

MODE OPERATOIRE QUALITE

ALL PRECISION SYSTEMS

Exigences Qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants

Confidentiel Société

Document : MOQ47

Edition : 01

Processus de rattachement : CIP01 « Acheter / Approvisionner »

REDACTION	VERIFICATION	APPROBATION
Nom : Sophie VAS Fonction : Responsable QHSE Date : 06/10/2021 Visa : 	Nom : N/A Fonction : Date : Visa :	Nom : Alexandre ANIEL Fonction : Responsable Achats Date : 28/10/2021 Visa : 

LISTE DE DIFFUSION

Intranet APS, Serveur Qualité	
-------------------------------	--

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251 ind 3

ETAT DES MISES A JOUR			
EDITION	DATE	PAGES	NATURE DE LA MODIFICATION
01	06/10/2021	Toutes	Création du document. Annule et remplace IQ430.

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251 ind 3

MOQ47	Issue : 01	Exigences Qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants
-------	------------	--

SOMMAIRE

1.0 OBJET	5
2.0 DOMAINE D'APPLICATION	5
3.0 DOCUMENTS DE REFERENCE	6
3.1 Référentiels applicables	6
3.2 Documents complémentaires associés	7
4.0 TERMES ET DEFINITIONS	7
5.0 SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE	9
5.1 Exigences générales	9
5.2 Exigences relatives à la documentation	9
6.0 EXIGENCES DE LA DIRECTION	11
6.1 Engagement de la direction	11
6.2 Ecoute Client	11
6.3 Politique Qualité	11
6.4 Planification	11
6.5 Responsabilité, autorité et communication	12
6.6 Revue de direction	12
7.0 MANAGEMENT DES RESSOURCES	12
7.1 Mise à disposition des ressources	12
7.2 Ressources Humaines	12
7.3 Infrastructure	13
7.4 Environnement de travail	13
8.0 REALISATION DU PRODUIT	14
8.1 Planification de la réalisation du produit	14

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251 ind 3

MOQ47	Issue : 01	Exigences Qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants
-------	------------	--

8.2 Processus relatif aux clients	16
8.3 Conception et développement	16
8.4 Achats (Fournisseur envers sa supply chain)	18
8.5 Production et préparation du service	19
8.6 Maitrise des dispositifs de surveillance et de mesure	22
9.0 MESURES, ANALYSES ET AMELIORATION	23
9.1 Généralités	23
9.2 Surveillance et mesure	23
9.3 Maitrise du produit non-conforme	24
9.4 Analyse des données	24
9.5 Amélioration	25
10.0 ANNEXE	26

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251 ind 3

1.0 OBJET

Ce document définit les exigences générales imposées aux fournisseurs d'APS.

Ce document est cité en référence contractuelle sur les ordres d'achats pour les pièces non standards (hors pièces catalogues).

2.0 DOMAINE D'APPLICATION

Ce document s'applique à tous les fournisseurs de APS dont la prestation influe sur la qualité des produits livrés par APS à ses clients, à l'exception des prestations d'études et aux fournisseurs de moyens généraux hors produit.

En cas de contradiction, entre les clauses du présent document et les clauses du contrat ou de la commande d'achat ou des Conditions Générales d'Achat, ce sont les clauses du contrat et/ou la commande d'achat qui prévalent.

APS a classé ses fournisseurs en différentes familles :

Familles	Code	Définition
Concepteur (Propriétaire)	A	Le fournisseur est autorisé à concevoir, à fabriquer et à livrer un ou plusieurs produits suivant ses dossiers de conception et de fabrication.
Sous-traitant	B	Le fournisseur est autorisé à réaliser une ou plusieurs opérations sur des produits de responsabilité APS suivant le dossier defabrication APS.
Fabricant	C	Le fournisseur est autorisé à fabriquer et à livrer un ou plusieurs produits (standard ou non), suivant son dossier de fabrication.
Distributeur	E	Revendeurs, stockistes, distributeurs, ... de produits. Ce fournisseur est autorisé à commercialiser (sans transformation) un ou plusieurs produits réalisés par un fabricant conformément aux exigences aéronautiques.

Les fournisseurs de APS doivent se référer à la grille mise en place sur le coté des exigences afin de déterminer celles qui lui sont applicables.

Des exigences particulières, complémentaires à ce document, peuvent être indiquées sur les contrats ou commandes d'achats.

Les exigences des normes ISO9001 Et AS/EN9100 sont applicables. Les exigences inscrites en supplément de ces normes dans ce document doivent être prises en compte par le fournisseur.

Les écarts éventuels doivent être consignés dans l'accusé réception (voir annexe) à retourner à APS.

3.0 DOCUMENTS DE REFERENCE

3.1 Référentiels applicables

La liste ci-dessous cite les principales normes de références :

Références	Titre
EN/AS/JISQ 9100	Séries aérospatiales – Exigences de système qualité.
EN/AS/JISQ 9102	Séries aérospatiales – Système qualité – Revue premier article.
EN/AS/JISQ 9103	Séries aérospatiales – Management de la variation des caractéristiques clefs.
EN/AS/JISQ 9120	Séries aérospatiales – Exigences de système qualité applicables aux stockistes distributeurs
EN/AS/JIQS 9130	Séries aérospatiales – Exigences d'archivage des documents
EN/AS/JISQ 9134	Systèmes qualité : Ligne conductrice pour le management du risque concernant la chaîne des fournisseurs.
ISO 14001	Systèmes de management environnemental – Exigences et lignes directrices pour son utilisation
ISO19011	Lignes directrices pour l'audit des systèmes de management de la qualité.
OHSAS 18001	Système de Management de la Santé et de la Sécurité au Travail
ISO/CEI 17050 ou équivalent NFL00015C	Évaluation de la conformité. Déclaration de la conformité du fournisseur.

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
[2.1a]	Les exigences de la norme de référence EN/AS/JISQ 9100 dernière version sont applicables. L'acceptation de ce document inclus l'acceptation des exigences de l'EN9100 dans sa version en vigueur.	X	X	X	
[2.1b]	Pour toute prestation de revente, stockage ou distribution, les exigences de la norme EN/AS/JISQ 9120 dernière version sont applicables.				X

Seules les exigences particulières APS et complémentaires à cette EN9100, sont spécifiées dans ce document en regard des chapitres de ces normes.

3.2 Documents complémentaires associés

Sont applicables les documents et normes mentionnés directement ou indirectement aux contrats.

Si aucune version n'est précisée, la dernière version valide est applicable.

La liste ci-dessous indique les documents spécifiques applicables, appelés dans ce présent document :

Référence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
PART 21G	Règlement aéronautique civile « Production »	X	X	X	
PART 145	Règlement aéronautique civile « Entretien »	X	X	X	
ISO 19011	Lignes directrices pour l'audit des systèmes de management de la qualité	X	X	X	

4.0 TERMES ET DEFINITIONS

Mot ou abréviation	Définition
AMDEC	Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité (FMEA).
AQF	Assurance Qualité Fournisseurs
ATP	Acceptance Test Procedure (Document validé par APS, décrivant l'ensemble des tests réalisés pour chaque composant).
ATR	Acceptance Test Report (Rapport collectant l'ensemble des résultats de chaque ATP).
Autocontrôle	Contrôle du travail par l'opérateur qui l'a accompli avec un enregistrement permettant l'exploitation par le service contrôle.
BL	Bordereau de Livraison.
CND	Contrôle Non Destructif.
DC	Déclaration de Conformité. (Ce document peut être inclus dans le Bon de Livraison)
DES	Décharge Electrostatique.
DGAC	Direction Générale de l'Aviation Civile
EAR	Export Administration Regulations: Contrôle d'exportation de produit Américain
EASA	Agence Européenne de la Sécurité Aérienne European Aerospace Safety Agency.
EHS	Environnement Hygiène Sécurité.
ERP	Enterprise Resource Planning (logiciel de gestion intégrée).

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251.indd 3

Mot ou abréviation	Définition
FAI	First Article Inspection (Contrôle Premier Article).
FDS	Fiche de Données Sécurité
FIF	Fiche d'Intervention en Fabrication
FIFO	First In, First Out (premier entré, premier sorti).
FOD	Foreign Object Damage
ITAR	International Traffic in Arms Regulations (ensemble de règlements du gouvernement fédéral américain qui sert à contrôler les importations et les exportations des objets et des services liés à la défense nationale).
Kanban	Fiche cartonnée que l'on fixe sur les bacs ou les conteneurs de pièces dans une ligne d'assemblage ou une zone de stockage.
MSP	Maitrise Statistique des Procédés (SPC).
OSAC	Organisme pour la Sécurité de l'Aviation Civile
P/O	Purchase Order = Ordre d'achat ou Commande d'achat
Procédés spéciaux	Procédés utilisés dans une opération ou série d'opérations du processus de fabrication, susceptibles de provoquer, dans un produit, une modification de ses propriétés physiques, chimiques ou métallurgiques, non directement décelables dans la suite normale du cycle de fabrication.
RCQ	Rapport de Contrôle Qualité
REACH	Registration Evaluation Authorization of Chemicals (Règlement européen qui a pour objectif d'assurer un niveau élevé de protection de la santé humaine et de l'environnement et de promouvoir le développement de méthodes alternatives pour l'évaluation des dangers liés aux substances chimiques).
SMQ	Système de Management de la Qualité
IGF	Instruction Générale de Fabrication
Standard product	Produit acheté selon une définition catalogue du fournisseur (donc sans plan ou spécification Artus)

5.0 SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

5.1 Exigences générales

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
[5.1a]	<p>Le Fournisseur doit établir, documenter et maintenir un système de management de la qualité conforme aux exigences applicables du référentiels de la série 9100 et aux exigences complémentaires définies dans le présent document.</p> <p>Ce système doit être adapté aux produits qu'il conçoit, fabrique ou vend et couvrir tous les domaines concernés par les activités du Fournisseur mises en œuvre au titre des contrats ou commandes de APS.</p>	X	X	X	
[5.1b]	<p>Le Fournisseur s'engage à :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alerter APS dans le cas de fourniture pouvant avoir un impact environnemental chez APS et/ou en utilisation finale; • Respecter la réglementation nationale et locale en vigueur en matière de sécurité, de santé et d'environnement. • Se mettre en conformité vis-à-vis de la réglementation des contrôles d'exportation de l'Union Européenne, de la France et des États Unis (ITAR/EAR). (Activité de Trade Compliance.) 	X	X	X	X
[5.1c]	Le fournisseur doit participer aux démarches de développement durable en définissant un système de prévention des risques industriels s'appuyant sur les normes de protection de l'environnement et de protection sociale, par exemple ISO 14001 et OHSAS 18001.	X	X	X	X
[5.1d]	Le fournisseur doit se conformer aux conditions générales d'achat stipulées dans la commande et/ou le contrat.	X	X	X	X
[5.1e]	APS et le Fournisseur s'engagent à respecter les règles de confidentialité définies par APS et signées par les deux parties.	X	X	X	X

5.2 Exigences relatives à la documentation

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
Généralités					
[5.2a]	Si demandé, le fournisseur doit soumettre et tenir à jour un Plan Qualité décrivant les moyens mis en œuvre pour garantir la conformité aux exigences APS des produits livrés.	X	X	X	X
Manuel Qualité					
[5.2b]	<p>Le fournisseur doit tenir à disposition de APS son manuel qualité et le recueil de procédures sur demande.</p> <p>A défaut, le fournisseur transmet à APS les documents descriptifs de son organisation et de son système Qualité (Exemple : Cartographie et Carte d'identité des processus).</p>	X	X	X	X

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251 ind 3

Maitrise des documents

[5.2c]	Le fournisseur doit exiger à l'acheteur de APS tous les renseignements et documents nécessaires pour fournir un produit conforme aux exigences contractuelles hormis les normes officielles qu'il doit se procurer auprès d'organismes agréés.	X	X	X	X
[5.2d]	Le fournisseur doit s'assurer qu'il possède tous les documents au dernier indice nécessaires pour fournir un produit conforme.	X	X	X	X
[5.2e]	Le fournisseur doit assurer la diffusion et la gestion des documents et des données à ses propres fournisseurs.	X	X	X	X
[5.2f]	Lorsque des données numériques de définition sont utilisées pour la conception, la production ou le contrôle, le fournisseur doit mettre en œuvre des procédures de maîtrise de ces données, de manière à garantir la cohérence des transferts, l'identification et la traçabilité des modifications de données à tout moment du processus.	X	X	X	X
[5.2g]	Le fournisseur doit se mettre en conformité vis-à-vis de la réglementation des contrôles d'exportation de l'Union Européenne, de la France et des États Unis (TRADE COMPLIANCE, ITAR/EAR). Dans le cas où le fournisseur intègre dans ses fournitures livrées à APS tout ou partie d'une technologie soumise au contrôle des exportations (notamment ITAR), APS doit en être informé.	X	X	X	X
[5.2h]	Le vendeur doit obtenir toutes les licences d'exportation nécessaires pour la livraison des marchandises à l'acheteur à la date indiquée dans l'ordre. Les parties conviennent de se conformer à tous les règlements gouvernementaux applicables en ce qui concerne l'importation, l'exportation et la réexportation des informations et / ou des biens en vertu du présent contrat. Le vendeur doit fournir à l'acheteur toutes les informations nécessaires pour la classification à l'exportation des marchandises. Le vendeur doit indemniser et dégager l'Acheteur sans danger pour la mesure de toute perte, dommage ou frais, à l'exclusion des bénéfices perdus, pour tout manquement du Vendeur à se conformer à ces lois et règlements. En cas de doute ou de difficulté le fournisseur doit prendre contact avec nos Trade Compliance Officers.	X	X	X	X
[5.2i]	Toutes corrections des instructions de travail ou des documents sont inscrites, datées et traçables à la personne qui fait le changement (par exemple, la signature, date, etc.) à l'encre ou autre méthode de marquage permanent, tout en laissant la lisibilité et accessibilité des données originales après le changement	X	X	X	X

Maitrise des enregistrements

[5.2j]	Tous les enregistrements (rapports de contrôle ATR et FAI, radiographies, ...) relatifs aux produits APS doivent être archivés, lisibles et accessibles et sont consultables à tout moment par APS ou les clients d'APS pendant une durée de - 10 ans si pas d'exigences particulières - 30 ans pour les pièces critiques ou principales (cf. IN-7.3-05) Sur demande écrite d'APS, les copies des enregistrements doivent pouvoir être fournis sous 48h. La norme EN9130 peut servir de guide pour les durées d'archivages	X	X	X	X
[5.2k]	Les archives doivent être protégées, fermées et récupérables en cas de perte. La perte ou l'impossibilité d'accès à des documents permettant de démontrer la conformité du produit livré est à signaler sans délai à APS.	X	X	X	X

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251 ind 3

MOQ47	Issue : 01	Exigences Qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants
-------	------------	--

[5.2l]	Tous les documents électroniques doivent être contrôlés, conservés et consultables avec les mêmes exigences identifiées pour les dossiers papier.	X	X	X	X
[5.2m]	Pour les documents électroniques qui sont transférés à partir de fichiers informatiques, le support de stockage doit être capable de maintenir l'intégrité des données pour la période de conservation.	X	X	X	X
[5.2n]	APS peut, s'il le juge nécessaire, récupérer la documentation afférente à ses produits (cessation d'activité).	X	X	X	X
[5.2o]	Dans le cas de radiographie nécessaire pour le contrôle non destructif, le fournisseur doit conserver les preuves 10 ans.	X	X	X	

6.0 EXIGENCES DE LA DIRECTION

6.1 Engagement de la direction

Aucune exigence supplémentaire.

6.2 Ecoute Client

Aucune exigence supplémentaire.

6.3 Politique Qualité

Aucune exigence supplémentaire.

6.4 Planification

Ref exigence	Exigence	Applicabilité				
		A	B	C	E	
Objectifs Qualité						
Planification du Système de Management de la Qualité						
[6.4a]	<p>Le fournisseur doit informer APS de toute évolution majeure de son système de management de la qualité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - une évolution de la localisation géographique des productions, - un changement de propriétaire, - une évolution significative de la capacité de production ou de ses méthodes, - une évolution dans la structure de l'organisme notamment au niveau qualité, - un changement de personnel de direction - une évolution dans les systèmes de production ou qualité qui peuvent avoir un impact important sur la conformité du matériel, notamment l'évolution des documents associés. - une évolution significative dans la répartition industrielle pour des sous-traitances ou des fournitures. 	X	X	X	X	
[6.4b]	Si le fournisseur n'a pas de support de communication propre, APS recommande d'utiliser son support appelé DC2287 « Communication of Manufacturing Evolution (CME) » qui sera renseigné systématiquement et le plus tôt possible par le fournisseur.	X	X	X	X	

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251.indd 3

MOQ47	Issue : 01	Exigences Qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants
-------	------------	--

6.5 Responsabilité, autorité et communication

Aucune exigence supplémentaire.

6.6 Revue de direction

Aucune exigence supplémentaire.

7.0 MANAGEMENT DES RESSOURCES

7.1 Mise à disposition des ressources

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
[7.1a]	<p>Le Fournisseur doit avoir une politique et des processus permettant de gérer ses capacités et devant inclure les étapes suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le calcul d'adéquation charge/capacité globale sur l'horizon prévisionnel donné par APS, - L'analyse fine de l'adéquation charge/capacité sur les ressources "goulot". - La planification détaillée des besoins en capacité. 	X	X	X	X
[7.1b]	<p>Le Fournisseur s'assure de façon continue qu'il dispose des capacités opérationnelles, y compris chez ses sous-traitants, pour répondre aux besoins du client, en mettant en place les plans d'actions nécessaires pour traiter les écarts d'adéquation charge / capacité sur le court, moyen et long terme.</p> <p>Le fournisseur maîtrise l'ensemble des délais sur ses capacités critiques (approvisionnement matière, formation d'opérateur...) et analyse systématiquement les besoins futurs pour ces domaines précis.</p> <p>Le fournisseur doit explicitement informer APS dès qu'il n'a pas une réserve de capacité suffisante pour absorber une hausse de 20% de charge sous 3 mois.</p> <p>Ces analyses d'adéquation « charge-capacité » doivent pouvoir être présentées à APS sur demande.</p>	X	X	X	

7.2 Ressources Humaines

Ref exigence	Exigence	Applicabilité				
		A	B	C	E	
	Généralités					
	Compétences, sensibilisation et formation					
[7.2a]	<p>Le fournisseur doit :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Avoir un plan de formation et de gestion de la compétence de son personnel • Se conformer aux exigences réglementaires en vigueur, • Faire certifier son personnel pour les procédés spéciaux selon les standards nationaux en vigueur 	X	X	X	X	

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251.indd 3

MOQ47	Issue : 01	Exigences Qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants
-------	------------	--

[7.2b]	La formation, l'évaluation, la qualification et le suivi de requalification du personnel affecté aux procédés spéciaux est de la responsabilité du fournisseur. APS le vérifie par sondage lors de visites ou audits.	X	X	X	
[7.2c]	Les opérateurs CND doivent être qualifiés COFREN-COSAC ou qualifiés par un organisme approuvé par l'ICNDT en accord avec l'EN4179, ou équivalent pour les organismes étrangers.	X	X	X	
[7.2d]	Un examen médical des yeux doit être effectué tous les 2 ans pour les opérateurs devant avoir une acuité visuelle et une vision correcte des couleurs, selon la loi française. Un examen annuel est souhaitable.	X	X	X	

7.3 Infrastructure

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
[7.3a]	Le fournisseur doit définir et appliquer les dispositions nécessaires pour maintenir la qualité du produit (plan qualité, plan de transfert avec gestion des risques ...) dans le cas de modifications de son infrastructure (déménagement, déplacement machine, réorganisation, logiciels...).	X	X	X	X
[7.3b]	Le Fournisseur doit informer APS de toute évolution de son outil industriel, préalablement à sa mise en œuvre. Utilisation du formulaire DC2287 « Communication of Manufacturing Evolution (CME) » pour signaler les modifications à APS.	X	X	X	
[7.3c]	Dans le cas d'une gestion de « bord de ligne » ou Kanban, le fournisseur doit démontrer la gestion en « FIFO » et le suivi de la traçabilité jusqu'à l'assemblage.	X	X	X	X
[7.3d]	Le Fournisseur doit mettre en place une méthode de gestion des stocks assurant : <ul style="list-style-type: none"> • Le maintien des règles de traçabilité définies. • Lors de la sortie des produits de stocks, le Fournisseur est tenu de vérifier que : <ul style="list-style-type: none"> ◦ La configuration du produit correspond à la définition applicable (changement de définition avec date d'effectivité ...), ◦ Les éventuelles alertes qualités (PVNC...) ont bien été répercutées sur le lot stocké. 	X	X	X	X
[7.3e]	Le fournisseur et ses sous-contractants doivent assurer aux représentants APS, aux autorités et client de APS ou mandatés par APS le libre accès à la partie des ateliers et postes de contrôle relatifs à la réalisation des fournitures, ainsi qu'à la consultation de tous les enregistrements correspondants.	X	X	X	X

7.4 Environnement de travail

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
[7.4a]	Le Fournisseur doit mettre en place des dispositions de prévention, détection et élimination des corps étrangers (FOD Foreign Object Damage)	X	X	X	X

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251.indd 3

MOQ47	Issue : 01	Exigences Qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants
-------	------------	--

	durant les opérations de fabrication, assemblage, contrôle, stockage, maintenance, emballage et expédition.			
[7.4b]	Les produits à base de silicone non stabilisés sont interdits dans tous les locaux accueillant des pièces sur lesquelles des opérations de collage ou de peinture sont réalisées (exemple de certains sprays de nettoyage des postes de travail).	X	X	X
[7.4c]	Dans le cas où de tels produits doivent impérativement être utilisés dans un local accueillant des pièces à coller ou à peindre, le fournisseur doit implémenter un plan de prévention des risques de pollution par silicone et le fournir à APS si demandé.	X	X	X

8.0 REALISATION DU PRODUIT

8.1 Planification de la réalisation du produit

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
[8.1a]	Le Fournisseur doit avoir un processus permettant de gérer la planification, mettant notamment en œuvre, par exemple : <ul style="list-style-type: none"> • Plan Industriel et Commercial (PIC), • Plan Directeur de Production (PDP), • Calcul de besoins (CBN), • Ordonnancement et programme d'approvisionnement. 	X	X	X	
[8.1b]	Le fournisseur doit accuser réception obligatoirement et systématiquement des commandes de APS et communiquer les éventuelles anomalies et écarts vis-à-vis des exigences et engagements pris pour honorer la commande.	X	X	X	X
[8.1c]	Si demandé par APS, le Fournisseur doit fournir une cartographie des flux industriels du processus de production (interne et externe) jusqu'à la livraison du produit. Cette cartographie doit inclure : <ul style="list-style-type: none"> • Les étapes principales de production et de contrôle, • L'approvisionnement des composants, • L'identification des activités externes, • Les indicateurs de suivi : <ul style="list-style-type: none"> ◦ Performance de livraison (taux de service) et performance qualité (ppm, taux de rebut...) ◦ Demande client (quantité par jour, semaine ou mois) • La Capacité démontrée : <ul style="list-style-type: none"> ◦ Pour chaque étape majeure, ◦ Pour chaque goulot. ◦ Le lead time de chaque étape (y compris le transport pour les opérations de sous-traitance). Une représentation des flux superposés sur un plan d'implantation, de la réception jusqu'au point de livraison.	X	X	X	
[8.1d]	Le fournisseur doit informer APS des évolutions de la définition des produits et/ou de la définition des processus et des procédés de fabrication et les faire valider par APS avant de le mettre en œuvre.	X	X	X	

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251.indd 3

MOQ47	Issue : 01	Exigences Qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants
-------	------------	--

[8.1e]	Les horizons de planification doivent être compatibles avec les délais de fabrication (incluant les délais d'approvisionnements des composants et/ou matières premières) du produit.	X	X	X	
[8.1f]	Les prévisions fournies par APS doivent être intégrées dans le planning de production et lorsque applicables répercutées aux sous-traitants.	X	X	X	

Gestion de projet

Gestion des risques

[8.1g]	<p>Le Fournisseur doit avoir un processus d'identification et de management des risques (techniques, de production, financiers, commerciaux, d'obsolescence...) pouvant affecter les processus mis en œuvre dans la réalisation des produits APS.</p> <p>Ce processus de gestion des risques doit comporter au minimum les quatre étapes suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identification des dangers potentiels, • Évaluation et cartographie des risques, • Détermination et mise en œuvre des plans d'actions de traitement des risques, • Surveillance, suivi et compte rendu des actions liées aux risques. <p>Ces risques peuvent être liés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aux produits (technicité, utilisation, ...), • Aux approvisionnements (mono source, obsolescence, changement de source, pérennité ...), • Aux opérations de fabrication et de contrôle du produit, • Aux moyens (machines, informatiques, ERP, finances...), • Aux personnels. <p>Ce processus doit être maintenu tout au long de la durée de vie de l'activité avec APS et doit être supporté par des Revues de Risques tenues à intervalles réguliers par le Fournisseur.</p> <p>Note : Les méthodes type AMDEC sont les outils conseillés pour conduire ces analyses de risques.</p> <p>Ces dispositions peuvent être revues avec APS si demandé par celui-ci.</p>	X	X	X	X
[8.1h]	Le processus de gestion des risques, la cartographie ainsi que les plans d'actions doivent être communiqués à APS sur demande.	X	X	X	
[8.1i]	Pour l'aider à conduire son évaluation périodique, le Fournisseur peut utiliser une méthodologie structurée, telle que préconisée par l'EN/AS/JISQ 9134, et l'appliquer tant à lui-même qu'à l'ensemble de ses sous-traitants.	X	X	X	

Gestion de la configuration

[8.1j]	Le Fournisseur doit assurer la maîtrise de la configuration des fournitures durant les différentes phases de réalisation qui leur sont confiées (développement, fabrication, ...).	X	X	X	
[8.1k]	Tout écart par rapport au dossier de définition (nomenclature, plan, normes, spécifications, etc....) doit être approuvé par APS avant sa mise en application.	X	X	X	

Maitrise des transferts d'activité

[8.1l]	En cas de transfert de production (d'un site du Fournisseur 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 Fournisseur. Ce plan doit couvrir au minimum les activités et contenir les données suivantes :	X	X	X	
--------	---	---	---	---	--

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251 ind 3

	<ul style="list-style-type: none"> Identification des compétences clés ; Analyse des risques, Validation, Continuité des livraisons, Actualisation de la documentation impactée (plan qualité, cascade de sous-traitance, état des qualifications etc...). Planning du transfert, Stock de sécurité <p>Le Fournisseur doit avertir officiellement ses correspondants aux achats. Le plan de transfert doit être communiqué à APS préalablement au transfert et/ou sur simple demande en utilisant le support DC2287 « Communication of Manufacturing Evolution (CME) ».</p>			
--	---	--	--	--

8.2 Processus relatif aux clients

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
Détermination des exigences relatives au produit					
[8.2a]	En outre, le Fournisseur doit s'assurer que ses sous contractants tiennent les mêmes engagements vis-à-vis des exigences applicables aux licences d'exportation.	X	X	X	X
Revue des exigences relatives au produit					
[8.2b]	Les accords ou instructions verbales doivent en aucun cas être interprétés comme une approbation ou l'autorisation de procéder.	X	X	X	X
[8.2c]	Le fournisseur doit signaler à APS les cas où l'étain, l'or, le tantale et le Tungstène est issues des pays suivants : rép Congo et pays limitrophes (Sud soudan, rep centre Afrique, Uganda, Tanzanie, Angola, Zambie)	X	X	X	X
Communication avec les clients					
[8.2d]	Le revendeur, stockiste ou distributeur doit diffuser les données techniques des fabricants à APS ainsi que leurs évolutions (dans la limite des contraintes ITAR).				X
[8.2e]	Le Fournisseur doit désigner des interlocuteurs ayant autorité pour traiter tous les points relatifs à l'exécution du contrat, y compris la maîtrise de sa supply chain. Les noms et fonctions de ces interlocuteurs sont communiqués à APS.	X	X	X	

8.3 Conception et développement

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
[8.3a]	Autant que possible, le fournisseur doit éviter d'introduire dans la conception de pièces/ensembles des produits à base de silicium non stabilisé.	X		X	
[8.3b]	Le fournisseur doit proscrire l'utilisation de produits interdits suivant les exigences EHS en vigueur.	X		X	
[8.3c]	Le fournisseur doit assurer une veille technologique et avertir APS de tous les risques d'obsolescence identifiés dans les meilleurs délais.	X		X	

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251.indd 3

[8.3d]	Le fournisseur doit déclarer à APS, la présence de toute substance extrêmement préoccupante de la Liste Candidate du règlement EU 1907/2006 REACH, si elle est présente dans l'article, dans une concentration supérieure à 0.1% masse/masse, suivant l'interprétation divergente de l'article 33 de REACH (O5A) de la France, l'Allemagne, l'Autriche, la Belgique, le Danemark, la Suède et la Norvège. La liste des produits concernés est disponible sur le site http://echa.europa.eu/candidate-list-table	X	X	X	
[8.3e]	Autant que possible le fournisseur doit éviter d'intégrer dans ses fournitures des technologies soumises à des restrictions d'exportation (notamment soumise à la réglementation ITAR).	X	X	X	

Planification de la conception et du développement

Eléments d'entrée de la conception et du développement

Elément de sortie de la conception et du développement

Revue de la conception et du développement

[8.3f]	Le Fournisseur doit rechercher et identifier les caractéristiques clés et les présenter (méthode d'identification et résultats selon les principes de l'EN9103) au cours des revues de conception pour validation par APS. Ces caractéristiques clés peuvent être définies soit par APS soit par le Fournisseur.	X		X	
[8.3g]	APS se réserve le droit de participer aux revues de conception planifiées et conduites par le Fournisseur ou son propre Fournisseur concepteur.	X		X	
[8.3h]	Toute KC implique la mise en place d'une maîtrise statistique du procédé (« SPC » Statistic Process Control)	X	X	X	

Vérification de la conception et du développement

Validation de la conception et du développement

[8.3i]	Le Fournisseur doit démontrer que les prestations ou produits issus du développement ou de la conception sont conformes aux attentes et objectifs de APS en termes de qualité, coûts et délais.	X		X	
[8.3j]	Pour cela, le Fournisseur doit mettre en place une démarche de management de projet telle que définie précédemment, en précisant l'organisation, les moyens humains et techniques, les processus et méthodologies approuvées.	X		X	

Maîtrise des modifications de la conception et du développement

MOQ47	Issue : 01	Exigences Qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants
-------	------------	--

8.4 Achats (Fournisseur envers sa supply chain)

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
Processus d'achat					
[8.4a]	Il est de la responsabilité du fournisseur de maîtriser sa supply Chain. Pour ce faire il doit décliner le présent document auprès de ses propres fournisseurs ou présenter à APS un document équivalent.	X	X	X	X
[8.4b]	La date de fin de validité pour les ingrédients doit être indiquée sur chaque unité de produit (pot, tube, rouleau...)	X	X	X	X
[8.4c]	Pour les produits suivant spécifications, le fournisseur a la responsabilité de la qualification et du suivi des fournisseurs matière et procédés spéciaux. Les dossiers de qualification et de suivi doivent être consultables par APS et ses clients.	X		X	
[8.4d]	Si le Fournisseur est un revendeur, stockiste ou distributeur, en cas de résiliation du contrat de distribution entre lui et un de ses fabricants, le Fournisseur doit en informer APS sans délai.				X
[8.4e]	Le Fournisseur doit prendre les mesures appropriées pour prévenir l'achat de produits contrefaçons ou non approuvés. Pour cela, il pourra utiliser le document ref : AS5553 Aerospace Standard - Counterfeit Electronic Parts; Avoidance, Detection, Mitigation, and Disposition.	X	X	X	X
[8.4f]	Le Fournisseur reste, quel que soit le niveau de sous-traitance, responsable de la conformité du produit vis à vis de APS.	X	X	X	
[8.4g]	Le Fournisseur doit répercuter à ses sous contractants les exigences applicables mentionnées dans le contrat ou la commande et dans le présent document.	X	X	X	
[8.4h]	Le Fournisseur doit informer impérativement APS s'il a l'intention de sous-traiter tout ou partie de la commande d'APS.	X	X	X	
[8.4i]	L'acquisition de pièces, composants électroniques et de matériaux en dehors du réseau de distribution officiel franchisé de distribution (brokers, VPC) est strictement interdit sans l'approbation préalable et formelle de APS.	X	X	X	X
[8.4j]	Le Fournisseur doit justifier auprès de APS les exigences applicables non répercutées à ses sous contractants.	X	X	X	
Informations relatives aux achats					
[8.4k]	Le fournisseur doit se procurer les fiches techniques des composants et produits approvisionnés pour vérifier leurs conditions d'utilisation et limites d'utilisation (FDS) et les tenir à disposition en cas de demande de APS.	X	X	X	X
[8.4l]	Le date-code des composants électroniques achetés par le fournisseur doit être inférieure à 3 ans. Dans le cas contraire, une demande de dérogation devra être formulée avant la passation de commande et validée par APS.	X	X	X	X
[8.4m]	Le fournisseur, quand il agit en tant que « Broker » doit pouvoir démontrer sa volonté d'alerter APS sur sa situation particulière qui fait qu'il est amené à délivrer des composants en tant que Broker. APS tiendra alors au courant son client final selon les données contractuelles entre APS et son Client	X	X	X	X
[8.4n]	Les informations concernant des obsolescences potentielles ou avérées ou des difficultés d'approvisionnement doivent être transmises à APS aussitôt qu'elles sont portées à la connaissance du fournisseur.	X	X	X	X

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251 ind 3

Vérification du produit acheté

[8.4o]	Le Fournisseur doit remonter à APS, avant contractualisation, toute restriction à des informations considérées confidentielles et proposer des modalités d'accès satisfaisantes.	X	X	X	X
[8.4p]	La preuve de la conformité du produit acheté par le fournisseur et destiné aux produits APS doit être apportée, au minimum par la fourniture d'une Déclaration de conformité selon la norme NF L 00015 en vigueur au dernier indice ou équivalent. Cette déclaration de Conformité doit être signée par une personne habilitée (Qualité ou déléguee par la qualité). Pour les composants et pièces électroniques, la fourniture de la preuve de l'origine (fabricant) est requise.	X	X	X	X
[8.4q]	Pour les matières premières, un Certificat Contrôle des Produits en Usine (CCPU) doit être exigé.	X	X	X	X
[8.4r]	Le contrôle réception du fournisseur doit s'assurer que les matières et les composants sont conformes aux exigences spécifiées sur l'ordre d'Achats et que la preuve de l'origine soit fournie (fabricant, pour les composants et pièces électroniques).	X	X	X	X
[8.4s]	Le contrôle réception du fournisseur doit garantir la traçabilité de la documentation relative à chaque livraison (lien entre l'ordre d'achat, la déclaration de conformité, la preuve de l'origine (fabricant) pour les composants et pièces électroniques, les rapports de contrôle ou d'analyse si exigés)	X	X	X	X

8.5 Production et préparation du service

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
Maitrise de la production et de la préparation du service					
[8.5a]	Dans le cas de fabrication de pièces critiques (1A) ou de pièces principales (1B), le fournisseur doit déposer un dossier, avant fabrication, auprès d'APS, pour pré-évaluation.	X	X	X	
[8.5b]	Tout changement dans ce dossier doit faire l'objet d'un accord formel préalable d'APS	X	X	X	
[8.5c]	Certains plans peuvent comporter des Key Characteristics (KC). Le fournisseur doit fournir ce qui est exigé sur le plan (rapport de contrôle, fourniture de document spécifique).	X	X	X	
Validation des processus de production et préparation du service					
[8.5d]	Tous les procédés de fabrication et de contrôle doivent être validés par le Fournisseur afin d'en garantir la capabilité et la reproductibilité. Les paramètres significatifs des procédés doivent être identifiés et maîtrisés. Note : l'AMDEC est un outil fortement conseillé pour identifier les paramètres significatifs des procédés.	X	X	X	
[8.5e]	Les procédés spéciaux doivent être qualifiés NADCAP. A défaut, il doivent être qualifiés par APS.	X	X	X	
[8.5f]	Le fournisseur doit pouvoir démontrer à APS (si demandé) sa maîtrise des moyens de production, incluant en particulier les programmes des	X	X	X	

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251 ind 3

	machines à commande numérique, des bancs de test et moyens de contrôle, etc.			
Identification et traçabilité				
[8.5g]	L'identification des produits dans le cycle de production doit permettre de prouver le lien entre la documentation approuvée et en vigueur et le produit réalisé, y compris pour les pièces approvisionnées par le fournisseur (numéros de série, date code et nom du fabricant des pièces et composants électroniques).	X	X	X
[8.5h]	Si applicable, les marques de contrôle sur les produits livrés doivent être conformes à la norme NF L-06-160 ou équivalent.	X	X	X
[8.5i]	Une gestion des pièces en stock par lot et des règles « FIFO » doivent permettre un niveau minimal de traçabilité. Toute retouche doit être tracée.	X	X	X
[8.5j]	Les pièces critiques ou importantes doivent être issues d'un même lot de matière homogène.	X	X	X
Propriété du client (APS)				
[8.5k]	<p>APS se réserve le droit de remettre au Fournisseur tout ou partie des fournitures nécessaires à la réalisation du contrat ou de la commande.</p> <p>Dans ce cas, le Fournisseur 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 d'APS, • Ne pas utiliser ces fournitures pour d'autres applications que celles d'APS, • 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 (DES, température, ...), • Protéger les fournitures contre toute utilisation incorrecte ou abusive, • Garantir que la police d'assurance couvre les fournitures concernées. 	X	X	X
[8.5l]	En cas de perte ou rebut imputable au Fournisseur, le remplacement des fournitures propriété de APS est à la charge financière du Fournisseur.	X	X	X
[8.5m]	<p>APS peut fournir des moyens de fabrication et/ou des moyens de contrôle et de test dans le cadre de l'exécution du contrat ou de la commande.</p> <p>Le Fournisseur est tenu de les identifier, de les maintenir en état, de s'assurer de la validité de l'étalonnage (si applicable) et d'informer APS par écrit de toute usure ou détérioration.</p> <p>Une liste de ces moyens doit être tenue à jour par le Fournisseur et communicable à APS sur simple demande.</p> <p>Ces moyens laissés en dépôt chez le Fournisseur pour l'exécution exclusive du contrat ou de la commande d'achat, restent la propriété de APS et doivent être restitués sur simple demande.</p>	X	X	X
[8.5n]	La mise à disposition par APS 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.	X	X	X

MOQ47	Issue : 01	Exigences Qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants
-------	------------	--

[8.5o]	<p>Le Fournisseur doit identifier ces outillages et moyens propriété de APS avec au minimum les mentions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Référence de l'outillage ou du moyen, • Référence du produit concerné, • Date de fabrication, • Mention : « Cet outillage / ce moyen est la propriété de APS. <p>Note : la référence de l'outillage sera définie en accord avec APS. Ces outillages et moyens sont restitués ainsi que le dossier de définition (plan d'ensemble et nomenclature des composants) sur simple demande d'APS.</p>	X	X	X
[8.5p]	<p>Concernant les outillages de fonderie, leur réception 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 Fournisseur et adressé à APS. En cas de non-conformité, il appartient au Fournisseur de modifier l'outillage et de présenter de nouvelles pièces types.</p>	X	X	X
[8.5q]	<p>Le Fournisseur doit assurer le stockage, la vérification et l'entretien courant des outillages et moyens en sa possession.</p> <p>Les conditions de stockage doivent être compatibles avec la nature de l'outillage et des moyens et doivent garantir une parfaite conservation (protection contre les chocs, l'oxydation, la chaleur, les incendies, ...).</p> <p>Le Fournisseur doit vérifier périodiquement l'état des outillages et moyens permettant de garantir la conformité des produits et doit informer APS en cas de dérive.</p>	X	X	X
[8.5r]	<p>Règle de confidentialité : APS et le Fournisseur s'engagent à respecter les règles de confidentialité industrielle, et garantissent l'un et l'autre que les documents spécifiés à la commande et ou joints à celle-ci ne seront ni communiqués ni reproduits sans l'autorisation écrite de leur propriétaire. Un accord de type NDA sera signé entre APS et le fournisseur.</p>	X	X	X

Préservation du produit

[8.5s]	<p>Il incombe au fournisseur de prendre toutes les mesures propres à garantir, par un conditionnement approprié, la permanence de la qualité de la livraison, notamment, l'absence de choc, de corrosion et dans tous les cas l'intégrité du produit.</p>	X	X	X	X
[8.5t]	<p>En cas de besoin, la protection contre les chocs doit être faite de manière individuelle.</p> <p>Les protections doivent pouvoir être ôtées de manière rapide et sans outillage spécifique.</p> <p>Les références produits doivent être identifiables sans nécessiter l'enlèvement des protections. Par exemple, elles peuvent être visibles par transparence ou à défaut elles sont reportées sur les protections elles-mêmes.</p>	X	X	X	X
[8.5u]	<p>Une Déclaration de Conformité est émise pour chaque livraison. Elle devra être conforme à la norme NF L 00015 C ou équivalent.</p> <p>Elle est jointe au conditionnement afin d'éviter toute perte de traçabilité.</p> <p>Les Déclarations de Conformité doivent stipuler :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La référence de la fourniture demandée lors de la commande, • La quantité livrée, • Le numéro de commande. 	X	X	X	X
[8.5v]	<p>Les lots conditionnés par ligne de commande sont regroupés et emballés par numéro de commande.</p> <p>Le fournisseur doit joindre obligatoirement à l'emballage un Bon de Livraison en 2 exemplaires.</p>	X	X	X	X

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251 ind 3

	<p>Le Bon de Livraison doit stipuler :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le numéro de commande, • Le destinataire, • Les références pièces (l'ordre des lignes de commandes devra être respecté), • La quantité liée à chaque pièce. • L'origine (nom du fabriquant, adresse, pays) • La réglementation à laquelle il est soumis • La classification • Le type de licence ouvrant droit à l'exportation • Les restrictions à l'exportation depuis la France <p>Le fournisseur doit fournir à APS une copie des autorisations indispensables à l'exportation et à la réexportation des fournitures concernées.</p> <p>Si la commande ne possède qu'une ligne de commande, le Bon de Livraison est joint au lot avec la Déclaration de Conformité et les autres documents contractuels.</p>				
[8.5w]	Le fournisseur peut regrouper les emballages correspondant à différentes commandes dans un seul et unique colis.	X	X	X	X
[8.5x]	Il incombe au fournisseur de veiller à ce que le conditionnement de la marchandise soit conforme au type de transport et de manutention utilisé.	X	X	X	X
[8.5y]	Les pièces titane doivent être exemptes de chlore ou de produit chloré.	X	X	X	
[8.5z]	Le Fournisseur doit, dans la mesure du possible, utiliser des matériaux recyclables pour l'emballage et le conditionnement des produits.	X	X	X	X
[8.5aa]	La protection contre la corrosion doit être effectuée avec des graisses adaptées à la matière du produit.	X	X	X	
[8.5ab]	La fourniture doit être livrée en lots homogènes correspondants à un même produit, à une même présentation et de préférence à une même campagne de fabrication.	X	X	X	X
[8.5ac]	A réception chez APS, sauf accords particuliers figurant à la commande ou traités par un plan qualité, les produits ayant une durée de vie limitée doivent avoir une durée de vie restante au moins égale à 80% de leur durée de vie totale.	X	X	X	X

8.6 Maitrise des dispositifs de surveillance et de mesure

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
[8.6a]	Le fournisseur doit déterminer l'incertitude de mesure des instruments de mesure qu'il utilise.	X	X	X	
[8.6b]	Le Fournisseur doit mettre en œuvre des méthodes d'évaluation de la reproductibilité et répétabilité des dispositifs utilisés.	X	X	X	
[8.6c]	Le Fournisseur doit s'assurer que tout laboratoire d'étalonnage utilisé est reconnu par une agence approuvée au niveau national ou international (agrément COFRAC, UKAS, BNM, NIST, CNRC, ISO 17025, etc.).	X	X	X	
[8.6d]	Tout dispositif déclassé doit être convenablement repéré et ses conditions d'emploi maîtrisées.	X	X	X	

9.0 MESURES, ANALYSES ET AMELIORATION

9.1 Généralités

Aucune exigence supplémentaire

9.2 Surveillance et mesure

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
[9.2a]	Toutes les caractéristiques contractuelles du produit doivent être vérifiées. Ces vérifications doivent être effectuées aux étapes adaptées du processus de réalisation du produit.	X	X	X	
[9.2b]	Lorsque des moyens d'essais et de contrôle sont mis en œuvre spécifiquement pour l'exécution du contrat ou de la commande, le Fournisseur doit procéder à la validation de ces moyens d'essais. Des représentants d'APS peuvent dans certains cas demander à participer aux opérations de validation, ou procéder à la validation de ces moyens d'essais.	X	X	X	
Satisfaction du client					
[9.2c]	Les objectifs Qualité et Logistique entre APS et le fournisseur sont établis annuellement et suivis par des indicateurs (Score-card et Bilan Qualité).	X	X	X	X
[9.2d]	APS se réserve la possibilité de venir auditer le fournisseur seul, ou accompagné de ses autorités ou de ses clients.	X	X	X	X
Audit interne					
[9.2e]	Les audits qualité internes du Fournisseur doivent aussi porter sur les procédés mis en œuvre, sur les produits fabriqués et acceptés en contrôle final, sur le respect des exigences APS.	X	X	X	X
Surveillance et mesure des processus					
Surveillance et mesure du produit					
[9.2f]	<p>Le fournisseur doit présenter à APS un rapport FAI conforme à l'EN9102 dans les cas suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Première fabrication d'un article, • Changement de la définition de l'article (évolution de l'indice du plan appelé sur la commande), • Interruption de fabrication supérieure à 24 mois, • Nouveau dépôt de gamme sur fabrication de produit de classification 1A, • Changement par le fournisseur d'un sous-traitant, • Changement majeur du procédé de fabrication. <p>Dans le cadre de la fabrication de carte électronique, en annexe du rapport de FAI, le fournisseur devra fournir les profils thermiques mis en œuvre lors des procédés de brasage et si applicable, l'analyse du taux de couverture du test sonde mobile.</p>	X	X	X	
[9.2g]	Le fournisseur doit faire en sorte que les documents d'accompagnement du produit soient présents à la livraison, conformément au contrat ou à la commande, et soient protégés contre la perte ou la détérioration.	X	X	X	

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251 ind 3

[9.2h]	<p>Le fournisseur doit définir les points clés de contrôle et d'essai à réaliser pendant le cycle de fabrication du produit.</p> <p>Il doit effectuer, en l'absence d'instruction particulière stipulée sur les documents d'accompagnement de la commande, les contrôles et essais de manière à garantir la conformité du produit livré.</p> <p>Il est juge des méthodes et moyens de contrôle applicables pour obtenir le résultat garanti, sauf si spécifié.</p> <p>En présence de documents tels que plans ou spécification de besoin fourni par APS, le fournisseur doit respecter les caractéristiques clés définies sur les documents d'APS.</p>	X	X	X	
--------	--	---	---	---	--

9.3 Maitrise du produit non-conforme

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
[9.3a]	Toute non-conformité décelée en fabrication ou au stade de contrôle final doit faire l'objet d'un traitement défini dans une procédure.	X	X	X	
[9.3b]	Les pièces retouchées ou réparées doivent être contrôlées après retouche ou réparation avant introduction dans le flux des pièces conformes	X	X	X	
[9.3c]	Toute pièce avec un défaut décelé par le fournisseur devra faire l'objet d'une demande de dérogation approuvée par les personnes autorisées de APS préalablement à sa livraison.	X	X	X	
[9.3d]	APS retournera au fournisseur toute pièce ou lot de pièces sur lequel il découvrira une non-conformité. Cela sera formalisé sur un Procès-Verbal de Non-Conformité (PVNC) ou équivalent (FIF/RCQ).	X	X	X	X
[9.3e]	Le fournisseur doit retourner le PVNC à APS : <ul style="list-style-type: none"> • sous 24h, avec l'action curative (retouche ou réparation) effectuée sur la pièce et la sécurisation mise en place • sous 7 jours, avec l'analyse et la définition du plan d'actions qui permettra que le défaut ne se reproduise pas • sous 3 mois, avec la réalisation du plan d'actions et la clôture du dossier. 	X	X	X	X
[9.3f]	Le fournisseur doit définir une méthode de destruction des pièces rebutées afin d'éviter leur introduction dans le flux de pièces conformes.	X	X	X	
[9.3g]	APS se réserve le droit de répercuter au fournisseur les coûts engendrés par la non-qualité générée par celui-ci.	X	X	X	X
[9.3h]	La nature des non-conformités peut conduire APS à suspendre provisoirement ou définitivement l'homologation du fournisseur	X	X	X	X
[9.3i]	Il est de la responsabilité du fournisseur d'alerter, immédiatement et par écrit, le service qualité et/ou le service achat de APS en cas de détection de non-conformité constatée sur des produits en cours de fabrication et pouvant être présente sur des produits déjà livrés à APS.	X	X	X	X

9.4 Analyse des données

Aucune exigence supplémentaire

9.5 Amélioration

Ref exigence	Exigence	Applicabilité			
		A	B	C	E
Amélioration continue					
[9.5a]	Le fournisseur doit, dans l'esprit de l'EN9100, avoir une démarche de progrès et démontrer à APS que les actions d'amélioration sont efficaces et suppriment les problèmes rencontrés et les dérives potentielles.	X	X	X	X
[9.5b]	APS peut, le cas échéant, aider le fournisseur dans cette démarche.	X	X	X	X
Action corrective					
[9.5c]	Le fournisseur doit trouver les causes racines des écarts notifiés par lui-même ou par Artus et mettre en place les actions correctives correspondantes.	X	X	X	X
[9.5d]	Le fournisseur tiendra compte des remarques faites et actions correctives lors des audits effectués par APS, et s'engage à mettre en place un plan d'actions au plus tard dans les 10 jours suivant l'audit.	X	X	X	X
Action préventive					
[9.5e]	AMDEC : Sur demande expresse de APS, le fournisseur devra être en mesure de communiquer les résultats d'une AMDEC Produit et ou procédé et le plan d'actions associées si nécessaire.	X	X	X	X

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251 ind 3

10.0 ANNEXE

Accusé de réception du fournisseur

À renvoyer à APS avec vos remarques ou restrictions si nécessaire

Nom du fournisseur :	
Nom et fonction :	
Date :	
Signature :	
Remarques : (joindre une annexe si nécessaire)	

Ce document est la propriété de ALL PRECISION SYSTEMS. Il ne peut pas être diffusé ni reproduit en tout ou partie sans son autorisation écrite.
Document non géré en configuration si imprimé et / ou stocké localement

Template DC2251.indd 3