

## Table des matières

<b>II. OBJET / BUT</b>	<b>ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.</b>
<b>III. DOMAINE D'APPLICATION</b>	<b>3</b>
<b>IV. DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE</b>	<b>3</b>
<b>V. PREAMBULE</b>	<b>3</b>
<b>VI. CONDITIONS D'APPLICATION</b>	<b>3</b>
<b>VII. TERMINOLOGIE ET ABREVIATIONS</b>	<b>4</b>
<b>VIII. RESPONSABILITE GENERALES DES FOURNISSEURS</b>	<b>4</b>
<b>IX. CONFIDENTIALITÉ</b>	<b>5</b>
<b>X. IDENTIFICATION ET TRACABILITÉ</b>	<b>5</b>
<b>1. MATIÈRE PREMIÈRE - DOCUMENTATION - PIÈCES</b>	<b>5</b>
<b>2. MATIÈRE FOURNIS PAR LES ALM</b>	<b>5</b>
<b>XI. INDUSTRIALISATION</b>	<b>6</b>
<b>1. RESSOURCES HUMAINES</b>	<b>6</b>
<b>2. INSTRUCTIONS DE FABRICATION ET DE CONTROLE</b>	<b>6</b>
<b>3. MAITRISE DES PRODUITS FOURNIS PAR LES ATELIERS MAUGARS</b>	<b>6</b>
<b>4. STOCKAGE DE LA MATIERE</b>	<b>6</b>
<b>5. STOCKAGE DES PIECES</b>	<b>6</b>
<b>6. ARCHIVAGE</b>	<b>6</b>
<b>XII. CONTROLE, MESURE ET ESSAIS</b>	<b>7</b>
<b>1. GÉNÉRALITÉS</b>	<b>7</b>
<b>2. CONTRÔLE ET ESSAIS EN COURS DE RÉALISATION</b>	<b>7</b>
<b>3. CONTRÔLE FINAL</b>	<b>7</b>
<b>4. SOUS-TRAITANCE USINAGE</b>	<b>7</b>
<b>5. SOUS-TRAITANCE DE 2<sup>ND</sup> NIVEAU</b>	<b>7</b>

<b>XIII.</b>	<b>MAITRISE DU PRODUIT NON-CONFORME</b>	<b>7</b>
<b>1.</b>	<b>IDENTIFICATION EN COURS DE PRODUCTION</b>	<b>7</b>
<b>2.</b>	<b>ACCEPTATION D'UN PRODUIT NON-CONFORME PAR LES ATELIERS MAUGARS</b>	<b>7</b>
<b>3.</b>	<b>DEMANDES D'ACTIONS CORRECTIVES ET PRÉVENTIVES</b>	<b>8</b>
<b>4.</b>	<b>RETOUR DE PIÈCES</b>	<b>8</b>
<b>XIV.</b>	<b>LIBERATION ET DOCUMENTATION DU PRODUIT</b>	<b>8</b>
<b>1.</b>	<b>LIBÉRATION</b>	<b>8</b>
<b>2.</b>	<b>DOCUMENTATION</b>	<b>8</b>
<b>XV.</b>	<b>EMBALLAGE ET EXPEDITION</b>	<b>8</b>
<b>XVI.</b>	<b>EVALUATION QUALITE</b>	<b>9</b>

## Historique des modifications

Numéro de version	Intitulé de la modification
a	Refonte de la spécification
b	Ajout d'une précision sur l'identification des pièces de réglage, des pièces NC et du 1 <sup>er</sup> article MAJ du logo Ajout d'une précision sur les spécifications à respecter pour le client Air-celle Ajout d'une précision sur la traçabilité Modification du temps d'archivage des documents Ajout d'une précision sur les emballages spécifiques
c	Ajout d'une exigence sur les pièces contrefaites
d	Ajout de la demande de CCPU 3.1 (matière) au §13.2
<b>e</b>	<b>Mise à jour de la charte graphique</b> <b>Refonte globale des exigences applicables.</b>

	Fonction	Date	Signature
Représentant du groupe rédacteur	Responsable achat	13/06/2023	OA
Approbateur	Président	15/06/2023	OA

Ce document a pour objet d'énoncer les exigences qualité concernant l'organisation, les moyens, les procédés et les procédures à mettre en place et à appliquer par tous les fournisseurs des Ateliers L. Maugars.

De cette manière, toutes les actions nécessaires sont engagées pour obtenir et maintenir le niveau de qualité des pièces satisfaisant les exigences des Ateliers L. Maugars et du client final.

### I. DOMAINE D'APPLICATION

Ce document s'applique à toutes les étapes du processus de production des pièces des Ateliers L. Maugars.

### II. DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

EN 9100

ISO 9001

Pour le client SAFRAN NACELLE :

- BBG031
- BAR0049
- GRP0087

IM7 liste des ERQ

### III. PREAMBULE

La mise en œuvre de la politique qualité des Ateliers L. Maugars (ALM) implique tous les acteurs de la chaîne de production et en particulier les fournisseurs.

Pour garantir la satisfaction de ses clients, les ALM se doivent de garantir la qualité des produits livrés, qu'ils soient réalisés dans leur propre usine ou par des fournisseurs pour :

- l'approvisionnement d'articles ou de matière première,
- les actions de sous-traitance,
- les prestations de service.

Dans ce but, les fournisseurs doivent respecter, tout comme les ALM pour ses propres réalisations, des règles formalisées relatives :

- à l'organisation mise en place pour assurer la qualité,
- aux moyens humains et matériels, aux procédés et aux procédures mis en œuvre pour réaliser les produits.
- la mise en œuvre de la politique qualité des ALM.

### IV. CONDITIONS D'APPLICATION

Ce document est un document contractuel. Il est référencé dans toutes les commandes réalisées par les ALM. L'acceptation des commandes ou des contrats par le fournisseur vaut acceptation du présent document.

Dans le cas où une exigence du présent document ne serait pas compatible avec une exigence du contrat, celle du contrat prévaut.

A l'issue de la commande, le fournisseur devra transmettre aux ALM un « Accusé de réception » et le retourner aux services achat et expédition des ALM. Cette signature engage le fournisseur à respecter les termes de la commande, ainsi que les exigences Techniques, Qualité et Achat applicables.

### V. TERMINOLOGIE ET ABREVIATIONS

**ALM** : Ateliers L. Maugars

**SMQ** : Système de Management de la Qualité

**CCPU** : Certificat de Contrôle de Production en Usine

**FAI** : First Article Inspection.

**DVI** : Dossier de Validation Industrielle

**FOD** : Foreign Objet Damage : Eléments, mécanique ou non, étant totalement étranger dans un composant, un assemblage, un système, etc..., et dont la présence peut avoir d'importantes conséquences.

**Lot** : Ensemble de produits répondant à la même définition technique et ayant des conditions de fabrication / contrôle communes (même élaboration et / ou même campagne de fabrication, etc...).

**Pièce contrefaite** : Copie non autorisée, une imitation, une pièce de substitutions, ou une pièce modifiée, sciemment présentée comme étant une pièce spécifiée d'origine provenant d'un fabricant concepteur ou autorisé.

### VI. RESPONSABILITE GENERALES DES FOURNISSEURS

Le fournisseur a l'entière responsabilité d'assurer la conformité du produit qui lui est acheté ou sous-traité par les ALM, que ce soit du domaine technique, qualité et de toute autre clause spécifiée à la commande.

La remise éventuelle au fournisseur de documents au titre d'aide ou de recommandation par les ALM ne le dégage en aucun cas de sa responsabilité à fournir un produit conforme à la commande. De même, l'approbation par ALM de toute documentation établie par le fournisseur au titre du contrat ne peut en aucun cas diminuer la responsabilité du fournisseur en ce qui concerne ses obligations contractuelles.

Le fournisseur doit avoir un système qualité adapté à la prestation demandée et conforme aux prescriptions définies dans le présent document.

Avec l'acceptation de la commande, le fournisseur :

- s'engage sur un délai de réalisation ferme.
- applique les exigences que lui répercute les ALM issues des exigences du client final.
  - Nota : Pour les exigences du client Aircelle (SAFRAN), la GRP-0087 et la BAR0049 sont à prendre en compte.
- signale aux ALM toute modification significative intervenant dans son entreprise (moyens, organisation, personnel).
- signale aux ALM toutes anomalies ayant un impact sur la conformité des produits dans un délai le plus réduit possible, que le constat soit fait avant ou après la livraison.

- autorise l'accès à ses ateliers, à la consultation de sa documentation et aux données liées à la commande des ALM, aux clients des ALM et aux services officiels le représentant au titre de la surveillance de la réalisation de la commande ou d'audit qualité (produit, procédé, système).

Dans le cas où les termes de la commande ne conviendraient pas au fournisseur, celui-ci a 10 jours ouvrés pour informer les ALM par écrit. Passé ce délai, la commande est considérée par les ALM comme acceptée pour l'intégralité de ses exigences (Spécification, prix, quantité, délai et tout autre terme intégré à la commande).

## VII. CONFIDENTIALITÉ

Le fournisseur met en œuvre toutes les mesures de confidentialité nécessaires pour assurer aux ALM la confidentialité des données et documents fournis au titre d'une commande et repérées comme telles.

## VIII. IDENTIFICATION ET TRACABILITÉ

### 1. MATIÈRE PREMIÈRE - DOCUMENTATION - PIÈCES

Le fournisseur doit définir et maintenir un système d'identification de la documentation, de la matière et des produits sous-traités ou achetés par les ALM au cours de toutes les phases de réalisation de la commande, depuis la réception de la commande jusqu'à l'archivage.

Ce système d'identification doit permettre d'assurer le niveau de traçabilité exigé par la commande et par tout autre document contractuel (Ex : traçabilité par lot ou par produit).

Le niveau minimum demandé par les ALM est la traçabilité du lot produit par rapport à la ligne de commande.

Dans tous les cas il est interdit de mélanger les Numéros d'affaires ou les lignes de commandes de produits entre eux.

### 2. MATIÈRE FOURNIS PAR LES ALM

Lorsque les ALM fournissent la matière, l'identification par gravure est faite sur les barres débitées.

Dans le cas où les approvisionnements sont fournis par les ALM, le fournisseur, à la réception de ses approvisionnements, prévoit les dispositions suivantes :

- examen visuel à la réception afin de déceler tout dommage éventuel résultant du transport ;
- identification par rapport à la documentation d'accompagnement ;
- contrôle quantitatif ;
- protection de l'approvisionnement reçu contre toute détérioration ou dommage ultérieur, ainsi que toute utilisation ou affectation incorrecte par rapport à la commande.

Toutes les chutes de matière sont à retourner chez les ALM. Elles doivent être identifiées clairement à l'aide d'une étiquette et dissociées des autres pièces.

## **IX. INDUSTRIALISATION**

### **1. RESSOURCES HUMAINES**

Le fournisseur doit établir une liste des personnes habilitées pour la réalisation des opérations de contrôle et des procédés spéciaux. Cette habilitation doit être documentée.

Le personnel doit être sensibilisé à l'importance de sa tâche et aux éventuels impacts sur la sûreté des installations sur lesquelles seront montés les produits finis.

### **2. INSTRUCTIONS DE FABRICATION ET DE CONTROLE**

Le fournisseur doit définir par écrit les instructions nécessaires à la fabrication et au contrôle des produits.

Ces documents doivent permettre d'identifier les produits auxquels ils se rapportent, et être accessibles aux opérateurs chargés des opérations de fabrication ou de contrôle.

L'évolution de ces documents doit être identifiée et maîtrisée.

### **3. MAITRISE DES PRODUITS FOURNIS PAR LES ATELIERS MAUGARS**

Lors de prêt d'outillages ou d'instruments de mesure et de contrôle par les ALM, le fournisseur est responsable du maintien en bon état de ces éléments contre toute détérioration.

Lors du prêt d'instrument de mesure ou de contrôle, la date de validité est inscrite sur l'instrument ou l'outillage. Il est de la responsabilité du fournisseur de ne pas utiliser d'instrument ou d'outillage de contrôle « à date de validité dépassée », et de retourner l'équipement ou l'outillage de contrôle aux ALM pour qu'il soit vérifié.

Sauf cas exceptionnel indiqué au fournisseur, tout outillage prêté par les ALM doit lui être retourné avec la série de pièces livrée.

### **4. STOCKAGE DE LA MATIERE**

Le fournisseur doit assurer un stockage permettant d'éviter tout risque de mélange de la matière que ce soit notamment sur :

- les nuances
- les états matières
- les coulées et lots matière
- l'affectation à la commande et à la ligne de commande

Les surplus de matière des ALM ne peuvent en aucun cas être stockés et réutilisés pour une autre fabrication sans son accord.

### **5. STOCKAGE DES PIECES**

Le fournisseur est responsable de la protection et du maintien en parfait état des produits tout au long du processus de réalisation, jusqu'à la livraison aux ALM (protection contre les coups, corrosion, etc.).

### **6. ARCHIVAGE**

Sauf spécification particulière, le fournisseur doit assurer l'archivage des enregistrements qualité pour lui-même et ses propres fournisseurs conformément à l'IM7 – Liste des enregistrements qualité. Cet archivage doit rester lisible et exploitable durant toute cette période.

## **X. CONTROLE, MESURE ET ESSAIS**

### **1. GÉNÉRALITÉS**

Afin d'assurer la cohérence des fabrications et des mesures du fournisseur, tout étalon ou équipement repéré comme tel doit être raccordé au BNM (Bureau National de métrologie) et étalonné suivant une fréquence permettant d'assurer sa fidélité et sa justesse au moment de son utilisation.

Tout équipement de contrôle, de mesure ou d'essai utilisé pour l'acceptation d'une cote ou d'une spécification doit être vérifié et / ou réglé à une période définie ou avant son utilisation. Cette vérification doit être faite par rapport à des étalons raccordés au BNM ou à un élément identifié comme référence lorsque l'étalon n'existe pas.

Tout équipement réformé ou déclassé doit être convenablement identifié afin d'éviter tout risque d'utilisation lors de la validation d'une fabrication.

Le processus de surveillance du fournisseur doit permettre d'écarter tout risque de fabrication, d'utilisation ou d'inclusion de pièce contrefaite.

### **2. CONTRÔLE ET ESSAIS EN COURS DE RÉALISATION**

Dans le cas de la réalisation d'une opération de contrôle non destructif (CND), le fournisseur utilisera du personnel formé et habilité à réaliser de tels types de contrôle (Habilitation COFREND).

Dans le cas où une pièce d'essai est utilisée, cette dernière doit être isolée du lot et clairement identifiée par étiquetage

### **3. CONTRÔLE FINAL**

Le contrôle final d'un produit doit être matérialisé par un visa de contrôle sur un document de suivi de fabrication du produit (fiche suiveuse, gamme, plan...) et permettre d'identifier la personne autorisée à ce type de contrôle.

### **4. SOUS-TRAITANCE USINAGE**

Un relevé des cotes tolérancées au plan doit être réalisé selon les exigences de prélèvement indiquées sur la commande, ou selon les plans ou relevés de contrôle fournis par les ALM.

### **5. SOUS-TRAITANCE DE 2<sup>ND</sup> NIVEAU**

Le fournisseur s'engage à ne pas sous-traiter une partie ou la totalité de la commande, sans l'autorisation des ALM. Les clauses qualité du présent document et de nos clients sont applicables « en cascade » aux fournisseurs auxquels nous confions la réalisation des produits.

## **XI. MAITRISE DU PRODUIT NON-CONFORME**

### **1. IDENTIFICATION EN COURS DE PRODUCTION**

Tout produit non-conforme ou suspecté d'avoir été contrefait doit être isolé, clairement identifié et documenté de manière à éviter des mélanges avec les produits conformes.

### **2. ACCEPTATION D'UN PRODUIT NON-CONFORME PAR LES ATELIERS MAUGARS**

Pour livrer un produit non-conforme, le fournisseur doit soumettre une demande de dérogation écrite au service qualité des ALM.

Pour ce faire, le fournisseur peut utiliser la demande de dérogation des ALM. Seul un accord écrit du Responsable Achats, du Responsable qualité et/ou du service qualité des ALM autorisera le fournisseur à livrer le produit non-conforme.



Lors de la livraison, le produit non-conforme doit être isolé et identifié par étiquetage, et accompagné de la demande de dérogation acceptée.

### 3. DEMANDES D' ACTIONS CORRECTIVES ET PRÉVENTIVES

Dans le cas où les ALM découvrent un non-respect des exigences de la commande ou un problème potentiel, le responsable Achats ou le responsable Qualité pourra être amené à demander des actions correctives ou préventives au fournisseur.

Le fournisseur doit chercher à assurer que le problème mis en évidence ne se reproduira pas sur les fabrications en cours et futures.

Le fournisseur s'engage à faire un retour sur la non-conformité transmise par le service qualité des ALM sous un délai de 5 jours ouvrés. Sans retour de la part du fournisseur, la facture se verra bloquée.

### 4. RETOUR DE PIÈCES

Dans le cas de découverte de non-conformités ou de pièce contrefaite par les ALM et son client, les pièces pourront être retournées au fournisseur pour remise en conformité à ses propres frais.

## XII. LIBERATION ET DOCUMENTATION DU PRODUIT

### 1. LIBÉRATION

Le produit ne peut être libéré chez le fournisseur qu'après avoir subi un contrôle final par celui-ci. Pour les produits sous dérogation, le produit ne peut être libéré qu'après et avoir été jugé conforme par les ALM.

### 2. DOCUMENTATION

Le produit commandé par les ALM doit être accompagné des documents suivants :

- bordereau de livraison
- déclaration de conformité selon NF-L-0015 et le certificat matière (2.1 ou 3.1 selon exigences client)
- les relevés de cotes demandés à la commande
- le plan fourni à la commande
- le DVI si demandé à la commande
- le cas échéant, une copie des dérogations acceptées par les ALM.

## XIII. EMBALLAGE ET EXPEDITION

L'emballage et la protection du produit doivent être réalisés pour protéger et maintenir le produit en parfait état contre tous les dommages ou détériorations pendant leur stockage, le transport et la manutention.

Les emballages interdits en contact direct sont :

- Les chips de polystyrène expansé/compressé
- Les chips de polystyrène
- Le papier bulle
- Les anneaux métalliques
- Le cerclage métallique (toléré pour la matière 1<sup>ère</sup>)



- Les agrafes
- Les matériaux d'emballage solubles dans l'eau
- Le papier déchiqueté
- Les clous pour caisse en bois

**Lorsqu'un emballage spécifique est fourni par les ALM avec une affaire (caisse navette, bloc en mousse, carton etc...), il doit impérativement être réutilisé pour l'expédition de cette même affaire.**

Le fournisseur est responsable du produit jusqu'à sa réception aux ALM.

L'emballage doit assurer la protection mécanique individuelle. Selon les cas, un même emballage peut être utilisé pour plusieurs pièces à condition que celles-ci soient protégées des éventuels chocs.

La documentation doit être protégée de toute détérioration durant le transport du produit pour être parfaitement lisible et exploitable à la réception des ALM. L'accès à la documentation d'accompagnement doit être possible sans rompre le conditionnement de la fourniture.

**Nota :** Les pièces faisant l'objet d'une non-conformité mineur ou majeur doivent être identifiées (étiquette) et séparées des autres pièces.

#### XIV. EVALUATION QUALITE

Les ALM réalisent de manière annuelle des évaluations qualité de tous ses fournisseurs. Cette évaluation permet de s'assurer que le SMQ du fournisseur satisfait les conditions requises par les ALM. Le fournisseur est évalué sur ses performances OTD, OQD et la conformité documentaire. La fiche évaluation fournisseur est communiquée à la fin du premier trimestre de l'année N+1.

Pour les fournisseurs ne satisfaisant pas aux exigences, les ALM réaliseront une demande d'action et se réservent le droit de réaliser des réunions trimestrielles afin de lever les potentielles problématiques de production.

Cette réunion peut également être mise en place pour les fournisseurs étant identifiés en dérive concernant les indicateurs de performances OTD et OQD pour le trimestre écoulé.