crouzet) ➤ Informer de manière fréquente de l'état du parc outillage CROUZET mis à sa disposition pour production : Le Prestataire 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 <ul style="list-style-type: none"> ○ Renouvellement ○ Requalification en état ○ Intervention / réparation ○ Reprise (en cas de fin de production) ○ Modification (amélioration produit/Process) ➤ 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 § 6-6-1-5 "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. <p>Ces outillages et/ou moyens sont restitués ainsi que le dossier de définition (Plan d'ensemble et nomenclature des composants) sur simple demande de Crouzet, ou dans le cas d'arrêt d'activité.</p>	-	-	X	-
<p>6.12.2 Vis-à-vis des enregistrements, le Prestataire 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 (ou dans le cas d'arrêt d'activité) ➤ 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	-

	S	R	M	P
<p>6.12.3 Crouzet se réserve le droit de remettre au Prestataire tout ou partie des fournitures nécessaires à la réalisation du contrat ou de la commande.</p> <p>Dans ce cas, le Prestataire doit :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ N'utiliser que ces fournitures, leur remplacement par tout autre équivalent ne pouvant se faire qu'avec l'accord écrit de Crouzet ➤ Ne pas utiliser ces fournitures pour d'autres applications que celles de Crouzet ➤ Effectuer un examen visuel à réception afin de déceler tout dommage éventuel dû au transport ➤ Effectuer le contrôle quantitatif à réception ➤ Identifier les fournitures par rapport aux documents d'accompagnement ➤ Stocker les fournitures dans un environnement adapté (ESD, humidité, ...) 	-	-	X	-
<p>6.12.4 La mise à disposition par Crouzet de fournitures, documents techniques, d'instructions de fabrication ou de contrôle, de moyens de contrôle ou de fabrication ne décharge pas le fournisseur de sa responsabilité en ce qui concerne la qualité finale de la fourniture</p>	-	-	X	-
<p>6.12.5 La réception de l'outillage Crouzet sera prononcée après contrôle de la conformité de pièces types (quantité précisée sur le contrat ou la commande).</p> <p>Un rapport de contrôle est établi par le Prestataire et adressé à Crouzet.</p> <p>En cas de non-conformité, il appartient au Prestataire (concepteur de l'outillage) de modifier l'outillage et de présenter de nouvelles pièces types.</p>	-	-	X	-

6.13 ISO 9001 § 8.5.4 - Préservation - Exigences supplémentaires

	S	R	M	P
Le Prestataire doit :				
6.13.1 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*
6.13.2 <i>Utiliser des</i> solutions logistiques (emballages, transports, stockage, etc.) appropriés en taille et quantité avec une préférence pour le réemploi et le recyclage ; permettant ainsi de réduire les coûts et les risques, en prenant en compte la préservation de l'environnement.	X	X	X	X*
6.13.3 conserver l'état de propreté (absence de pollution) résultant du processus de fabrication en utilisant un conditionnement adapté, jusqu'à la mise à disposition de Crouzet.	X	X	X	X*
6.13.4 Etablir une démarche de prévention, détection et élimination (y compris formation du personnel) de tous corps étrangers (FOD Foreign Object Debris) durant les opérations de fabrication, assemblage, contrôle, stockage, maintenance, emballage et expédition. ✈ <i>Se conformer à la norme AS/EN/SJAC 9146 ("Foreign Object Damage")</i>	X	X	X	X*
6.13.5 Si applicable, mettre en place des dispositions de maîtrise des ESD (Electro-Static Discharge) durant les opérations de fabrication et de manutention des composants ou ensembles électroniques. Ces dispositions doivent être conformes aux exigences décrites dans les normes Mil-Std-1686 ou EN 61340-5-1 ou EIA JESD-625. Une signalisation normalisée indiquant que le contenu peut être endommagé par les décharges électrostatiques doit être apposée sur le conditionnement.	X	-	X	X
6.13.6 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*
6.13.7 ✈ s'assurer que les produits en Titane et alliage Titane ne sont pas emballés directement dans du papier bulle.	X	X	X	X*
6.13.8 s'assurer, lorsque applicable, que les produits électroniques sensibles à l'humidité sont marqués et conditionnés suivant les exigences du document IPC/JEDEC J-STD-033	X	-	X	-
6.13.9 s'assurer du marquage des pièces finies selon : <ul style="list-style-type: none"> ➤ La mention du plan si précisé ➤ A défaut, il devra marquer sur l'emballage le code article Crouzet + le n° OF Crouzet (si requis) + n° OF prestataire 	X	-	X	-

	S	R	M	P
6.13.10 utiliser un système de gestion des stocks 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*
6.13.11 Crouzet peut demander contractuellement au Prestataire de maintenir un stock de produit finis ou de composants couvrant une ou plusieurs cadences de livraison <ul style="list-style-type: none"> ➤ Dans ce cas, Crouzet se réserve le droit de vérifier, à tout moment, l'état de ces stocks chez le Prestataire. 	X	X	X	-
6.13.12 ✈ L'usinage par électroérosion (fil ou enfonçage) des aciers devront être validés en collaboration avec Crouzet au cas par cas.	X	X	X	-

6.14 ISO 9001 § 8.5.6 – Maîtrise des modifications – Exigences supplémentaires

	S	R	M	P
6.14.1 ✈ Toute évolution du dossier de fabrication et de contrôle doit être documentée et enregistrée afin d'assurer la traçabilité et la gestion de configuration du produit (cf §6-8-2 Planification et modification de la conception)	-	X	X	X*
6.14.2 ✈ Les évolutions sur les procédés de fabrication et de contrôle doivent être évaluées avant mise en œuvre pour confirmer que l'effet escompté a été obtenu sans effet néfaste sur la qualité et la fiabilité du produit. Le changement impacte-t-il : <ul style="list-style-type: none"> ➤ Le « fit / form or/and function » du produit ➤ La sécurité ou l'intégrité du produit... 	-	X	X	X*
6.14.3 ✈ Aucune modification des caractéristiques d'un produit, en particulier changement de composant, de matière ne peut être introduite par le Prestataire sur les produits de définition Crouzet sans l'accord écrit préalable de Crouzet.	-	X	X	X*
6.14.4 ✈ Dans le cas où des opérations du process de fabrication ou de contrôle ont été figées (« gamme figée ») entre le Prestataire et Crouzet, aucune modification de ces opérations ne peut être introduite par le Prestataire sans l'accord écrit préalable de Crouzet.	-	X	X	X*

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

	S	R	M	P
<p>6.15.1 Le Prestataire doit mettre en œuvre une procédure de gestion des non-conformités détectées en interne ou après livraison. Cette procédure doit définir :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Le mode d'identification des non-conformités ➤ Le mode d'isolement des fabrications non conformes (en attente de traitement) afin d'éviter leur mélange avec des fournitures conformes ➤ Les responsabilités en matière de décision sur le traitement du produit non conforme : dérogation, retouche, tri, rebut ➤ Le mode de traitement des pièces rebutées : isolement et mutilation (si produit de propriété fournisseur) ➤ La mise en place des actions curatives, correctives et préventives ➤ Le suivi des actions engagées 	X	X	X	X
<p>6.15.2 ✈ Toute pièce fournie par Crouzet : signaler à l'AQP toute détection d'anomalie à réception, pour statut</p> <p>En cas de renvoi des pièces avec anomalie chez Crouzet, identifier la traçabilité.</p>	-	-	X	X*
<p>6.15.3 Les produits non conformes détectés par Crouzet (en réception, intégration, utilisation) sont retournés au Prestataire aux frais du Prestataire et accompagnés d'un rapport mentionnant le motif de la non-conformité. Le Prestataire doit informer Crouzet, par écrit, si une procédure particulière doit s'appliquer pour tout retour de leur fourniture. Sans précision particulière transmise, la procédure de Crouzet sera appliquée.</p> <p>Note : Lors de la re-livraison de ces produits, le Prestataire doit faire référence sur le bon de livraison au rapport de non-conformité de Crouzet, et prévenir l'AQP ayant envoyé le rapport de la date de livraison.</p>	X	X	X	X*
<p>6.15.4 En cas de non-conformité imputable au Prestataire et sur demande de Crouzet, celui-ci doit détacher du personnel compétent dans les ateliers de Crouzet ou chez le Client Final afin de réaliser les tris ou corrections nécessaires.</p> <p>Les modalités de cette intervention sont fixées conjointement par Crouzet et le Prestataire, et s'il y a lieu, par le Client final.</p>	X	-	X	-

	S	R	M	P
<p>6.15.5 ✈ Les produits non conformes de responsabilité Prestataire, détectés par Crouzet (en réception, intégration, utilisation) peuvent faire l'objet d'une expertise dans le but de déterminer les causes de la non-conformité ainsi que les actions correctives et préventives associées.</p> <p>Les modalités de l'expertise sont fixées conjointement par Crouzet et le Prestataire, et s'il y a lieu, par les Services Officiels de Surveillance.</p> <p>Nota : Dans le cas où l'expertise est effectuée par le Prestataire, un rapport détaillé doit être communiqué à Crouzet dans le délai convenu.</p>	X	X	X	X
<p>6.15.6 Pour les produits non conformes détectés par Crouzet (en réception, intégration, stockage, utilisation) et/ou susceptibles d'affecter des livraisons antérieures effectuées par Crouzet au Client final, le prestataire s'engage à participer à tous les frais engagés par Crouzet ainsi qu'aux pénalités éventuelles répercutées à Crouzet par le Client Final.</p> <p>Le montant définitif de cette participation aux frais par le prestataire fait l'objet d'un accord formel entre Crouzet et le prestataire.</p>	X	X	X	X*
<p>6.15.7 En cas d'écart avec les exigences Crouzet, le Prestataire 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 ➤ Toutes les données techniques nécessaires à la compréhension de la non-conformité ➤ Les photos et/ou autres documents que le prestataire juge utile de joindre ➤ Une proposition d'action. 	X	X	X	X*
<p>6.15.8 ✈ Si la dérogation est acceptée par Crouzet, le numéro de cette dérogation sera clairement identifié</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Sur les conditionnements (individuels si requis) ➤ La déclaration de conformité (ou procès-verbal de recette) ➤ Le bordereau de livraison. 	X	X	X	X*
<p>6.15.9 En cas de découverte qu'un produit non-conforme ait été livré à Crouzet, le Prestataire 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.</p>	X	X	X	X*
<p>6.15.10 Il doit maîtriser les produits suspects ou obsolètes de façon similaire aux produits non-conformes.</p>	X	X	X	X*
<p>6.15.11 Le Prestataire doit accuser réception sans délai de toute réclamation relative à des livraisons non-conformes.</p>	X	X	X	X*

En cas de détection par Crouzet d'un incident Qualité, de perte/rebut de pièces imputable au prestataire, Crouzet se réserve le droit de lui faire une réclamation 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€.

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

Les performances du Prestataire seront évaluées à travers :

- ESSR External Supplier Service Rate (Taux de service)
- ENCR External Non Conformity Rate (% Nb de réclamations / nb de commandes réceptionnées)
- L'évolution du coût de la prestation
- DPMe Defective Parts per Million (équivalent ppm, tient compte de la détection des défauts.

	S	R	M	P
Le Prestataire doit :				
6.16.1 🚚 Suivre périodiquement la capacité de ses procédés de fabrication sur les caractéristiques classées <C> et <M> et <S> (suivant les requis DAC) . Une périodicité de 12 mois est considérée comme acceptable.	-	-	X	-
6.16.2 ✈ Toutes les caractéristiques contractuelles du produit doivent être contrôlées. Ces vérifications doivent être effectuées aux étapes adaptées du processus de réalisation du produit.	X	X	X	-
6.16.3 ✈ Lorsque des caractéristiques clés (Kc)/M/C/S sont définies sur un plan, le fournisseur doit s'assurer de leur mesure à 100% et livrer les pièces avec un rapport de contrôle à 100% sur ces Kc ou à minima garder la preuve de ce contrôle et résultats. Si la maîtrise du process permet de garantir les résultats obtenus, la mise en place d'une étude statistique et de capacité peut être envisagé après justification. Les pièces avec Kc sont repérées physiquement afin d'établir le lien entre les pièces et le rapport.	-	X	X	-
6.16.4 Lorsqu'un contrôle par prélèvement est utilisé pour attester la conformité du produit, la surveillance doit être adaptée aux risques. Cette surveillance doit comprendre au minimum : <ul style="list-style-type: none"> • le plan de prélèvement (taille et fréquence) • les caractéristiques surveillées ; • les moyens et méthodes mis en œuvre pour assurer et garantir les résultats de cette surveillance. Le plan de contrôle est communicable à Crouzet sur simple demande.	-	X	X	-
6.16.5 Les caractéristiques Kc /M/C/S doivent être clairement identifiées sur l'ensemble des documents de définition, de fabrication et de contrôle.	-	X	X	-

6.17 ISO 9001 § 9.2 – Audit interne - Exigences supplémentaires

	S	R	M	P
<p>6.17.1 Crouzet peut être amené à réaliser des audits sur les lieux de fabrication des Prestataires, y compris chez leurs propres Prestataires (sous-contractants).</p> <p>Le Prestataire s'engage à assurer l'accès à Crouzet, ses Clients et les Services Officiels de Surveillance, 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> <p>Note : ces Services Officiels de Surveillance peuvent être (liste non exhaustive) : autorités réglementaires ou organismes agissant en leurs noms, autorités de l'aviation civile, service officiel du ministère de la défense, etc.</p> <p>✈ Lors des audits chez les fournisseurs, Crouzet pourra vérifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Si le fournisseur a mis en place un Système de Gestion de Sécurité (SGS) (- dans le cas où le fournisseur serait agréé PART21G conforme au règlement), ➤ Et sinon, pour tout autre fournisseur (sans agrément et sans SGS en place) : comment se fait la remontée d'informations des événements (anomalie, changements importants...§ 6.6.1.3 « modifications ») à Crouzet. ➤ 	X	X	X	X

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

	S	R	M	P
<p>6.18.1 L'analyse de causes et plan d'actions seront formulées sous un format 8D ou équivalent : mettre en œuvre des actions correctives s'appuyant sur des dispositifs anti-erreur (détrompeurs, poka-yoke).</p>	X	X	X	X*

	S	R	M	P
<p>6.18.2 En cas de livraison à Crouzet de produits non-conformes, des analyses et plans d'actions correctives doivent être communiqués à Crouzet sur modèle type 8D ou équivalent, dans les délais suivants :</p> <p>D0 – J0 : accusé réception de la non-conformité - J0</p> <p>3D – 48 h : Sécurisation (3D) - 48h</p> <p>Sécurisation : identification et isolement des pièces non-conformes ou suspectes dans tous les stocks de produits finis et en-cours) et leur traitement (tri, remplacement...)</p> <p>4D et 5D - 5 jours (🚚) et 10 jours (autres) ouvrés : Analyse structurée (type 5M, 5P) des causes d'occurrence et de non-détection (4D) et définition des actions correctives et préventives (5D)</p> <p>D6 à D8 – 1 mois (🚚) et 2 mois (autres) : Clôture actions (efficacité vérifiée, transversalisation, capitalisation, mise à jour documentaire, ...)</p>	X	X	X	X*
<p>6.18.3 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 Prestataire s'engage à développer et communiquer à Crouzet des plans d'actions.</p>	X	X	X	X*

6.19 Exigences relatives aux matériaux

6.19.1 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.

	S	R	M	P
<p>6.19.1.1 Conformément à l'article 33, paragraphe 1 de la réglementation Reach, le Prestataire 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.</p>	X	X	X	-
<p>6.19.1.2 La réglementation Reach évolue en moyenne tous les 6 mois. Le Prestataire doit se tenir informé de toute évolution de la réglementation.</p>	X	X	X	-
<p>6.19.1.3 En cas d'interdiction d'une substance, il est nécessaire d'informer Crouzet des actions mises en œuvre pour la remplacer et de la date effective de basculement.</p> <p>Crouzet mènera si nécessaire les essais de validation.</p>	X	X	X	-

6.19.2 Directive « RoHS »

Crouzet demande la conformité à la directive RoHS 2015/863/UE pour toute pièce hors aéronautique, nucléaire et transports.

	S	R	M	P
6.19.2.1 Pour toute nouvelle fourniture, le Prestataire doit anticiper la levée des exemptions.	X	X	X	-
6.19.2.2 Le Prestataire 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 2015/863/UE de la nouvelle fourniture.	X	X	X	-

6.19.3 Autres substances interdites

	S	R	M	P
<p>6.19.3.1 En raison d'incompatibilité avec le fonctionnement de certains des produits Crouzet ou de leur toxicité potentielle pour le personnel, le Prestataire doit garantir l'absence, à la surface des pièces / composants fournis, de traces de :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Silicone volatile ➤ 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	-
6.19.3.2 ✈ Les solvants chlorés et halogénés ne doivent pas être utilisés pour le dégraissage du Titane	X	X	X	X*

6.19.4 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 Prestataires de s'assurer que les minerais proviennent des mines respectant les droits de l'homme.

	S	R	M	P
6.19.4.1 Sur demande de Crouzet, le Prestataire s'engage à remplir le fichier CMRT (Conflict Minerals Reporting Template) en vigueur et déclarer ainsi la source des minerais utilisés.	X	X	X	-

6.20 Exigences relatives à la responsabilité sociétale

Dans le cadre de sa démarche d'achat responsable, Crouzet s'engage à intégrer les principes de responsabilité sociale, environnementale et éthique dans l'ensemble de ses activités. Consciente du rôle clé de ses partenaires dans cette dynamique, Crouzet souhaite que ceux-ci l'accompagnent dans son engagement.

	S	R	M	P
6.20.1 Le Prestataire s'engage à appliquer et respecter la charte d'achats responsables listées en annexe 2.	X	X	X	X

7- ANNEXE 1 - Déclaration de conformité REACH & ROHS (exemple pour Prestataires)

Voir support intégré au DAC F.105 **G42**

8- ANNEXE 2 – Charte Achats Responsables et CGA

A consulter sur www.crouzet.com

9- ANNEXE 3 – ✈ Normes standards applicables pour les prestataires

Le prestataire doit être conforme à :

- *EN/AS 9100 : Quality Management Systems – Requirements for Aviation, Space and Defense Organizations*
- *EN/AS 9110 : QMS – Requirements for Aviation Maintenance Organizations*
- *EN/AS 9120 : Quality Management Systems – Requirements for Aviation, Space and Defense Distributors*
- *EN/AS 9103 : Variation Management of Key Characteristics*
- *EN/AS 9115 : Quality Management Systems – Requirements for Aviation, Space and Defense Organizations – Deliverable Software*
- *EN/AS 9146 : Foreign Object Damage (FOD) Prevention Program – Requirements for Aviation, Space and Defense Organizations*
- *EN/AS 9162 : Operator Self-Verification Programs*
- *EN/AS 9102 : First Article Inspection Requirement*
- *EN/AS 9117 : Delegated Product Release Verification*
- *EN/AS 9163 : Aerospace Series – Certificate of Conformity Requirements*
- *EN/AS 9138 : Statistical Product Acceptance Requirements*

10- VALIDATION DU PRESTATAIRE

En remplissant la matrice de conformité à la PCA.029 (F.029G03) le Prestataire s'engage

- A respecter les exigences identifiées comme conformes
- A expliquer pourquoi il en identifie des non conformes et à mettre le cas échéant les plans d'actions pour devenir conforme.

Sans retour de la matrice de conformité à la PCA.029 dans les deux mois suivant sa diffusion, la PCA.029 s'appliquera sans restriction dès l'acceptation d'une commande Crouzet.

Crouzet se réserve le droit de déclencher un audit dans les locaux du fournisseur pour vérifier la prise en compte ou l'application des exigences exprimées dans le présent document ainsi que le cahier des charges accepté par le fournisseur.

Nota : Concernant le périmètre des prestataires sélectionnés pour des Safety Critical Parts : la Matrice de conformité F.029G03 à PCA.029 ne doit comporter :

- ***Aucun écart majeur***
- ***Établissement d'un plan d'actions sur écarts mineurs***