

éolane

Lignes Directrices éolane pour ses fournisseurs

15/07/2024

Réf : GRP-ACH-F-0126_FR_v2

www.eolane.com

Sommaire

1. Objet	3
2. Domaine d'application	3
3. Politique Achats	4
4. Charte des Achats Responsables	5
5. Lignes Directrices générales	6
6. Homologation du Fournisseur	7
7. Nouveau Produit / Process	8
8. Réalisation des prestations	13
9. Evaluation de la performance et Amélioration continue	20
10. Exigences complémentaires PCB	21
11. Exigences complémentaires Métallurgie	25
12. Exigences complémentaires Plasturgie	27
13. Acronymes et définitions	29
14. Documents de référence	30

1. Objet

Le présent document a pour objet de définir les Lignes Directrices Qualité relatives aux Achats pour l'ensemble des secteurs qu'Eolane adresse, notamment :

- Aéronautique Civile, Spatial,
- Défense, Sécurité civile, Naval,
- Automobile, Engins Roulants,
- Ferroviaire, Transports Publics,
- Dispositifs Médicaux.

2. Domaine d'application

Il est applicable à l'ensemble des FOURNISSEURS (Fabricants, Sous-Traitants, Distributeurs ou Stockistes), de l'homologation à l'après-vente, afin de garantir une conception, une fabrication et un approvisionnement conformes.

Il vient en complément des "Conditions Générales d'Achats EOLANE" (GRP-ACH-INS-0286).

Les FOURNISSEURS qui livrent des produits et ou services à toute filiale du Groupe, s'engagent à nos côtés à respecter celles-ci.

Eolane sera bien sûr très attentive à tout commentaire, le cas échéant.

3. Politique Achats

Chez EOLANE, nous cherchons à apporter un avantage concurrentiel durable, par une globalisation de nos actions au niveau du Groupe, axée sur la création de valeur, l'innovation, les partenariats commerciaux, la maîtrise du risque, l'anticipation et l'excellence opérationnelle.

Nos Fournisseurs s'engagent à respecter les présentes Lignes Directrices, pour des Achats Responsables, du point de vue Sociétal et Environnemental.

Nos axes majeurs sont :

- Etablissement de relations proches, de qualité, basées sur le respect et la bienveillance réciproque (Business Reviews régulières)
- Implication des fournisseurs à nos côtés dans la maîtrise de notre impact environnemental
- Partage des expertises pour stimuler l'innovation, apporter agilité pour l'amélioration des spécifications des produits et des prestations,
- Amélioration de la performance réciproque par une bonne maîtrise des coûts, de la Qualité et des Délais (partage des Scores Cards et négociations de Marchés Annuels)
- Développement des partenariats commerciaux avec des Fournisseurs engagés (Distributeurs et Fabricants)
- Elargissement du recours aux acteurs de l'économie sociale et solidaire
- Conformité des fournisseurs vis-à-vis des législations et réglementations en vigueur

4. Charte des Achats Responsables

4.1 Respect des exigences réglementaires

[4.1.1] Respecter les principes du Pacte mondial pour l'emploi de l'OIT (Organisation Internationale du Travail), la Déclaration de l'OIT relative aux principes et droits fondamentaux au travail et les 8 conventions fondamentales de l'OIT.

[4.1.2] Respecter et faire respecter par ses salariés, prestataires, sous-traitants et fournisseurs toute réglementation et législation applicable.

Utiliser et fournir des produits en conformité avec les exigences réglementaires, notamment :

- Réglementation REACH,
- Directive Européenne dite RoHS,
- Actes / lois dites Conflict Minerals (Dodd Franck Act, CMRT, EMRT).

4.2 Interdiction de toute pratique frauduleuse

[4.2.1] Ne pas tolérer ou s'engager dans une forme quelconque de corruption active ou passive, directe ou indirecte, sous quelque forme que ce soit et à l'égard de quiconque, dans le but d'obtenir un traitement de faveur ou d'influencer l'issue d'une négociation.

4.3 Respect des droits fondamentaux des salariés

[4.3.1] Promouvoir l'égalité des chances et de traitement pour ses salariés quels que soient leur couleur de peau, leur race, leur nationalité, leur origine sociale, tout handicap, leur orientation sexuelle, leurs convictions politiques ou religieuses ainsi que leur sexe ou âge. Favoriser l'accès au travail des travailleurs handicapés. **[4.3.2]** Respecter la dignité personnelle, la vie privée et les droits personnels de chaque individu. N'employer personne contre son gré ou ne pas le forcer à travailler. Ne pas tolérer le traitement inacceptable des travailleurs, tel que les difficultés psychologiques, le harcèlement sexuel et personnel ou la discrimination.

4.4 Interdiction du travail des enfants

[4.4.1] Ne pas embaucher de travailleurs âgés de moins de 15 ans. Dans les pays qui relèvent de l'exception, en vertu de la Convention 138 de l'OIT, l'âge minimum peut être ramené à 14 ans.

4.5 Assurance de la Santé et de la Sécurité des employés

[4.5.1] Assumer la responsabilité de la santé et de la sécurité envers ses employés. Contenir les risques et assurer les meilleures mesures de précaution possibles contre les accidents et les maladies professionnelles. Offrir une formation et s'assurer que tous les employés sont compétents dans le domaine de la sécurité au travail. Mettre en place et appliquer un système de gestion de la sécurité au travail approprié.

4.6 Protection de l'environnement

[4.6.1] S'engager dans la protection de l'environnement au-delà de la réglementation et à minima au niveau des normes Européennes et Internationales les plus exigeantes. Mettre en place et appliquer un système de management environnemental approprié. Viser la diminution et la suppression de sa pollution potentielle de l'environnement et améliorer en permanence la prévention des risques pour une protection optimale de celui-ci.

4.7 Adoption d'une démarche d'Achats Responsables

[4.7.1] Promouvoir de manière adéquate le respect du contenu de la Charte Achats Responsables auprès de ses tiers. Adhérer aux principes de non-discrimination lors de la sélection et des relations avec ceux-ci.

4.8 Assurance de la confidentialité et de la protection des données

[4.8.1] Ne pas utiliser les informations transmises par EOLANE autrement que dans le cadre des discussions d'affaires entre EOLANE et le FOURNISSEUR et/ou pour la réalisation de prestations au titre d'un contrat ou d'une commande d'EOLANE. Mettre en place des mesures de protection des informations (physiques et informatiques), qui permettent seulement aux personnes ayant à les connaître d'y avoir accès et garantissant ces informations contre toute mauvaise utilisation.

4.9 Respect des réglementations d'Import-Export

[4.9.1] Être informé que tout ou partie d'EOLANE vend des produits soumis aux restrictions liées aux matériels de défense et assimilés. Respecter l'ensemble des réglementations applicables en matière de détention, fabrication et commercialisation de ces matériels ou assimilés, de contrôle des exportations concernant tout composant, sous-ensemble ou document contenant des données techniques dans les pays concernés.

5. Lignes Directrices Générales

5.1 Système de Management Qualité, Hygiène, Sécurité, Environnement

[5.1.1] Le FOURNISSEUR dispose d'un système de management de la Qualité certifié **ISO 9001** par un organisme accrédité. A défaut d'être certifié ISO 9001, le système de management de la Qualité du FOURNISSEUR doit être documenté.

Supplément Marchés Aéronautique, Spatial, Défense

[5.1.2] Seront privilégiés les FOURNISSEURS certifiés **EN 9100**.

Supplément Marchés Automobile / Engins roulant

[5.1.3] Le FOURNISSEUR dispose d'un système de management de la Qualité certifié **ISO 9001** par un organisme accrédité et, a développé un système de management conformément à l'**IATF 16949** ou nous livre des Composants électroniques qualifiés **AEC-Q**.

Supplément Marché Ferroviaire

[5.1.4] Seront privilégiés les FOURNISSEURS certifiés **ISO/TS 22163**.

Supplément Marché Dispositifs Médicaux

[5.1.5] Seront privilégiés les FOURNISSEURS certifiés **ISO 13485**.

Supplément Marché Nucléaire

[5.1.6] Seront privilégiés les FOURNISSEURS certifiés **ISO 19443**.

[5.1.7] Seront privilégiés les FOURNISSEURS certifiés **ISO 14001**.

[5.1.8] Le FOURNISSEUR doit informer EOLANE de toute modification liée à ses certifications (nouvelle certification, renouvellement, perte).

Les **certificats** doivent être communiqués à EOLANE sur demande.

[5.1.9] Le FOURNISSEUR doit disposer d'un Plan de Continuité d'Activité pour minimiser tout événement majeur.

[5.1.10] Lorsque cela est demandé par le CLIENT une certification UL peut être nécessaire.

5.2 Respect des exigences et spécifications CLIENTS

[5.2.1] Le FOURNISSEUR s'engage à respecter et à faire respecter par ses Salariés, Prestataires, Sous-traitants et FOURNISSEURS les exigences et spécifications CLIENTS appelées dans les plans, commandes ou autres documents transmis par EOLANE. Il est de la responsabilité du FOURNISSEUR de demander à EOLANE les spécifications qui lui manquent.

5.3 Droit de visite, Audits et Accès

[5.3.1] Le FOURNISSEUR et ses propres Fournisseurs sont susceptibles d'être visités et/ou Audités par :

- les représentants d'EOLANE,
- les organismes officiels de surveillance,
- les CLIENTS d'EOLANE (en présence d'EOLANE).

Ces visites et/ou Audits peuvent porter sur :

- Le système de Management Qualité, Hygiène, Sécurité, Environnement,
- Les moyens mis en œuvre ou susceptibles d'avoir un impact sur l'exécution du contrat,
- Les processus,
- Les produits réalisés ou en cours de réalisation.

Le FOURNISSEUR et ses propres Fournisseurs doivent assurer le libre accès :

- Aux installations,
- Aux documents contribuant à la réalisation du produit,
- Aux enregistrements qui permettent de démontrer l'exécution du contrat conformément à l'ensemble des exigences.

Ces visites et / ou Audits ne déchargent pas le FOURNISSEUR de sa responsabilité de fournir un produit conforme aux exigences et peuvent conduire EOLANE à faire des réclamations au FOURNISSEUR.

6. Homologation du FOURNISSEUR

Tout nouveau FOURNISSEUR identifié pour intégrer le panel des Fournisseurs EOLANE fait l'objet d'une Homologation.

6.1 Cas des FOURNISSEURS imposés

[6.1.1] Les FOURNISSEURS imposés ne font pas l'objet de cette Homologation par EOLANE.

Lorsque le FOURNISSEUR est imposé par le CLIENT, une Matrice de Responsabilité (A104 ou GRP-ACH-FOR-0288) définit les responsabilités du FOURNISSEUR, d'EOLANE et du CLIENT à toutes les étapes du cycle de vie du produit et du process. Elle est validée par toutes les parties.

6.2 Prérequis

[6.2.1] Afin de vérifier que l'organisation du FOURNISSEUR respecte les prérequis, tout nouveau FOURNISSEUR identifié pour intégrer le Panel de FOURNISSEURS EOLANE est appelé à :

- Signer un accord de non divulgation (NDA),
- Compléter un Dossier Homologation FOURNISSEUR (GRP-ACH-FOR-0282).

6.3 Audit d'Homologation

[6.3.1] Le Système de Management de la Qualité du FOURNISSEUR est audité par EOLANE suivant le Référentiel d'Audit FOURNISSEUR (GRP-ACH-FOR-0289).

Un score de 75% minimum et la levée de l'ensemble des Non-Conformités majeures sont requis pour l'Homologation du FOURNISSEUR.

Supplément Marchés

Il peut être décidé de ne pas faire l'audit si le FOURNISSEUR possède une certification appropriée au marché visé :

- Aéronautique, Spatial, Défense : EN 9100
- Automobile : IATF 16949
- Ferroviaire : ISO TS 22163
- Dispositifs Médicaux : ISO 13485
- Nucléaire : ISO 19443

6.4 Statut du FOURNISSEUR au panel

[6.4.1] Il existe 5 statuts pour le FOURNISSEUR au panel :

TO EVALUATE	En période probatoire ; FOURNISSEUR consulté (hors projet stratégique).
PREFERRED	FOURNISSEUR consulté systématiquement et privilégié dans l'attribution des Marchés et Projets.
RECOMMENDED	FOURNISSEUR consulté.
NOT TO DEVELOP	Pas de consultation (sauf imposé CLIENT).
FORBIDDEN	Pas de consultation (sauf imposé CLIENT) ; processus de désengagement.

6.5 Maintien au panel

[6.5.1] Le niveau de risque du FOURNISSEUR est évalué par EOLANE :

- Santé financière du FOURNISSEUR,
- Dépendance du FOURNISSEUR à ses principaux CLIENTS,
- Organisation du FOURNISSEUR,
- Problématiques en cours.

Le niveau de risque est évalué entre 0 (pas de risque) et 9 (risque majeur).

[6.5.2] Les performances du FOURNISSEUR sont évaluées par EOLANE :

- Conditions Commerciales,
- Performances Logistique et Qualité,
- Niveau de risque,
- R&D et Réactivité.

Le FOURNISSEUR est classé A, B, C ou D.

[6.5.3] Le niveau de risque et le classement ABCD du FOURNISSEUR influent sur son maintien dans le panel. Un plan d'amélioration est demandé :

- Pour un risque supérieur ou égal à 6,
- Pour une évaluation C ou D.

Sans amélioration, le FOURNISSEUR pourra être déclassé en statut "NOT TO DEVELOP" ou "FORBIDDEN".

7. Nouveau Produit / Process

7.1 Gestion de projet

[7.1.1] Le FOURNISSEUR doit posséder une démarche de management de projet adaptée à la complexité et aux risques :

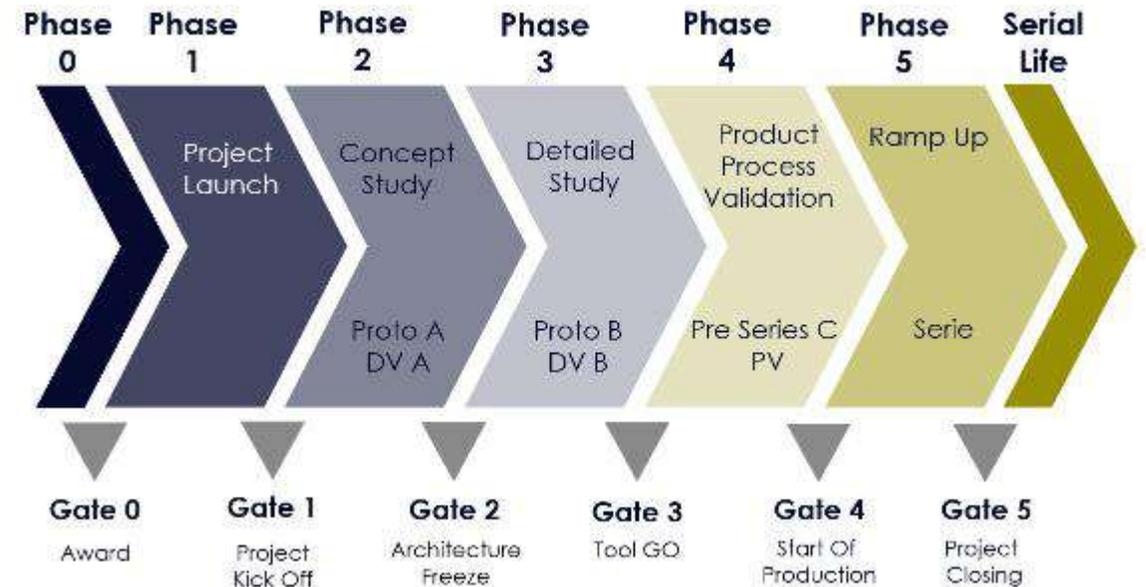
- Nouveau produit / process,
- Évolution du produit,
- Changement de lieu de fabrication (transfert inter site, sous-traitance),
- Mise en œuvre de nouveaux procédés industriels internes ou sous-traités (machine, outillage, matière, ...),

Le FOURNISSEUR prendra en compte, selon les prestations confiées, les phases et jalons associés suivants :

- **Phase 1** : Lancement,
- **Phase 2** : Conception préliminaire (proto A),
- **Phase 3** : Conception finalisée (proto B),
- **Phase 4** : Mise en place production (présérie C),
- **Phase 5** : Montée en cadence.

[7.1.2] Le FOURNISSEUR doit désigner un responsable du Projet qui garantira l'atteinte des objectifs comprenant :

- Planification et suivi de l'avancement du projet,
- Gestion des ressources,
- Maîtrise et suivi de la qualité, des coûts, des délais, des risques,
- Maîtrise et suivi des approvisionnements,
- Maîtrise et suivi de la sécurité et de l'environnement.



7. Nouveau Produit / Process

7.2 Qualification du produit et du process

[7.2.1] Le FOURNISSEUR a la responsabilité de démontrer la conformité de son produit ainsi que la validité du process et des moyens mis en œuvre pour la réalisation de celui-ci. Un Dossier PPAP (Processus d'Approbation des Pièces de Production: GRP-PRJ-FOR-0004) est à produire afin de :

- Vérifier que la fourniture est conforme et qu'elle tient les performances attendues,
- Vérifier que les procédés de production, la documentation de production et l'outillage permettent de produire des articles et des ensembles conformes aux exigences,
- Vérifier que toutes les exigences d'assurance qualité sont prises en compte pour produire la fourniture concernée,
- Analyser les éventuels écarts et planifier les actions correctives nécessaires pour les autres exemplaires.

[7.2.2] Des Échantillons Initiaux (EI) sont prélevés au cours d'une production représentative de la série et sont livrés dans le conditionnement série.

L'acceptation des EI est prononcée après :

- Examen du Dossier PPAP,
- Contrôle des produits à la réception,
- Essai industriel.

Si les résultats sont non conformes à l'attendu, un plan d'actions correctives doit être établi par le FOURNISSEUR.

La livraison des produits de série n'est autorisée qu'après acceptation des EI. L'acceptation de ceux-ci par éolane ne diminue en quoi que ce soit les engagements et/ou la responsabilité du FOURNISSEUR.

[7.2.3] Le Dossier PPAP et la présentation d'EI sont également requis après un arrêt de fabrication supérieur à 2 ans.

Supplément Marchés Automobile / Engins roulant, Ferroviaire

[7.2.4] Le Dossier PPAP est également à produire en cas de reprise de fabrication suite à un arrêt supérieur à 1 an.

7.3 Niveau de soumission PPAP

[7.3.1] Par défaut, et sauf exigences particulières, le niveau de soumission PPAP est Niveau 2.

Supplément Marchés Automobile / Engins roulant/Ferroviaire

[7.3.2] Pour les applications Automobile et Engins roulant et ferroviaire le niveau de soumission PPAP est Niveau 3.

[7.3.3] Les exigences varient avec le niveau de soumission PPAP :

#	Exigences / Requirements	Niveau PPAP / PPAP Level		
		1	2	3
1	Plan & Spécifications techniques	Y	Y	Y
2	Nomenclature	N	Y	Y
3	Validation de la Conception Produit	N	Y	Y
4	AMDEC Produit	N	N	Y
5	Synoptique de Fabrication	N	Y	Y
6	AMDEC Process	N	N	Y
7	Plan de Surveillance (inclus Procédés Spéciaux)	N	Y	Y
8	Analyse des Systèmes de Mesure	N	N	Y
9	Rapport de contrôle dimensionnel	Y	Y	Y
10	Rapport d'essais Produit / Process	N	N	Y
11	Etudes de Capabilité	N	Y	Y
12	Qualification laboratoire	N	N	Y
13	Rapport de Contrôle d'Aspect	Y	Y	Y
14	Echantillons Initiaux (EI)	Y	Y	Y
15	Liste des outillages	Y	Y	Y
16	Recommandations d'utilisation	Y	Y	Y
17	Mandat de soumission de pièce (PSW)	Y	Y	Y
18	Déclaration matière	Y	Y	Y
19	Conditionnement	Y	Y	Y

7. Nouveau Produit / Process

7.4 Attendus du tableau PPAP

[7.4.1] Plan & Spécifications techniques

Les FOURNISSEURS sont consultés sur la base de plans, spécifications techniques ou cahier des charges. Le FOURNISSEUR doit pouvoir démontrer, sans surcoût, qu'il a bien pris en compte l'ensemble des exigences (via une matrice de conformité le cas échéant). Si nécessaire, une revue de contrat ou de conception destinée à lever toute ambiguïté peut être organisée à la demande d'EOLANE ou du FOURNISSEUR. Toute déviation par rapport à l'expression de besoin doit être clairement mentionnée dès la remise d'offre.

Le FOURNISSEUR transmet le plan au dernier indice signé ainsi que les références des Spécifications techniques utilisées.

[7.4.2.1] Nomenclature

Le FOURNISSEUR transmet la liste de tous les articles (matières premières, traitements de surface, pièces et assemblages) nécessaires à la fabrication d'un produit, accompagnée des Certificats Matière.

Dans le cas où le CLIENT final spécifie une liste de Fabricants ou Sous-Traitants homologués, le FOURNISSEUR devra impérativement la respecter.

Supplément Marché Automobile

[7.4.2.2] L'approvisionnement de composants électroniques doit être conforme aux normes AEC-Q100 et/ou AEC-Q200.

[7.4.3] Validation de la Conception Produit

Si la Conception Produit est de responsabilité du FOURNISSEUR, celui-ci transmet le rapport des contrôles, mesures et essais réalisés pour valider que la Conception du Produit satisfait aux Spécifications techniques ou cahier des charges et exigences (1).

[7.4.4] AMDEC Produit

Si la Conception Produit est de responsabilité du FOURNISSEUR, celui-ci transmet son Analyse des Modes de Défaillances, de leurs Effets et de leur Criticité pour le Produit. L'analyse a pour but de garantir l'adéquation du produit aux exigences (1) du CLIENT et de l'application.

Cette AMDEC Produit doit permettre de :

- Identifier et décrire les risques (notamment ceux concernant les caractéristiques clés),
- Quantifier les risques (occurrence, sévérité, détectabilité),
- Identifier les causes racines,
- Définir les actions de réduction des risques, et en assurer le suivi,
- Évaluer le niveau des risques résiduels,
- Vérifier l'efficacité des actions de réduction des risques.

Le FOURNISSEUR doit définir les critères de mise à jour des analyses au cours de la vie du produit. En particulier, le FOURNISSEUR doit la compléter lors d'évolutions du produit.

[7.4.5] Synoptique de Fabrication

Le FOURNISSEUR doit établir le synoptique du processus industriel de réalisation (interne et externe) depuis la réception de la matière première jusqu'à l'expédition et la livraison du produit incluant :

- Les principales phases de fabrication, de contrôle et de test des sous-ensembles et du produit,
- L'identification des activités externes confiées à des Fournisseurs ou Sous-Traitants.

Si la totalité ou partie de la fabrication est sous-traitée, le FOURNISSEUR est tenu d'informer EOLANE pour obtenir son accord préalable sur les Fabricants impliqués. Dans tous les cas, le FOURNISSEUR est responsable de la qualité et de la maîtrise de ses Sous-Traitants de rangs inférieurs.

[7.4.6] AMDEC Process

Le FOURNISSEUR transmet son Analyse des Modes de Défaillances, de leurs Effets et de leur Criticité pour le Process. L'analyse a pour but d'identifier tous les risques potentiels liés au processus de production (y compris par prise en compte du retour d'expérience) conduisant à des produits non conformes ou des pertes de cadence.

Cette AMDEC Process doit permettre de :

- Identifier et décrire les risques (notamment ceux concernant les caractéristiques clés),
- Quantifier les risques (occurrence, sévérité, détectabilité),
- Identifier les causes racines,
- Définir les actions de réduction des risques, et en assurer le suivi,
- Évaluer le niveau des risques résiduels,
- Vérifier l'efficacité des actions de réduction des risques.

Le FOURNISSEUR doit définir les critères de mise à jour des analyses au cours de la vie du produit et du process. En particulier, le FOURNISSEUR doit la compléter lors de modifications majeures de produit, process ou procédé et lors de non-conformités internes ou de réclamations CLIENT.

7. Nouveau Produit / Process

[7.4.7.1] Plan de Surveillance

Sur la base de l'AMDEC Process, le FOURNISSEUR doit établir le Plan de Surveillance ou Plan de Contrôle du processus de production (interne et externe) depuis la réception de la matière première jusqu'à l'expédition et la livraison du produit incluant :

- Les phases de fabrication, de contrôle et de test des sous-ensembles et du produit,
- L'identification des activités externes confiées à des Fournisseurs ou Sous-Traitants,
- Les caractéristiques clés (produit et process) et autres caractéristiques ou paramètres,
- Les services ou fonctions responsables,
- Les moyens et outillages utilisés (y compris les dispositifs anti-erreurs),
- Les documents associés,
- Les plans de réaction.

Le FOURNISSEUR doit assurer la maîtrise du processus de production :

- Maîtriser les modifications de la documentation,
- Assurer et maintenir la qualification des opérateurs,
- Assurer la qualification des produits, procédés et moyens mis en œuvre, y compris chez ses FOURNISSEURS,
- Étalonner et vérifier les équipements de métrologie par rapport à des étalons de mesure internationaux ou nationaux,
- Mettre en place un environnement et une maintenance adaptés pour les moyens de fabrication et de contrôle,
- Mettre en place des dispositions pour la prévention, la détection et l'élimination des corps étrangers,
- Apporter la preuve que toutes les opérations de production et de contrôle/vérification ont été réalisées comme prévu, ou dans le cas contraire, qu'elles ont été documentées et autorisées.

Si la totalité ou partie de la fabrication est sous-traitée, le FOURNISSEUR est tenu d'informer EOLANE pour obtenir son accord préalable sur les fabricants impliqués. Après accord, le site de fabrication devra être confirmé sur l'accusé réception. Dans tous les cas, le FOURNISSEUR est responsable de la qualité et de la maîtrise de ses sous-traitants de rangs inférieurs.

Supplément Marchés Automobile, Aéronautique, Spatial, Défense, Ferroviaire, Dispositifs Médicaux, Nucléaire

[7.4.7.2] Procédés Spéciaux

Les procédés spéciaux sont les procédés pour lesquels le contrôle a posteriori ne donne pas la garantie suffisante de la conformité du résultat de sa mise en œuvre.

Pour assurer la conformité des produits, les procédés spéciaux doivent être identifiés, qualifiés et surveillés. Le FOURNISSEUR s'engage à tenir à jour une liste de ses procédés spéciaux.

Pour chaque procédé spécial mis en œuvre sur les produits, le FOURNISSEUR doit établir un dossier de qualification contenant les éléments ci-dessous :

- Modes Opératoires, y compris les équipements et consommables, leurs paramètres et les conditions d'enregistrement (exemple : DMOS "Descriptif du Mode Opérateur de Soudage" pour le Soudage),
- Rapport de Qualification (exemple : QMOS "Qualification de Mode Opérateur de Soudage" pour le Soudage),
- Qualification du Personnel (exemple : QSO "Qualification de Soudeur ou d'Opérateur" pour le Soudage).

Pendant toute la période de mise en œuvre, le FOURNISSEUR doit appliquer un programme de maintenance et de surveillance. Une vérification périodique de résultats sur éprouvettes, articles, étalons doit être effectuée.

Le FOURNISSEUR s'engage à tenir à la disposition d'EOLANE les preuves de qualification, de maintenance et de surveillance.

Ces exigences sont répercutées vers les FOURNISSEURS du FOURNISSEUR le cas échéant.

[7.4.8] Analyse des Systèmes de Mesure

Le FOURNISSEUR transmet la validation des systèmes de mesure spécifiques mis en œuvre pour contrôler les produits (étude R&R Reproductibilité & Répétabilité).

[7.4.9] Rapport de contrôle dimensionnel

Le FOURNISSEUR transmet le rapport des contrôles dimensionnels de toutes les cotes au plan sur 5 pièces (mini 1 pièce de chaque cavité / empreintes d'outillages) prélevées au cours d'une production représentative de la série.

Ces pièces représentent les Échantillons initiaux (EI).

[7.4.10] Rapport d'essais Produit / Process

Le FOURNISSEUR transmet le rapport des essais réalisés conformément aux exigences notées au plan et aux Spécifications Techniques.

[7.4.11] Etudes de Capabilité

Le FOURNISSEUR transmet l'étude de Capabilité des caractéristiques clés sur 30 pièces / cavité, issues du Process série.

L'exigence est Cp et Cpk doit > 1.33 (sauf exigence Client particulière, ex. Cp et Cpk doit > 1.67) ; à défaut, un contrôle 100% doit être réalisé (Go/NoGo, anti-erreurs ou autre moyen de contrôle).

[7.4.12] Qualification laboratoire

Si c'est exigé par le CLIENT, le FOURNISSEUR transmet l'accréditation du Laboratoire (ISO/IEC17025 ou équivalent).

7. Nouveau Produit / Process

[7.4.13] Rapport de Contrôle d'Aspect

Dans le cas de pièces cosmétiques, EOLANE transmet au FOURNISSEUR un cahier des charges cosmétique. A défaut, le document EOLANE «Critères d'acceptation qualité pour pièces d'aspect» (Form 060003) sert de référence.

Avec les Échantillons Initiaux, le FOURNISSEUR transmet le rapport de Contrôle d'Aspect (incluant le contrôle de la couleur si applicable) accompagné de :

- Critères d'aspect signés,
- Gamme de contrôle,
- Défauts et/ou échantillons limite le cas échéant.

[7.4.14] Échantillons Initiaux (EI)

Le FOURNISSEUR délivre 5 pièces (mini 1 pièce de chaque cavité) prélevées au cours d'une production représentative de la série, dans un conditionnement identifié d'une étiquette jaune.

[7.4.15] Liste des outillages

Le FOURNISSEUR transmet la liste des outillages spécifiques.

Pour les outillages de propriété Client, il transmet également les photos des outillages et des plaques de propriété.

[7.4.16] Recommandations d'utilisation

Le FOURNISSEUR transmet ses recommandations d'utilisation : Expédition / transport, Réception, Stockage, Déconditionnement, Manipulations, Montage, Pièces de proximité, Pollution, Rayures / griffures, Démontage, Recyclage, Traçabilité, ...).

[7.4.17] Mandat de soumission de pièce (PSW)

Le FOURNISSEUR transmet le PSW (Part Submission Warrant / Mandat de Soumission de Pièce) complété, signé et accompagné des preuves de conformité demandées.

[7.4.18.1] Déclaration matière

Le FOURNISSEUR s'engage notamment à :

- Respecter la réglementation REACH,
- Respecter la directive Européenne dite RoHS,
- Respecter la directive dite Conflict Minerals,
- Respecter les règles de restrictions et traçabilités qui lui seraient imposées
- Faire une vérification au minimum tous les 6 mois des évolutions.

Le FOURNISSEUR transmet (si applicable) :

- Le positionnement de chaque article par rapport au seuil SVHC REACH,
- Le numéro et la copie de la déclaration dans la base SCIP en cas de dépassement des seuils.

Le FOURNISSEUR transmet également (si applicable):

- La déclaration RoHs,
- La déclaration UL,
- Le Certificat E ainsi que tout autre document d'origine / traçabilité requis

Supplément Marché Automobile

[7.4.18.2] Le FOURNISSEUR s'engage à soumettre à EOLANE la composition de son produit dans la base IMDS.

- Angers : 81145
- Combrée : 47548
- Suzhou : 79257
- Valence : 177231
- Tallinn : 139839

[7.4.19] Conditionnement

Le FOURNISSEUR a la responsabilité de la préservation du produit jusqu'à destination finale. Le produit doit être conditionné dans un emballage adéquat permettant de garantir l'intégrité et la protection du produit en tenant compte des conditions de transport.

La définition de l'emballage doit être définie conjointement entre le FOURNISSEUR et EOLANE. Le FOURNISSEUR veille à réduire autant que possible les emballages (quantité, dimensions, plastiques) et privilégier les emballages réutilisables, puis ceux en matières recyclées, puis ceux en matière recyclable et enfin bannir les autres. Les emballages imposés par le CLIENT final sont à respecter.

Sauf accord écrit d'EOLANE, le conditionnement de référence est :

- une palette GALIA 1000x1200 ou palette Europe 1200x800,
- une Unité de Conditionnement pesant 10kg maximum et facilement préhensible à une hauteur de 1.4m maximum.

Le FOURNISSEUR transmet concernant le conditionnement :

- La description (incluant l'étiquetage),
- Le plan de validation (par exemple : test transport),
- Le Mode Opérateur (conditionnement / déconditionnement).

8. Réalisation des prestations

8.1 Commande, avenant, appel de livraison, et accusé de réception

[8.1.1] La commande EOLANE précise, sans que cette liste soit limitative :

- Désignation du produit ou de la prestation,
- Documents applicables (plans, spécifications techniques, ...),
- Documents supplémentaires à fournir (Déclaration de conformité, Relevé de mesures, certificats matières ...),
- Fabricant,
- Conditions générales d'achat ou conditions particulières,
- Quantité, prix et délais,
- L'incoterm,
- L'échéance et le mode de règlement.

[8.1.2] Par l'accusé réception, sous 48 heures, d'une commande (ou d'un avenant), le FOURNISSEUR s'engage sur sa capacité à répondre à l'ensemble des exigences exprimées, tant en termes de conformité, de coût, de délai, de quantité, de moyens, de ressources et de savoir-faire technique.

[8.1.3] Ces spécifications sont aussi valables pour les appels de livraison. Dans ce cas, une annexe logistique peut reprendre les éléments cités.

8.2 Planification de la production

[8.2.1] Le FOURNISSEUR est en charge d'établir un plan de production et/ou d'acquisition et l'adaptation de ses moyens pour atteindre les quantités et délais commandés / appelés.

8.3 Maîtrise de la Supply Chain

[8.3.1] Le FOURNISSEUR a l'entière responsabilité de la qualité de réalisation de ses prestations, y compris ce qu'il peut être amené à acheter ou à sous-traiter à des Tiers. Qu'il les ait choisis ou qu'ils soient imposés par éolane ou nos Clients finaux.

Il doit notamment :

- Répercuter les exigences applicables à toute la chaîne d'approvisionnement, y compris les exigences EOLANE et CLIENT,
- Définir selon un processus établi le statut d'approbation des tiers,
- Tenir à jour une liste des Tiers approuvés et le champ d'application,
- Sélectionner les Tiers en fonction de leur statut et définir le niveau de surveillance en fonction des risques qu'il évalue.
- Vérifier périodiquement la performance des Tiers et réviser si nécessaire le statut d'approbation et le niveau de surveillance de chacun d'eux.

8.4 Achats vers les Brokers

[8.4.1] L'approvisionnement auprès de Brokers est soumise à l'accord écrit d'EOLANE.

Le FOURNISSEUR doit suivre les exigences des annexes de notre procédure GRP-ACH-INS-0310 à sa dernière révision.

Supplément Marché Nucléaire

[8.4.2] Par défaut, tout approvisionnement auprès d'un Broker de composants destinés au marché Nucléaire est interdit sauf directive Client.

Supplément Marché Nucléaire, Aéronautique et Défense

8.5 Articles contrefaits, frauduleux ou suspects (CFSI et sécurité du produit)

[8.5.1] Le FOURNISSEUR doit se prémunir de mesures pour prévenir et détecter des articles contrefaits, frauduleux ou suspects (CFSI) à tous les niveaux des activités opérationnelles, incluant :

- Les activités internes,
- La sélection des prestataires externes,
- Les informations spécifiques transmises aux prestataires externes, y compris les exigences relatives à la maîtrise de leurs sous-traitants,
- La maîtrise de processus, produits et services externalisés, appliquée à l'élément de sortie,
- Les activités de surveillance et de mesure.

Les mesures mises en place incluent aux moins, mais ne sont pas limitées à :

- Tout le personnel est sensibilisé aux CFSI, à la conformité et à la culture de sûreté nucléaire, aéronautique et défense
- Le personnel d'assurance qualité doit être indépendant de l'entité réalisant l'activité et sensibilisé à la détection de CFSI. Les méthodes d'inspections incluent des pratiques de détection CFSI,
- Comme part du déploiement de la culture de sûreté, tout employé doit avoir la possibilité d'alerter : l'ASN, en anonymat, sur des observations de sûreté ou de conformité nucléaire, l'AESA pour l'aéronautique et la DGA pour la défense et tout autorité compétente,
- Lorsque des CFSI sont détectés, les écarts aux exigences doivent être gérés comme des non-conformités et présentés au CLIENT final pour évaluation de l'impact et décision sur le produit concerné (dérogation, test supplémentaires, retouche, rebut...). Une enquête doit être menée sur la durée et la fréquence de la pratique détectée, avec une analyse de la cause racine et la mise en place d'actions correctives pour prévenir la récurrence. Le CLIENT final et autres parties concernés doivent être notifiés sans délai.

8. Réalisation des prestations

8.6 Identification des composants et des conditionnements

[8.6.1] Un lot de fabrication est une fabrication homogène réalisée en une seule fois et dans les mêmes conditions de production.

Toutes les pièces sont identifiées conformément aux plans à minima à l'aide d'un dateur du type année/mois, sauf accord écrit préalable d'EOLANE (par exemple : pièce trop petite).

[8.6.2] Tous les conditionnements (cartons, plateaux, bobines, sticks ...) devront être identifiés avec une étiquette portant à minima :

- Le code article fabricant du composant,
- Le numéro de lot et/ou le date code,
- La quantité,
- Le niveau de sensibilité à l'humidité (MSL) conformément à l'IPC/JEDEC J-STD-033 si applicable,
- Le pays de fabrication,
- La durée / date limite d'utilisation si applicable.

Ces données étant écrites en caractères d'imprimerie et lisibles.

L'étiquetage des produits chimiques devra être dans la langue du pays livré.

[8.6.3] Le FOURNISSEUR ne doit pas livrer plus de 3 dates codes différents par livraison et 1 date code par Unité de Conditionnement.

Les dates codes doivent être inférieurs à 5 ans.

Supplément Marchés Automobile / Engins roulant

[8.6.4] Le FOURNISSEUR ne doit pas livrer plus de 2 dates codes différents par livraison et 1 date code par Unité de Conditionnement. Les dates codes doivent être inférieurs à 2 ans.

Afin d'être en mesure d'assurer la traçabilité, le FOURNISSEUR doit inscrire sur tous les emballages des composants le date code Fabricant jusqu'au plus petit emballage.

8.7 Maîtrise des composants soumis à contrôle d'exportation (articles CDE)

[8.7.1] Dès la consultation du fournisseur par éolane et avant toute commande de la part d'éolane, le FOURNISSEUR notifie à EOLANE si tout ou partie des fournitures est soumise à quelque réglementation que ce soit en matière de contrôle des exportations, composants sous licence d'exportation (ex : ML-XX, EAR, ITAR, DU-JP...) et composants soumis au CII (Certificat International d'Importation).

Le FOURNISSEUR déclare par écrit, à destination de la personne qui consulte, et garantit que les informations transmises à EOLANE sont complètes et exactes. Il s'engage à notifier, par écrit, dès qu'il a connaissance d'une évolution susceptible d'altérer le régime de contrôle des exportations applicable à la fourniture.

Tout article soumis à la procédure d'identification relative au contrôle des exportations doit être correctement repéré et tracé selon la réglementation en vigueur. Les articles CDE doivent être repérés par étiquetage depuis la réception, pendant le stockage, pendant la fabrication et lors de leur livraison à EOLANE (mention " CDE: composant soumis à contrôle des exportations " sur les documents de livraison accompagnant le produit avec son ou ses composants soumis à contrôle d'exportation).

8. Réalisation des prestations

8.8 Traçabilité et archivage

[8.8.1] Le FOURNISSEUR s'engage à

Assurer la traçabilité (n° de lot et Date Code) ascendante et descendante des produits fabriqués,

Pouvoir retrouver l'historique de sa production et les preuves de conformité des produits livrés,

Garantir l'application du FIFO (First In First Out),

Décrire sa méthode pour maîtriser les enregistrements.

Ces exigences sont répercutées vers les Tiers* pour les matières constituantes de la fourniture faisant l'objet d'une qualification couple Produit-Fournisseur.

[8.8.2] La réponse à une demande de recherche de traçabilité de produits livrés depuis trois ans doit être communiquée à EOLANE sous 24 heures. Pour toute livraison de plus de trois ans, la réponse devra être fournie sous 5 jours.

[8.8.3] Les enregistrements sont conservés par le FOURNISSEUR pendant au moins 5 ans (sauf exigence particulière exprimée au contrat ou à la commande) ou remis à EOLANE en cas de cessation d'activité.

Supplément Marchés Aéronautique, Spatial, Défense

[8.8.4] Les enregistrements sont conservés pendant au moins 30 ans (sauf exigence particulière exprimée au contrat ou à la commande).

Supplément Marchés Automobile / Engins roulant

[8.8.5] Les enregistrements sont conservés pendant la durée de vie du véhicule et pendant plus de 5 ans après cette dernière (sauf exigence particulière exprimée au contrat ou à la commande).

Supplément Marché Ferroviaire

[8.8.6] Les enregistrements sont conservés pendant au moins 20 ans (sauf exigence particulière exprimée au contrat ou à la commande).

Supplément Marché Dispositifs Médicaux

[8.8.7] Les enregistrements sont conservés pendant toute la durée de vie du produit (sauf exigence particulière exprimée au contrat ou à la commande).

Supplément Marché Nucléaire

[8.8.8] Les enregistrements sont conservés pendant au moins 10 ans après la livraison du dernier produit (sauf exigence particulière exprimée au contrat ou à la commande).

8. Réalisation des prestations

8.9 Exigences à la livraison

[8.9.1] Les produits livrés doivent être en tous points conformes aux spécifications, plans, normes et cahier des charges et toute directive et/ou réglementation en vigueur.

Le FOURNISSEUR s'engage sur la conformité :

- Du produit,
- Des documents d'accompagnement.

A chaque livraison, le FOURNISSEUR doit fournir :

- Un Bordereau de Livraison (*),
- Une Déclaration de Conformité suivant la norme NF EN ISO/CEI 17050 (**),
- S'il y a des non-conformités et que celles-ci ont été acceptées par EOLANE, une copie des dérogations acceptées, ainsi qu'une identification claire et appropriée,
- Une éprouvette de test (si demandé),
- Un certificat matière et traitement (si applicable),
- S'il s'agit d'EI*, une étiquette jaune «EI » ainsi que le document PSW,
- Tout autre document appelé à la commande ou dans les spécifications techniques du produit.

L'accès à la documentation doit être possible sans rompre le conditionnement du produit.

[8.9.2] (*) Le Bordereau de Livraison doit à minima comprendre les informations suivantes :

- Un numéro unique,
- Référence de la commande et des éventuels avenants,
- Intitulé des produits (tel que sur la commande : code article, désignation, n° plan indicés),
- La quantité de produits livrés.

[8.9.3] (**) La Déclaration de Conformité doit comprendre les informations suivantes :

- Numéro unique,
- Nom et adresse de contact de l'émetteur,
- Identification de l'objet de la déclaration (ex : nom, type, date de production, process, système de management, le N° de plan indicé selon le RCC-E pour le Marché Nucléaire ...),
- Déclaration de conformité,
- Liste complète et claire des standards et spécifications requises (y compris REACH, RoHS et Conflict Mineral si applicable),
- Toute restrictions d'usages (en mentionnant par exemple les doubles usages) et les conformités aux exigences relatives aux sanctions, embargos potentiels en cours,
- Date et lieu de la déclaration,
- Signature (ou équivalent), nom et fonction de la personne autorisée agissant au nom de l'émetteur,
- Toute limitation de la validité de la déclaration de conformité.

[8.9.4] Cas particuliers :

- S'il s'agit d'une revente, une copie de la Déclaration de Conformité établie par le fabricant,
- S'il s'agit d'un produit semi-fini, un rapport de contrôle et d'essais répondant aux exigences de la définition (spécifications techniques),
- S'il y a eu un accord particulier d'EOLANE, une copie de cet accord.

Supplément Marché Nucléaire

[8.9.5] Pour le secteur Nucléaire, les centrales ayant une durée de vie d'au moins 60 ans, la qualité et lisibilité des documents sont des exigences spécifiques :

- N° de document unique, versioné (ou daté),
- Les documents doivent être lisibles après scan,
- Langue : anglais au minimum et dans la langue du CLIENT final lorsque exprimé (une attention particulière doit être portée aux traductions).

Pour faciliter la numérisation (référentiel QN 300) :

- Le recto est privilégié,
- Les marges doivent être suffisantes (préconisations : En-tête/pied de page 10 mm, Droite 10 mm, gauche 15 mm),
- Éviter la couleur (ex : éviter vert/rouge pour OK/NOK dans les rapports de contrôle),
- Format A4 (ou A3 plans).

Supplément Marquage UL

[8.9.6] Lorsque cela est demandé une certification UL peut être nécessaire, ainsi que les exigences associées :

- PCB : marquage sur PCB,
- Pièces plastiques : certificat matière obligatoire à chaque livraison avec références EOLANE, nom du fabricant et des matières de bases y compris colorant, additifs ..., numéros de lot et taux de rebroyage (maximum autorisé : 25%),
- Etiquettes : marquage UL du rouleau,
- Sous-ensembles afficheurs : certificat de conformité avec différentes matières autorisées (avec les références EOLANE), le nom des matières, leur fabricant et leur code UL,
- Câbles : étiquettes UL à réception.

8. Réalisation des prestations

8.10 Changements industriels / Devoir d'alerte / Demandes de dérogation

[8.10.1] Le FOURNISSEUR s'engage à informer EOLANE préalablement 6 mois avant :

- Toute modification de la définition du produit (matière notamment),
- Tout changement industriel majeur pouvant affecter l'aspect, les caractéristiques dimensionnelles, la fonction du produit, ou encore affecter la tenue de critères d'acceptation, ainsi que la fiabilité du produit tel que :
 - Transfert d'activité (transfert inter site, sous-traitance),
 - Réorganisation d'usine (localisation, organisation, postes clefs),
 - Changement d'ERP,
 - Modification des procédés industriels internes et sous-traités (transfert, remplacement, remise à neuf ou duplication de machine / outillage),
 - Changement de FOURNISSEUR ou Sous-traitant.

De telles modifications pouvant avoir un impact sur la qualification et la validation fonctionnelle du produit, l'accord d'EOLANE avant son implémentation sur le produit est nécessaire. Le FOURNISSEUR fournit à EOLANE :

- La liste des produits concernés,
- Une description et le motif du changement,
- La planification du changement (organisation, ressources, planning),
- Une analyse de risque et son plan de mitigation associé.

Le FOURNISSEUR s'engage à n'initier tout changement industriel qu'après avoir obtenu l'accord formel d'EOLANE.

[8.10.2] Les non-conformités constatées par le FOURNISSEUR doivent faire l'objet, avant livraison, d'une demande de dérogation avec :

- Une analyse de risque et un plan de mitigation / d'atténuation des risques associé,
- Une analyse des causes et un plan d'actions correctives.

Dans le cas où la demande de dérogation est acceptée par EOLANE, le FOURNISSEUR doit :

- Joindre une copie de la demande de dérogation,
- Indiquer sur les documents d'accompagnement (bordereau de livraison, déclaration de conformité) le numéro de demande de dérogation,
- Identifier par étiquetage comportant le numéro de dérogation les pièces ou produits objet de la non-conformité.

Supplément Marché Nucléaire

[8.10.3] Le FOURNISSEUR doit informer éolane avant toute retouche, reprise ou réparation de produit et obtenir l'approbation d'EOLANE avant toute livraison.

8. Réalisation des prestations

8.11 Traitement de l'obsolescence

[8.11.1] Le FOURNISSEUR doit s'assurer périodiquement de sa capacité à approvisionner tous les composants nécessaires à la fabrication et à la réparation des produits.

Sur demande, le FOURNISSEUR doit envoyer un rapport d'obsolescence à EOLANE comportant :

- Le détail de la situation et des risques pour chaque composant, matière et sous-ensemble constituant le produit,
- L'avancement des actions de contrôle des risques.

Le FOURNISSEUR informe EOLANE par écrit de tout cas d'obsolescence relatif à un produit au plus tard 5 jours après avoir eu connaissance de cette obsolescence.

En cas d'obsolescence, le FOURNISSEUR s'engage à rechercher l'interchangeabilité du produit concerné avec une autre fourniture. Dans les cas où cette interchangeabilité ne peut être assurée, le FOURNISSEUR informe EOLANE au plus tard 6 mois à l'avance de toute obsolescence du produit pour permettre la mise en place d'une solution (ex : qualification, stock...).

La solution de stockage n'est retenue que s'il est établi que les autres solutions ne sont pas appropriées.

Supplément Marché Aéronautique, Ferroviaire

[8.11.2] Le FOURNISSEUR doit garantir la disponibilité des produits et pièces de rechange pendant le cycle de vie qui, sans autre spécification, est de 30 ans.

Supplément Marché Nucléaire

[8.11.3] Le FOURNISSEUR doit garantir la disponibilité des produits et pièces de rechange pendant le cycle de vie qui, sans autre spécification, est de 10 ans après la fabrication de la dernière pièce.

8.12 Support Après-Vente

[8.12.1] Le FOURNISSEUR doit apporter du support après-vente comprenant sans que ce soit limitatif :

- La remontée de traçabilité et l'analyse de données ;
- Les actions à entreprendre en cas de détection de problèmes après la livraison ;
- La maîtrise et la mise à jour de la documentation de production ;
- La maîtrise et la mise à jour de l'analyse de risque pour assurer le retour d'expérience ;
- L'approbation, la maîtrise et l'utilisation d'instructions de réparation ;
- La maîtrise exigée pour les travaux effectués hors site (par exemple, travaux réalisés sur le site d'EOLANE ou du CLIENT final).

Supplément Marché Nucléaire

[8.12.2] Le FOURNISSEUR doit être en mesure de réparer dans les 4 semaines les produits. Pour les cas où les pièces requises par la réparation ne sont pas disponibles, le FOURNISSEUR doit les acquérir rapidement et en informer EOLANE. Le produit réparé doit être retourné dans un nouvel emballage conforme à celui validé au PPAP. Le produit doit être réparé à l'indice de la pièce sans mise à niveau, par rapport à la nomenclature de référence.

8.13 Garantie et vices cachés

[8.13.1] Sauf exigences spécifiques, les Produits sont garantis 24 mois à compter de la date de leur livraison à EOLANE et selon les conditions définies dans les Conditions Générales d'Achat et/ou tout autre document annexe transmis au fournisseur.

[8.13.2] A l'issue de la période de garantie, le FOURNISSEUR demeure responsable des vices cachés. En cas d'apparition d'un vice caché, le FOURNISSEUR doit, au choix d'EOLANE, réparer, remplacer ou rembourser le prix des produits concernés et indemniser EOLANE pour tout dommage subi du fait de ce vice.

8. Réalisation des prestations

8.14 Maîtrise des Non-Conformités et traitement des réclamations

[8.13.1] EOLANE s'autorise à faire des réclamations au FOURNISSEUR lors de tout événement de non qualité :

- Non Conformité Technique : Non-conformité du produit par rapport aux exigences (plan, critères d'aspect, spécifications techniques ...)
- Non Conformité Logistique : Non-conformité de la livraison (livraison en retard, erreur référence, erreur quantité, documents manquant, erreur étiquetage, conditionnement endommagé ...)

La catégorie de l'incident dépend de l'origine et de l'impact de l'événement de non qualité :

- C1 : Non-Conformité Technique détectée par le CLIENT ou l'Utilisateur final
- C2 : Non-Conformité Technique détectée en production
- C3 : Non-Conformité Technique détectée en réception
- CP : Non-Conformité Technique en phase projet
- L1 : Non-Conformité Logistique avec impact CLIENT ou Utilisateur final
- L2 : Non-Conformité Logistique avec impact production
- L3 : Non-Conformité Logistique en réception

[8.14.2] Les produits non-conformes sont mis à disposition du FOURNISSEUR pour son analyse. EOLANE se réserve le droit de faire expertiser tout ou partie des produits non-conformes sans que cela ne décharge le FOURNISSEUR de ses responsabilités.

Le FOURNISSEUR s'engage à utiliser une méthodologie de résolution de problème de type 8D et à communiquer à EOLANE:

- Sous 24 heures à réception de la caractérisation du défaut par EOLANE : la prise en charge de la réclamation et la communication du n° RMA,
- Sous 24 heures : les actions de sécurisation (3D) (*),
- Sous 15 jours : l'analyse des causes racine et le plan d'actions correctives (5D),
- Sous 1 mois : la mise en place des actions correctives et préventives, ainsi que la validation de leur efficacité (8D).

(*) Les actions de sécurisation doivent inclure lorsque cela est applicable :

- Identification et isolement de l'ensemble des produits potentiellement non-conformes,
- Tri et/ou retouche des pièces défectueuses dans les locaux d'EOLANE
- Tri et/ou retouche des pièces défectueuses à tous les autres stades de la chaîne d'approvisionnement (stocks FOURNISSEUR, transit, stocks avancés ...),
- Actions Conservatoires sur ses lignes de fabrication tant que l'efficacité des Actions Correctives n'est pas confirmée.

Ces exigences sont répercutées vers les Fournisseurs du FOURNISSEUR le cas échéant.

Dans le cadre de la réclamation, EOLANE se réserve le droit, et sans renonciation à dommages intérêts :

- D'effectuer ou de faire effectuer les opérations de tri et de retouches nécessaires aux frais et sous la responsabilité du FOURNISSEUR,
- Et/ou d'exiger du FOURNISSEUR le remplacement des Fournitures défectueuses dans le délai requis par EOLANE,
- Et/ou d'approvisionner les Fournitures auprès d'un autre FOURNISSEUR aux frais du FOURNISSEUR,
- Et/ou d'annuler ou suspendre le solde des Fournitures en cours.

Si la non conformité relève de la responsabilité du FOURNISSEUR, il s'engage à prendre en charge la réparation totale du préjudice d'EOLANE (y compris frais internes) et des CLIENTS d'EOLANE qui auront subi un préjudice. Il est de la responsabilité du FOURNISSEUR de déclarer le sinistre auprès de son Assureur si nécessaire.

9. Evaluation de la performance et amélioration continue

9.1 KPI

[9.1.1] La performance opérationnelle des FOURNISSEURS est évaluée par EOLANE :

- Taux de ponctualité OTD
- Taux de conformité
- PPM

[9.1.2] Taux de ponctualité OTD :

Nombre de lignes de commandes reçues complétées et conformes entre j-7 et J

Nombre total de lignes attendues sur la période

J est la date du 1er AR FOURNISSEUR.

Cette date n'est pas modifiable, sauf demande de la part d'EOLANE (décalage ou avancement) acceptée par le FOURNISSEUR.

Sauf accord spécifique et écrit d'EOLANE, **l'objectif OTD est 90%**.

9.2 Scorecard

[9.2.1] Une scorecard est transmise aux FOURNISSEURS les plus impactants, accompagnée d'une demande de plan d'action.

Tout FOURNISSEUR peut obtenir sa scorecard sur simple demande auprès d'EOLANE.

[9.1.3] Taux de conformité 12MR :

Nombre de livraisons 12MR – Nombre d'événements non qualité 12MR

Nombre de livraison 12MR

Sauf accord spécifique et écrit d'EOLANE, **l'objectif Taux de conformité 12MR est 99.5%**.

9.3 Audit FOURNISSEUR

[9.3.1] EOLANE se réserve le droit d'auditer les FOURNISSEURS dans les cas suivants :

- Vérification du respect des obligations de la Charte Achats Responsables,
- Processus d'Homologation des FOURNISSEURS,
- Mauvaises performances ou incident majeur,
- Démarrage de nouveau produit et/ou process,
- Réaudit.

[9.1.4] PPM 12MR :

Nombre de produits non-conformes livrés 12MR x 1 000 000

Nombre total de lignes attendues sur la période

Sont pris en compte pour le calcul du Taux de Conformité et des PPM, les événements de non qualité:

- C1 : Non-Conformité Technique détectée par le CLIENT ou l'Utilisateur final
- C2 : Non-Conformité Technique détectée en production
- C3 : Non-Conformité Technique détectée en réception

9.4 Amélioration continue

[9.4.1] Le FOURNISSEUR doit mesurer sa performance et avoir une politique d'amélioration continue.

Le FOURNISSEUR s'engage à mettre en œuvre les actions nécessaires pour atteindre les objectifs et à améliorer de façon permanente son niveau de qualité sur les produits ou prestations fournies.

10. Exigences complémentaires PCB

10.1 Objet

[10.1.1] Ce paragraphe définit les exigences complémentaires applicables aux FOURNISSEURS de PCB.

10.2 Consultation du FOURNISSEUR

[10.2.1] Les spécifications techniques regroupent les documents nécessaires à la fabrication du PCB :

- Plan de perçage,
- Plan de détournage,
- Plan de mise en flanc,
- Fichiers GERBER,
- Checklist PCB EOLANE.

Si la demande est spécifiée à la consultation, il peut être demandé à la remise d'offre du FOURNISSEUR une proposition de plan côté de panélisation pour approbation avant commande. Ces plans au format GERBER et pdf feront partie des livrables attendus avant fabrication.

Le FOURNISSEUR s'engage à ne pas modifier les données d'entrées EOLANE pour sa fabrication. Notamment, le retrait de pads non fonctionnels dans les fichiers GERBER est formellement interdit.

10.3 Exigences process

[10.3.1] De manière générale, EOLANE considère que la fabrication entière d'un PCB est un procédé spécial (voir 7.4.7.2).

10. Exigences complémentaires PCB

10.4 Exigences de contrôle

[10.4.1] Contrôle des couches internes

Les couches internes font l'objet d'un contrôle AOI 100%.

Aucune réparation n'est autorisée sur les couches internes.

[10.4.2] Contrôle électrique

Un contrôle de continuité et d'absence de court-circuit par appareillage automatique sur 100% des PCB est demandé.

En l'absence de demande spécifique, les conditions de contrôle sont les suivantes :

- Test sous tension de 40 V
- Continuité 10 Ohms
- Isolement 100 Mohms

Un repère visuel doit être apposé sur les circuits contrôlés afin de certifier l'acceptabilité du produit au test électrique.

Dans le cadre d'un rejet au contrôle, aucun flan incomplet ne sera accepté, sauf par dérogation préalable validée par EOLANE ou pour les commandes de prototypes. La validation d'une telle dérogation implique sans réserve de la part du FOURNISSEUR une identification des circuits non-conformes ainsi qu'un conditionnement spécifique à des fins d'isolement.

Pour les PCB flex, le nombre de X-out est à convenir lors de la consultation.

Dans le cas où les moyens industriels permettent à EOLANE d'autoriser des X-out pour des circuits autres que flex, l'information est communiquée lors du devis initial. Sans information particulière, le FOURNISSEUR doit considérer qu'aucun X-out n'est autorisé à la livraison.

[10.4.3] Test d'adhérence

Il doit concerner à la fois le vernis épargne, le marquage et la finition.

Le FOURNISSEUR privilégie les zones où sont localisées les empreintes ayant les pas les plus faibles et les zones de composants BGA.

Les conditions de contrôle sont celles décrites dans le document référencé IPC TM 650 2.4.1.

[10.4.4] Coupe métallographique

L'endroit de la coupe est soit proposé par le dossier technique de référence soit laissé au libre choix du FOURNISSEUR.

Dans ce dernier cas, la coupe doit être représentative de la complexité du PCB (stackup, séquentiel, trous enterrés, vias stackés...). En cas de doute, le FOURNISSEUR doit proposer une définition de la coupe pour validation EOLANE. Après livraison de la coupe métallographique, si celle-ci n'est pas jugée suffisamment pertinente, EOLANE se réserve le droit de demander au FOURNISSEUR le lancement d'un nouveau lot de fabrication, ou de demander le complément d'une autre coupe à un autre endroit.

La coupe métallographique est choquée selon IPC TM 650 2.6.8.

[10.4.5] Contamination ionique

Concernant la contamination ionique, le FOURNISSEUR doit disposer d'une procédure et de moyens de mesure permettant la livraison de PCB satisfaisant aux exigences définies ci-après ou exigences CLIENT :

- OSP, 1m Tin, 1m Ag, ENIG, Electrolytic Ni/Au : Max 0,3 µg/cm² (NaCl équivalent)
- SnPb and lead free HASL : Max 0,8 µg/cm² (NaCl équivalent)

Les conditions de contrôle sont définies dans le document référencé IPC TM 650 2.3.25 1.

[10.4.6] Cas particulier du double vernis épargne

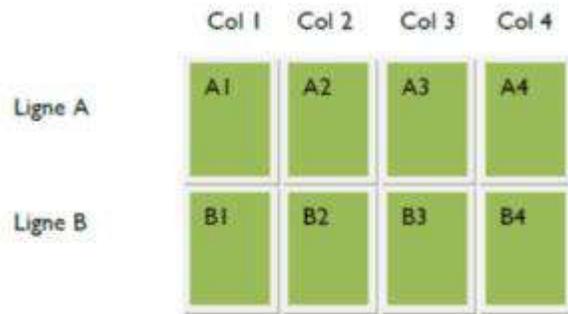
Dans le cas du vernis épargne, le FOURNISSEUR peut être amené à réaliser un double vernis non prévu dans la gamme de fabrication. Dans ce cas, le FOURNISSEUR doit en informer EOLANE avant livraison en lui adressant une demande de dérogation. Dans tous les cas, l'épaisseur de vernis ne doit pas être supérieure à la hauteur des plages d'accueil.

10. Exigences complémentaires PCB

10.5 Identification / Sérialisation / Conditionnement / Livraison / Documents d'accompagnement

[10.5.1] Identification

En cas de demande spécifique, l'identification du PCB dans son panneau doit se faire de la manière suivante (vue de la top layer du PCB) :



Le marquage du Date Code doit se faire par gravure du cuivre ou par épargne du vernis sans exposition du cuivre de base. Sauf autorisation au spls, le marquage du Date Code par sérigraphie est proscrit.

Supplément Marquage UL

[10.5.2] Lorsque cela est demandé, une preuve de certification UL peut être nécessaire. Dans ce cas les marquages suivants doivent être présents à savoir :

- Le logo fabricant ou le file number
- Le marquage de la classe homologuée du circuit imprimé propre au fabricant et vérifiable sur la base ul.com

[10.5.3] Sérialisation

En fonction du dossier technique de référence, il peut être demandé ponctuellement au FOURNISSEUR de procéder à une sérialisation de ses circuits sur le modèle suivant : n° ligne / n° de colonne / n° de panneau.

Toute solution alternative permettant d'améliorer la compétitivité et la complexité de cette demande de sérialisation peut être étudiée par EOLANE.

[10.5.4] Conditionnement

De manière générale, il appartient au FOURNISSEUR d'utiliser le conditionnement adéquat pour conserver l'intégrité et la fonctionnalité du produit jusqu'à l'expiration de sa péremption. En complément, le conditionnement devra se faire sous bulle thermoformée avec sachet dessicant ou sous dry pack selon J-STD-033.

Pour les PCB SMI et en finition argent chimique et OSP, une feuille de papier devra être insérée entre chaque PCB.

L'empilage des PCB ne devra pas excéder 10 PCB par emballage de 5 DRYPACKs pour un poids de carton qui n'excède pas 15Kg pour les PCB d'épaisseurs 1.6mm et 3 PCB par emballage de 5 DRYPACKs pour un poids de carton qui n'excède pas 15Kg pour des épaisseurs de 3.2mm.

Le FOURNISSEUR distingue par son conditionnement les différents lots de fabrication, ainsi que les PCB sous dérogation ou sous isolement.

Les expéditions doivent se faire en cartons de livraison épais en triple cannelure, complétés des protections de calage nécessaires.

[10.5.5] Livraison

En complément des exigences par activité, il est demandé à ce que le FOURNISSEUR s'engage à respecter les garanties de soudabilité suivantes par type de finition, ainsi que les règles de livraison associées.

Finition	Garantie de soudabilité (durée maximale avant péremption)
SnPb électrolytique	18 mois
HAL SnPb ou SN100c	18 mois
Etain Chimique	6 mois
Argent chimique	6 mois
Nickel Or Chimique (ENIG)	12 mois
Nickel Or Paladium Chimique (ENEPIG)	12 mois
Nickel Or Electrolytique	18 mois
Passivation (OSP)	6 mois

Toute livraison de PCB au-delà des durées du tableau ci-dessus est soumise à demande exceptionnelle de dérogation avec proposition d'extension de la garantie de soudabilité, notamment dans le cadre d'une réactivation si applicable par le CLIENT. De manière générale, il est demandé au FOURNISSEUR sa préconisation d'utilisation des produits, notamment pour la désorption et le stockage. Le FOURNISSEUR est également responsable du respect des conditions de stockage nécessaires à la garantie de ces durées dans ses propres locaux. Cette uniformisation des péremptions ne se substitue pas aux exigences particulières de nos CLIENTS si elles existent.

10. Exigences complémentaires PCB

[10.5.6] Documents d'accompagnement

En complément des exigences générales à la livraison, les livrables ci-dessous viennent s'ajouter (Français ou Anglais au minimum) :

- 1 Référence d'EOLANE
- 2 Référence du FOURNISSEUR
- 3 Code article du PCB
- 4 Indice du PCB
- 5 Date code du PCB
- 6 Référence de la commande EOLANE
- 7 Certificat REACH et RoHS
- 8 Référence de tous les matériaux utilisés (vernis épargne utilisé inclus)
- 9 Nombre de couches
- 10 Type de finition métallique
- 11 Déclaration de conformité

Et lorsque demandé par EOLANE de compléter avec:

- 12 Coupe métallographique (choquée ou non, si demandée)
- 13 Rapport de microsection comprenant
 - 13.1 N° de la microsection
 - 13.2 Epaisseur du cuivre de base en couche interne
 - 13.3 Epaisseur du cuivre de base en couche externe
 - 13.4 Epaisseur au centre sur piste et en bordure de piste du solder mask
 - 13.5 Conducteur de largeur minimum
 - 13.6 Distance d'isolement entre 2 conducteurs où il y a un mini
 - 13.7 Annular ring externe minimum
 - 13.8 Épaisseur métallisation dans les trous
 - 13.9 Épaisseur métallisation sur les pastilles
 - 13.10 Épaisseur finition métallique sur les pastilles
 - 13.11 Epaisseur des isollements inter-couches
- 14 Certificat de test comprenant
 - 14.1 Test de tenue au scotch
 - 14.2 Mesure de contamination ionique
 - 14.3 Contrôle AOI (couches internes)
 - 14.4 Contrôle de test électrique sur 100% des circuits
- 15 Relevé dimensionnel hors tout suivant plan de contrôle
- 16 Certificats matières
- 17 Certificat vernis
- 18 Coupon test
- 19 Rapport de mesures d'impédance
- 20 Rapport de mesures ou de conformité de planéité
- 21 Fichier gerber pâte à braser

L'ensemble de ces documents, même si EOLANE ne demande pas qu'ils soient livrés avec les PCBs, doivent être conservés (voir paragraphe sur la durée de conservation des documents) par le Fabricant et remis sur simple demande.

11. Exigences complémentaires Métallurgie

11.1 Objet

[11.1.1] Ce paragraphe définit les exigences complémentaires applicables aux FOURNISSEURS de pièces en métal.

11.2 Dégraissage

[11.2.1] Sauf mention contraire par EOLANE, les pièces pour lesquelles un ou des procédés de fabrication exigent l'utilisation de lubrifiant doivent être dégraissées avant livraison à EOLANE.

11.3 Ebavurage

[11.3.1] Sauf mention contraire par EOLANE, les Pièces de Série livrées par le FOURNISSEUR doivent être ébavurées soigneusement avant livraison à EOLANE.

Les Pièces de Série doivent impérativement être exemptes de bavures détachables ou coupantes.

Si toutefois un accord est trouvé pour ne pas ébavurer les produits livrés par le FOURNISSEUR, les bavures présentent une taille maximale définie suivant la NF E81-010 Classe B.

Les dispositions de la norme NF EN 9146 relatives à la prévention des dommages causés par un corps étranger (FOD) sont applicables. Le FOURNISSEUR a conscience qu'EOLANE fabrique des produits électroniques sensibles aux court-circuits causés par les FOD et devra s'assurer de l'absence de tout élément détachable susceptible de provoquer des pannes électriques / électroniques sur les produits livrés par EOLANE à ses CLIENTS.

11.4 Vissage

[11.4.1] Dans le cadre de son champ d'application, la norme NF E25-030-1 servira de référence pour les produits livrés à EOLANE. En l'absence d'indication dans le dossier de définition, il ne doit pas y avoir de frein filet.

Si un frein filet est préconisé, il ne doit pas y avoir de contact entre le frein filet et des pièces plastiques ou élastomères.

Toute la visserie serrée au couple doit être marquée d'une goutte de témoin de serrage rouge (bloc'ront ou équivalent) sauf sur la face d'aspect du produit.

Les éléments de fixation mobiles tels que des connecteurs flottants ou des écrous cages doivent bouger aisément.

11.5 Tôlerie

[11.5.1] En l'absence de toute autre spécification, les tolérances générales applicables sont basées sur NF E 02-352.

11.6 Usinage

[11.6.1] En l'absence de toute autre spécification, les tolérances générales applicables aux opérations d'usinage (fraisage, tournage, décolletage, reprise d'usinage de pièces de fonderie, ...) sont basées sur ISO 2768 mK.

11.7 Soudage

[11.7.1] Les normes de maîtrise du soudage des pièces métalliques sont spécifiques à chaque affaire. En l'absence de toute autre spécification, la norme ISO 3834-3 – Exigences normales doit être appliquée.

Les exigences de l'EN ISO13920 linéaire B et angulaire C sont applicables.

En cas d'incohérence entre NF EN ISO 3834-3 et EN ISO13920 linéaire B et angulaire C, la NF EN ISO 3834-3 a priorité.

Sur demande d'EOLANE, le fabricant doit tenir à disposition d'EOLANE tout document prouvant sa maîtrise des opérations de soudage (ex : formation des opérateurs, maîtrise des modes opératoires, contrôles et essais effectués, traçabilité matière).

11. Exigences complémentaires Métallurgie

11.8 Fonderie

[11.8.1] Pour les produits métalliques obtenus par moulage ou injection, le FOURNISSEUR n'est autorisé à utiliser le rechargement que si EOLANE a donné une autorisation écrite. Cette autorisation écrite devra préciser un champ d'application, soit pour l'ensemble de la production des Pièces de Série, soit pour une quantité plus restreinte (la pièce demandée, une quantité définie, une période définie), les repères topographiques concernés.

Le FOURNISSEUR précise systématiquement dans ses offres les sujets suivants :

Éprouvettes de traction :

- Fabrication (oui/non, nombre d'éprouvettes fabriquées testées/conservées),
- Essais réalisés (méthode d'essai, valeur objectif et valeurs mesurées),
- Essais réalisés en qualification initiale et/ou en série,
- Durée de conservation des résultats.
- Essais non destructifs (ressuage, spectroscopie, rayons X, ...) :
- Essais réalisés (oui/non, méthode d'essai, résultats),

Étanchéité :

- Exigence d'étanchéité prise en compte dans l'offre,
- Essais réalisés (oui/non, méthode d'essai, résultats),
- Essais réalisés en qualification initiale et/ou en série
- Durée de conservation des résultats.

Défauts de fonderie :

- Référentiel objectif de défauts de fonderie (craquelures, piquage, ...) admissibles.

11.9 Impressions et peinture

[11.9.1] Un test d'adhérence au scotch est effectué suivant la norme ISO 2409 sur une quantité représentative du lot avec scotch ayant une résistance à la traction de minimum 2N/cm (Ex : scotch TESA 4120 ou équivalent).

De même, un test de nettoyage à l'alcool isopropylique est réalisé.

12. Exigences complémentaires Plasturgie

12.1 Objet

[12.1.1] Ce paragraphe définit les exigences complémentaires applicables aux FOURNISSEURS de pièces moulées (injection thermoplastique / injection thermodurcissable / thermoformage forte & faible épaisseur / composites / compression...), de pièces usinées (fraisage / tournage / décolletage ...) en polymère et composites, ainsi que de pièces dites IHM (lexan, face avant, clavier souple, clavier silicone).

12.2 Document d'assurance qualité en phase de développement - pièces outillées

[12.2.1] Pour chaque lieu, de fabrication de l'outillage ou de fabrication des pièces en vie série (si différents), toute présentation de dossier d'EI outillage doit être accompagné du document PSW et doit comporter à minima les points suivants :

Les données d'entrée

- Dossier de plans numérisés signés des pièces (produit) avec références, les références des fichiers numériques (3D, .stp etc.) avec les indices respectifs en vigueur
- Dossier de plans numérisés signés des outillages avec références et indices en vigueur,
- Les désignations des matières (matières premières plastiques, compounds, colorants etc.) avec leur fiches techniques (FDS, MSDS etc.) rentrant dans la réalisation du produit (matière définitive, y compris tout additif),
- Tests spécifiques de qualification (vieillesse lumière, étanchéité, choc, ... si applicable),
- Les spécifications produit (critères d'acceptation signés pour accord),
- Les coordonnées du /des Fournisseurs et sous-traitants intégrés dans la réalisation de l'outillage et la fabrication des Outillages EI.

Les données de sortie :

- Les éventuelles études de simulations (rhéologiques par ex.), menées par le fournisseur ou son éventuel sous-traitant.
- Le relevé de toutes les cotes critiques définies sur le plan (+ capacité sur caractéristiques spéciales si demandé) + référence des appareils de métrologie utilisés pour les mesures,
- Outillage (liste des outils, plans d'ensemble et plans de détail en papier et en informatique / fonction / identification & propriété de l'outillage),
- Les paramètres machine, toute étude de capacité, équilibrage, régulation de moule, effectuées par le Fournisseur,
- Un relevé des valeurs colorimétriques, brillance, rugosité (si demandé dans critères d'acceptation),

- Le plan et les rapports d'essai sur les tests spécifiques de qualification, y compris sur les emballages / conditionnements
- Matières premières et traitements de surface utilisés (certificats matières et données de sécurité (si applicable), ...),
- Consommables utilisés (colle, insert, ...),
- Pièces témoins identifiées (4 exemplaires).

Supplément Marchés Automobile / Engins roulant

[12.2.2] Les IOD/FOT sont livrés à EOLANE incluant un rapport dimensionnel toutes côtes sur minimum 3 pièces par cavité. Les coûts associés à cette demande sont inclus dans l'offre de prix du FOURNISSEUR et ne peuvent être rajoutés à posteriori

[12.2.3] Les IOD/FOT sont livrés à EOLANE incluant un rapport dimensionnel sur minimum 3 pièces par cavité pour les côtes demandées en amélioration et encadrées.

[12.2.4] Pour toutes demande de modification d'outillage, le FOURNISSEUR fournit une offre de prix, incluant la retouche de celui-ci et incluant un rapport dimensionnel sur 3 pièces par cavité

[12.2.5] Si une pré-série est demandée par EOLANE, le FOURNISSEUR fournit une offre de prix, incluant un rapport dimensionnel sur 3 pièces par cavité,

[12.2.6] Dans le cas où l'outillage est produit hors des murs du FOURNISSEUR (exemple: outilleur Asiatique), le transfert de l'outillage doit être notifié par écrit à EOLANE.

12. Exigences complémentaires Plasturgie

12.3 Identification - pièces outillées

[12.3.1] Les pièces doivent obligatoirement être marquées avec leur numéro de cavité

[12.3.2] Si la place le permet, les pièces devront intégrer un marquage matière. exemple >ABS/PC<

12.4 Exigences spéciales- pièces outillées

[12.4.1] Lorsque cela est demandé par éolane, une certification UL peut être nécessaire. Le FOURNISSEUR transmet le numéro de carte jaune à EOLANE

[12.4.2] Dans le cas des matières compoundées et/ou colorées, le FOURNISSEUR transmet le PV du compounder ou son propre rapport, avec rapport Lab (ou Lch) ainsi que la valeur limite de DeltaE pour les productions à venir. EOLANE peut demander au FOURNISSEUR le certificat de colorimétrie.

[12.4.3] Le FOURNISSEUR doit signer le Contrat d'achat et de prêt à usage d'outillage (L19).

[12.4.4] Le FOURNISSEUR doit transmettre à EOLANE lors de la soumission du PPAP-PSW, les plans des outillages

12.5 Document d'assurance qualité en phase de développement - pièces NON outillées

[12.5.1] Lors de sa remise d'offre, le FOURNISSEUR doit dénoncer toute infaisabilité au plan.

[12.5.2] Lors de sa remise d'offre, le FOURNISSEUR doit prendre connaissance de la demande PPAP/PSW d'EOLANE et de toutes les exigences sur le marché adressé. Son offre doit rester compétitive en incluant toutes ces demandes / exigences. En aucun cas, le FOURNISSEUR ne peut venir réclamer à posteriori des frais supplémentaires. Que ce soit pour la première soumission d'EI ou toute nouvelle soumission qui serait requise par un rejet de la première soumission.

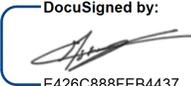
13. Acronymes et définitions

12MR	12 Mois Roulant
8D	Méthodologie de résolution de problème 8 Disciplines
ADR	Accord européen relatif au transport international des marchandises Dangereuses par Route
AMDEC	Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité
AR	Accusé Réception
ASN	Autorité de Sûreté Nucléaire
CDE	Contrôle D'Exportation
CFSI	Articles Contrefaits, Frauduleux ou Suspects
CI	Circuit Intégré
CII	Certificat International d'Importation
CLIENT	Client d'EOLANE
Cp	Indice de Capabilité Potentielle du moyen de fabrication
Cpk	Indice de Capabilité Réelle du moyen de fabrication
EAR	Export Administration Regulations, Réglementations de l'administration chargée de l'exportation
EMAS	Système de Management Environnemental et d'Audit
EI	Echantillons Initiaux
ERP	Enterprise Ressource Planning, Progiciel de Gestion Intégré
FIFO	First In First Out, Premier Entré Premier Sorti
FOD	Foreign Object Debris, Corps étrangers
FOURNISSEUR	Fournisseur d'EOLANE (Fabricants, Sous-Traitants, Distributeurs ou Stockistes)
Tier	Fournisseur de rang N
FPY	First Pass Yield, Taux de produits conformes au premier passage
ICPE	Installations Classées pour la Protection de l'Environnement
IHM	Interface Homme Machine
IMDS	International Material Data System, Système international de données des matériaux
IOD	Issues Outillage Définitif, First Off Tool (FOT)
IQAM	Contrôle Identification, Qualité, Aspect, Marquage
ITAR	International Traffic in Arms Regulation, Réglementation sur le trafic d'armes international
KPI	Key Performance Indicator, Indicateur clé de performance
MSL	Moisture Sensitivity Level, Niveau de sensibilité à l'humidité
NDA	Non-disclosure agreement, Accord de non-divulgence
OIT	Organisation Internationale du Travail
OTD	On Time Delivery, Livraison à l'heure
PCB	Printed Circuit Board, Carte de circuit imprimé
PPM	Part Per Million, Pièces par million
PPV	Produit Process Validation, Validation Produit Process
PSW	Part Submission Warrant, Certificat de soumission d'échantillons Initiaux (EI)
R&D	Recherche & Développement
R&R	Reproductibilité & Répétabilité
RCC-E	Règles de Conception et de Construction des matériels Électriques des îlots nucléaires
REACH	Registration, Evaluation, Authorisation and restriction of Chemicals, Enregistrement, évaluation et autorisation des substances chimiques, ainsi que les restrictions applicables à ces substances
RMA	Return Material Authorization, Numéro d'autorisation de retour de produit
RoHS	Restriction of Hazardous Substances, Restriction des substances dangereuses
SCIP	Database for information on Substances of Concern in articles as such or in complex objects (Products)
SVHC	Substance of Very High Concern, Substance extrêmement préoccupante
UL	Underwriters Laboratories

REACH	Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals (1907/2006/CE et 2019/1148/CE)
RoHS	Restriction of hazardous substances in electrical and electronic equipment (2002/95/CE)
CMR	Conflict Minerals Regulation (2017/821/CE)
Pacte mondial de l'OIT	Pacte mondial pour l'emploi
Déclaration de l'OIT	Déclaration de l'OIT relative aux principes et droits fondamentaux au travail et son suivi
	8 conventions fondamentales de l'OIT :
Convention (n° 29)	Convention (n° 29) sur le travail forcé
Convention (n° 87)	Convention (n° 87) sur la liberté syndicale et le droit d'organisation
Convention (n° 98)	Convention (n° 98) sur le droit d'organisation et de négociation collective
Convention (n° 100)	Convention (n° 100) sur l'égalité de rémunération
Convention (n° 105)	Convention (n° 105) sur l'abolition du travail forcé
Convention (n° 111)	Convention (n° 111) concernant la discrimination (emploi et profession)
Convention (n° 138)	Convention (n° 138) sur l'âge minimum
Convention (n° 182)	Convention (n° 182) sur les pires formes de travail des enfants
Exigences Normatives	
ISO 9001	Systèmes de management de la qualité
ISO 14001	Systèmes de management environnemental
ISO45001	Systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail
J-STD-033	Handling, Packing, Shipping and Use of Moisture/Reflow Sensitive Surface Mount Devices
IPC A600	Acceptability of Printed Boards
IPC A610	Acceptability of Electronic Assemblies
IPC A620	Design and Critical Process Requirements for Cable and Wiring Harnesses
IPC TM 650	Test Methods Manual
IPC-1601	Printed Board Handling and Storage Guidelines
IPC-4101	Specification for Base Materials for Rigid and Multilayer Printed Boards
IPC-4552	Specification for Electroless Nickel/Immersion Gold (ENIG) Plating for Printed Boards
IPC-4553	Specification for Immersion Silver Plating for Printed Boards
IPC-4554	Specification for Immersion Tin Plating for Printed Boards
IPC-6011	Generic Performance Specification for Printed Boards
IPC-6012	Qualification and Performance Specification for Rigid Printed Boards
IPC-6013	Qualification and Performance Specification for Flexible Printed Boards
IPC-6016	Qualification and Performance Specification for High Density Interconnect (HDI) Layers or Boards
IPC 7711/21	Rework, Modification and Repair of Electronic Assemblies
NF E 02-352	Spécification géométrique des produits (GPS) - Tolérances générales (dimensionnelles et géométriques) pour pièces découpées pliées
NF E25-030-1	Fixations - Assemblages vissés à filetage métrique ISO - Partie 1 : règles de conception pour les assemblages précontraints - Démarche simplifiée
NF E81-010	Découpage et emboutissage - Bavures des pièces métalliques découpées ou poinçonnées - Hauteur maximale admissible des bavures et méthode de mesurage
NF EN 9146	Série aéronautique - Programme de prévention des dommages causés par un corps étranger (FOD) - Exigences pour les Organismes de l'Aéronautique, l'Espace et la Défense
NF EN ISO/CEI 17050	Évaluation de la conformité - Déclaration de conformité du FOURNISSEUR - Partie 1 : exigences générales
ISO 2409	Peintures et vernis - Essai de quadrillage
ISO 2768	General Geometrical Tolerances and Technical Drawings
ISO 3834-3	Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques - Partie 3 : exigences de qualité normale
NF E 02-352	Spécification géométrique des produits (GPS) - Tolérances générales (dimensionnelles et géométriques) pour pièces découpées pliées

IATF 16949 AEC-Q100 AEC-Q200	Supplément Marché Automobile Système de management de la qualité applicable au secteur automobile Failure Mechanism Based Stress Test Qualification for Integrated Circuits Stress test qualification for passive components
EN9100 NF L00-015 NF EN 9102	Supplément Marchés Aéronautique, spatial, défense Systèmes de Management de la Qualité - Exigences pour les Organismes de l'Aéronautique, l'Espace et la Défense Aéronautique et espace - Management et assurance de la qualité - Déclaration de conformité Série aérospatiale - Systèmes qualité - Exigences pour la revue premier article
ISO 13485	Supplément Marché Dispositifs médicaux Dispositifs médicaux - Systèmes de management de la qualité - Exigences à des fins réglementaires
ISO/TS22163	Supplément Marché Ferroviaire Applications ferroviaires - Système de management de la qualité - Exigences liées au système de management de l'activité à destination des organismes ferroviaires
ISO 19443 QN100 QN200 QN300 QN600 RCC-E	Supplément Marché Nucléaire Systèmes de management de la qualité - Exigences spécifiques pour l'application de l'ISO 9001:2015 par les organisations de la chaîne d'approvisionnement du secteur de l'énergie nucléaire fournissant des produits ou services importants pour la sûreté nucléaire (IPSN) Sûreté nucléaire et système de management de la qualité, Exigences External requirement - Surveillance by Areva Prescriptions Externes - Documentation FOURNISSEURS EHS external requirements Règles de Conception et de Construction des matériels Électriques des îlots nucléaires

A1 ou GRP-ACH-FOR-0290	Documents EOLANE Référentiel Audit FOURNISSEUR
A3 ou GRP-ACH-FOR-0282	Dossier Homologation FOURNISSEUR
A4 ou GRP-ACH-FOR-0275	Check list PCB
A18 ou GRP-ACH-INS-0286	Conditions Générales d'Achats EOLANE
GRP-ACH-INS-0310	Gérer des composants issus de fournisseurs non franchisés (Brokers)
A49 or GRP-ACH-FOR-0287	Dossier Homologation Broker
A104 or GRP-ACH-FOR-0288	Matrice de Responsabilité pour les FOURNISSEURS imposés CLIENT
A111 ou GRP-ACH-FOR-0293	Scorecard FOURNISSEUR
A113	Contrat cadre FOURNISSEUR
J15	Supplier NDA Confidentiality and Intellectual Property Agreement
L5	Contrat logistique / Stock consignment
L8	Annexe Logistique
L15	Logistic Requirements file
L19	Contrat d'achat et de prêt à usage d'outillage
GRP-QUA-FOR-0128	QRQC 8D Quality Alert template
GRP-PRJ-FOR-0004	PPAP (Production Part Approval Process / Processus d'Approbation des Pièces de Production)
Form 060003	Critères d'acceptation qualité pour pièces d'aspect

		FORMULAIRE		Réf : GRP-ACH-F-0126
		Lignes Directrices éolane pour ses fournisseurs		Date : 15/07/2024
				Version : v2
Liste de diffusion				
Fonction		Pour application		Pour information
FOURNISSEURS		X		
Projets, Achats, Supply Chain, SQA, Finance				X
Historique des modifications				
Version	Date	Rédacteur	Nature de la modification	
V0	01/10/2021	Nassima BENSALAH, Xavier BERGEY, Olivier BRUMENT, Laurent GARREAU, Philippe LANDREAU, Mickael MANCEAU, Brice MATHERON, Hugo VITTECOQ	Création (annule et remplace A59, A60, A61, A95, A107, HA001, HA002, IG101)	
V1	18/12/2023	Constantin MANOUSSO Damien LISTRAT	Mise à jour 2023	
V2	15/07/2024	Constantin MANOUSSO Damien LISTRAT	Mise à jour et validation avec tous les acteurs Achats et Qualité	
Circuit de validation				
	Nom	Fonction	Date	Signature
Rédigé et Approuvé par	Constantin MANOUSSO	Directeur Achat Groupe		DocuSigned by:  E426C888FFB4437...
Vérifié par	Olivier DUCEPT	Directeur QHSE Groupe		DocuSigned by:  B6A0BE8DE897421