

## **CONDITIONS GENERALES D'ACHATS (CGA) DE SAB INDUSTRIES**

### **1. Champ d'application**

Les présentes Conditions Générales d'Achat (CGA) de SAB sont applicables à toutes les Commandes, dès leur acceptation dans les conditions définies à l'article 3 "Commande". Le seul fait d'exécuter tout ou partie de la commande implique l'acceptation pleine et entière de nos conditions générales d'achats et de nos conditions particulières. Aucune modification de ces conditions générales ne peut être prise en considération si elle n'a pas fait l'objet d'un avenant écrit accepté par nos soins.

### **2. Documents contractuels**

Le Contrat est composé des documents suivants, par ordre de priorité décroissant : (i) la Commande ; (ii) les Conditions Particulières (CP) ; (iii) les CGA.

Le Contrat constitue l'intégralité de l'accord entre les Parties et prévaut sur tout autre accord antérieur, exprès ou implicite, écrit ou oral. Toute modification ou variation du Contrat ne pourra engager les Parties que s'il est inscrit dans un accord postérieur au Contrat signé par les représentants dûment autorisés à cet effet.

Toute demande de modification du Contrat par une ou l'autre des Parties n'autorise en aucun cas le Fournisseur à retarder ou suspendre les livraisons.

### **3. Commande**

Tous les achats de Produits effectués par SAB font obligatoirement l'objet d'une commande. Elle doit comporter un article, une désignation, une quantité, un prix, un délai de rigueur de livraison, un mode de règlement, une signature par une personne habilitée. Le Fournisseur devra accuser réception de cette commande dans un délai de 5 jours ouvrables, sans retour du Fournisseur dans ce délai, nous considérerons nos C.G.A. comme acceptées.

À tout moment avant réception par notre Société de l'Accusé de Réception, toute Commande pourra être annulée par notre Société, par notification écrite au Fournisseur avec effet immédiat à réception de ladite notification, sans mise en demeure préalable ni formalité particulière et sans ouvrir droit au profit du Fournisseur à une quelconque indemnisation, ni dommages et intérêts, de quelque nature que ce soit.

Toute Commande sans Accusé de Réception qui n'est pas annulée par SAB mais qui a été exécutée par le Fournisseur, en totalité ou en partie, sans refus par notre Société, sera réputée irrévocablement acceptée sans réserve ni modification des termes et conditions de celle-ci. Toute contre-proposition ou clause contraire figurant sur l'Accusé de Réception sera réputée nulle de plein droit si elle n'a pas été expressément acceptée par notre Société.

Pour l'aéronautique les exigences clients seront communiqués aux fournisseurs avec la commande SAB.

### **4. Variations de production**

Les quantités éventuellement indiquées dans une Commande Ouverte n'ont qu'une valeur indicative et ne constituent pas un engagement de la part de notre Société. Les quantités réelles seront précisées dans le programme de livraison par lequel notre Société commande des quantités définitives de Produits et fixe les dates ou délais de livraison, en exécution d'une Commande Ouverte.

Au cas où le Client imposerait une augmentation de production pour lesquels les Produits, objets de la Commande, sont nécessaires, le Fournisseur s'engage à satisfaire tous besoins supplémentaires de Produits de notre Société, au Prix convenu pour la Commande et sans surcoût.

Au cas où le Client imposerait une réduction ou un arrêt de production du véhicule intégrant les Produits, notre Société pourra, sans responsabilité de quelque nature que ce soit :

- en cas de réduction de production, la répercuter sans surcoût sur les volumes commandés au Fournisseur ;
- en cas d'arrêt de production, pourra, sans responsabilité ni paiement de dommages et intérêts de quelque nature que ce soit, résilier de plein droit la commande, sans préavis, après notification écrite à l'autre Partie. La résiliation prend effet à la date de réception de la lettre notifiant la résiliation.

Le Fournisseur s'engage à organiser sa production de manière à pouvoir faire face aux situations visées au présent Article. Chacune des Parties supporte ses propres frais consécutifs à de telles situations.

### **5. Transfert**

Nos commandes ne pourront être transférées à un sous-traitant, sauf accord express par notre Société.

### **6. Obligation d'information et de conseil**

En tant que professionnel de sa spécialité, le Fournisseur doit, quelles que soient les compétences ou connaissances de notre Société, fournir à cette dernière les informations, conseils et mises en garde nécessaires ou utiles à la bonne exécution du Contrat.

Le Fournisseur doit notamment :

- Donner à notre Société tous les renseignements et conseils indispensables au stockage et à l'utilisation du Produit ;
- Vérifier que les spécifications du Produit sont suffisantes et pertinentes ;
- Informer notre Société du risque de contrefaçon, de non-qualité, que le Produit est susceptible de présenter, et avertir sans délai notre Société en cas de découverte d'un défaut ou d'une contrefaçon dans le Produit, en particulier si ceux-ci peuvent mettre en danger la sécurité des biens ou des personnes ;
- S'assurer que son personnel contribue à la sécurisation et la conformité des produits ; services achetés ou produits fabriqués au sein de son entreprise, ainsi qu'à la sensibilisation d'un comportement éthique sociétal et environnemental (RSE)

- Pour la fourniture de composants de série destinés à être utilisés par SAB Industries, le Fournisseur s'assurera qu'aucun des éléments de base suivant ou un de leurs dérivés n'apparaîtront dans la composition : tungstène, étain, tantale, or. Dans le cas contraire, le Fournisseur devra prévenir sans délai, SAB Industries et devra s'assurer que la provenance de cet élément appartient à la liste des fournisseurs validés par l'autorité sur les "Conflict minerals" et disponible sur le site internet à l'adresse : <http://www.conflictreesourcing.org/conflict-free-smelter-program/exports/cmrt-export/>
- Proposer à notre Société toutes actions susceptibles d'améliorer la qualité et le coût du Produit.

### **7. Echantillons initiaux pour acceptation**

Pour toute pièce nouvelle ou modifiée, le Fournisseur doit livrer conformément à la commande, aux plans et aux C.D.C., un lot d'échantillons initiaux (EI) représentatif de la fabrication série. Les produits seront livrés selon les termes de notre cahier des charges. La commande série ne deviendra contractuelle qu'après notification de notre validation des EI livrés.

### **8. Délais et conditions de livraison**

Les délais de livraison s'entendent pour des marchandises rendues emballées à destination aux dates indiquées (INCOTERM), et sont une condition substantielle du contrat. Ils doivent être rigoureusement respectés. Tout incident susceptible de compromettre la tenue de ces délais doit nous être immédiatement signalé. Les quantités commandées doivent être intégralement et exclusivement livrées aux dates fixées. Tout excédent ou autre non commandé ou expédié sans ordre de notre part, pourra être retourné en port dû. Le Fournisseur sera entièrement responsable de tout retard de livraison, et en supportera toutes les conséquences dommageables justifiées par SAB Industries, sans préjudice du droit pour SAB :

- d'appliquer un intérêt de retard au Fournisseur, à un taux forfaitaire de 150 € par jour de retard, de la valeur HT de la commande, tout en maintenant celle-ci,
- de demander la résolution de toute ou partie de la vente aux torts du Fournisseur,
- de se remplacer auprès d'un autre Fournisseur de son choix, aux frais du Fournisseur ;
- de répercuter au Fournisseur les pénalités de retard qui seraient appliquées à SAB par ses clients.

En cas de retard de livraison du Fournisseur, par rapport aux programmes ou commandes réputés acceptés, le Fournisseur s'engage à mettre en place à ses frais des transports express entre lui et SAB. Il s'engage également à prendre à sa charge les frais de transport générés entre SAB et ses sous-traitants (traitement de surface...) ou/et ses clients, afin de minimiser les retards de livraison au client final de SAB. De même, le Fournisseur s'engage à prendre à sa charge tous les frais occasionnés par un arrêt de chaîne, ses conséquences chez SAB et chez les clients finaux.

### **9. Livraisons**

Le Fournisseur est responsable de l'emballage des Produits, qui doit être approprié au moyen de transport utilisé, aux Produits transportés et permettre de prévenir tous dommages susceptibles d'affecter le Produit lors de son transport, de sa manipulation et de sa conservation sur le site de destination. Le conditionnement des marchandises devra également être conforme aux spécifications d'emballage.

L'emballage et son marquage doivent être conformes aux dispositions légales applicables et aux spécifications définies dans le Contrat.

La livraison des marchandises implique par elle-même l'application entière tant desdites conditions générales que des conditions particulières figurant sur la commande. Le Fournisseur est tenu, sous peine de refus de la marchandise livrée, d'accompagner ou de précéder chaque livraison, d'un Bon de Livraison portant le numéro, la date de notre commande, le mode d'expédition utilisé et spécifiant l'objet de notre commande (numéro, code article SAB, désignation et quantités), ainsi que le détail du colisage avec le poids de chaque colis.

Lorsque le destinataire de la livraison est autre que notre Société, l'original du Bon de Livraison sera adressé au destinataire et un double au Service Achats de notre Société.

Le Fournisseur est tenu de joindre le Certificat de Conformité si la commande le prévoit, sous peine de retarder d'autant la date de réception effective.

### **10. Réception qualitative et quantitative**

Après livraison, les vérifications et réception des marchandises sont faites dans nos magasins et en cours de production. SAB fera ses meilleurs efforts pour signaler au Fournisseur tous défauts apparents des Produits dans les plus brefs délais à compter du moment où le déroulement habituel des opérations devrait permettre leur détection. L'absence de contestation et/ou de réserve par SAB à la livraison et/ou au paiement des Produits ne peut pas être considérée comme une acceptation définitive des Produits livrés, ni comme un accord sur le montant facturé, et n'emporte en aucun cas renonciation de notre Société à un recours ultérieur.

Notre Société se réserve le droit de refuser la livraison de Produits par écrit, quelle qu'en soit la forme, en cas de non-conformité, autre qu'insignifiante, desdits Produits au Contrat. Les Produits non conformes ou défectueux seront renvoyés en port dû au Fournisseur. Le Fournisseur devra remplacer la marchandise sous 48 heures maximum. Notre Société se réserve également le droit de refuser les livraisons excessives de Produits par les mêmes moyens.

### **11. Prix**

L'acquisition des produits du Fournisseur sera réalisée conformément à ses barèmes et tarifs, tels que communiqués par celui-ci. En aucun cas, les prix portés sur la commande ne pourront être modifiés sans l'accord express de SAB formalisé, soit par un avenant de commande, soit par une nouvelle commande annulant et remplaçant le document initial, permettant seuls l'établissement de facture à des prix différents des prix initiaux.

Notre Société se réserve le droit de compenser ses dettes avec toute somme que pourrait lui devoir le Fournisseur, à quelque titre et de quelque nature que ce soit, y compris le montant de pénalités et réclamations qualité.

### **12. Facturation et règlement**

Chaque facture mentionnera le (ou les) numéro de commande, le (ou les) bon de livraison, le (ou les) article facturé (numéro d'article, référence Fournisseur, désignation, quantité). Sauf indication contraire de notre part, tous les règlements sont effectués à 45 jours fin de mois ou 60 jours nets. Les factures doivent parvenir à SAB au fur et à mesure des livraisons. Toutes les factures réceptionnées après le 5 du mois suivant seront décalées en paiement d'un mois.

En aucun cas les éventuelles pénalités de retard de paiement ne pourront excéder 3 fois le taux d'intérêt légal.

### **13. Qualité et conformité**

Il est admis bilatéralement que le fournisseur se doit de mettre en œuvre un système de management de la qualité, qu'il est responsable de la qualité des produits livrés et met en place un système de contrôle et de gestion adapté aux critères définis par les documents techniques. Il a la charge de vérifier et certifier la conformité des produits aux spécifications, aux plans et à tous documents de définition fournis par SAB. En parallèle, le fournisseur se doit d'utiliser exclusivement des prestataires approuvés ou bien le cas échéant des prestataires désignés par SAB ou ses clients. (Y compris les sources pour les procédés : Procédés spéciaux...) Il est également responsable de l'origine des produits qu'il approvisionne et doit de ce fait, se prémunir de la contrefaçon, notamment en sensibilisant son personnel à celle-ci. Il doit répercuter à ses prestataires externes les exigences applicables, y compris les exigences du client. Aucune modification technique, même mineure, ne doit être faite sans l'accord express de SAB. En particulier, le Fournisseur devra nous prévenir avant tout transfert de fabrication, ou en cas d'utilisation d'un nouvel outillage ou d'un nouveau procédé. Tous produits non conformes aux spécifications de nos commandes seront refusés et envoyés en port dû au Fournisseur.

L'objectif qualité doit être l'atteinte du Zéro défaut. Aussi, en cas d'incident qualité entraînant un tri chez SAB, le Fournisseur s'engage à prendre en charge le tri et les frais afférents à celui-ci. Ce tri sera réalisé par le personnel du Fournisseur ou par du personnel intérimaire (société de tri) envoyé et piloté par le Fournisseur. De même, en cas de responsabilité avérée du Fournisseur pour un incident qualité déclaré chez le client de SAB, le Fournisseur s'engage à prendre à sa charge les frais de tris, de remplacement et de transport nécessaires à la résolution du problème rencontré. Lors d'une alerte qualité ou logistique, SAB facturera en sus des frais réels, un forfait de traitement d'alerte qualité ou logistique de 150 Euros.

### **14. Garantie**

Le Fournisseur garantit SAB contre tout défaut ou tout vice, apparent ou caché, provenant d'une erreur de conception, un défaut de matière ou de fabrication et rendant les produits commandés impropres à leur utilisation et à leur destination, y compris ceux dont il aurait éventuellement confié en totalité ou en partie la fabrication à un tiers. Il s'engage à informer SAB sans délai de toute défectuosité dans sa fabrication et sera tenu responsable de la performance de ses Fournisseurs ou sous-traitants. Le Fournisseur s'engage à garantir SAB contre toute action engagée à son encontre de ce fait et indemniserà SAB de tous préjudices matériels ou immatériels, directs et indirects qui en résulteraient. Le Fournisseur devra, en conséquence, assurer à ses frais les réparations, les remplacements des produits, ou pièces défectueuses qui pourraient s'avérer nécessaires.

### **15. Outillages et plans**

Les outillages, échantillons, modèles, calibres, etc., commandés au Fournisseur ou laissés à disposition du Fournisseur, sont propriété insaisissable pleine et entière de la société SAB. Leur entretien et remise en état incombent au Fournisseur chargé de l'exécution de la commande des pièces. Aucune pièce ne pourra être réalisée par le Fournisseur pour le compte d'un tiers d'après nos plans, outillages et modèles sans l'accord express écrit et préalable de SAB.

Les outillages ne seront ni transférés, ni transformés, ni détruits sans notre autorisation écrite. Le Fournisseur assume la garde et les risques des outillages visés ci-dessus et fait son affaire personnelle des dommages qu'ils pourraient causer ou subir, même par force majeure, ainsi que des vols. Il doit faire assurer ces outillages à ses frais pour leur valeur réelle contre tous les risques pour le compte de leur propriétaire avec renonciation de l'assureur à tout recours à l'encontre de ce dernier.

### **16. Réserves**

SAB se réserve le droit, à sa convenance, dans le cas où une seule des présentes conditions générales d'achat ou des conditions particulières acceptées y dérogeant ne serait pas acceptée par le Fournisseur ou pas respectée par lui ou qu'un manquement aux présentes conditions de commande, en particulier en cas de retards renouvelés de livraisons ou en cas de défauts répétés dans la qualité des produits, et sans préjudice de ses droits à réclamer des dommages et intérêts.

- D'annuler sa commande en partie ou en totalité, d'appliquer d'éventuelles astreintes, ou de contraindre à l'exécution par lettre recommandée avec accusé de réception ;
- De refuser la livraison ou de retourner la marchandise livrée aux frais, risques et périls du Fournisseur ;
- D'emmagasiner la marchandise pendant 30 jours au maximum après avis de mise à disposition adressé au Fournisseur ; et, au-delà de ce délai, de la mettre au rebut sans recours possible du Fournisseur.

### **17. Propriété intellectuelle**

Le Fournisseur est tenu de garder secrètes les informations qui lui sont fournies. Il s'engage à prendre toutes dispositions pour empêcher la divulgation des informations reçues. Les dessins, documents, plans, modèles et

échantillons communiqués au Fournisseur ou dont il aura eu connaissance sont et demeurent la propriété exclusive de SAB.

Les dessins, documents, plans, modèles et échantillons communiqués à titre confidentiel au Fournisseur pour l'exécution de la commande ou dont il aura eu connaissance à quelque occasion que ce soit, sont et demeurent la propriété exclusive de SAB.

Le Fournisseur s'engage à ne jamais communiquer à quiconque toute information, spécifications, dessins, biens ou détails de fabrication, relatifs aux consultations et aux commandes de notre Société. Leur utilisation par des tiers, sans notre autorisation, constitue une contrefaçon passible de poursuites judiciaires. A l'issue des relations contractuelles avec notre Société, le Fournisseur nous restituera tous ces éléments en sa possession. Le Fournisseur garantit SAB contre toutes revendications qui pourraient être exercées en quelque lieu que ce soit par des tiers, relativement aux matières ou articles fournis, à raison de brevets, de licences, de marque de fabrique et de dépôts de modèles pour les produits qu'il nous livre. En cas de poursuites fondées sur de telles revendications, le Fournisseur devra immédiatement se substituer à SAB et assurer la défense en son lieu et place contre toutes procédures fondées ou non qui pourraient être engagées ; il est entendu que toute somme engagée par SAB au titre de frais et honoraires, ou même au titre de dommages et intérêts versés à la suite d'une condamnation, seraient intégralement remboursées par le Fournisseur

#### **18. Conformité avec la législation du travail**

Le Fournisseur atteste sur l'honneur que les produits vendus sont effectués en conformité avec la législation du travail, notamment pour ce qui concerne le travail clandestin et le travail des enfants. Le Fournisseur s'engage à maintenir cet engagement en vigueur aussi longtemps que dureront ses relations commerciales avec SAB.

#### **19. Effets de la Résiliation ou de l'échéance du contrat**

Après la résiliation ou l'échéance du Contrat, quelle qu'en soit la cause, les stipulations qui, par leur nature, ont vocation à poursuivre leurs effets après la résiliation ou l'échéance du Contrat, continueront à produire leurs effets.

Notre Société n'aura aucune responsabilité vis-à-vis du fournisseur et des sous-traitants du Fournisseur pour perte de profit, coût d'ingénierie ou d'équipement, frais de structure non amortis ou tout autre dommage.

#### **20. Stocks**

En cas de résiliation du Contrat, le Fournisseur s'engage, à la première demande de SAB, à communiquer ses stocks, à céder à notre Société l'encours de stock de matières premières et/ou Produits finis ou semi-finis et/ou le stock de sécurité, qu'il utilise pour la réalisation du Contrat.

SAB s'engage à reprendre les quantités fermes commandées en cours ou produits finis, la matière première correspondant à 1 mois maximum des besoins prévisionnels et qu'il détient à la date d'effet de la résiliation.

Les stocks en consignation chez SAB seront repris, à condition d'être en conformité avec nos programmes de livraison.

#### **21. Opérations de sous-traitance**

Concernant les opérations de sous-traitance sur les produits SAB Industries finis ou semi-finis, SAB n'acceptera pas un taux de défectuosité sur marchandise supérieur à 0,1% et aucun taux de perte sur marchandise.

En cas de litige rendant la marchandise confiée irrécupérable par des moyens conventionnels ou bien perdue, le fournisseur s'engage expressément à prendre en charge dans son intégralité les coûts associés, qui lui seront communiqués par SAB et correspondant au prix de vente de la pièce.

#### **22. Libre accès à l'information**

Les représentants de SAB Industries, ceux de nos clients, des autorités réglementaires ou tout autre organisme désigné par nous, auront libre accès aux informations et locaux du Fournisseur ou ceux de ses Fournisseurs et sous-traitants pour suivre l'avancement, contrôler l'exécution de nos commandes et documentations (production & qualité), ainsi que les enregistrements.

#### **23. Archivage**

Dans le cadre de notre collaboration, la Société SAB Industries peut être amenée à transmettre des documents de travail permettant d'honorer ses commandes. Nous vous demandons pour tous les documents spécifiques dédiés à la fabrication d'un composant sur plan ou à la réalisation d'une opération de sous-traitance, de bien vouloir conserver et archiver ces derniers suivants les règles de gestion à suivre :

- Pour le secteur automobile : conserver et archiver au minimum 10 ans.
- Pour le secteur aéronautique : conserver et archiver au minimum 30 ans.
- Pour les autres secteurs : conserver et archiver au minimum 5 ans.

Ces durées d'archivage sont susceptibles d'être allongées ou diminuées suivant le cycle de vie des différents projets. Dans ce cas, SAB Industries avertira le Fournisseur par courrier.

#### **24. Loi applicable – Juridiction**

Les parties s'efforceront de régler à l'amiable tous les différends relatifs à l'interprétation ou à l'exécution de la Commande. Au cas où elles n'y parviendraient pas, il est expressément convenu que compétence exclusive est attribuée au Tribunal de Commerce d'EVREUX, même en cas de demande incidente ou en garantie ou en cas de pluralité de défendeurs.

Les clauses relatives aux lieux de livraison et de paiement ne sauraient en aucun cas apporter modifications à la présente clause attributive de juridiction.

L'exécution de cette commande entraîne l'acceptation pure et simple de nos conditions d'achats et exclut toute indication contraire non confirmée par une acceptation écrite de notre part.

De convention expresse, tous les litiges sont réglés par application du Droit Français, à l'exclusion des dispositions de la Convention sur les contrats de vente internationale de marchandises conclue à Vienne le 11 avril 1980.



## SOMMAIRE DES CAHIERS DES CHARGES

Date de mise à jour : 26/05/14 Màj nouveau logo

---

NUMERO CDC	IND	ANCIENNE VERSION	LIBELLE
1 CDC01	Edt 6	CDC01 E1 qualité produit .	Assurance qualité des fournitures extérieures - Assurance
2 CDC03	Edt 3	CDC03 Or	Bordereau de livraison - Prescriptions générales d'achats.
3 CDC04	Edt 5	P1004 E4	Echantillons initiaux en fournitures extérieures.
4 CDC05	Edt 2	****	Traitement et règlement des litiges en fournitures extérieures.
5 CDC06	Edt 3	CDC06 Or	Conditionnement et expéditions.
6 CDC07	Edt 15	CDC07 E10	Prescriptions générales métallurgiques et dimensionnelles des tubes TS/TU.
7 CDC09	Edt 2	****	Propreté des fournitures extérieures.
8 CDC10	Edt	2****	Demande d'approbation technique.
9 CDC11	Edt 1	****	Définition des caractéristiques spéciales des produits achetés.
10 CDC13	Edt 2	P1013 E2	Demande et traitement des dérogations.

---

# CDC01

ASSURANCE QUALITE DES FOURNITURES  
EXTERIEURES  
ASSURANCE QUALITE PRODUITS

---

## ASSURANCE QUALITE DES FOURNITURES EXTERIEURES ASSURANCE QUALITE PRODUITS

## **1. OBJECTIFS**

Ce document a pour but de définir les exigences Qualité que doivent respecter les fournisseurs de la société S.A.B. en termes d'assurance Qualité produit.

## **2. REFERENCES DOCUMENTAIRES - CONSTITUTION DU DOSSIER CAHIER DES CHARGES S.A.B. POUR SES FOURNISSEURS ET SOUS- TRAITANTS :**

CDC 01 : Assurance Qualité des Fournitures Extérieures - Assurance Qualité produits.

CDC 03 : Bordereau de livraison - Prescriptions générales d'achats.

CDC 04 : Echantillons Initiaux en Fournitures Extérieures.

CDC 05 : Traitement et règlement des litiges en Fournitures Extérieures.

CDC 06 : Conditionnements - Expéditions.

CDC 09 : Propreté des fournitures extérieures.

CDC 10 : Demande d'approbation technique.

CDC 13 : Demande et traitement des dérogations

## **3. ETAPE N°1 : SAVOIR INTEGRER LES EXIGENCES CLIENT.**

Tous les fournisseurs de S.A.B. sont tenus de respecter les cahiers des charges référencés ci-dessus dans le but de garantir la Qualité des produits livrés.

## **4. ETAPE N°2 : ENGAGER UNE POLITIQUE D'ASSURANCE DE LA QUALITE.**

En accord avec la Direction, le Service Qualité S.A.B. décide de réceptionner un produit ou une famille de produits en assurance Qualité.

Suite aux audits processus, généraux et/ou aux performances Qualités obtenues (zéro défaut), le fournisseur doit convaincre qu'il est apte à remplir les conditions nécessaires en assurance Qualité.

Dans le cadre de l'assurance Qualité, selon les résultats Qualité obtenus, le fournisseur s'engage à apporter, et à mener à terme, les actions correctives nécessaires, afin d'améliorer la Qualité des produits livrés et de ses processus internes.

Le fournisseur informe par écrit la société S.A.B. des actions qui contribuent à améliorer la Qualité d'un produit ou d'une famille de produits ou d'un processus.



## **La démarche AQF :**

La démarche AQF est progressive et promouvoit la Qualité qu'imposent nos clients à nos fournisseurs.

L'AQF concerne l'organisation générale de l'entreprise et repose sur la mise en place ou non d'un référentiel Qualité chez le fournisseur.

S.A.B. reconnaît les agréments suivants : QS 9000 – ISO/TS 16949 version 2002.

### **Construction, condition et périodicité des audits (pour les fournisseurs non agréés) :**

Aidé par la S.A.B., le fournisseur construit son Assurance de la Qualité par le biais d'audits généraux suivant un référentiel interne. Le questionnaire d'audit peut être expédié afin d'être rempli par le fournisseur dans le cadre d'une auto-évaluation.

Pour l'audit suivant le référentiel S.A.B., tous les fournisseurs ayant obtenu une note supérieure ou égale à 90 % (catégorie A) à un audit seront considérés comme fournisseurs aptes à livrer en assurance Qualité. Cependant la Qualité du produit livré et le service rendu à la S.A.B. resteront les 2 facteurs déterminants pour obtenir l'agrément.

Les périodicités d'audits sont les suivantes :

- 2 an pour les fournisseurs classés inférieur à A 90%.
- 5 ans pour les fournisseurs en AQF.

L'agrément AQF est remis en cause à chaque audit.

La S.A.B. se réserve le droit de modifier ou d'améliorer le questionnaire d'audit suivant la demande ou non de ses clients et l'évolution des exigences.

Le fournisseur peut demander une commission d'audit afin de fournir ses produits en AQP.

SAB dispose d'un logiciel informatique de gestion des pièces livrées et de la mise en assurance qualité progressive du fournisseur sans problème (AQPR).

## **5. ETAPE N°3 : OBTENIR ET MAINTENIR L'ASSURANCE QUALITE DES PRODUITS.**

### **5.1 - Principe**

Aidé par la société S.A.B., le fournisseur construit son système Qualité en appliquant les exigences du client et le cahier des charges pour livrer un produit de Qualité constante. Ceci en accord avec les engagements ppm contractuels signés dès l'origine de la commande. Le fournisseur sera alors susceptible de passer en Assurance Qualité Produit (AQP) ou bien en Assurance Qualité Produit Réduite (AQPR), géré sur le système informatique (mise en place du statut AQPR sans démarche particulière).

L'AQPR, et plus particulièrement l'AQP, s'intéressent au niveau de Qualité réel des produits livrés chez le client. Elles ne s'appliquent qu'à un nombre limité de références et ceci pour des indices bien définis.

Ces démarches représentent l'aboutissement de celles amorcées par l'AQF, définies précédemment. Elles concrétisent la confiance que la société S.A.B. accorde au fournisseur au travers de ses performances Qualité.

L'application de l'une ou de l'autre de ces démarches implique pour le fournisseur la maîtrise ainsi qu'une surveillance adaptée de son processus de fabrication et pour S.A.B., une réduction des contrôles réception.

En d'autres termes, la société S.A.B., en déléguant la fonction de contrôle chez le fournisseur, tend à le responsabiliser et à l'associer de façon active aux résultats Qualité qu'elle s'engage elle-même à respecter auprès de ses clients.

Afin de réduire les risques Qualité, seules les références remplissant des conditions strictes et présentant en particulier un niveau élevé et constant de Qualité seront concernées.

## **5.2 - Fonctionnement**

### **5.2.1 - AQPR**

L'AQPR est une phase de transition entre l'AQF et l'AQP. Elle permet d'adapter la fréquence des contrôles en réception réalisés chez S.A.B. en fonction des services rendus par le fournisseur. La Qualité des pièces livrées et le respect des délais de livraison sont des facteurs déterminants.

Cette procédure n'est pas contractuelle et n'est répercutée qu'en interne chez S.A.B.

### **5.2.2 - AQP**

Lorsque le fournisseur respecte les termes du paragraphe 5.3.2 et après étude de son dossier, le Service Qualité statue sur son passage effectif en AQP.

Cette décision donne lieu à l'édition d'une notification de mise en AQP, diffusée au fournisseur par courrier, fixant les clauses et les objectifs du contrat et définit le processus ainsi que les références pour lesquelles le contrat est applicable.

Lorsque le produit est en AQP, il s'établit un climat de confiance entre le fournisseur et la société S.A.B. : le contrôle réception est suspendu et les pièces sont acheminées directement aux postes de fabrication.

Pour cette raison il est expressément demandé au fournisseur d'assurer pleinement la fonction de contrôle qui lui est déléguée en maintenant une surveillance rigoureuse de son processus de fabrication.

Il effectuera les contrôles en fabrication et auditera ses produits en sortie de chaîne, afin de garantir le respect des cahiers des charges, des plans S.A.B. en vigueur et des plans de surveillance remis à la société S.A.B.

Le fournisseur s'engage en outre à ne pas livrer de lot « douteux ». Il fera une demande de dérogation si nécessaire.

Le fournisseur et la S.A.B. travailleront en partenariat et avec un esprit constructif, aussi bien d'un point de vue commercial que Qualité.

## **5.3 - Conditions d'application.**

### **5.3.1 - Passage en AQPR**

Le passage en AQPR est plus souple que le passage en AQP. Seuls comptent les résultats Qualité observés depuis le magasin réception matières de S.A.B.(Gestion informatique des indicateurs).

Un produit sera considéré en AQPR à partir du moment où les 3 conditions suivantes seront remplies :

- Les échantillons initiaux ont été acceptés à l'état A0, suivant le CDC 04.
- Aucune non-conformité n'a été détectée pendant une période de mise à l'épreuve de 6 mois. Cette période est plus ou moins longue suivant le degré de sensibilité et la fréquence de livraison de la pièce.
- Le fournisseur respecte l'ensemble des cahiers des charges figurant au paragraphe 2 :
  - conditionnements et étiquettes sont conformes au cahier des charges CDC 06,
  - les bordereaux de livraison sont conformes aux exigences du cahier des charges CDC 03,
  - etc.

### **5.3.2 - Passage en AQP.**

Les 5 conditions suivantes devront être satisfaites en vue du passage en AQP :

- Les échantillons initiaux ont été acceptés à l'état A0, suivant le CDC 04.
- Aucune non-conformité n'a été détectée pendant une période de mise à l'épreuve d'une durée minimale de 4 mois. La durée exacte de cette période est déterminée suivant le degré de sensibilité et la fréquence de livraison de la pièce.
- Le fournisseur respecte l'ensemble des cahiers des charges figurant au paragraphe 2 :
  - conditionnements et étiquettes sont conformes au cahier des charges CDC 06,
  - les bordereaux de livraison sont conformes aux exigences du cahier des charges CDC 03,
  - etc.
- Le niveau Qualité (AQF) est atteint : note supérieure ou égale à 90% (classe A), obtenue lors d'un audit général suivant le référentiel en vigueur, ou obtention d'un des agréments système figurant au paragraphe 4.
- La société S.A.B. possède les documents fournisseur suivants pour chacune des références ou famille de produits à placer en AQP :
  - plan de contrôle et/ou plan de surveillance et/ou gamme de contrôle.
  - gamme de fabrication, synoptiques de fabrication.Les points qualité seront clairement définis sur ces documents.

N.B. : pour des raisons de confidentialité, les documents communiqués pourront être censurés.

### **5.4 - Résiliation du contrat AQP.**

Afin de prévenir les dérives Qualité, les cas suivants entraîneront la résiliation du contrat de mise en AQP :

- Alertes ou demandes de dérogation trop fréquentes,
- Alertes ponctuelles mais suivies de plans d'actions inefficaces à long terme,
- Manque de réactivité du fournisseur en cas de problème Qualité,
- Non renouvellement des agréments reconnus par S.A.B. (voir liste paragraphe 4),
- Non-respect des cahier des charges fournitures extérieures listés au paragraphe 2.

## 6. L'AUDIT PROCESSUS

Si besoin, après une pré-visite, les Responsables Qualité et Achats valident une démarche Assurance Qualité Produit par un audit processus. Il peut être indispensable pour éclaircir certaines données techniques.

Cette délégation vérifie la maîtrise des procédés et le respect du plan de contrôle préalablement communiqués.

### **Exemple du plan d'audit (A adapter suivant les cas).**

Etude en salle :

- Présentation du cahier des charges, plan d'industrialisation.
- Présentation de l'AMDEC-FMECA-FMEA, dans le cas d'un nouveau produit ou d'un nouveau procédé.
- Présentation d'un processus de fabrication, description des étapes de fabrication, gamme de fabrication.
- Présentation du plan de contrôle intégré au processus de fabrication, plan de surveillance, synoptique de réalisation.
- Commentaires de la S.A.B.

Visite en atelier et vérification des moyens mis en place :

- L'application de la traçabilité des lots, rebuts réception.

La fabrication.

- Le plan de surveillance réception, application.
- La maîtrise des procédés, application, plan de surveillance sur poste.

Les moyens sont repérés et répertoriés.

Les contrôles sont satisfaisants et suffisants.

Le verrouillage des outils.

L'acceptation des moyens.

- Les audits finals, les documents, la grille démerite.
- Le conditionnement et l'étiquetage, l'utilisation de GALIA-ODETTE.

L'étiquette AQP.

- Les actions correctives, les fiches suiveuses.

Les dérogations internes.

Les documents pour avertir la S.A.B.

- La manutention, le matériel et le stockage.
- Les documents sont consultables par le personnel.

Retour en salle :

- Le fournisseur dispose de toutes les procédures et CDC S.A.B. au dernier Indice et en a pris connaissance.

- L'engagement qualité de la direction.

Conclusion et délibération :

**ASSURANCE QUALITE DES FOURNITURES  
EXTERIEURES  
ASSURANCE QUALITE PRODUITS**

~~Les auditeurs de S.A.B. se concertent et suivant les résultats obtenus donnent ou non l'agrément AQP. Toute remarque ou non-conformité devraient être levées. Le fournisseur sera tenu de transmettre sous 2 semaines maxi son plan d'amélioration de la qualité.~~

Par la suite, le fournisseur reçoit une notification AQP officialisant le contrat AQP.

## **7. LIVRAISON DES LOTS EN AQP**

Conformément au CDC 06, Chaque colis doit être repéré d'une étiquette « AQP » (mentionnée sur l'étiquette GALIA ou non).

# **CDC03**

**BORDEREAU DE LIVRAISON**  
**PRESCRIPTIONS GENERALES D'ACHATS**

## 1. OBJECTIFS

Ce document a pour but de définir les informations que doit contenir votre bordereau de livraison et de prescrire les conditions générales d'achats des fournitures extérieures.

## 2. BORDEREAU DE LIVRAISON

Votre bordereau de livraison doit comporter les informations suivantes :

- Le numéro du bordereau de livraison.
- La date d'expédition.
- Le nom ou le logo de votre entreprise.
- L'adresse - téléphone - fax de votre entreprise.
- Les adresses de livraison et de facturation (notre comptabilité est intégrée à GASNY 32 Route d'Ecos - 27620)
- Le numéro de notre commande ouverte (suivant programme) ou fermée.
- Les conditions de port.
- Les références du transporteur.
- La désignation de la pièce (correspondante à celle donnée par le B.E. S.A.B.).
- Les références de la pièce (correspondante à celle donnée par le B.E. S.A.B.).
- L'indice de la pièce (correspondant à celui donné par le B.E. S.A.B.).
- La quantité annoncée.
- Le type de conditionnement (nombre de colis - bacs - poids).

A défaut d'un de ces éléments la livraison pourra être refusée par SAB.

---

# CDC04

ECHANTILLONS INITIAUX  
EN FOURNITURES EXTERIEURES.

---

## ECHANTILLONS INITIAUX EN FOURNITURES EXTERIEURES



## 1. OBJECTIFS

- Toute pièce nouvelle ou modifiée ne sera reconnue « bonne » pour série qu'après homologation du service qualité S.A.B. d'échantillons initiaux présentée par les sous contractants. Les états d'homologation sont suivis sur le système informatique du Service Qualité par fournisseur.

## 2. SOURCE FOURNISSEUR

- Le fournisseur est sélectionné et agréé suivant les termes des procédures internes SAB.
- 
- Le fournisseur devra présenter des Echantillons Initiaux suivant le présent cahier des charges, selon les cas suivants :
- 
- Produit nouveau.
- Changement de fournisseur (matière ou autre).
- Changement de la définition d'un plan S.A.B. (indice supérieur à l'origine), la présentation ne portera que sur la modification apportée.
- Changement de paramètres ou machines ou outillages.
- Changement de site de production (voir paragraphe 11 du présent document).
- Changement d'implantation du site (déplacement d'une machine, changement des conditions ambiantes, etc...).
- 
- Tout changement de processus devra être signalé au Service Qualité S.A.B. qui statuera sur la nécessité de présenter des Echantillons Initiaux au cas par cas.

## 3. LE PREMIER LOT LIVRE (non applicable à l'activité de traitement de surface)

- Pour 50 pièces minimum réalisées par le fournisseur sur des moyens séries, S.A.B. demande :
- 
- 1 bordereau de livraison pour 50 pièces séries ou la quantité minimum indiquée sur la commande.
- 1 rapport de contrôle sur 5 pièces repérées toutes les cotes (profil, statistiques, historique des pièces semblables acceptées pour la fabrication en série).
- Analyse de capacité sur les caractéristiques spéciales.
- 1 certificat d'analyse matière.
- PSW (Part submission warrant) dans le cadre de l'utilisation de la procédure PPAP du QS 9000.
- Plans de surveillance
- Synoptique
- AMDEC process rang 2.
- Déclaration de substances suivant IMDS.
- Fiche de conditionnement suivant DET SAB.
- 
- Ces documents seront adressés à l'attention du Responsable Qualité FE, dans tous les cas.
- 
- NOTA : Pour les sous-traitants de traitement de surface, se conformer aux exigences du chapitre 9 du présent document.
- La quantité de pièces livrées (suivant la grosseur) peut être négociée directement avec le Service Qualité.

•

#### 4. A RECEPTION CHEZ S.A.B.

Le Service Qualité s'assure que le conditionnement en série est compatible avec la qualité de la pièce, contrôle l'aspect du produit (chocs, marques, etc.).

Il vérifie systématiquement toutes les côtes du plan.

Le contrôleur de S.A.B. établit un rapport de contrôle comparatif (en utilisant les annexes 2 et 3).

Une réponse est adressée au fournisseur précisant l'état d'acceptation.

L'information est diffusée au Service Achats, au bureau d'études et au fournisseur, l'exemplaire original et les produits repérés sont conservés aux archives du Service Qualité.

#### 5. LE CONDITIONNEMENT ET LA LIVRAISON

Les conditionnements utilisés lors de la présentation d'échantillons initiaux seront ceux utilisés en fabrication série (sauf cas spécifiques négociés entre S.A.B. et le fournisseur).

Les livraisons seront distinctes du flux matière habituel et seront repérées d'une étiquette de couleur nommée « Echantillons initiaux à l'attention du Responsable Qualité FE ». Le format et la couleur de l'étiquette ne sont pas imposés.

#### 6. LE RAPPORT DE CONTROLE (exemple en Annexe 3 page 7/7 - Rapport utilisé par la société S.A.B.)

La société S.A.B. n'impose pas de rapport de contrôle type, mais demande que les informations suivantes soient recensées :

- Le numéro du rapport.
- Le numéro du bordereau de livraison.
- La numérotation des pages (page 1/..).
- Le nombre de pièces examinées (ex : 1p coupée).
- La date d'émission du rapport.
- Le nom du contrôleur.
- La désignation, la référence, et l'indice produit.
- Les documents de référence (documents commerciaux, normes, plans).
- Le destinataire (récepteur du rapport).
- Les caractéristiques examinées.
- Les moyens de contrôle et le numéro personnel de gestion du moyen.
- Les cotes des pièces 1, 2, 3, 4, 5.
- Les moyennes, écarts types, capabilités (dans le cas de caractéristiques majeures, critiques, fonctionnelles suivant le CDC11).
- Les éventuelles observations.
- Le visa contrôle.
- Le visa Qualité.
- Les éventuelles conclusions, remarques et l'objet de la présentation.
- Les plans de contrôles (synoptique et plan de surveillance, AMDEC Process).

#### 7. LES ETATS D'UTILISATION DU PRODUIT

Voir tableau des états d'utilisation du produit en Annexe 1 page 5/7.

## 8. **REPONSE S.A.B.**

S.A.B. fournit une réponse écrite de l'état d'utilisation du produit par mail ou fax.

RAPPEL : Toute présentation d'échantillons initiaux (E.I.) non conforme à la présente procédure pourra entraîner un refus catégorique de livraison en série, dans certain cas ou le lot ne peut pas être utilisé, une alerte pourra être émise.

## 9. **ECHANTILLONS INITIAUX** (applicable à l'activité de traitement de surface).

A la réception d'une commande d'un nouveau produit à traiter, le sous contractant devra expédier à l'attention du Responsable Qualité S.A.B. les documents suivants :

- Un bordereau de livraison.
- Un rapport brouillard salin (1, 2 ou 3 pièces suivant les cas) - Test de corrosion.
- Les pièces repérées de 1 à 5 avec rapport de contrôle des épaisseurs (cartographie).
- Le schéma du montage de fabrication (nombre de pièces par barre, disposition des pièces etc..).
- PSW (Part submission warrant) dans le cadre de l'utilisation de la procédure PPAP du QS 9000.
- Plans de surveillance
- Synoptique
- AMDEC process rang 2.
- Déclaration de substances suivant IMDS.

NOTA : Le dossier complet sera expédié en différé après avoir effectué la totalité des essais.

Les pièces contrôlées seront prélevées dans le premier lot de réalisation représentative série. En accord avec le Service Qualité les tests BS peuvent être transmis par fax ultérieurement.

## 10. **ECHANTILLONS INITIAUX** (applicable uniquement à l'activité de formage de tubes)

Ce paragraphe concerne la présentation des échantillons initiaux de tubes cintrés. (Cintrages de hautes définitions, réalisation complexe).

Une maquette E.I. sera réalisée par le sous-traitant, validée par S.A.B. ou le fournisseur par contrôle dimensionnel classique, tridimensionnel ou autre. Cette phase peut s'effectuer lors de la mise au point des prototypes et préséries.

Un lot de 15 pièces minimum sur moyen définitif série sera réalisé après d'éventuelles corrections, en tenant compte des remarques déjà exposées lors de la présentation des prototypes ou présérie.

Dans le cas où le sous-traitant fournit la matière, ce lot sera accompagné d'un bordereau de livraison, d'un certificat d'analyse matière et d'un rapport de contrôle complet.

Dans le cas où le sous-traitant ne dispose pas des moyens d'investigation contrôle, il est autorisé, après accord entre les services qualité, d'indiquer sur le rapport l'intitulé suivant : « Parcours du tube homologué par test de bonne montabilité par le client utilisateur ».

Dans ce cas, S.A.B. statut état E et régularise l'état d'homologation après acceptation des pièces par le constructeur.

Un dossier d'homologation sera constitué des documents suivants :

Le rapport S.A.B. avec entête.

1 rapport de contrôle sur 5 pièces repérées toutes les cotes (profil, statistiques, historique des pièces semblables acceptées pour la fabrication en série).

Un certificat d'analyse matière (si matière fournie par le sous-traitant).

Le bon de livraison.

Une photocopie de l'homologation du client.

PSW (Part submission warrant) dans le cadre de l'utilisation de la procédure PPAP du QS 9000.

Plans de surveillance

Synoptique

AMDEC process rang 2.

Déclaration de substances suivant IMDS.

Lorsque la pièce comporte en supplément des façonnages (type olive, bourrelet, etc...) les chapitres 3 et 4 du présent cahier des charges seront appliqués par le fournisseur.

Ces directives n'empêchent pas SAB de réclamer les documents d'assurance Qualité au fournisseur (plan de surveillance, synoptique, Amdec process, etc....).

## **11. CLAUSES COMPLEMENTAIRES POUR LES FOURNISSEURS CHANGEANT DE SITE :**

En plus de l'homologation EI de chaque produit, une lettre et un plan de sécurisation devra être transmis au moins 2 mois avant au Service Achats, copie au Service Logistique et Qualité. Le Service Qualité dans ce cas mettra à jour la base de données qualité informatique.

Le plan de sécurisation est destiné à planifier préventivement des actions afin de ne pas mettre en panne SAB et les constructeurs. La lettre contiendra l'engagement productivité et Qualité du fournisseur pour le produit.

## ANNEXE 1

### ETAT D'UTILISATION DU PRODUIT DEFINISSANT LE STATUT DES LOTS ET DES ACTIONS A ENTREPRENDRE

Etats	Critère de décision - Commentaire.	Action s
A0	Accord pour livraison série - produit conforme aux cahiers des charges et aux plans de définition. Autorisation de livraison.	Fo
A1	Non conformités mineures n'altérant ni la qualité, ni la montabilité du produit aval - le client aval est pleinement satisfait - Correction du plan composant S.A.B. - Autorisation de livraison.	Fo Cp
D2	Rapport, documentation incomplet (à suivre) ou Conditionnement non-conforme aux prescriptions S.A.B. Aucune détection par le client aval.	Fo
A2	Non conformités mineures entraînant des difficultés de montage dans les conditions série mais sans incidence sur le produit aval. Le client aval est pleinement satisfait. Correction du fournisseur sur les caractéristiques H.T. Livraison limitée mais possible après accord entre SAB et le fournisseur sans demande de dérogation	Np
D0	Dérogation temporaire sur caractéristiques mineures. L'aspect ou le dimensionnel ne donnent pas entière satisfaction. La non conformité est détectée par le client aval. Correction du fournisseur sur les caractéristiques H.T. Les produits sont acceptés sous dérogation après demande du fournisseur suivant CDC13. SAB fait une demande de dérogation à son client.	Np
D1	Dérogation temporaire sur caractéristiques mineures. L'aspect ou le dimensionnel ne donnent pas entière satisfaction. La non conformité est détectée par le client aval. Correction du plan client aval (demande approbation S.A.B. à son client). SAB fait une demande de dérogation à son client.	At Da
R0	Caractéristiques majeures hors normes (point S/R). La non-conformité est détectée par le client aval et entraîne le refus des échantillons S.A.B. présentés à son client.	Np
R1	Caractéristiques hors normes (hors point S/R). La non conformité est détectée par le client aval et entraîne le refus des échantillons S.A.B. présentés à son client.	Np

E	Approbation temporaire, essais en cours de réalisation. Concerne test montage et laboratoire.	At
P	Possibilité d'utilisation des produits sous forme de prototypes ou PRS pour satisfaire un délai commercial.	Np Fo

At : Attente

Cp : Correction plan

Da : Demande d'approbation technique

Fo : Facturation outil

Np : Nouvelle présentation

H.T. Hors tolérance

**Accord sur facturation des outillages, par le service achats, si l'état d'utilisation du produit est A0, A1 ou D2. Pour état P l'outillage prototype peut-être payé.**



**ANNEXE 2  
ENTETE DU RAPPORT DE CONTROLE ECHANTILLONS  
INITIAUX**

<p>FOURNISSEUR : REDACTEUR : NOMBRE DE PAGES : DOCUMENTS DE REFERENCE :</p>	<p>DATE : <span style="float: right;">N° de PV :</span></p> <p>REFERENCE : <span style="float: right;">INDICE :</span></p> <p>DESIGNATION :</p> <p>NUMERO DE B.L. :</p> <p>Nb. DE PIECES EXAMINEES :</p> <p>PIECES S/R : <span style="float: right;"><input type="checkbox"/> OUI <input type="checkbox"/></span></p> <p>NON</p>
---	--

<p><b><u>MOTIF DE LA PRESENTATION</u></b></p> <p>           NOUVEAU PRODUIT <span style="float: right;"><input type="checkbox"/></span>            PRESENTATION APRES REFUS  <input type="checkbox"/>            MODIFICATION DE PIECE <span style="float: right;"><input type="checkbox"/></span>            MODIFICATION DU PROCEDE <span style="float: right;"><input type="checkbox"/></span>            NOUVEL OUTILLAGE <span style="float: right;"><input type="checkbox"/></span>              REF DE L'OUTIL : .....            Autre motif ..... <input type="checkbox"/>            .....       </p>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 80%;"></th> <th style="width: 5%; text-align: center; color: green;">A</th> <th style="width: 5%; text-align: center; color: blue;">D</th> <th style="width: 5%; text-align: center; color: red;">R</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>  RAPPORT – DOCUMENTATION</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>  MATERIAU</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>  TRAITEMENT THERMIQUE</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>  TRAITEMENT DE SURFACE</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>  DIMENSIONNEL</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>  ASPECT</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>  CONDITIONNEMENT</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>  FONCTIONNEMENT</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>  MONTABILITE</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>  FIABILITE - CAPABILITE</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>		A	D	R	RAPPORT – DOCUMENTATION	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	MATERIAU	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	TRAITEMENT THERMIQUE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	TRAITEMENT DE SURFACE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	DIMENSIONNEL	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ASPECT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CONDITIONNEMENT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	FONCTIONNEMENT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	MONTABILITE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	FIABILITE - CAPABILITE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	A	D	R																																										
RAPPORT – DOCUMENTATION	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
MATERIAU	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
TRAITEMENT THERMIQUE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
TRAITEMENT DE SURFACE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
DIMENSIONNEL	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
ASPECT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
CONDITIONNEMENT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
FONCTIONNEMENT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
MONTABILITE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
FIABILITE - CAPABILITE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																										
<b>ETAT D'UTILISATION DU PRODUIT</b>	<b>ACTIONS</b>	<b>RESPONSABLE</b>	<b>DELAIS</b>																																										




<b>OBSERVATIONS :</b>
<b>VISA DU REDACTEUR :</b>



---

# **CDC05**

**TRAITEMENT ET REGLEMENT DES LITIGES  
EN FOURNITURES EXTERIEURES.**

---

## **TRAITEMENT ET REGLEMENT DES LITIGES EN FOURNITURES EXTERIEURES**

## 1. OBJECTIFS

Le présent document a pour objectif de définir la procédure de traitement des litiges entre SAB et ses fournisseurs et/ou sous-traitants.

## 2. TRAITEMENT DES NON CONFORMITES

A réception, la Qualité des lots fournisseurs est suivie à des fréquences déterminées dans le plan de surveillance.

Ces fréquences sont :

☒ Hors assurance Qualité produit, chaque lot est réceptionné et contrôlé.  
Un rapport de contrôle Qualité Réception est émis.

☒ En assurance Qualité produit, une réception administrative de chaque lot est réalisée. Un audit Qualité est enregistré à fréquence définie.

☒ Pour les produits issus du traitement de surface, un contrôle d'aspect 100% est réalisé avant emballage et expédition au client.

## 3. TRAITEMENT DE L'INCIDENT - ALERTE FOURNISSEUR

Le Responsable qualité FE alerte par téléphone le fournisseur qui prend immédiatement note de l'alerte.

Trois cas peuvent se présenter et le Responsable Qualité FE négocie par téléphone avec le fournisseur :

☒ Le lot est accepté sans dérogation, le fournisseur peut à la demande du Responsable Qualité FE expédier le formulaire CDC13 dûment complété afin de régulariser temporairement la dérogation.

☒ Le lot est conservé chez SAB pour des impératifs de production mais doit être traité et/ou retouché :

- par un intérimaire pris en charge par le fournisseur. Les produits non Conformés écartés lui sont retournés ou caffûtés sur place en fonction des accords négociés.

☒ Le Lot est retourné : Le fournisseur prend en charge le retour ou si passé un délai de quinze jours le lot est toujours sur le site SAB le lot sera alors retourné en port dû au fournisseur. Un bordereau de retour (BL bleu) est émis par le Service Administratif, si le lot est retourné en port dû le service administratif émet un bordereau bleu en mentionnant « Port dû ».

Un fax/Email (système informatique Neurasis) confirmant l'alerte est réceptionné par le fournisseur (après appel téléphonique).

Un courrier et des échantillons représentatifs du défaut sont expédiés par courrier.

Le fournisseur est tenu de répondre à l'alerte sous quatorze jours minimums.

#### 4. TRAITEMENT FINANCIER DU LITIGE QUALITE

CAS	COUTS	
	Supportés par SAB	Supportés par le fournisseur
Dérogation	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Frais d'alerte.</li> <li>- Frais de gestion et d'enregistrement de la dérogation.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Frais de gestion et d'expédition de la dérogation.</li> <li>- Frais de réponse à l'alerte (si alerte).</li> </ul>
Tri / Retouche par SAB / intérimaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Frais d'alerte.</li> <li>- Frais de gestion des éventuelles factures.</li> <li>- Frais de gestion de mise en place de l'intérimaire et du poste de travail.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Frais d'alerte (forfait SAB 150 euro).</li> <li>- Heures de tri si retouche SAB (heures x 20 euro).</li> <li>- Frais d'alerte client si problème détecté sur site client (intérim, taxi, manutention...).</li> <li>- Eventuels frais administratifs (contact agence intérim, etc...).</li> <li>- Eventuels rebuts, etc...</li> </ul>
Retour chez le fournisseur	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Frais d'alerte.</li> <li>- Frais de gestion bordereau de retour.</li> <li>- Main d'oeuvre préparation retour.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Frais d'alerte (forfait SAB 150 euro).</li> <li>- Frais d'alerte client si problème détecté sur site client (intérim, manutention...).</li> <li>- Frais de transport (port dû, taxi - éventuellement pour remplacement immédiat des</li> </ul>

		pièces). - Autres frais internes de remise en état du lot. - Eventuels rebuts, etc...
--	--	---

Nota : Un formulaire de coûts est rédigé par le Service Qualité puis transmis directement au fournisseur par le biais du système informatique Neurasis.

## **5. TRAITEMENT DES PETITES QUANTITES NON CONFORMES (PPM)**

S.A.B collecte par fournisseur, les pièces non conformes (non montables en l'état) trouvées par le Service Fabrication.

Le Service Qualité examine régulièrement les produits non conformes.  
Les pièces PPM sont retournées au fournisseur pour contre-expertise et remplacement ou remboursement.

Un bordereau de retour est rédigé par le Service Expédition qui demande le remplacement ou le remboursement des produits non conformes.

## **6. REGLEMENT DES LITIGES QUALITE**

Le règlement des factures qui nous sont adressées doit être retourné sous 30 jours maxi (cachet de la poste faisant foi) au siège social :

Service Comptabilité  
32, route d'Ecos  
27320 GASNY FRANCE.

Dans le cas où le paiement de la facture n'est pas régularisé sous 30 jours, un débit d'office sur les Règlements en cours sera effectué.

---

# CDC06

CONDITIONNEMENTS ET EXPEDITIONS

---

**CONDITIONNEMENTS ET EXPEDITIONS**

## **1. OBJECTIFS**

Ce cahier des charges a été créé selon la norme automobile GALIA-ODETTE. Il définit les règles fondamentales que doivent respecter les fournisseurs de la société S.A.B., afin de Garantir la qualité de la livraison et les consignes en matière de prévention, d'hygiène et de sécurité.

## **2. GARANTIE DE LA QUALITE**

Tout emballage doit conserver sa géométrie et garantir la qualité des produits emballés jusqu'au point de stockage en magasin chez S.A.B..

La durée de stockage en magasin (chez S.A.B.) est de quelques heures à quelques mois. Les conditionnements utilisés doivent donc convenir à un stockage prolongé de 2 mois minimum. Le produit doit être conservé correctement durant cette période.

## **3. CHARGE**

Toute charge préhensible manuellement ne doit pas dépasser 15 Kg.

Toute charge palettisée préhensible aux engins de manutention ne doit pas dépasser 1 000 Kg. Ceci est également valable pour les bacs plastiques ou métalliques.

## **4. HAUTEUR**

La hauteur d'une charge palettisée ne doit pas dépasser 1 150 mm pour une palette de 1 200 x 1 000 et 750 mm pour une palette de 800 x 600.

Les bacs ne doivent pas avoir une hauteur supérieure à 1 150 mm.

## **5. PALETTISATION**

Toute livraison doit être palettisée chaque fois que la quantité d'emballages permet la constitution d'un lit. Toute charge palettisée doit être gerbable : niveau supérieur plan. Une charge palettisée doit être si possible composée d'une seule référence de produit. La palettisation est définie dans la fiche emballage et transport (DET).

## **6. FERMETURES DES EMBALLAGES**

Les emballages de type caisse à rabats (américaine) doivent être fermés par collage ou ruban adhésif, à l'exclusion des agrafes et des liens métalliques. L'agrafe carton est prohibée.

## **7. MAINTIEN DES CHARGES PALETTISEES**

Toute charge palettisée doit rester en position sur la palette et garder sa géométrie jusqu'à la livraison chez S.A.B.. Le maintien des charges doit être assuré par une housse thermo-rétractable ou un banderolage en matière plastique.

Les intercalaires en feillard métallique sont prohibés.

## **8. BACS UTILISES ENTRE LES SOUS-CONTRACTANTS ET S.A.B. (type GEFBOX ou autre)**

Les bacs sont en nombre limité. Il faut veiller à ce que la rotation de ceux-ci s'effectue dans les meilleures conditions possibles. Un papier de protection et des intercalaires seront mis dans ceux-ci, s'il y a risque de dégradation pendant les transports et les manutentions. Le nombre de produits conditionnés en bacs n'excédera pas le 1/3 de la hauteur du bac. Aucune pièce ne devra dépasser à l'extérieur du bac.

## **9. GERBAGE**

Lorsque le gerbage est possible :

La charge palettisée la plus lourde doit toujours occuper le niveau inférieur de la palette.

Le poids total gerbé ne doit pas dépasser 1 000 Kg.

La hauteur totale gerbée au transport ne doit pas dépasser 2 300 mm (y compris la charge palettisée inférieure).

## **10. IDENTIFICATION**

Toutes les livraisons doivent être accompagnées d'un bordereau de livraison conforme au CDC03.

Tout emballage carton ou non, unitaire ou non, doit être identifié, ainsi que toute charge palettisée.

Les fournisseurs en A.Q.P. doivent être conformes aux exigences du présent cahier des charges.

Tous les fournisseurs équipés de système informatique d'édition d'étiquettes codes

à barre identifieront systématiquement les colis ou bacs et/ou palettes avec ce type d'étiquette.

S.A.B. demande en plus, pour les produits en A.Q.P., une identification supplémentaire « AQP » (étiquettes codes à barre ou étiquette spécifique de couleur).

Dans les autres cas, l'étiquette doit comporter les informations suivantes :

- L'adresse de livraison.
- L'adresse de l'expéditeur.
- La désignation du produit (correspondante à celle donnée par le B.E.).
- La référence du produit (correspondante à celle donnée par le B.E.).
- L'indice du produit (correspondant à celui donné par le B.E.).
- La quantité.
- Le numéro de lot et/ou de coulée et/ou du bon de livraison.
- La date d'expédition.

Pour les livraisons spéciales du type dérogation ou Echantillons Initiaux, les clauses d'identifications prévues dans les cahiers des charges respectifs CDC13 et CDC04 seront respectées.

## **11. TRANSPORT**

Le maintien correct des charges doit être assuré durant le transport des marchandises.

## **12. RECEPTION**

Toute anomalie de réception sera notifiée sur le bordereau de réception et pourra engendrer des réserves de paiement. Toute dérogation au présent cahier des charges doit faire l'objet d'un accord écrit entre S.A.B. et l'expéditeur.



---

# CDC09

PROPRETE DES FOURNITURES  
EXTERIEURES.

---

**PROPRETE DES FOURNITURES EXTERIEURES**

## 1. PRESENTATION ET OBJECTIFS.

De récentes technologies appliquées au secteur de l'automobile, telles que l'injection directe haute pression, ont fait apparaître avec elles de nouvelles contraintes nécessitant de limiter la pollution particulaire susceptible d'enrayer le bon fonctionnement de ces systèmes.

De telles exigences peuvent sembler peu à propos pour des produits destinés au secteur de l'automobile et leur application paraître irréaliste en ambiance industrielle ; d'autant que les particules incriminées ne dépassent pas quelques centaines, voire quelques dizaines de microns.

L'enjeu est de taille puisque ces particules affectent de façon significative la fiabilité et la durée de vie des ensembles hydrauliques et mécaniques, rendus sensibles par des jeux de fonctionnement toujours plus réduits.

Lorsque l'on sait que, sous certaines conditions une simple particule de 150 microns peut entraîner une défaillance, on comprend mieux les efforts entrepris par les constructeurs pour maîtriser la pollution dans leurs ateliers.

N'intervenir qu'en fin de processus de fabrication s'avère être insuffisant car passé un certain degré de salissure, il devient très difficile d'obtenir des pièces propres.

Il est donc important de s'intéresser le plus tôt possible à ce problème en limitant au maximum les sources de pollution ; d'où la volonté des constructeurs d'intégrer leurs fournisseurs dans cette démarche.

Le présent cahier des charges consiste à appliquer ce même principe aux fournisseurs de la SAB afin d'obtenir les meilleurs résultats sur les pièces finies.

## 2. Niveaux de propreté.

Pour atteindre notre objectif il est nécessaire que les pièces livrées chez SAB ne dépassent pas un certain degré de pollution bien défini.

Il est à noter que celui-ci pourra éventuellement être désévérisé par rapport à l'objectif fixé par notre client, notre activité générant elle-même une pollution dont il faut tenir compte.

La démarche consiste ainsi à obtenir une pollution dégressive du fournisseur initial vers le client final.

Les niveaux de propreté devant être atteints seront définis en fonction des futures opérations de fabrication dont les pièces feront l'objet, ainsi que de la sensibilité des produits finis auxquelles elles se prédestinent.

Les exigences seront reportées dans les spécifications générales des plans de définition SAB par l'intitulé suivant (dans la rubrique des remarques générales) :

**« Niveau de propreté : X mg/1000cm<sup>2</sup>  
Y µm »**

X = quantité maximale de polluants pouvant être extraite de la pièce par unité de surface (valeur exprimée en milligrammes pour une unité de surface égale à 1000cm<sup>2</sup>).

Y = dimension limite des particules pouvant être extraites de la pièce.

Exemple : Niveau de propreté : 5 mg/1000cm<sup>2</sup>  
300 µm.

(masse maximale de particules = 5 mg/1000cm<sup>2</sup> ; taille maximale des particules = 300 µm)

L'acceptation de nos pièces en clientèle étant soumise au respect des deux paramètres X et Y, les classes de propreté définies ci-dessus devront à terme être respectées par vos soins au même titre qu'une tolérance dimensionnelle.

### **3. Obtention et maintien de la propreté.**

La mise en pratique des actions ci-dessous (liste non exhaustive) doit permettre de progresser rapidement vers l'obtention d'un état de propreté conforme.

Limitation des sources polluantes :

- sensibiliser le personnel sur les effets de la pollution en clientèle,
- isoler les postes les plus polluants,
- filtrer les huiles ainsi que les autres fluides utilisés lors du process,
- filtrer les bains (dégraissage, traitement de surface, ...),
- préférer pour les emballages des matériaux tels que les plastiques, générant peu de particules (éviter l'emploi du bois et du carton, sources importantes de fibres),
- utiliser des protections en fabrication (gants et blouses non fibreuses),
- pratiquer la méthode des 5S,
- assurer le suivi des performances par des indicateurs.
- travailler en atmosphère à empoussièrément contrôlé (salle blanche et grise).

Elimination des particules :

Ces actions nécessitent la mise en place de moyens de lavage adaptés :

- lavage des contenants,
- lavage, soufflage des pièces en cours de fabrication et/ou avant emballage.
- rétention des particules magnétiques par aimantation.

### **4. Réalisation des analyses.**

Matériel requis.

1 / Extraction de la pollution : pistolet distributeur de solvant filtré sous pression / cuve à ultrasons.

2 / Recueil des polluants sur des membranes de porosité connue. La déposition des polluants nécessite l'emploi d'une pompe à vide, d'une étuve et d'un dessiccateur.

3 / Mesure du niveau de pollution à l'aide d'une balance de précision et d'une binoculaire ou d'un microscope optique.

### Méthodes de contrôle.

La mesure de la propreté étant particulièrement sensible aux poussières environnantes, celle-ci doit s'effectuer sous une hotte ou dans un local dont le taux d'empoussièremment est contrôlé.

Les analyses sont menées suivant des modes opératoires répondant aux documents normatifs suivants :

#### Pour le comptage de particules :

NFE 48-651, « Détermination de la pollution particulaire par la méthode de comptage au microscope »,

ou

NFE 48-658, « Détermination de la pollution particulaire par comptage automatique par absorption de lumière ».

#### Pour la mesure de la masse de particule :

NFE 48-652, « Détermination de la pollution particulaire globale par la méthode gravimétrique ».

#### Remarque :

Des analyses sont indispensables pour identifier les sources de pollution, pour mesurer le niveau de propreté atteint et pour suivre les progrès réalisés.

SAB s'est équipé de tous les moyens lui permettant d'être autonome dans ce domaine et se tient à votre disposition pour toute information à ce sujet (choix d'une méthode, de matériel, ...).

## **5. Evaluation des performances fournisseur.**

Comme nous l'avons expliqué au paragraphe 1, l'état de propreté d'une pièce conditionne ses aptitudes fonctionnelles et ses performances.

Pour cette raison des contrôles seront régulièrement effectués sur les lots livrés chez SAB, notamment en cas d'incident Qualité pouvant résulter de la présence de particules.

Ces contrôles se conformeront aux normes citées au paragraphe 4 et permettront de connaître les performances de chaque fournisseur en matière de propreté.

En cas de non-conformité d'un lot, la société SAB engagera la procédure définie par les cahiers des charges CDC 05 « Traitement et règlement des litiges en fournitures extérieures ». Cette procédure pourra conduire à alerte qualité avec l'impact commercial que cela suppose.

Les résultats des analyses effectuées par la SAB seront communiqués au fournisseur afin qu'il prenne connaissance de la nature et du degré de pollution affectant les pièces livrées. Un plan d'actions adéquat devra être entrepris afin de corriger les écarts dans les plus brefs délais.

Devant l'attente expresse de nos clients vis-à-vis de la dépollution, les efforts consentis par nos fournisseurs dans ce domaine constitueront un élément déterminant pour atteindre notre objectif.

Nous comptons de ce fait sur votre active collaboration.

---

# **CDC10**

**DEMANDE D'APPROBATION  
TECHNIQUE (DAT)**

---

**DEMANDE D'APPROBATION**

**TECHNIQUE (D.A.T.)**

## **1. OBJECTIFS**

Le document de demande d'approbation technique « D.A.T. » (voir formulaire en annexe page 2/2) a pour but de laisser la possibilité au fournisseur de la S.A.B., de formuler une réclamation sur les points techniques définis dans nos cahiers des charges (plans S.A.B., définitions techniques, Normes, etc...).

## **2. TRAITEMENT DE LA DEMANDE D'APPROBATION TECHNIQUE**

A la réception d'une D.A.T. émanant du fournisseur, le Bureau d'Etudes effectue une analyse et indique sa décision en cochant accepté, refusé ou contre-proposition.

L'acceptation d'une D.A.T. entraîne la modification du cahier des charges S.A.B. (plans, normes, etc...). Le cahier des charges modifié, sera diffusé par le Service Achats aux fournisseurs. De nouveaux échantillons initiaux peuvent dans certains cas être demandés.

**ANNEXE - DEMANDE D'APPROBATION TECHNIQUE  
A L'ATTENTION Du Bureau d'études**

SOCIETE : CORRESPONDANT : TELEPHONE : FAX :
--

REFERENCE : DESIGNATION : CARACTERISTIQUE(s) :	INDICE :
--	----------

Modification à approuver : <input type="checkbox"/> Dessin <input type="checkbox"/> Matière <input type="checkbox"/> Procédé <input type="checkbox"/> Autre ..... Préciser :	
Description de la demande :	
Délai d'application de la demande (après accord S.A.B.) : Stock en cours avant application :	
Conséquence(s) du changement : <input type="checkbox"/> Modif. outil <input type="checkbox"/> Modif. coût <input type="checkbox"/> Modif. plan <input type="checkbox"/> Pièces témoins ..... pièce(s)      Ci-jointes ...	
..... <input type="checkbox"/> avec fact. <input type="checkbox"/> Produit ..... <input type="checkbox"/> sans fact. <input type="checkbox"/> Autre : .....	
SIGNATURE : DATE :	DELAI SOUHAITE POUR REPONSE :

DECISION BUREAU D'ETUDES	<input type="checkbox"/>	ACCEPTÉ <input type="checkbox"/>	REFUSE
DECISION METHODES – Fabrication	<input type="checkbox"/>	ACCEPTÉ	<input type="checkbox"/> REFUSE
DECISION QUALITE	<input type="checkbox"/>	ACCEPTÉ	<input type="checkbox"/> REFUSE

DECISION FINALE		<input type="checkbox"/>	ACCEPTE	<input type="checkbox"/>	REFUSE
CONTRE PROPOSITION :		DIFFUSION à :			
		FURNISSEUR		(x1)	
		BUREAU D'ETUDES		(x1)	
		Approbation du Responsable du Bureau d'Etudes :			



---

# CDC11

DEFINITION DES CARACTERISTIQUES  
SPECIALES DES PRODUITS ACHETES.

---

**DEFINITION DES CARACTERISTIQUES  
SPECIALES DES PRODUITS ACHETES**

## 1. OBJECTIFS

Le présent document a pour objectif de définir les caractéristiques spéciales importantes à maîtriser par nos fournisseurs.

Ce document s'applique à toutes les cotes dont le plan fait apparaître la symbolique définie en annexe.

## 2. PRINCIPE

Conformément aux référentiels des constructeurs automobile, les caractéristiques spéciales sont précisées sur les plans internes S.A.B et sur les plans des produits achetés.

Un tableau récapitulatif de ces caractéristiques est défini en annexe de ce document. Il est répertorié les symboles anciens et nouvelle génération que S.A.B utilise sur les plans. D'autre part, il est précisé les objectifs qualité à obtenir en termes de capabilité et de niveau de ppm (nombre de défaut admis pour un million de pièces fabriquées) ceci pour un niveau de prélèvement défini.

## 3. DEFINITIONS

### **Cotes sans repères :**

Niveau qualité négocié avec le fournisseur, ( $C_{pk} > 1.01$ ).

Demande de dérogation possible, l'effet en clientèle est considéré comme mineur. Niveau de gravité 1 ou 2.

### **Cc : cote client :**

$C_{pk} > 1.01$ ,  $n = 30$ , ppm admissible = 0 défaut / 50 p ; 70 ppm.

Ce type de caractéristique précise au fournisseur qu'il s'agit d'une cote à maîtriser du fait qu'elle correspond à l'interface client (de SAB). Le client l'utilise au montage, mais elle n'est pas nécessairement repérée par le client en t'en que telle. Niveau de gravité 3. La demande de dérogation est possible à condition que le client de SAB donne son accord écrit.

### **Cf : cote fonctionnelle**

$C_{pk} > 1.33$ ,  $n = 40$ , ppm admissible = 0 défaut / 200 p ; 45 ppm.

Cote repérée par le client (de SAB sur son plan) correspondant aux objectifs définis et imposés par le client (de SAB). SAB s'est engagée à respecter ces objectifs. Niveau de gravité 3. La demande de dérogation est possible à condition que le client de SAB donne son accord écrit.

### **Cfr : cote fonctionnelle à risque**

$C_{pk} > 1.67$ ,  $n = 50$ , ppm admissible = 0 défaut / 500 p ; 20 ppm.

Cote repérée par le client (de SAB sur son plan) correspondant aux objectifs définis et imposés par le client (de SAB). SAB s'est engagée à respecter ces objectifs. Correspond à une cote critique à risque, si l'objectif n'est pas atteint le produit ne



S fonctionne pas. Niveau de gravité 4. La demande de dérogation n'est pas possible, le tri ou la retouche est nécessaire.

**Cote Sécurité / Réglementation :**

Cpk > 1.67, zéro défaut admis ; Zéro ppm admis.

Cette caractéristique est utilisée par les constructeurs d'automobiles afin de signaler sur un plan une cote Sécurité et réglementaire. Cote repérée par le client (de SAB sur son plan) correspondant aux objectifs définis et imposés par le client (de SAB). SAB s'est engagée à respecter ces objectifs. En cas de non-conformité, il existe un risque de sécurité pour l'utilisateur. Niveau de gravité 5. La demande de dérogation n'est pas possible, le tri ou la retouche est nécessaire afin de garantir le zéro défaut.



**Cote Sécurité :**

Cpk > 1.67, zéro défaut admis ; Zéro ppm admis.

Cette caractéristique est utilisée par les constructeurs d'automobiles afin de signaler sur un plan une cote Sécurité (organe de freinage par exemple). Cote repérée par le client (de SAB sur son plan) correspondant aux objectifs définis et imposés par le client (de SAB). SAB s'est engagée à respecter ces objectifs. En cas de non-conformité, il existe un risque de sécurité pour l'utilisateur. Niveau de gravité 5. La demande de dérogation n'est pas possible, le tri ou la retouche est nécessaire afin de garantir le zéro défaut.

**Cote Réglementation :**

Cpk > 1.67, n = 50, ppm admissible = 0 défaut / 500 p ; 20 ppm.

Cette caractéristique est utilisée par les constructeurs d'automobiles afin de signaler sur un plan une cote Réglementaire (organe réglementé par la législation, code de la route ou autres normes Européenne). Cote repérée par le client (de SAB sur son plan) correspondant aux objectifs définis et imposés par le client (de SAB). SAB s'est engagée à respecter ces objectifs. Si l'objectif n'est pas atteint le produit ne fonctionne pas. Niveau de gravité 4. La demande de dérogation n'est pas possible, le tri ou la retouche est nécessaire.

**P Cote propreté :**

Suivant les exigences du client (de SAB), la pièce doit être livrée au niveau de propreté fixé par le client. La classe de propreté est définie sur le plan SAB dans le cartouche conformément au cahier des charges CDC09.

**4. RAPPEL des niveaux de gravité :**



Niveau (1) : Effet mineur que l'opérateur aval ou l'usine cliente peut déceler mais ne provoquant qu'une gêne sans perturbation du flux (dérogation interne - demande de dérogation fournisseur).



Niveau (2) : Effet avec signe avant-coureur qui mécontente l'opérateur aval. Légère perturbation du flux matière (tri au contrôle S.A.B. ou en utilisation des produits sur poste de fabrication). Retour fournisseur avec tri des pièces. Les pièces sont récupérables sans retouche.




Niveau (3) : Effet avec signe avant-coureur qui mécontente l'opérateur aval ou l'usine cliente. Peut provoquer quelques rebuts ou retouches sur le produit. Frais de remise en état du processus modéré (retouche des produits chez S.A.B. ou retour fournisseur). Les pièces sont récupérables.

Niveau (4) : Effet avec signe avant-coureur qui provoque un grand mécontentement de l'opérateur aval ou l'usine cliente. Importante perturbation du flux. Rebut ou retouches importants sur le produit. Frais de remise en état du processus élevé. (rebut total ou important du lot réceptionné).

Niveau (5) : Effet impliquant des problèmes de sécurité pour l'opérateur aval, l'usine cliente ou l'usagé. Arrêt du processus de fabrication (points de sécurité en particulier passage essence ou organes de freinage).

Remarque : les gravités et leurs coefficients correspondent aux normes AMDEC.

## DEFINITION DES CARACTERISTIQUES SPECIALES

Symboles SAB équivalents	Cfr (cote fonctionnelle à risque)	Cf (cote fonctionnelle)	Cc (Cote client)	Sans Repère	P (P propreté)	 	
Cpk admissibles	>1.67	>1.33	>1.01	A DEFINIR AVEC LE FOURNISSEUR OU SANS DEMANDE PARTICULIERE Cpk > 1.01	SUIVANT CDC 09 LA CLASSE DE PROPRETE EST MENTIONNEE SUR LE PLAN ET ELLE PEUT DANS CERTAIN CAS ETRE SIGLEE CC,CF.	> 1.67 (indicatif)	>1.67
n (prélèvement)	50	40	30			/	50
Ppm admissible	0 défaut/500p <b>20ppm</b>	0 défaut/200p <b>45ppm</b>	0 défaut / 50p <b>70ppm</b>			zéro défaut admis	0 défaut / 500 p <b>20ppm</b>

Ancienne symbolique :

Points Majeur M : correspond à Cf

Points Critiques C : correspond à Cfr

Points Legal L : Correspond à S/R

Points Fonctionnels F : Correspond à cotes sans repères Cpk > 1.01 imposé sauf contre indications.

**DEMANDE ET TRAITEMENT  
DES DEROGATIONS**

## **1. OBJECTIFS**

Un produit fabriqué par un fournisseur présentant une anomalie (non conforme aux prescriptions du plan ou cahier des charges S.A.B.), pourra faire l'objet d'une demande de dérogation.

Le fournisseur utilisera le formulaire joint en annexe.

Après acceptation de la dérogation par les services S.A.B., un décompte de pièces sera effectué en fonction des réceptions. En aucun cas, la quantité des pièces ne dépassera 0,5 % de la quantité annoncée par le fournisseur. Les pièces en plus seront retournées au sous-contractant en port dû. Il est donc important de vérifier les quantités précisées sur la demande.

## **2. DEMANDE DE DEROGATION**

La dérogation n'est utilisée que pour des quantités limitées ou durée limitée et ne peut être reconduite sans accord des services S.A.B..

Les dérogations abusives ou répétitives pourront faire l'objet d'émission d'alerte qualité.

Le correspondant qualité fournisseur informe le Responsable Qualité FE de S.A.B. et négocie la demande par téléphone.

Le formulaire présenté en annexe dûment complété est transmis au Responsable Qualité S.A.B. avec un échantillon représentatif de produits (3 à 5 pièces) qui traite la demande.

## **3. TRAITEMENT DE LA DEROGATION**

La décision est prise par le Service Qualité en accord avec les services Fabrication et Méthodes.

Elle tient compte des impératifs de la production et de la qualité souhaitée par le client.

2 cas peuvent se présenter :

- Les pièces sont hors normes pour le cahier des charges S.A.B., mais entrent dans les spécifications du client. Elles sont acceptées, si elles ne posent aucun problème de montage du produit. Un essai fonctionnel sur outil série est effectué par un technicien qualité.
- Les pièces sont hors normes pour S.A.B. et son client, la demande de dérogation sera traduite et transmise au client de S.A.B. qui statuera. La réponse dépendra uniquement du client aval. Ce dernier cas restera exceptionnel afin de préserver l'image de marque de la société S.A.B. et sous l'entière décision du Responsable Qualité clients.

La S.A.B. expédie l'imprimé en annexe dûment signé avec un numéro de dérogation informatique servant à la gestion des lots.

#### **4. CLAUSES D'EXPEDITION**

Les lots seront isolés du flux matière habituel (pas de mélange, ni sur les palettes, ni dans les bacs, ni dans les cartons).

Les emballages comporteront :

- Une étiquette par emballage dûment complétée du numéro de la dérogation. Ce dernier sera également reporté sur le bordereau de livraison.
- Un repère de **couleur bleu** (étiquette, pastille ou autre).

#### **5. A RECEPTION**

La livraison en assurance qualité AQP d'un lot sous dérogation est interdite.

Une étude statistique sur des cas spécifiques peut être réalisée. Elle sera appliquée selon les directives précises du Responsable Qualité.

#### **6. MISE EN FABRICATION DU LOT EN DEROGATION**

La fabrication se servira d'un lot sous dérogation comme d'un lot accepté contrôle. La traçabilité est assurée par le bordereau de livraison, repérée du fournisseur par le numéro de dérogation. Si ce n'est pas le cas le technicien qualité et/ou le magasinier chargés de la gestion des lots achetés informe le Responsable Qualité FE qui prendra les mesures qui s'imposent envers le sous-contractant et en interne pour corriger l'anomalie de traçabilité.

Si la dérogation a été acceptée par le client de S.A.B., la mise en fabrication sera effectuée selon les termes de la procédure interne P1005.



**ANNEXE - DEMANDE DE DEROGATION FOURNISSEURS  
A L'ATTENTION Du Responsable Qualité FE SAB**

SOCIETE : CORRESPONDANT : TELEPHONE : FAX :
--

REFERENCE : DESIGNATION : QT INCRIMINEE : POURCENTAGE : NUMERO DU LOT :	INDICE :
---	----------

<b>DESCRIPTION (S)</b> Présentation claire et succincte de la demande. Joindre documents si nécessaire (relevé statistique, Cpk)
--

Caractéristiques demandées sur le document de référence (plans, Normes, CDC..., etc...).
--

SIGNATURE : DATE :	DELAI SOUHAITE POUR REPONSE :
-----------------------	-------------------------------

DECISION FABRICATION - METHODES : <input type="checkbox"/>	ACCEPTÉ <input type="checkbox"/>	REFUSE
DECISION QUALITE <input type="checkbox"/>	ACCEPTÉ	<input type="checkbox"/> REFUSE

DECISION <input type="checkbox"/>	ACCEPTÉ	<input type="checkbox"/> REFUSE
-----------------------------------	---------	---------------------------------

<b>CONCLUSION(S)</b>  <b>A LIVRER EN 1 LOT</b> (Sinon préciser le nb. de lot : .....)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>Oui Non</b>
--	---

<b>DIFFUSION à :</b>  FOURNISSEUR (x1) SERVICE QUALITE (x1)
--

**DEROGATION N° :**

(A reporter sur vos bordereaux de livraison et étiquettes colis).

Approbation du Responsable  
Fournitures Extérieures.