|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Iu^55Titre | **AQF**  **rdManagement de la Relation FOURNISSEURs** |  |
| RefDoc | MRF |  |
| Ind | 1 |  |
| Date | 20/01/2009 |  |

Management

de la

Relation

Fournisseurs

( Prestataires externes )

En cas de contradiction entre la version française et la version traduite,

la version française prévaut. Toute version traduite n’est donnée qu’à titre indicatif.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 6 Janvier 2020 | 3 | MAJ IATF, politique achat,… |
| 10 juin 2015 | 2 | MAJ Tables familles, Politique achat, Circulaires annuelles,… |
| 18 mars 2011 | 1 | Table des familles fournisseurs, IV-2 forfait logistique et III-2 |
| 18 février 2010 | F | Sélection, Chgt III7, Ajout III8 |
| 2 décembre 2008 | E | Mise à jour processus Management |
| 23 juin 2008 | D | Modifications –-§I -§ III 12 |
| Octobre 2004 | C | Modifications -§ II.4 -§ III. 3 – 4 - 10 |
| Nov. 2003 | B | Modifications préambule-§ II.4-§ III.6-9 |
| Août 2002 | A | Création du document 9460 |
| Date | indice | Nature de la modification |

Société par Actions simplifiée au capital de 4.712.183 Euros - 602 820 896 RCS Besançon

**SCHRADER s.a.s.** - 48, rue de Salins - 25300 Pontarlier - France

**Sommaire**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| CHAPITRE | SECTION | TITRE | DEBUT  DE PAGE |
|  | INTRODUCTION | | 3 |
|  | NOTRE POLITIQUE DES ACHATS | | 4 |
|  | PRINCIPES DE MANAGEMENT DE LA RELATION FOURNISSEURS | | 5 |
|  | TABLE DES FAMILLES FOURNISSEURS | | 7 |
| **I** | **PROCESSUS ACHAT** | | 8 |
| 1. | CONSULTATION | 8 |
| 2. | OFFRE FOURNISSEUR | 9 |
| 3. | SELECTION DES FOURNISSEURS | 9 |
| 4. | ETABLISSEMENT DU CONTRAT : ENGAGEMENT FOURNISSEUR | 10 |
| 4.1 | Constitution du dossier FOURNISSEUR | 10 |
| 4.2 | Engagement du FOURNISSEUR | 11 |
| 4.3 | Eléments contractuels | 11 |
| 5. | CIRCULAIRES ANNUELLES | 11 |
| **II** | **DEVELOPPEMENT du PRODUIT et du PROCESS** | | 12 |
| 1. | QUALIFICATION DES SOUS TRAITANTS DU FOURNISSEUR | 12 |
| 2. | CAPABILITE | 12 |
| 3. | CAS JUSTIFIANT UNE SOUMISSION ECHANTILLONS INITIAUX : | 13 |
| 3.1 | Définition | 13 |
| 3.2 | Objectif | 13 |
| 4. | EXIGENCE POUR L’HOMOLOGATION ET NIVEAU DE SOUMISSION | 14 |
| 4.1 | [R] Echantillons initiaux | 14 |
| 4.2 | [T] [I] Production Part Approval Process (PPAP) | 14 |
| 4.3 | [A] Revue Premier Article (FAI) | 14 |
| 4.4 | Plan et cahier des charges | 15 |
| 5. | RECEPTION DES ECHANTILLONS INITIAUX – MISE EN OEUVRE | 15 |
| 5.1 | Réception qualité | 15 |
| 5.2 | Suivi de la mise en œuvre | 15 |
| 5.3 | Acceptation des Echantillons Initiaux. | 15 |
| 6. | QUALIFICATION PRODUIT | 16 |
| 7. | QUALIFICATION PROCESS | 16 |
| 8. | [T] ADVANCED PRODUCT QUALITY PLANNING (APQP) | 16 |
| 9. | [T] FAILURE MODE AND EFFECT ANALYSIS (FMEA) | 16 |
| 10. | EVALUATION PLEINE CADENCE | 17 |
| **III** | **PRODUCTION SERIE** | | 18 |
| 1. | Maîtrise des approvisionnements | 18 |
| 2. | Maîtrise de la qualité en production série | 19 |
| 3. | Animation de la qualité en production série | 20 |
| 4. | Contrôle Réception | 20 |
| 4.1 | Résultats de contrôle réception | 20 |
| 4.2 | Notification de passage en A.Q.P. | 20 |
| 4.3 | Remise en cause de l'A.Q.P. | 21 |
| 5. | Engagement Qualité | 21 |
| 6. | Traçabilité | 21 |
| 7. | [T] Requalification | 22 |
| 8. | [T] Procédés Spéciaux | 22 |
| 9. | Interruption du produit | 22 |
| **IV** | **EVALUATION FOURNISSEURS** | | 23 |
| 1. | Evaluation des FOURNISSEURS | 23 |
| 1.1 | Audit | 23 |
| 1.2 | Mesure de la performance | 24 |
| 1.2.1 | Panel FOURNISSEURS selon risque | 24 |
| 1.2.2 | Notation | 24 |
| 2. | Articles non-conformes / actions correctives | 25 |
| 3. | Classement FOURNISSEURS perturbateurs | 27 |
|  | GLOSSAIRE DES TERMES | | 28 |
|  | LISTE DES ANNEXES | | 29 |

INTRODUCTION :

**SCHRADER S.A.S. fait partie, depuis le 31 août 2018, de PACIFIC INDUSTRIAL GROUP**, Groupe qui vise l’excellence pour livrer ses clients dans les meilleures conditions possibles de Qualité, Coût, Délai et Innovation.

Cet objectif est transversal pour tous les secteurs d’activité dans lesquels nous sommes impliqués : aéronautique, automobile, industrie.

Pour atteindre ces objectifs d’excellence et satisfaire au mieux nos clients, l’ensemble de la Supply Chain doit être intégré et nous attendons de nos FOURNISSEURS une participation active dans cette démarche.

Notre volonté d’intégrer les FOURNISSEURS à notre démarche se traduit par les exigences formulées dans le présent manuel. Nos FOURNISSEURS sont entièrement responsables de la qualité de leurs produits et prestations et nous attendons d’eux qu’ils déploient les principes d’excellence pour tendre vers l’objectif de zéro défaut et de leur Responsabilité Sociétale des Entreprises (RSE).

En aucun cas les exigences formulées dans ce manuel sont des limitations aux normes en vigueur (IATF16949, EN 9100, ISO 9001:2015, etc..). Elles sont à considérer comme un complément à ces dernières.

Notre entreprise est actuellement certifiée IATF 16949, ISO 9001, ISO 14001 et OHSAS 18001 et s’apprête à passer la norme ISO 45001 :2018

**Nous vous encourageons donc à mettre en œuvre une démarche QHSE et RSE dans votre entreprise.**

Dans cet objectif, nous vous transmettons les Lignes directrices de la politique RSE de notre groupe Annexe 32



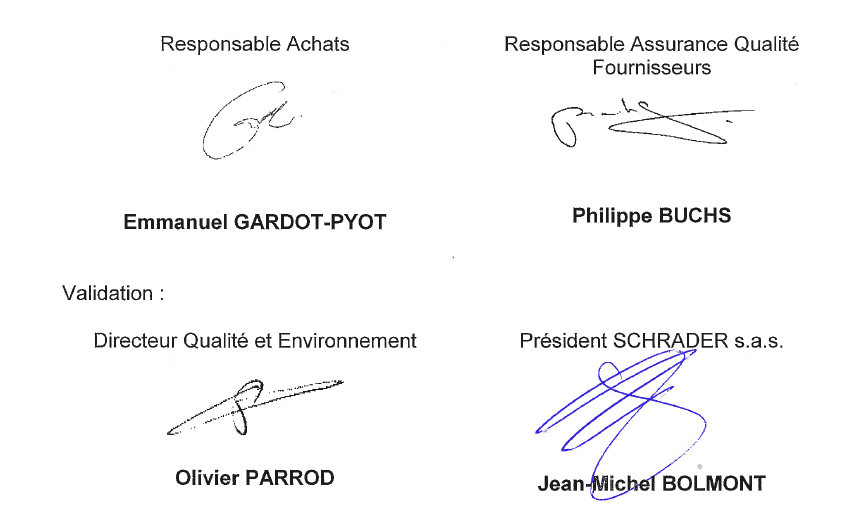
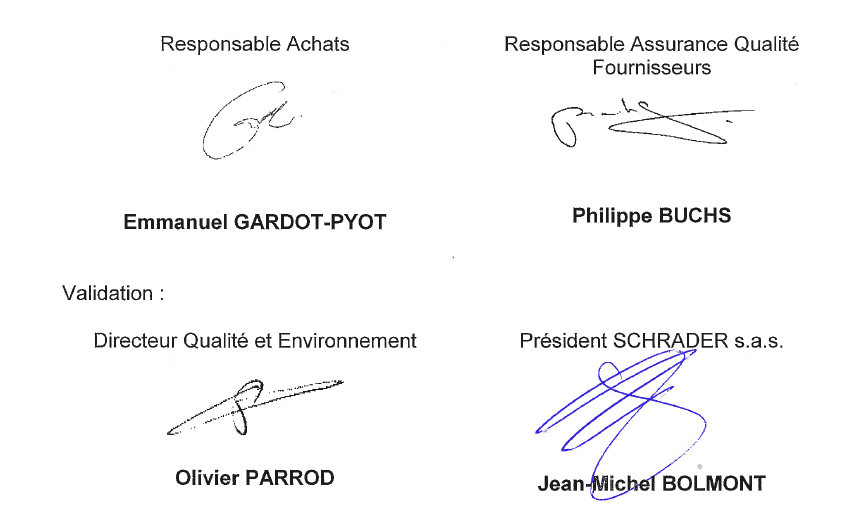
En outre, le questionnaire ci-joint devra nous être retourné avec l’AR du présent MRF. Annexe 22 questionnaire



Nous vous remercions par avance, de collaborer à cette démarche.

**Responsable Achats Responsable Assurance Qualité**

**Emmanuel GARDOT-PYOT**  **Fournisseurs**

  **Philippe BUCHS**

**Directeur Qualité et Environnement Directeur Général**

** Olivier PARROD Damien TOURNIER**

***Notre politique des Achats,***

Notre ambition est de conserver notre position de leader, cela en innovant et en développant notre portefeuille produits dans le management des fluides.

La maîtrise de nos Achats est un enjeu stratégique pour la compétitivité de SCHRADER.

Les objectifs qui découlent de notre politique sont :

- La satisfaction de nos clients.

- La prise en compte par nos FOURNISSEURS, des nouvelles exigences.

- L’expertise technique à accompagner les nouveaux développements de projets.

- Green Supplier Score Card et Awards FOURNISSEURS.

La politique des achats s’articule autour de 5 axes majeurs :

- La gestion du risque FOURNISSEUR via une double source FOURNISSEUR sur les familles stratégiques.

- La réduction du coût des produits et des services achetés.

- Le développement de nouveaux FOURNISSEURS pour nos marchés d'avenir.

- La mesure de la performance en termes de Qualité, Coûts et Délais, garante du succès de nos partenaires.

- Une démarche d’amélioration continue, Lean Manufacturing.

Au-delà des notions de coûts, nos FOURNISSEURS sont choisis sur les critères stratégiques suivants :

- Le respect des engagements capacitaires annuels.

- La réactivité et flexibilité face aux demandes de Schrader.

- La capacité d’innovation.

- La Loyauté et la confidentialité.

Les certifications Qualité pour accompagner SCHRADER sont les suivantes :

- IATF 16949 pour nos activités liées au secteur automobile première monte.

- Un système de management ISO 14001 et ISO 45001 ou une démarche visant à l’inciter.

- Iso 9001 est recommandé dans tous les cas (Sauf dérogation)

Enfin, la philosophie de cette politique repose sur les préceptes suivants :

- La recherche du juste nécessaire.

- Des Echantillons Initiaux bons du premier coup.

- Le respect des Lignes directrices RSE, visant à adopter un comportement responsable.

- Le respect de l'environnement dans la conception et la réalisation du produit.

- Le respect des lois, de l’éthique et l’interdiction du recours à la main d’œuvre infantile et aux pratiques illicites.

SCHRADER S.A.S. s’emploie à lutter contre le travail illégal défini aux articles L8211-1 et suivants du code du travail et demande à ses FOURNISSEURS le contrôle de l’application de la législation du travail.

# PRINCIPES DE MANAGEMENT DE LA RELATION FOURNISSEURS

**SCHRADER S.A.S.** décrit les exigences clients aux FOURNISSEURS en fonction de ses activités :

Celles-ci sont identifiées dans ce document avec un :

* [A] pour l'aéronautique
* [T] pour l'automobile
* [I] pour l’industrie
* [R] pour l’aftermarket

S‘il n'y a pas [A], [T], [I] ou [R] noté, les exigences sont applicables à tous les FOURNISSEURS.

Pour simplifier, les exigences ISO 9001 ne sont pas répétées dans le présent document, mais sont applicables aux FOURNISSEURS.

Les principes généraux de fonctionnement suivants sont valables tout au long de la relation FOURNISSEUR.

* Recours à des FOURNISSEURS Experts : nous sélectionnons au panel des FOURNISSEURS ayant un savoir-faire reconnu dans leur domaine d’activité pouvant apporter une expertise technique pertinente dans les phases avant-projet et projet d’un produit.
* SCHRADER S.A.S. définit l’expression de besoins associés aux Produits achetés, sélectionne ses FOURNISSEURS et pilote la convergence des FOURNISSEURS sélectionnés vers leurs engagements contractuels dans les différents domaines Qualité, Coûts, Délai, Sécurité et Environnement.
* Dans le cadre de la définition des exigences des Produits achetés, SCHRADER S.A.S. communique au FOURNISSEUR les conditions d’utilisation de ses Produits dans son processus de fabrication.
* SCHRADER S.A.S. met à la disposition du FOURNISSEUR les informations et les moyens qu’il juge nécessaires au traitement des problèmes qui peuvent se présenter et en particulier son retour d’expérience sur des produits similaires.
* Lorsque SCHRADER S.A.S. constate un écart imputable au FOURNISSEUR par rapport à ses engagements contractuels durant l’une des phases de vie du Produit, SCHRADER S.A.S. se réserve le droit de réaliser des missions de vérification ou des audits chez le FOURNISSEUR et, si nécessaire, de l’accompagner dans ses missions de vérification chez ses sous-traitants.

.

* SCHRADER S.A.S. se réserve le droit d'auditer ses FOURNISSEURS à n'importe quel moment mais généralement avec leur accord tant sur le système de management de la qualité que sur les processus produits.

Ce droit est aussi valable pour tous les clients de SCHRADER S.A.S. et les autorités réglementaires.

Le FOURNISSEUR s'engage à respecter les règles de confidentialité. Il en va de même pour SCHRADER S.A.S.

* **Le FOURNISSEUR** est responsable de la tenue de ses engagements contractuels.

A ce titre,

* + Le FOURNISSEUR est responsable de l’adéquation de la conception des Produits pour lesquels il a été sélectionné avec les exigences produit spécifiées par SCHRADER S.A.S. et de l’établissement de modèles de définition produit répondant à ces exigences.
  + Le FOURNISSEUR est responsable de la mise en place d’un dispositif industriel répondant à ses engagements contractuels notamment en matière de conformité des Produits commandés.
  + Le FOURNISSEUR est responsable du respect des programmes de livraison, selon les dispositions contractuelles convenues.
  + Le FOURNISSEUR est responsable du choix de ses sous-traitants. Le FOURNISSEUR doit pouvoir justifier ses choix auprès de SCHRADER S.A.S., en démontrant que les sous-traitants sélectionnés présentent toutes les qualités leur permettant de répondre aux besoins de SCHRADER S.A.S. En tout état de cause, le FOURNISSEUR reste seul responsable du respect de ses engagements contractuels vis à vis de SCHRADER S.A.S.
  + Le FOURNISSEUR pilote les sous-traitants qu’il a sélectionnés pour le développement, l’industrialisation et la production des Produits achetés, sur les axes Qualité, Coûts, Délai Sécurité et Environnement.
  + Le FOURNISSEUR informe SCHRADER S.A.S. et met en œuvre les dispositions correctives appropriées, s’il détecte une dérive ou un risque pouvant impacter la tenue de ses engagements.

Le processus de la relation entre SCHRADER S.A.S. et le FOURNISSEUR est organisé selon le schéma suivant :

**I.**

**Processus**

**achat**

**III. Production série**

**IV.**

**Evaluation FOURNISSEUR**

**II. Développement**

**du produit et**

**du processus**

**de fabrication**

**Qualif..**

**Process**

**Contrat**

**Table des familles FOURNISSEURS**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **N°** | **DOMAINE D'ACTIVITE** | **SUR FAMILLE** | **ETAPE DE PROCESSUS** | **CERTIFICATION**  **HABILITATION**  **minimum** |
| **10** | **AUTOMOBILE**  **et**  **INDUSTRIE** | * **Composants métalliques** * **Composants plastiques** * **Composants Elastomères** * **Composants Electroniques** * **Matière première** * **Mécanisme** * **Traitement de surface** |  | **ISO 9001**  ***IATF 16949***  ***Recommandé pour automobile*** |
| **20** | **AERONAUTIQUE** | * **Composants métalliques** * **Matière première** * **Mécanisme** * **Composants Elastomères** |  | **ISO 9001**  ***EN 9100***  ***recommandé*** |
| * **Traitement de surface** |  | **ISO 9001 &**  **NADCAP** |
| **30** | **AFTERMARKET** | * **Manométrie** * **Mécanisme** * **Réparation et entretien pneumatique** |  | **Suivant exigences à la commande**  ***ISO 9001 recommandé*** |
| **40** | **PRESTATIONS** | * **Frais généraux** * **Parc Machine** * **Prototype** * **Transport** * **Main œuvre (intérim)** * **Outil coupant** * **Huile / Graisse / Chimie** * **Bureau étude** * **Laboratoire** * **Packaging** |  | **Pour Laboratoire ISO CEI 17025 ou équivalent niveau national**  **Autres : Suivant exigences à la commande** |
| **50** | **REGLEMENTAIRE** | * **Prestations environnementales : Traitement des déchets,…** |  | **ISO 9001 & (ISO 14001 et/ou arrêté préfectoral) minimum** |
| * **Manométrie / Composant pour mesure** |  | **Suivant exigences à la commande**  ***ISO 9001 recommandé*** |

# PROCESSUS ACHAT

**I.**

**Processus**

**achat**

**Qualif..**

**Process**

**III. Production série**

**IV.**

**Evaluation FOURNISSEUR**

**II. Développement**

**du produit et**

**du processus**

**de fabrication**

**Contrat**

**Sélection**

**FOURNISSEUR**

**Consultation cahier**

**des charges**

**Schrader**

**Offre**

**FOURNISSEUR**

**Engagement Contrat**

Ce processus a pour objet de sélectionner le FOURNISSEUR et d’établir un contrat qui lie les deux parties.

1. CONSULTATION

Le processus général de sélection du FOURNISSEUR suit le déroulement décrit ci-après :

Afin de pouvoir réaliser les demandes de consultations dans le cas d’un nouveau FOURNISSEUR, notre procédure requiert :

* La signature d’un engagement réciproque de confidentialité : Annexe 28 NDA



* L’analyse financière du nouveau FOURNISSEUR.

Les FOURNISSEURS sont consultés sur un ou plusieurs Produits dans un même domaine technique.

Pour chaque Produit, SCHRADER S.A.S. rédige un appel d’offre identique qu’il transmet aux différents FOURNISSEURS consultés.

L’appel d’offrecontient les éléments qui sont indispensables au FOURNISSEUR pour soumettre à SCHRADER S.A.S. une offre construite et justifiée :

* Cahier des charges de consultation
* Plan
* Norme
* Etc.…

Le cahier des charges de consultation est constitué des documents suivants (modèle en Annexe MRFA01):



1. OFFRE FOURNISSEUR

Dans son offre, le FOURNISSEUR doit répondre de façon précise aux demandes définies dans l’appel d’offre.

Le FOURNISSEUR doit réaliser une réponse pour l’ensemble des Produits consultés qui devra notamment contenir les éléments suivants :

* La décomposition des prix d’achat, pièces et moyens prototypes ou série.
* La description du process envisagé, ainsi que la (les) sous-traitance(s) décidée(s) par le FOURNISSEUR en production.
* Le (les) lieu(x) de fabrication et d’expédition de ses composants et matériaux.
* La liste des outillages spécifiques jugés nécessaires pour atteindre les objectifs.
* Le plan de maîtrise des risques industriels identifiés.
* Un engagement par rapport aux objectifs de capacitaire de SCHRADER S.A.S.
* Un engagement par rapport aux exigences qualité de SCHRADER S.A.S.
* Un engagement par rapport aux exigences logistiques de SCHRADER S.A.S.
* La prise en compte du FOURNISSEUR dans sa conception du cycle de vie du Produit.
* **Points de réserves / de désaccords**

Le FOURNISSEUR doit indiquer les points de réserves, de désaccords, les commentaires, souhaits et propositions associées.

1. SELECTION DES FOURNISSEURS

Elle s'effectue conjointement entre les Achats, la Qualité et/ou l'utilisateur concerné sur la base des critères suivants retenus selon les Produits achetés (voir modèle en annexe MRFA19) :

* Le présent MRF signé par le FOURNISSEUR.
* La décomposition de prix (Produit / Moyens de production).
* Un engagement signé du cahier des charges.
* Un engagement sur le plan du Produit.
* Le résultat du pré-audit qualité de SCHRADER S.A.S. (Réalisé pour chaque nouveau FOURNISSEUR).
* Le procédé de fabrication et un synoptique de production adapté pour notre Produit.
* Les Certifications du FOURNISSEUR (IATF, ISO…)
* le Respect des dispositions relatives à la lutte contre le travail illégal ; ANNEXE 26



* L’existence d’une politique RSE.
* Le respect de l'environnement dans la conception et la réalisation du Produit.



1. ETABLISSEMENT DU CONTRAT : ENGAGEMENT FOURNISSEUR

Les conditions décrites ci-dessus pour la sélection FOURNISSEUR font partie du contrat.

**4.1) Constitution du dossier FOURNISSEUR**

Dans le cadre de l’intégration d’un nouveau FOURNISSEUR, les éléments suivants sont requis :

* Fiche de renseignement FOURNISSEUR renseignée. Annexe 35 
* Analyse financière + cotation banque de France ou similaire pour FOURNISSEUR hors France.
* Conditions générales d’achat signées par le FOURNISSEUR. Annexe 27 
* Le présent MRF signé par le FOURNISSEUR.
* Les conditions générales de vente du FOURNISSEUR.

✓ Pour tous les Fournisseurs établis en France :

* Extrait Kbis ou inscription au répertoire des métiers (ou équivalent) ;
* Attestation de Vigilance délivrée par l’organisme de protection sociale chargé du recouvrement des cotisations et des contributions (voir Annexe 26) ;
* Déclaration relative à la liste nominative des salariés étrangers soumis à autorisation de travail dûment remplie et signée, pour les commandes initiales de plus de 5 000 € HT (voir Annexe 26) ;

✓ Pour les Fournisseurs étrangers intervenant en France pour l’exécution de la commande :

- Justificatif de leur numéro de TVA (facture, devis,…) ;

* Justificatif de leur inscription au répertoire du commerce (ou équivalent) ;

Pour les Fournisseurs étrangers intervenant en France pour l’exécution d’une commande de plus de 5 000 € HT (voir Annexe 26) :

* Attestations délivrées par l’organisme de protection sociale (Attestation A1 et Attestation de régularité des cotisations sociales) ;
* Déclaration relative à la liste nominative des salariés étrangers soumis à autorisation de travail dûment remplie et signée.

Autres documents pouvant être demandés :

* Cahier des charges spécifiques.
* Convention logistique.
* Accord de propriété (outillage, machine,…)
* Protocole de sécurité.
* Conditions SAV.
* Autres

**4.2) Engagement du FOURNISSEUR**

Soucieux de la santé et de la sécurité de notre personnel et des intervenants dans notre entreprise, nous vous rappelons que tous les intervenants sur le site doivent avoir établi un plan de prévention préalablement à leur intervention, ceci dans le but de prévenir les risques professionnels et sur l’environnement. De la même manière, chaque transporteur et chauffeur doit être muni d’un protocole de sécurité.

Dans le même objectif, nous demandons à nos FOURNISSEURS étrangers (établis hors de France), de respecter des dispositions relatives au détachement de salariés sur le territoire français ANNEXE 34



Concernant les réglementations, tous les produits ou matières achetés par SCHRADER S.A.S. doivent respecter les contraintes réglementaires en vigueur dans les pays de fabrication et de commercialisation : REACH, IMDS (annexe N°2), Directives européennes…, mais également dans les pays de transit (législation sur les transports).



**4.3) Eléments contractuels**

Les documents constituant le Contrat et régissant les relations entre les Parties sont, à l’exception de tout autre, les documents suivants classés par ordre décroissant de priorité :

- Toutes conditions particulières négociées entre les Parties

- Les conditions générales d’achat de SCHRADER S.A.S.

- Le présent MRF et ses annexes

- Les CGV du FOURNISSEUR si elles ont été transmises à SCHRADER S.A.S., validées et acceptées par SCHRADER S.A.S.

1. CIRCULAIRES ANNUELLES

Dans le cadre du suivi des FOURNISSEURS, les documents suivants seront envoyés annuellement aux FOURNISSEURS :

* Evaluation financière FOURNISSEURS (modèle en annexe N°25)
* Attestation d’assurance Responsabilité Civile (modèle en annexe N°25) 
* Coût des transports exceptionnels (modèle en annexe N°23)   

# DEVELOPPEMENT du PRODUIT et du PROCESS

**I.**

**Processus**

**achat**

**III. Production série**

**IV.**

**Evaluation FOURNISSEUR**

**Qualif..**

**Process**

**II. Développement**

**du produit et**

**du processus**

**de fabrication**

**Contrat**

**Spécifications**

**Qualification Produit & Process par le FOURNISSEUR**

**Echantillons Initiaux**

**Confirmation de la Qualification Produit & process par Schrader**

1. QUALIFICATION DES SOUS TRAITANTS DU FOURNISSEUR (matière & composant)

Le FOURNISSEUR est responsable du choix de ses sous-traitants. Le FOURNISSEUR doit pouvoir justifier ses choix auprès de SCHRADER S.A.S., en démontrant que les sous-traitants sélectionnés présentent toutes les qualités leur permettant de répondre aux besoins de SCHRADER S.A.S.

SCHRADER S.A.S. et les clients de SCHRADER S.A.S peuvent auditer les sous-traitants de son FOURNISSEUR afin de les homologuer.

En tout état de cause, le FOURNISSEUR reste seul responsable du respect de ses engagements contractuels vis à vis de SCHRADER S.A.S.

Le FOURNISSEUR pilote les sous-traitants qu’il a sélectionnés pour le développement, l’industrialisation et la production des Produits achetés, sur les axes Qualité, Coûts, Délai Sécurité et Environnement.

Le FOURNISSEUR informera SCHRADER S.A.S. de tout changement de sa liste homologuée de sous-traitants et devra soumettre à SCHRADER S.A.S. une demande d’homologation de tout nouveau sous-traitant.

Le FOURNISSEUR ne livrera aucun composant impacté par un changement de Sous-traitant à SCHRADER S.A.S. jusqu'à ce qu'on lui accorde l'approbation écrite.

1. CAPABILITE

Elles sont à établir sur les caractéristiques :

* Critiques 
* Significatives 
* Sécurité / Règlementation ****
* Règlementation
* Sécurité ****

Les indices de **capabilité du procédé Cp / Cpk** (Capabilité process pour PPAP ou DVI) et **capabilité machine Cm / Cmk** (Réception machine)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Valeurs limites** | **Type capabilité** | **Interprétation** |
| **< 1,67** | **Cpk / Cmk** | **Process non capable** |
| **1,67  < 2,00** | **Cpk / Cmk** | **Process restreint**  **Rechercher les actions nécessaires** |
| ** 2,00** | **Cpk / Cmk** | **Process accepté** |

Les indices de **performances du procédé** **Pp / Ppk** (Process Performance pour production) :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Valeurs limites** | **Type capabilité** | **Interprétation** |
| **< 1,33** | **Ppk** | **Process non capable** |
| **1,33  < 1,67** | **Ppk** | **Process restreint**  **Rechercher les actions nécessaires** |
| ** 1,67** | **Ppk** | **Process accepté** |

1. CAS JUSTIFIANT UNE SOUMISSION ECHANTILLONS INITIAUX (EI) :

* nouvelle pièce ou nouveau produit
* produit modifié suite à un changement apporté à la conception, aux spécifications ou aux matières.
* renouvellement d'outillage (ex : moule, matrice,…)
* changement majeur du procédé de fabrication
* changement de matière
* changement de site de production
* changement de FOURNISSEUR ou de sous-traitant
* …

1. Définition

On entend par pièces de production, les pièces fabriquées sur le site de production en faisant appel aux outillages, aux systèmes de mesure, aux matières, aux opérateurs, aux réglages de processus ( alimentations / vitesses / durées de cycles / pressions / températures) et à l’environnement de production série.

Les pièces servant pour l’homologation doivent être prélevées sur une production significative, représentant en principe la production réalisée en 1 à 8 heures et comportant au moins 300 pièces (sauf si SCHRADER S.A.S. a convenu par écrit d’une quantité différente).

Lorsque sont utilisés une matrice, un moule, un outil ou un moule à plusieurs empreintes, les pièces doivent être mesurées pour chaque position et un échantillon représentatif doit être testé.

1. Objectif

L’objectif de l’homologation des pièces de production est de déterminer que toutes les exigences figurant au dossier de conception et aux spécifications de SCHRADER S.A.S. sont convenablement comprises par le FOURNISSEUR et que le processus est capable, dans les conditions de production réelles, de permettre la production des pièces conformes à ces exigences, au rythme annoncé.

1. **EXIGENCE POUR L’HOMOLOGATION ET NIVEAU DE SOUMISSION**
2. [R] Echantillons initiaux

Les éléments suivants sont requis :

* certificat de soumission (niveau 2)
* certificat matière
* rapport dimensionnel
* synoptique de fabrication et de contrôle
* plan de contrôle
* capabilité si caractéristique(s) spécifique(s) désignée(s) au plan

1. [T] et [I] Production Part Approval Processs

Le niveau de soumission est précisé sur la liste des éléments à soumettre avec les échantillons initiaux (voir modèle en annexe N°3)



Cette annexe est jointe à la diffusion du plan

Le niveau de soumission standard du PPAP est le niveau 3.

SCHRADER S.A.S. doit connaître les différentes opérations de fabrication avec les paramètres de surveillance du procédé et du produit afin de garantir des pièces conformes.

1. [A] Revue Premier Article (FAI)

A chaque pièce nouvelle et/ou nouveau FOURNISSEUR, le FOURNISSEUR doit réaliser un contrôle premier article et fournir un rapport complet à SCHRADER S.A.S. à la livraison du produit contrôlé.

La revue premier article doit être faite pour tous les nouveaux produits, tous les évènements susceptibles d’impacter le dossier de fabrication ou de contrôle et tous les arrêts de production supérieurs à 24 mois.

Tout changement nécessite l’émission d’un nouveau FAI.

Les cas conduisant nécessairement à l’émission d’un FAI sont des changements proposés par le FOURNISSEUR touchant :

- des conditions de fabrication significatives ou sensibles,

- des moyens de vérification spécifiques,

- des caractéristiques contrôlées par prélèvement,

- des caractéristiques géométriques clés,

- des caractéristiques métallurgiques vérifiées par essais destructifs.

Le principe de ce contrôle consiste à assurer une vérification complète des caractéristiques portées au dossier de définition du produit pour s’assurer de la capacité du FOURNISSEUR à produire et à contrôler le Produit.

Une revue complète du dossier industriel (outillage, gamme, procédés, fiches techniques et de contrôle), pour garantir que les moyens de productions séries sont disponibles, validés et aptes à assurer la conformité de façon répétitive.

Le service Assurance Qualité Fournisseur (AQF) statue sur l’acceptation totale, partielle ou le refus du premier article.

En cas de non-acceptation et re-livraison, un complément de dossier FAI devra être fourni.

1. Plan et cahier des charges

Seuls le plan et/ou le cahier de(s) charge(s) envoyé(s) par le service AQF fera (ont) foi.

Il est impératif de renvoyer le ou les accusés de réception acceptés et signés (modèles en annexes N°29 & 30).



1. RECEPTION DES ECHANTILLONS INITIAUX – MISE EN OEUVRE

Tous les éléments à soumettre sont envoyés en même temps que les échantillons initiaux.

Le lot d'échantillons initiaux doit être bien identifié sur le conditionnement.

1. Réception qualité

Un rapport de contrôle est établi d'après un plan et/ou un cahier des charges.

* Aspect
* Contrôle dimensionnel de toutes les côtes du plan
* Essais de laboratoire éventuels selon l'utilisation du produit
* Contrôle des documents

1. Suivi de la mise en œuvre

Le service AQF établit une fiche de suivi article. (modèle en annexe n° 4)



Le Technicien Qualité Fournisseurs, (TQF) est chargé de gérer la fiche de suivi article en relation avec le responsable de la ligne et le technicien qualité de la ligne concernée.

Les conclusions, les décisions et les commentaires de chaque responsable sont précisés dans le bas de la fiche de suivi article.

1. Acceptation des Echantillons Initiaux.

Le FOURNISSEUR est informé de l’acceptation des Echantillons Initiaux par la remise du certificat de soumission (modèle en annexe N°5) dûment complété et signé par le Responsable AQF ou le TQF.



**Important : Si le certificat de soumission n’est pas signé et homologué par SCHRADER S.A.S. le FOURNISSEUR ne devra pas livrer de pièces.**

* Accepté / homologué : le produit est conforme et donne satisfaction
* Accepté avec demande d'amélioration sur des critères précisés par SCHRADER S.A.S.
* Refusé : le produit ne donne pas satisfaction ; refaire une nouvelle présentation d'E.I. ou abandon éventuel

1. QUALIFICATION PRODUIT

Conditions pour qualifier le produit :

* Plan d’actions soldé (Plan de Maîtrise des Risques / Plan d’Eradication des défauts) tous les défauts ou risques produits sont éradiqués.
* La totalité des validations (calculs/essais) prévues dans le Plan de validation du produit sont réalisées et sont satisfaisantes 🡪 Le bilan est transmis.
* Le Rapport de contrôle et de mesures intègre l’ensemble des exigences prévues dans le plan de contrôle pièce.
* Toutes les caractéristiques sont conformes au plan.
* Le plan de contrôle pièce est validé, opérationnel et transmis à SCHRADER S.A.S.
* Le plan de contrôle pièce transmis par le FOURNISSEUR est accepté
* Gammes de contrôle série validées et appliquées.
* Les résultats d’acceptation des produits (Echantillons Initiaux) livrés sont conformes aux plans.

1. QUALIFICATION PROCESS

* Le synoptique de production série mis à jour par rapport aux performances du processus série.

🡪 Il est figé et transmis à SCHRADER S.A.S.

* Le Plan de surveillance intègre les éventuelles modifications de surveillance pour garantir les performances du processus série 🡪 Il est figé et transmis à SCHRADER S.A.S.
* Le dispositif de production série est capable et capacitaire
* Les résultats des essais de production sont satisfaisants.
* Les plans d’actions sur les problèmes de production sont soldés
* Evaluation Pleine Cadence réalisée est satisfaisante.
* L’efficacité du dispositif de traçabilité est démontrée, y compris pour les FOURNISSEURS de rang 2
* Le dispositif d’approvisionnement série est confirmé
* Le FOURNISSEUR livre les quantités demandées de produits conformes à la définition.

1. [T] et [I] ADVANCED PRODUCT QUALITY PLANNING (APQP)

Le FOURNISSEUR et ses sous-traitants feront un processus d’APQP complet en accord avec les dernières demandes de SCHRADER S.A.S.

Le FOURNISSEUR maintiendra l’APQP basé sur les dernières conditions de SCHRADER S.A.S. pour chaque projet de développement de composant.

SCHRADER S.A.S. et ses clients pourront vérifier que le processus d'APQP, du FOURNISSEUR et de ses sous-traitants, aura bien été mené.

Le FOURNISSEUR devra désigner un ingénieur/chef de projet pour chaque projet de composant en développement, qui sera disponible sur demande de SCHRADER S.A.S. pour faire partie de l'équipe responsable du projet global.

1. [T] et [I] FAILURE MODE AND EFFECT ANALYSIS (FMEA ou AMDEC)

Le FOURNISSEUR conduira une FMEA avant validation de la conception pour évaluer les risques.

Une FMEA est une démarche structurée qui vise les objectifs suivants :

- Mettre en évidence et évaluer les modes de défaillance potentiels et leurs effets

- Identifier les actions destinées à éliminer ou à diminuer le risque d’apparition de ces modes de défaillance.

- Documenter le processus

Tous les modes de défaillance potentiels identifiés seront considérés pour améliorer le produit/processus.

Le FOURNISSEUR installera un système d'estimation qui définit les priorités des mesures recommandées (par exemple RPN, sévérité).

Nous vous recommandons FMEA 4ème édition disponible sur le site [www.AIAG.org](http://www.AIAG.org)

1. EVALUATION PLEINE CADENCE

L'évaluation pleine cadence est une campagne de production particulière d’une durée significative de 1 heure à 3 heures consécutives qui décrit une évaluation détaillée des performances du processus de production.

Il s’agit :

* d’évaluer l’aptitude du processus de production à monter en cadence,
* d’estimer le potentiel du processus de production,
* de faire la comparaison entre le prévisionnel indiqué et la réalité constatée lors des essais,
* de confirmer que le système de production sera en mesure d’atteindre les cadences commandées et les montées en cadence.

Les Evaluations Pleine Cadence sont réalisées en présence des correspondants SCHRADER S.A.S. et font l’objet d’une évaluation formalisée dans le compte rendu Run&Rate (modèle en Annexe n°6). 

SCHRADER S.A.S. conviendra avec le FOURNISSEUR si une auto Evaluation Pleine Cadence est à réaliser.

# PRODUCTION SERIE

**I.**

**Processus**

**achat**

**III. Production série**

**IV.**

**Evaluation FOURNISSEUR**

**II. Développement**

**du produit et**

**du processus**

**de fabrication**

**Qualif..**

**Process**

**Contrat**

**Maîtrise**

**des approvisionnements**

**Maîtrise**

**de**

**la qualité**

**Contrôle réception**

**Plan de progrès / indicateurs**

Ce processus fait suite à la fin du développement.

Le FOURNISSEUR doit garantir la qualité et les quantités des produits livrés.

Pour ce faire, il doit s’assurer que les actions ci-dessous sont réalisées par lui-même et/ou par ses propres sous-traitants.

1. Maîtrise des approvisionnements

SCHRADER S.A.S. transmet au FOURNISSEUR ses besoins par l’intermédiaire de commandes fermes et/ou de programmes de livraison avec prévisions.

Le FOURNISSEUR doit alerter immédiatement SCHRADER S.A.S. au cas où il constaterait un risque de non respect des livraisons.

Lorsqu’une anomalie est détectée par SCHRADER S.A.S., le service logistique alerte immédiatement le FOURNISSEUR et confirme cette alerte par unenon-conformité logistique (modèle en annexe n°8).

****

SCHRADER S.A.S. exige de ses FOURNISSEURS 100 % des livraisons dans les délais négociés.

SCHRADER S.A.S. met en œuvre un système pour évaluer les performances de livraison de ses FOURNISSEURS.

Les coûts de transport à titre exceptionnel (retard du FOURNISSEUR...) sont suivis et gérés par le Service Logistique et transmis au Service Achats pour une refacturation éventuelle au FOURNISSEUR.

Une convention générale logistique peut être signée entre SCHRADER S.A.S. et le FOURNISSEUR (modèle en annexe 9).



SCHRADER S.A.S. peut demander à son FOURNISSEUR de mettre en place un stock de consignation.

**Conditionnement :**

Le FOURNISSEUR devra respecter le conditionnement prévu et devra identifier chaque plus petite unité de manutention à l’aide d’une étiquette à la norme Galia avec n° de lot et n° de commande en code à barres 128.

Le bulletin de livraison devra obligatoirement stipuler :

* le n° de commande SCHRADER S.A.S.,
* le n° de produit SCHRADER S.A.S. avec l’indice du plan,
* le n° de lot FOURNISSEUR.

Chaque livraison devra être accompagnée des documents suivants :

* le bulletin de livraison,
* la liste de colisage,
* le certificat de conformité,
* le document de dédouanement si nécessaire.

Plan de sécurisation :

SCHRADER S.A.S. demande un plan de sécurisation que le FOURNISSEUR mettra à jour annuellement.

1. Maîtrise de la qualité en production série

* Le FOURNISSEUR doit vérifier régulièrement la capabilité des processus de fabrication et la maintenir ou l’améliorer par rapport au niveau qui avait été accepté lors de la qualification du processus.
* Le FOURNISSEUR doit mesurer les caractéristiques et paramètres prévus dans son processus et dans le plan de surveillance associé. Ces mesures sont directement exploitées par le FOURNISSEUR.
* Le FOURNISSEUR doit conserver tous les documents relatifs à la qualité du produit correspondant à chaque étape du processus de fabrication depuis la matière première jusqu'à la livraison du produit chez le client.
* La durée d'archivage doit être **:**
* **[R]** De 5 ans minimum pour tous les produits sans exigence particulière. Le FOURNISSEUR devra conserver les échantillons initiaux, les enregistrements effectués sur le produit et les certificats matière.
* **[T] et [I]** De 15 ans minimum sur les produits soumis à une réglementation et les produits de sécurité et/ou réglementés. Le FOURNISSEUR devra conserver les échantillons initiaux, les enregistrements effectués sur le produit, le plan de surveillance et les certificats matière.
* **[A]** De 30 ans minimum sur les produits aéronautiques. Le FOURNISSEUR devra conserver les FAI, Dossier de Validation Industrielle, les enregistrements effectués sur le produit et les certificats matière.
* Le FOURNISSEUR doit réaliser un audit produit conformément au plan de contrôle. Les modalités et la fréquence de cet audit sont de la responsabilité du FOURNISSEUR et doivent être de nature à prévenir toute dérive éventuelle. Les comptes-rendus de ces audits produits sont archivés au minimum pendant deux ans.
* Les enregistrements des contrôles faits suivant le plan de surveillance et les comptes-rendus d’audits produits sont mis à la disposition de SCHRADER S.A.S. à sa demande.
* Pour des besoins particuliers relevant de la maîtrise des processus internes de SCHRADER S.A.S., il peut être demandé au FOURNISSEUR, selon des conditions à définir, de communiquer régulièrement des valeurs mesurées sur certains de ses produits.
* Traitement des non conformités décelées par le FOURNISSEUR :

La constatation par le FOURNISSEUR d'un écart, si minime soit-il, par rapport aux spécifications SCHRADER S.A.S., doit être signalée par une demande de dérogation préalable adressée au Service AQF de SCHRADER S.A.S.

Après examen du problème, SCHRADER S.A.S. communiquera au FOURNISSEUR sa décision : acceptation en dérogation avec identification des lots douteux ou refus.

1. Animation de la qualité en production série

Dans le cadre de la démarche d’amélioration continue, le FOURNISSEUR s’engage chaque année auprès de SCHRADER S.A.S. sur un niveau maximum tolérable de PPM des produits livrés et sur un niveau maximum tolérable d’incidents dépendant de leur gravité.

La tenue de ces engagements constitue un critère essentiel d’appréciation de la prestation du FOURNISSEUR pour SCHRADER S.A.S.

1. Contrôle Réception
2. Résultats de contrôle réception

SCHRADER S.A.S. demande les livraisons « Zéro défaut ».

Les produits sous contrôle passent en Assurance Qualité Produit (AQP) dans les conditions suivantes:

1.) examen des résultats de contrôle réception après :

* 5 lots de fabrication différents sans incident.
* 6 mois de livraison après la première commande suivant les échantillons initiaux sans incident.

Si ces 2 critères sont remplis le produit considéré entre en AQP

2.) envoi d'une notification de passage en AQP (modèle en annexe n°10). 

1. Notification de passage en AQP (Assurance Qualité Produit)

L'objectif de SCHRADER S.A.S. est d'avoir le maximum de produits livrés en AQP pour supprimer les contrôles systématiques en réception. Toutefois des contre-expertises sont réalisées au hasard au cours de l'année (éventuellement orientées suite à un problème de qualité).

Lorsque le produit est en AQP, la responsabilité du FOURNISSEUR est plus importante et s’il décèle un écart par rapport aux spécifications, plans…, il doit le signaler au service AQF de SCHRADER S.A.S. avant expédition des produits.

Après examen du problème, SCHRADER S.A.S. communiquera sa décision :

* acceptation normale,
* acceptation en dérogation avec une identification des lots douteux,
* refus.

1. Remise en cause de l'AQP

Si nous relevons une NON conformité majeure, la suppression de l'AQP est adressée au FOURNISSEUR via le bulletin de réclamation (modèle en annexe 15). 

Une NON-CONFORMITE majeure est une perturbation de la production chez SCHRADER S.A.S. et/ou chez nos clients (impossibilité de montage, d'usinage, d'alimenter les pièces…).

Une nouvelle gamme de contrôle est créée suivant le défaut constaté.

Le temps de contrôle réception sera répercuté au FOURNISSEUR.

La suppression de l'AQP sera facturée 200 €.

Après 3 réceptions conformes et acceptées ainsi que la validation du plan d'actions, une nouvelle notification de passage en AQP sera adressée au FOURNISSEUR.

Le FOURNISSEUR doit suivre par lui-même la performance de ses processus de fabrication à l'aide d'indicateurs synthétiques et pertinents.

Exemple d'indicateurs : QOS, suivi des capabilités, niveau PPM, les FOURNISSEURS certifiés IATF 16949 et les rebuts…

1. Engagement Qualité

Après avoir pris connaissance du dossier de définition (cahier des charges et/ou plan) le FOURNISSEUR s’engage à tenir des objectifs sur les indicateurs suivant (modèle en annexe 12)  

* Nombre de réclamations et/ou incidents en réception, en ligne et chez les clients avec l'objectif d’amélioration à 0 défaut.
* Nombre de réclamations logistique

Performance des livraisons 100% (indice de service) avec l'objectif d’amélioration (Annexe 13 : § note logistique).   

1. Traçabilité

Le FOURNISSEUR doit être apte à retrouver la traçabilité d'un produit pour en mémoriser :

* l'historique de fabrication,
* le lot de matière utilisé,
* la localisation,
* l'identification enregistrée,
* les résultats de contrôles et de tests (enregistrements…).

Le FOURNISSEUR doit prouver que le produit est conforme aux exigences (plan, cahier des charges…).

En cas d'incident ou de non-conformité, le FOURNISSEUR doit pouvoir remonter à son origine, quantifier et localiser les produits douteux (n° lot, date de fabrication…)

1. [T] Requalification

Le FOURNISSEUR devra requalifier ses composants :

* en cas de changements : via le formulaire PCN (Product Change Notification) (Annexe 21).

Les FOURNISSEURS et ses sous-traitants ne peuvent pas faire de changements sans autorisation à un produit (par exemple matière, composant, sous assemblé) ou un processus qui produisait un produit qui a été précédemment approuvé (PPAP).

Le FOURNISSEUR soumettra les notifications :

- 6 mois avant l’organisation du changement, avec disponibilité des échantillons et qualification faite.

- Pour les composants 1 seule PCN dans la période de deux ans peut être acceptée par SCHRADER S.A.S.

Tous les composants affectés doivent être identifiés dans la PCN.



* et régulièrement - au moins une fois par an,

et maintenir un programme de qualification-surveillance afin de s'assurer et démontrer que les composants fournis répondent à toutes les exigences convenues.

La documentation de requalification sera archivée par le FOURNISSEUR et sera disponible à la demande de SCHRADER S.A.S.

1. [T] Procédés Spéciaux

* CQI-9 Heat Treat System Assessment
* CQI-11 Plating System Assessment
* CQI-12 Coating System Assessment
* CQI-15 Welding System Assessment
* CQI-17 Soldering System Assessment
* CQIA-19 Readiness Checklist for Subtier Supplier Management Process
* CQI-23 Molding System Assessment

Les procédés spéciaux mentionnés ci-dessus doivent suivre la méthodologie d'auto-évaluation basée sur le manuel de l'Automotive Industry Action Group (AIAG, www.aiag.org) dernière version.

L’auto-évaluation doit être menée au minimum 1 fois par an.

Cette norme est un complément à la norme IATF 16949 sous «exigences spécifiques des clients » et est valable pour tous les FOURNISSEURS automobiles de SCHRADER S.A.S qui ont des procédés spéciaux.

1. Interruption du produit

En cas d'interruption du produit inévitable:

* Le FOURNISSEUR doit notifier la terminaison du Produit à l'Acheteur, par écrit, 12 mois minimum avant son interruption.
* Tous les composants affectés seront identifiés.
* Le FOURNISSEUR spécifiera des composants alternatifs / solutions pour remplacement.

# EVALUATION FOURNISSEURS

**I.**

**Processus**

**achat**

**III. Production série**

**IV.**

**Evaluation FOURNISSEUR**

**II. Développement**

**du produit et**

**du processus**

**de fabrication**

**Qualif..**

**Process**

**Contrat**

**Suivi des performances**

**Audit**

**Réclamations**

1. Evaluation des FOURNISSEURS
   1. Audit

Les méthodes et les cycles d'évaluation sont adaptés en fonction des certifications déjà obtenues, de l'importance stratégique des produits, des performances du FOURNISSEUR, et du chiffre d'affaire réalisé avec le FOURNISSEUR.

Un calendrier de visites est prévu en début d'année, il est révisable et mis à jour en cours d'année. Le cycle d'évaluation ou de réévaluation d'un FOURNISSEUR n'est pas figé, cela dépend des questions à traiter. Les visites sont déclenchées après concertation entre les Achats et la Qualité.

Dans des cas précis (par exemple pour des prototypes ou des échantillons initiaux ou suite à des litiges sur des résultats sur des produits courants) une vérification des caractéristiques peut être effectuée chez le FOURNISSEUR (enregistrements relatifs au produit, points douteux à clarifier…).

Les évaluations sont réalisées suivant les référentiels VDA 6.3.

Conduite de l'audit – Suivi

La conduite de l'audit est menée par le service AQF ou par le Responsable Logistique pour les transports en collaboration avec le service Achats.

Les actions correctives suite à un audit sont suivies par le service AQF et le service Achats.

Les résultats de l'audit sont diffusés au FOURNISSEUR et en interne (Direction Qualité, Production, Achats …) et sont archivés 5 ans minimum aux services Achat, Qualité et Logistique pour les transports.

* 1. Mesure de la performance
     1. Panel FOURNISSEURS selon risque

Le panel classe les FOURNISSEURS en 3 catégories : A, B ou C.

Le classement est réalisé selon la criticité du risque réalisée à partir de l’analyse de risque (annexe 31) :

****

En découle, les trois catégories :

**A : STRATEGIQUE**

**R**isque de 12 à 16

**B : IMPORTANT**

**R**isque de 3 à 9

**C : AUTRE**

**R**isque de 1 à 2

Tous les nouveaux fournisseurs sont classés en catégorie stratégique.

Le panel est révisable en fonction des changements pouvant intervenir parmi les FOURNISSEURS

* + 1. Notation

SCHRADER S.A.S. réalise une évaluation du FOURNISSEUR basée sur les indicateurs de performance.

4 critères sont pris en compte pour évaluer la performance des FOURNISSEURS.

Pour chaque critère la base de notation est de 20 points avec attribution d'un coefficient :

* Note qualité (coefficient 3)
* Note logistique (coefficient 1)
* Note support (coefficient 2)
* Taux de service (coefficient 1) notation de A+ à E
  + Note globale

Le barème de notation avec les points à ajouter ou à soustraire est indiqué sur l'annexe n° 13 ci-jointe :



Une note globale sur 20 points est calculée tous les 6 mois sur 12 mois glissants.

Cette notation est transmise au FOURNISSEUR par écrit.

(modèle en annexe n° 14).

1. Articles non-conformes / actions correctives

Quand une non-conformité est détectée par SCHRADER S.A.S. ou l’un de ces clients un bulletin de réclamation (modèle en annexe 15) est adressé au FOURNISSEUR. 

Le FOURNISSEUR emploiera la méthode d'analyse G8D (disciplines) systématique avec l'évaluation des risques.

Le FOURNISSEUR doit répondre dans le délai défini dans la table ci-dessous :

|  |  |
| --- | --- |
| **8D disciplines** | **Délai de réponse** |
| D2 : Problème (Description du problème).  D3 : Plan d'actions immédiat : | libéré sous 48h |
| D4 : Analyse finale / Root Cause validées | libéré sous 5 jours  Joindre des photos de la preuve active (avant/ après) |
| D5 : Sélection des actions correctives permanentes  D6 : Mise en place des actions correctives permanentes | libéré sous 14 jours  Joindre des photos de la mise en place des actions correctives (avant/ après) |
| D7 Actions de suivi pour prévenir la réapparition / Transversalisation  D8 : Clôture du G8D |

Pour chaque incident le rapport G8D (annexe 16) sera soumis à SCHRADER S.A.S.



Lors de non-conformité avec tri/retouche par SCHRADER S.A.S. une demande d'acceptation du tri sera envoyée au FOURNISSEUR (modèle en annexe 17). 

En cas de divergences sur les résultats entre SCHRADER S.A.S. et le FOURNISSEUR nous recherchons les explications par des examens plus approfondis :

* Moyens de mesures
* Méthodes de mesures
* Etude R & R (Reproductibilité et Répétabilité)

En cas d'incident et en l'absence d'un contrat spécifique, SCHRADER S.A.S. appliquera les règles de facturation suivantes :

|  |  |
| --- | --- |
| **Incident** | **Règles de facturation** |
| Etablissement d’un bulletin de réclamation qualité | Forfait administratif : 200 euros pour les frais engendrés (perturbations, analyse des risques, recherches…) |
| Etablissement d’un bulletin de réclamation logistique | Forfait administratif : 200 euros pour les frais engendrés (arrêts de chaine SCHRADER S.A.S., arrêts de chaine client, transports exceptionnels…) |
| Conformité avec tri/retouche par SCHRADER S.A.S. | Nombre d’heures x taux horaire\* : (30€) + frais réels |
| Conformité avec tri/retouche par personnel intérimaire envoyé par FOURNISSEUR mais encadré par SCHRADER S.A.S. | Forfait administratif : 200 euros + frais réels |
| Retour de pièces non-conformes (y compris dans les magasins de stockages des clients) | Nombre d’heures x taux horaire\* : (30€) + frais réels |
| Rebut avant utilisation par SCHRADER S.A.S | Nombre de pièces rejetées x prix d’achat pièce |
| Rebut après utilisation par SCHRADER S.A.S. | Nombre de pièces rejetées x  (Prix d’achat pièce + valeur ajoutée) |
| Arrêt de production lié à la non-qualité de la fourniture | Forfait 1 000 € + nombre d’heures x taux horaire de la ligne de production + frais réels (ex : arrêt de chaîne chez les constructeurs) |
| Frais généraux (énergie, déplacements, transports,… | Frais réels |

\* Le taux horaire est révisable suivant l’indice des salaires d’après législation en vigueur.

Tous les frais réels de Schrader S.A.S. et ceux de nos clients seront à la charge du fournisseur dans le cas d’une entière responsabilité.

**En cas d’anomalie, le FOURNISSEUR doit mener les actions suivantes :**

* Lorsque le FOURNISSEUR constate une dérive hors tolérance d'une caractéristique du Plan de Contrôle Pièces ou d’un paramètre processus influant du Plan de Surveillance, il est tenu de mettre immédiatement en place des mesures conservatoires appropriées (contrôle unitaire, tri) en vue de protéger SCHRADER S.A.S. Toute éventuelle opération de retouche doit être mise en place et son application sécurisée. Elle doit être obligatoirement validée par SCHRADER S.A.S.
* Lorsqu’une caractéristique reste non-conforme malgré les mesures conservatoires et en cas de risque avéré de rupture d’approvisionnement :
  + Le FOURNISSEUR analyse l’impact de la non-conformité sur les exigences de l’article.
  + Si l’impact lui apparaît comme mineur, il sollicite l’accord de SCHRADER S.A.S. en transmettant son analyse d’impact.
  + Cet accord écrit et exceptionnel d’autorisation de livrer une non-conformité (demande de dérogation) doit être obtenu par le FOURNISSEUR avant toute livraison et ne peut porter que sur une quantité limitée de produits ou pour une durée limitée.
  + Les lots de produits concernés devront faire l’objet d’une identification spécifique faisant référence à l’autorisation de livrer la non-conformité.
  + Cette autorisation ne libère en aucun cas le FOURNISSEUR de sa responsabilité, dans la limite de sa sphère d'expertise, concernant les éventuelles conséquences non identifiées dans l’étude d’impact qui pourraient être induites par cette non-conformité.
* Dans le cas où un risque avéré de défaillance d’un produit est identifié par le FOURNISSEUR ou par SCHRADER S.A.S. (qui en informera le FOURNISSEUR par un bulletin de réclamation au plus vite), le FOURNISSEUR devra aussitôt :
  + Informer en communiquant à SCHRADER S.A.S. tous les éléments de traçabilité pour identifier les lots douteux.
  + Informer de façon régulière SCHRADER S.A.S. sur le progrès d'analyse de la défaillance.
  + Mettre en application, vérifier, et contrôler un système efficace Poka Yoke.
  + Mettre en place des mesures immédiates de protection de SCHRADER S.A.S. (dont la vérification de la conformité de l’ensemble de ses stocks), tout en sécurisant l’approvisionnement,
  + Etablir un plan d’actions précisant les moyens mis en place pour mieux détecter cette anomalie et ceux mis en œuvre pour éviter sa réapparition.
  + Soumettre à SCHRADER S.A.S. ce plan d’actions

Le plan d’actions immédiat restera en place jusqu'à ce que l'efficacité de l’action corrective permanente mise en application ait été vérifiée avec succès.

SCHRADER S.A.S. sera autorisé à exécuter des revues sur site FOURNISSEUR, pour vérifier l'efficacité de la mise en place des actions correctives incluant la revue du plan de contrôle, la FMEA et la transversalisation/action préventive pour éviter la récurrence sur d’autres processus/produits similaires.

SCHRADER S.A.S. demandera au FOURNISSEUR, la prise en charge en tout ou partie des coûts occasionnés du fait de cette anomalie.

1. **Classement des fournisseurs perturbateurs**

Un classement de fournisseurs perturbants du panel est établi tous les 6 mois.

Les critères de classement sont les suivants :

1. Nombre de réclamations sur les 12 derniers mois.
2. Cumul des points des différentes réclamations qualité, logistique & support.
3. Taux de services sur les 6 derniers mois

De ces critères, un classement des Fournisseurs perturbateurs est établi sur les FOURNISSEURS qui ont obtenus une note globale  15

Ces fournisseurs seront convoqués chez SCHRADER S.A.S. pour présenter leurs plans d’actions et revenir à un niveau de qualité acceptable pour SCHRADER S.A.S.

Le plan d'actions correctives est validé par un audit et/ou par une nouvelle évaluation.

Le maintien en classement des fournisseurs perturbateurs sur plus d'une année peut entraîner l’exclusion du FOURNISSEUR du panel SCHRADER S.A.S.

Le classement des FOURNISSEURS est archivé 5 ans minimum au service AQF.

**GLOSSAIRE DES TERMES**

AMDEC Analyse des modes de défaillance, de leurs effets et de leur criticité

APQP : Advanced Product Quality Planning

Planification Avancée de Qualité du Produit

AQF : Assurance Qualité Fournisseurs

AQP : Assurance Qualité Produit

Cp / Cpk : Capabilité Procédé

Cm / Cmk Capabilité Machine

CQI Continuous Quality Improvement

Amélioration continue de la qualité

FAI : First article inspection

Revue Premier Article

FMEA Failure Mode & Effects Analysis

IMDS International Material Data System

PCN Product Change Notification

Notification Changement Produit

PFMEA Process Failure Mode & Effects Analysis

Pp / Ppk Capabilité Performance

PPAP Production Part Approval Process

Processus d’Homologation des Pièces de Production

PPM Parts Per Million

PSW Part Submission Warrant

QOS Quality Operating System

Système de fonctionnement de la qualité

R &R Reproductibilité et Répétabilité…

SPC Statistical Process Control

RSE Responsabilité Sociétale des Entreprises

**LISTE DES ANNEXES**

Annexe 01 ind 05 Modèle Cahier des charges consultation

[**Annexe 02 ind 04 Circulaire Exigences IMDS**](Annexes/Annexes%20insérées%20dans%20MRF/MRFA02%20Ind%2004%20IMDS.pdf)

Annexe 03 ind 06 Modèle PPAP

Annexe 04 ind 04 Modèle Fiche De Suivi Article

Annexe 05 ind 04 Modèle Certificat de Soumission de Pièce

Annexe 06 ind 02 Modèle Run&Rate

Annexe 08 ind 02 Modèle Réclamation Logistique

Annexe 09 ind 02 Modèle Convention Logistique

Annexe 10 ind 03 Modèle Notation Fournisseurs / Article

Annexe 12 ind 04 Modèle Engagement Qualité

[**Annexe 13 ind 02 Barèmes Performances Fournisseurs**](Annexes/Annexes%20insérées%20dans%20MRF/MRFA13%20Ind02%20Performances%20Frs.pdf)

Annexe 14 ind 03 Modèle courrier évaluation Fournisseurs

Annexe 15 ind 03 Modèle de Bulletin de Réclamation Qualité

[**Annexe 16 Ind 04 G8D**](Annexes/Annexes%20insérées%20dans%20MRF/MRFA16%20Ind04%20G8D.xls)

Annexe 17 ind 02 Modèle Acceptation Tri de Pièces par Schrader

Annexe 19 ind 06 Modèle Grille critères de Sélection Fournisseurs

[**Annexe 21 ind 02 Formulaire PCN**](Annexes/Annexes%20insérées%20dans%20MRF/MRFA21%20Ind02%20PCN.xls)

[**Annexe 22 ind 02 Questionnaire HSE**](../../../../../../ECHANG~1/ECHANG~1/AC6980~1/MANAGM~1/MRFVER~1/MRFV03~2/Annexes/ANNEXE~2/MRFA22%20Ind%2002%20Demande%20de%20conformité%20HSE%20pour%20les%20fournisseurs%20(fr).xlsx)

Annexe 23 ind 02 Modèle Courrier sur Transports exceptionnels

Annexe 25 ind 02 Modèle Courrier Evaluation financière Fournisseur

[**Annexe 26 ind 02 Circulaire lutte contre le travail illégal - obligation de vigilance**](Annexes/Annexes%20insérées%20dans%20MRF/MRFA26%20Ind%2002%20Vigilance.pdf)

[**Annexe 27 ind 02 Conditions Générales d’Achat de Schrader SAS**](file:///\\serveur10\INTERSCE\Echanges_Inter_Services\Echanges_Achats_et_Autres\Achats_&_Qual_Recep\MANAGMT_RELATION_FRS\MRF%20VERSION%2003%20EN%20COURS%20DE%20MODIFICATION\MRF%20V03%20FRANCAISE\Annexes\Annexes%20insérées%20dans%20MRF\MRFA27%20Ind%2002%20CGA%20Schrader.pdf)

[**Annexe 28 ind 00 Accord de confidentialité - NDA**](file:///\\serveur10\INTERSCE\Echanges_Inter_Services\Echanges_Achats_et_Autres\Achats_&_Qual_Recep\MANAGMT_RELATION_FRS\MRF%20VERSION%2003%20EN%20COURS%20DE%20MODIFICATION\MRF%20V03%20FRANCAISE\Annexes\Annexes%20insérées%20dans%20MRF\MRFA28%20Ind%2000%20NDA%20Schrader.pdf)

Annexe 29 ind 02 Modèle accusé réception plan

Annexe 30 ind 02 Modèle accusé réception Cahier Des Charges

[**Annexe 31 ind 00 Analyse de Risque**](Annexes/Annexes%20insérées%20dans%20MRF/MRFA31%20ind%2000%20ANALYSE%20DE%20RISQUE.pdf)

[**Annexe 32 ind 00 Lignes directrices de la politique RSE**](Annexes/Annexes%20insérées%20dans%20MRF/MRFA32%20Ind%2000%20Lignes%20directrices%20pol%20RSE.pdf)

**Annexe 34 ind 00 Circulaire sur le détachement de salarié**

**Annexe 35 ind 00 Fiche fournisseur**