

<b>Désignation</b>	<b>Référence</b>	<b>Indice</b>
<b>EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS</b>	<b>EU/INST/01</b>	<b>L</b>

Révision	Indice	Date	Nature des modifications	Rédaction	Approbation
	L	23/06/2022	§13.2 interdiction des particules de calage en PSE. Ajout des masses en Lb	E. RICOUR	L. LEFOUL
	K	11/01/2022	§13.2 CONDITIONNEMENT : détail du poids maxi des colis et des sachets.	E. RICOUR	L. LEFOUL
	J	03/02/2020	§4.1 - Respect réglementaire : Ajout « Sensibiliser son personnel a la sécurité du produit. »	E. RICOUR	L. LEFOUL
	I	17/12/2019	REVISION DU PROCESS DE DIFFUSION 6.5.3. MISE A JOUR DES PENALITES 6.5.6. MISE A JOUR DES PENALITES	E. RICOUR	L. LEFOUL
	H	28/02/2019	§4.1 – RESPECT REGLEMENTAIRE : AJOUT « ADOPTER UN COMPORTEMENT ETHIQUE ET SENSIBILISER SON PERSONNEL A L'IMPORTANCE DE CETTE EXIGENCE §10.4 – PRODUITS CONTREFAITS : AJOUT « (PRODUITS, COMPOSANTS, MATIERES)	E. RICOUR	L. LEFOUL
	G	21/01/2019	§13.1.2. Formulaire FAA 8130-3 à compléter et insérer aux documents de transport pour douanes si possible	E. RICOUR	L. LEFOUL
	F	07/12/2018	Ajout du paragraphe 14.3 MAGNESIUM	E. RICOUR	L. LEFOUL
	E	12/07/2016	Ajout responsabilité civile et professionnelle chap 16.3, modification chap 5.3 modification des enregistrements, modification chapitre 10.4 : Produits contrefaits.	C MARVILLE	L LEFOUL
	D	27/11/13	Mise à jour et précisions apportées sur l'ensemble du document	C.MARVILLE	L.LEFOUL
	C	04/02/09	Modification suite à la mise en place de nouvelles exigences (REACH, délais de livraisons)	L.LEOFOLD	V.ZILAVEC
	B	20/01/05	Refonte du document suivant les normes ISO 9001:2000 et EN 9120	V.ZILAVEC	V.ZILAVEC
A	07/04/03	Création	V.ZILAVEC	L.LEFOUL	

## DOCUMENTS DE REFERENCE ET DOCUMENTS ASSOCIES

Identification	Designation
<b>ISO 9001 :2008</b>	Systèmes de management de la qualité : Exigences
<b>EN 9100 (AS 9100)</b>	Séries aérospatiales – Exigences de système qualité
<b>EN 9120 (AS 9120)</b>	Séries aérospatiales – Exigences de système qualité applicables aux stockistes distributeurs

Toutes les exigences de ces normes sont applicables. Seules les exigences supplémentaires d'EUREP Industries sont spécifiées dans ce document au regard des chapitres de ces normes.

## RESPONSABILITES

Cette instruction est gérée conjointement par le service Qualité et le service Achats d'EUREP Industries.

## DIFFUSION

La version originale est disponible au service Qualité. Une copie est disponible sur le site QSE intranet et le site internet. Le service Achats est responsable de la diffusion avec accusé de réception de cette instruction à tous les fournisseurs d'EUREP Industries.

## 1. OBJET

La présente instruction Qualité décrit l'ensemble des exigences Qualité, Logistique, Achats et Environnementales formalisées et définies par **EUREP Industries** afin de garantir la qualité des fournitures achetées et des services de nos fournisseurs. Le respect de ces exigences permet la livraison du produit conforme aux attentes d'EUREP Industries selon le standard aéronautique en vigueur.

Ainsi, tout fournisseur s'engage :

- A mettre en œuvre l'organisation et les moyens nécessaires permettant de répondre à ces exigences,
- A garantir la qualité de ses produits,
- A mesurer et optimiser ses performances qualité.

## 2. DOMAINE D'APPLICATION

Ce document est applicable à toutes les commandes émises par EUREP Industries.

Il prévaut sur quelque clause contraire contenue dans les spécifications ou conditions générales de vente du fournisseur. Il constitue également une obligation contractuelle lorsqu'il est référencé sur les commandes d'achat. Il peut être complété par des documents techniques tels que des plans qualité, des spécifications d'achats et de contrôle...

L'acceptation par le fournisseur d'un contrat stipulant l'application du présent document tient lieu d'acceptation de son contenu. Tout écart éventuel d'application ou toute exception aux conditions exigées par ce document doit faire l'objet d'un accord signé conjointement entre EUREP Industries et le fournisseur.

## 3. DEFINITIONS

<b>Acheteur:</b>	Désigne EUREP Industries.
<b>Fournisseur:</b>	Désigne la société (sous-traitants, distributeurs ou fabricants) qui fournit un produit à l'acheteur.
<b>Sous-traitant:</b>	Désigne le fournisseur qui réalise une prestation ou un produit à partir d'un dossier de définition fourni par l'acheteur.
<b>Distributeur:</b>	Désigne le fournisseur d'un produit réalisé suivant une norme ou un catalogue par un fabricant.
<b>Fabricant:</b>	Désigne le fournisseur qui réalise la fabrication et le contrôle d'un produit suivant une norme ou un catalogue.
<b>Fourniture :</b>	Produit, matériel ou service réalisé partiellement ou totalement à l'extérieur des locaux d'EUREP Industries.
<b>Services officiels :</b>	Organisme habilité civil (DGAC/GSAC) ou militaire (DGA/DPM/SQ) chargé d'assurer la surveillance de l'exécution des contrats, la réalisation et la délivrance des matériels conformément aux exigences spécifiées.
<b>Procédés spéciaux :</b>	Procédés dont les résultats ne peuvent pas être entièrement vérifiés par un contrôle et un essai du produit mais effectués par la suite après détection d'anomalies ne pouvant apparaître qu'après utilisation du produit (exemple : revêtements de surface...)

## 4. EXIGENCES GENERALES

### 4.1. RESPECT REGLEMENTAIRE

Le fournisseur s'engage à :

- Adopter un comportement éthique et sensibiliser son personnel sur l'importance de cette exigence.
- S'interdire tout recours au travail des enfants et respecter les directives et règlements en vigueur,
- Respecter les exigences légales et réglementaires applicables à l'Environnement ainsi que les dispositions particulières indiquées dans les documents contractuels et les exigences du chapitre 14 du présent document.
- Sensibiliser son personnel sur leur contribution à la conformité du produit.
- Sensibiliser son personnel à la sécurité du produit.

### 4.2. FOURNITURES

Le fournisseur s'engage à ne livrer que des produits dont la qualité a été maîtrisée, contrôlée et jugée conforme aux spécifications du contrat ou de la commande. Il a la responsabilité de la conformité de sa fourniture et de celle des produits qu'il approvisionne. Lors du devis, le fournisseur s'engage à :

- Préciser la version du plan utilisé pour la fabrication et le contrôle et d'en envoyer une copie au service Qualité d'EUREP si ce plan est un plan fournisseur.
- Préciser si le matériel est ITAR (indiquer numéro USML) ou EAR (indiquer le numéro ECCN).

La remise éventuelle au fournisseur par EUREP Industries de documents à titre de recommandation ou d'assistance sont des mesures destinées à aider le fournisseur à la réalisation du produit. Ces mesures ne peuvent en aucun cas diminuer la responsabilité du fournisseur en ce qui concerne la qualité finale du produit.

Le fournisseur s'engage également à :

- Assurer la pleine responsabilité des processus externalisés vis-à-vis de la conformité à toutes les exigences d'EUREP Industries et répercuter à ses éventuels sous-traitants les exigences exprimées par EUREP Industries,
- Informer EUREP Industries de la fin de la relation contractuelle par lettre recommandée (avec accusé de réception) au moins six mois à l'avance de toute intention d'abandon de production et de commercialisation de l'un de ses produits.
- Prendre toutes les dispositions matérielles et de flux de production pour interdire toute pollution dans le composant fabriqué et conserver cet état de propreté, avec un conditionnement adapté, jusqu'au lieu de livraison.

#### ○ CONFIDENTIALITE

Les opérations de fabrication considérées confidentielles par le fournisseur doivent être signalées à EUREP Industries avant leur mise en œuvre et inversement le fournisseur s'engage à assurer la confidentialité des produits et des projets en cours de développement et des informations relatives aux produits pendant toute la durée du certificat de non divulgation (**CND**).

### 4.3. MAITRISE DES RISQUES

Le fournisseur doit établir et mettre à jour un système d'identification et d'évaluation continue des risques jusqu'à l'accomplissement des exigences contractuelles.

Ce système de maîtrise des risques comporte au minimum :

- Une analyse des risques potentiels à chacune des étapes du cycle de vie du produit (conception, développement, industrialisation, fabrication, support après-vente...) idéalement sous forme d'AMDEC,
- Un plan d'action approprié afin de minimiser les conséquences du risque et/ou de réduire sa probabilité d'occurrence,
- Un plan de sécurisation en cas d'incident majeur tel que la grève, un incendie, catastrophes naturelles...

En cas de non-conformité répétitive, EUREP Industries se réserve le droit de demander une copie de ces documents et d'y apporter les modifications nécessaires, en accord avec le fournisseur, pour remédier au problème.

### 4.4. LOGISTIQUE

Le fournisseur s'engage à utiliser un système de gestion logistique permettant de garantir les principes du FIFO et le respect du délai de livraison.

### 4.5. PROPRIETE D'EUREP Industries OU DE SON CLIENT

Le fournisseur s'engage à :

- Repérer de manière indélébile les outillages et équipements de fabrication, d'essai et de contrôle, les documents propriété d'EUREP Industries ou de son client de telle sorte que le propriétaire de chaque objet soit clairement visible et puisse être facilement identifiable,
- Informer EUREP Industries de l'obsolescence des outils au moins six mois avant la fin de vie de l'outillage,
- Stocker le matériel dans un lieu sécurisé,
- Souscrire une assurance garantissant la reconstruction à neuf des outillages et équipements de fabrication, d'essai et de contrôle propriété d'EUREP Industries en cas de sinistre et en fournir annuellement la preuve,
- De retourner tous les matériels fournis propriété d'EUREP Industries ou de son client à la fin du contrat entre EUREP Industries et le fournisseur ou en cas de cessation d'activité du fournisseur.

### 4.6. DROIT D'ACCES ET DE VISITES

Le fournisseur s'engage à donner accès à ses installations et à celles de ses fournisseurs ou de ses sous-traitants et aux informations relatives à tous les produits finis aux personnes suivantes :

- **Représentants d'EUREP Industries** : La surveillance a pour objet le système qualité du fournisseur, les moyens intervenants dans l'exécution du contrat (procédures et procédés) et la conformité des produits. Cette surveillance peut conduire EUREP Industries à demander au fournisseur de mettre en place des actions correctives. EUREP Industries se réserve le droit de vérifier la conformité du dispositif d'enregistrement du fournisseur par des tests de traçabilité (recherches d'enregistrements sur les produits objet du contrat).
- **Clients d'EUREP Industries**,
- **Représentants des organismes officiels** : Les commandes émises par EUREP Industries sont susceptibles d'être surveillées par des organismes officiels assurant la surveillance des produits réalisés par le fournisseur. Ils ont un droit de regard à tous les stades de la réalisation du produit chez le fournisseur et chez ses propres fournisseurs. Les organismes officiels peuvent être le représentant du Ministère de la Défense de l'état français pour le matériel militaire, le groupement pour

la Sécurité de l'Aviation Civile (GSAC) pour les matériels civils et, le cas échéant, l'organisme français ou étranger ayant reçu délégation d'un organisme officiel précité ou du client d'EUREP Industries. Dans le cas où une action serait déclenchée par ces autorités ou en leur nom, EUREP Industries demandera au fournisseur de leur communiquer toute information technique relative à la commande en cours et de leur autoriser l'accès aux zones nécessaires à leur action.

Les résultats de ces visites ne constituent pas une preuve de la maîtrise effective de la qualité et ne déchargent en aucune façon le fournisseur de sa responsabilité de fournir un produit conforme aux exigences.

#### **4.7. COMMUNICATION ENTRE EUREP INDUSTRIES ET LE FOURNISSEUR**

Le fournisseur doit nommer une personne responsable de la qualité. Cette personne sera, avec la Direction, l'interlocuteur du responsable Qualité de l'acheteur. Les données relatives à cette personne (nom, prénom, téléphone, emails) doivent être communiquées au service Qualité d'EUREP Industries.

### **5. EXIGENCES RELATIVES A LA DOCUMENTATION**

#### **5.1. MAITRISE DOCUMENTAIRE**

Le système de management de la qualité du fournisseur doit garantir que l'ensemble des documents nécessaires utilisés pour la réalisation des fournitures, y compris tous les documents diffusés par EUREP Industries (d'origine fournisseur ou sous-traitants), est conforme aux exigences de la commande (dessins, normes...). Le fournisseur doit se procurer les exemplaires des spécifications et normes prescrites mais non fournies par EUREP Industries.

Les fournisseurs d'article « catalogues » s'engagent à transmettre au service Achats d'EUREP Industries un exemplaire de leur catalogue (de préférence sous format électronique) et ceci lors de la passation de la première commande et/ou après chaque évolution du catalogue.

Le fournisseur doit assurer la diffusion et la gestion des documents et des données au sein de son établissement ainsi que chez ses propres fournisseurs et/ou sous-traitants. Les documents périmés, en mauvais état ou portant des surcharges non autorisées sont des documents non valables. Les dispositions nécessaires contre l'utilisation de tels documents doivent être clairement décrites dans le système de management de la qualité. Il doit s'assurer que l'ensemble de la documentation est en place dans tous les lieux où elle doit être applicable. Les exigences des référentiels particuliers concernant le fournisseur doivent être incluses ou référencées dans la documentation du système de management de la qualité.

#### **5.2. MAITRISE DES ENREGISTREMENTS**

Le fournisseur est tenu d'archiver les éléments attestant de la conformité aux exigences, même en cas d'interruption de commandes d'achats de la part d'EUREP Industries. Les durées d'archivages à respecter sont les durées préconisées dans la norme aéronautique EN 9130 (minimum 30 ans). Sur exigences spécifiques du client, une autre durée d'archivage (plus longue que celle de l'EN 9130) pourra être demandée et sera obligatoirement inscrite sur la commande d'EUREP Industries.

Les documents archivés par le fournisseur doivent à tout moment pouvoir être consulté par EUREP Industries ou ses clients. Le fournisseur doit considérer les enregistrements spécifiques comme propriété d'EUREP Industries et accepter leur restitution à EUREP Industries sur sa demande et par conséquent s'engage à ne détruire de tels documents (au-delà de la durée de vie contractuelle) qu'avec l'accord écrit d'EUREP Industries. EUREP Industries se réserve le droit de récupérer les originaux ou copies conservés chez le fournisseur, notamment en cas de cession d'activités.

#### **5.3. VEILLE NORMATIVE**

Le fournisseur a la charge de se procurer tous les éléments de la définition et les normes appelées dans les commandes/contrats. Si le fournisseur propose des normes différentes de celles spécifiées par EUREP Industries, leur équivalence doit être démontrée par le fournisseur et approuvée par EUREP Industries.

### **6. EXIGENCES QUALITE**

#### **6.1. PREAMBULE**

Fondé sur la relation à autrui (clients et fournisseurs), notre travail est particulièrement exigeant et EUREP Industries se doit de faire vivre une organisation qui favorise le développement de l'écoute-client. L'écoute, la disponibilité, la diplomatie sont les éléments incontournables de notre réussite.

Le système de management de la qualité d'EUREP Industries est fondamentalement axé sur la satisfaction de nos clients afin de pérenniser leurs confiances.

EUREP Industries souhaite développer un partenariat étroit avec ses fournisseurs :

- En les associant à l'atteinte des objectifs dans le cadre de l'organisation d'une Supply Chain performante,
- En accompagnant ces derniers dans le déploiement de leur démarche d'amélioration continue.

Les exigences Qualité, Sécurité, Réglementaire de nos clients sont devenues de plus en plus sévères et par conséquent celles d'EUREP Industries aussi.

EUREP Industries encourage également ses fournisseurs à participer aux démarches de développement durable en définissant un système de prévention des risques industriels s'appuyant sur les normes ISO 14001 ou encore OHSAS 18001.

## **6.2. GENERALITES**

Afin de satisfaire les exigences d'EUREP Industries, et par conséquent celles de ses clients, le fournisseur doit mettre en œuvre une politique qualité répondant aux principes suivants :

- **Satisfaction client** : Le fournisseur doit évaluer lui-même la performance de ses processus de fabrication et de contrôle afin de s'assurer de la satisfaction de ses clients,
- **« 0 défaut »** : Il doit être systématiquement recherché comme une cible d'un processus d'amélioration continue de la qualité utilisant le plus largement possible des dispositifs anti-erreur (détrompeurs, poka-yoke), des méthodes rigoureuses de résolution de problèmes et la maîtrise et la réduction des variabilités des paramètres de ses processus de fabrication.
- **Rendement Qualité** : La performance qualité et de service doit être obtenue dans des conditions économiques globalement compétitives et rentables.

## **6.3. SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE**

Le fournisseur doit être certifié par un organisme accrédité :

- ISO 9001 version en vigueur,
- EN/AS 9100 version en vigueur si la part de son activité dans le domaine aéronautique atteint 50%,
- EN/AS 9120 version en vigueur si la part de son activité dans la distribution aéronautique atteint 50%.

De plus, le fournisseur réalisant ou sous-traitant des procédés spéciaux devront démontrer la maîtrise du procédé via des accréditations aéronautiques (NADCAP) ou via un audit EUREP Industries.

Les copies des certifications qualité, procédés spéciaux, clients (EADS...) doivent être communiquées au service Qualité d'EUREP Industries.

Si le fournisseur n'est pas certifié au niveau requis, il doit prouver qu'il s'est engagé dans une démarche de certification. L'approbation d'EUREP Industries se fera conformément au chapitre 10.5 de la présente instruction.

Si spécifié dans les commandes/contrats, le fournisseur doit établir et tenir à jour un Plan d'Assurance Qualité Produit objet du contrat/commande. Le fournisseur doit informer l'acheteur de toutes les évolutions de son système de management de la qualité (ressources, installations, moyens...).

## **6.4. DOSSIER DE VALIDATION INDUSTRIELLE (DVI)**

La réalisation du DVI doit être conforme à la norme EN/AS 9102 dans les cas suivants, considérés comme générateurs potentiels de risques :

- Réalisation du produit pour la première fois ou première commande du produit,
- Reprise de fabrication après deux ans d'interruption,
- Modification du produit (dimensions, fonctionnalité, interchangeabilité, matière première...),
- Modification du processus de fabrication (changement de technologie, de moyens, de lieu de fabrication...),
- Changement de source d'approvisionnement,
- Demande formelle d'EUREP Industries (suite à une exigence client par exemple).

La fabrication des échantillons 1<sup>er</sup> article doit être réalisée avec les moyens de fabrication et de contrôle prévus pour la série (ou représentatifs des moyens de série). Ils permettent de qualifier le produit et les moyens de production à travers la validation de pièces types et donne l'autorisation au fournisseur de produire en série.

Dans le lot d'échantillon du 1<sup>er</sup> article livré, le fournisseur a préalablement et formellement identifié 3 pièces repérées (lot<100 pièces) ou 5 pièces (lot>100 pièces) dont toutes les caractéristiques mesurées sont reportées sur le dossier 1<sup>er</sup> article. En cas de non-conformité, un contrôle est effectué sur le reste du lot.

Le fournisseur est responsable de la conformité de ses échantillons 1<sup>er</sup> article et doit renseigner le(s) formulaire(s) EN/AS 9102 Form 1, Form 2 et Form 3 dans le dossier 1<sup>er</sup> article afin de démontrer la conformité des échantillons livrés.

Le dossier contient :

- Un relevé dimensionnel de 100% des côtes du plan,
- Les résultats de capabilité (selon le cas),
- Une analyse matière,
- Un relevé de performance mesurée (selon le cas).

Il doit également joindre le plan de contrôle, le flux de fabrication, les fiches d'opérations, tout autre document permettant d'attester de la conformité des produits livrés. Le fournisseur doit faire référence aux documents applicables en cas de confidentialité.

Après examen des données fournisseur, des mesures effectuées sur les pièces, de l'audit du lot, le service Qualité d'EUREP Industries renseigne la page de garde du DVI. Ainsi, il prononce ou non l'acceptation des échantillons par une copie de la page de garde envoyée au fournisseur. Dans le cas d'un refus, le fournisseur est tenu de prendre les mesures nécessaires et suffisantes pour corriger l'écart. Après mise en place de ces mesures, un nouvel envoi du rapport et des échantillons 1<sup>er</sup> article doit être réalisé.

**La référence du DVI et son indice de révision doivent être reportés sur la Déclaration de Conformité du lot ayant servi à la réalisation du 1<sup>er</sup> article.**

## **6.5. TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES**

### **6.5.1. Classement des non-conformités**

Les non-conformités entre EUREP Industries et son fournisseur sont classées en trois catégories :

- **Non-conformité critique** : Non-conformité non corrigible par retouche ou reprise affectant ou remettant en cause la sûreté de fonctionnement, le potentiel, la limite d'emploi (durée de vie), les performances contractuelles de l'équipement, la maintenance de l'utilisateur (interchangeabilité), la non application ou l'application par anticipation de modifications officielles prévues sur l'équipement. Les pièces entrant dans cette catégories ne peuvent n'aucun cas être livrées à EUREP Industries.
- **Non-conformité majeure** : Non-conformité non critique mais pouvant affecter les caractéristiques de l'équipement à un stade supérieur d'assemblage ou en cours de son exploitation sans influence sur les critères critiques, les procédés de fabrication ou de contrôle imposés mais sans incidence sur les critères critiques et/ou sur l'interchangeabilité interne sans incidence en exploitation et en utilisation. Cette non-conformité peut être corrigible selon une gamme de reprise validée. Le fournisseur doit s'assurer de la conservation des documents identifiant cette non-conformité pour en garder la traçabilité.
- **Non-conformité mineure** : Non-conformité ni critique ni majeure et n'ayant aucune répercussion sur les opérations ultérieures du processus de fabrication et n'ayant aucune incidence sur les caractéristiques de l'équipement à un stade supérieur d'assemblage ou en cours de son exploitation. Elle est corrigible par reprise ou retouche ou acceptable en l'état.

### **6.5.2. Non-conformité détectée chez le fournisseur**

En cas d'écart avec les exigences d'EUREP Industries, le fournisseur doit transmettre une demande de dérogation avant la livraison et la documenter le plus complètement possible en indiquant au minimum :

- La nature exacte de l'écart et/ou du défaut constaté,
- La proportion de défectueux et/ou une analyse statistique permettant d'évaluer cette proportion,
- La quantité ou la durée souhaitée.

Si la dérogation est acceptée par EUREP Industries et/ou par son client, le numéro de cette dérogation sera clairement identifié sur les conditionnements et le bordereau de livraison.

### **6.5.3. Non-conformité détectée chez EUREP Industries**

Le fournisseur s'engage à ne livrer que des produits conformes. Cette responsabilité couvre :

- Les pièces elles-mêmes,
- Leur transport jusqu'au site d'EUREP Industries,
- Les éventuels défauts visibles qu'après montage sur les produits livrés par EUREP Industries à son client.



En cas de doute sur un produit livré, l'acheteur fera parvenir au fournisseur un avis de réserve par lettre recommandée avec accusé de réception sous 48 heures.

En cas de détection de non-conformité par EUREP Industries ou par le client final, un rapport de non-conformité sera faxé au fournisseur.

Dans tous les cas, le fournisseur devra :

- Mettre en place des actions curatives de sécurisation sous 2 jours (tri des pièces, identification et isolement des produits non-conformes dans tous les stocks...)
- Retourner ce rapport dûment complété des causes, des actions correctives et préventives à l'attention du département qualité d'EUREP Industries dans un délai de 15 jours maximum.

La non-réponse du fournisseur concernant les causes de la non-conformité et du plan d'actions mis en place ainsi que la détection d'une non-conformité sur une côte dimensionnelle à contrôler pour valider le certificat de conformité pourra entraîner une radiation immédiate du fournisseur dans la liste des fournisseurs approuvés par EUREP Industries.

Tous les produits non-conformes seront expédiés en port dû au fournisseur sauf si le fournisseur envoie son propre transporteur. Les frais de livraison chez EUREP et chez son client des pièces conformes sont à la charge du fournisseur.

Le fournisseur doit tenir à jour les enregistrements des produits non-conformes et des bilans périodiques de suivi.

#### **6.5.4. Actions correctives et préventives**

Le fournisseur s'engage à mettre en place et formaliser les actions correctives et préventives nécessaires au maintien de la qualité des produits livrés et/ou en stock.

Chaque action corrective ou préventive mise en place suite à une non-conformité interne ou détectée par EUREP Industries fera l'objet d'une vérification de son efficacité.

Les fournisseurs s'engagent à signaler toutes les anomalies découvertes postérieurement aux livraisons et tout changement important concernant les processus, les moyens et l'organisation.

Les fournisseurs s'engagent à laisser à l'acheteur, au client final et aux services officiels un libre accès aux documents et aux installations concernées par les commandes d'EUREP Industries dans le cadre d'un audit produit.

#### **6.5.5. Prestations associées**

EUREP Industries se réserve le droit de solliciter le fournisseur pour l'expertise. Dans ce cas, les modalités de l'expertise sont fixées conjointement par le fournisseur et le service Qualité d'EUREP Industries pour :

- Déterminer contradictoirement les causes de l'incident, du dysfonctionnement,
- Provoquer les actions nécessaires à la suppression du défaut sur les produits en cours de fabrication,
- Définir les modalités d'application du recours en garantie.

#### **6.5.6. Pénalités de Non-conformité**

Dans le cas de non-conformités importantes ou récurrentes, l'acheteur imputera au fournisseur les coûts induits, notamment ceux de contrôles, d'analyse des non-conformités et les frais d'expédition des pièces, le forfait sera facturé 250,00€.

Dans le cas où la non-conformité a déclenché des pénalités pour EUREP Industries de la part du client final, l'acheteur se réserve le droit d'imputer le montant de ces pénalités au fournisseur.

### **6.6. AUDITS**

EUREP Industries peut être amené à réaliser un audit sur les lieux de fabrication du fournisseur ou de ses sous-traitants afin de déterminer si les processus qualité (SMQ, processus de réalisation...) mis en œuvre satisfont aux exigences décrites dans ce document. L'audit peut être fait sous forme d'audit système, d'audit de processus. La date de l'audit sera fixée en accord avec le fournisseur. Suite à l'audit un rapport sera transmis et le plan d'action correspondant devra être communiqué par écrit à EUREP Industries dans le délai négocié le jour de l'audit.

### **6.7. IDENTIFICATION ET TRACABILITE**

Le fournisseur doit posséder un moyen permettant la traçabilité des produits tout au long du processus de production de la réception à la livraison et, si applicable, de la matière première employée.

En dehors des exigences spécifiques de traçabilité, les sous-traitants et les distributeurs doivent assurer une traçabilité élémentaire de toutes leurs productions pour EUREP Industries.

Pour cette traçabilité élémentaire, ils doivent enregistrer et conserver les dossiers de fabrication avec au minimum:

- La commande d'achat,
- Le certificat matière,
- Les relevés de contrôles effectués.

Dans tous les cas un marquage sur emballage devra mentionner:

- La référence EUREP Industries du produit notée sur la commande d’approvisionnement,
- La référence produit du fournisseur si celle-ci est différente de celle de l’acheteur,
- Le numéro de lot ou de série,
- La quantité,
- L’identification du fournisseur,
- Le numéro de commande d’EUREP Industries,
- Les dates de fabrication et de péremption pour les produits faisant l’objet d’une date de péremption.

Tous les équipements (produits finis) sont soumis à sérialisation. Le numéro de série ou le code date doit être gravé sur ceux-ci. Pour les produits où un emballage collectif est accepté (rivets, écrous, visserie...) le marquage se fera sur l’emballage collectif. Si un contrôle par prélèvement a été réalisé, le fournisseur doit isoler et identifier clairement le prélèvement à la fois sur le produit et sur les documents de contrôle de façon que les contrôleurs d’EUREP Industries puissent exercer judicieusement leur surveillance.

Ces dispositions ne dispensent pas le fournisseur de livrer les certificats de conformité requis.

## **7. EXIGENCES RELATIVES A LA REVUE DE CONTRAT**

Lors de la revue de contrat, le fournisseur doit vérifier qu’il est apte à satisfaire toutes les exigences demandées et doit évaluer les risques associés (délais courts, nouvelle technologie, etc.). Il est tenu de s’assurer qu’il dispose de tous les documents nécessaires à l’exécution de la commande conformément aux exigences de celle-ci, au dernier indice en vigueur. Il lui appartient de demander les informations complémentaires qu’il estime nécessaires.

Les responsabilités et autorités concernant la revue de contrat doivent être clairement définies. Les exigences d’EUREP Industries doivent être portées à connaissance de tous les services impliqués puis elles seront analysées et comprises afin de mettre en place les actions définies par la revue.

Par l’acceptation de la commande, le fournisseur se déclare apte à réaliser le produit dans le respect de la qualité, des délais et du prix. Il doit donc en particulier avoir les moyens de contrôler ses approvisionnements, sa sous-traitance et sa fabrication.

## **8. EXIGENCES RELATIVES A LA CONCEPTION, AU DEVELOPPEMENT ET A L’INDUSTRIALISATION**

**(Applicable aux fournisseurs concepteurs)**

### **8.1. PLANNING ET DOSSIER CONCEPTION ET DEVELOPPEMENT**

Le fournisseur doit établir et tenir à jour des procédures écrites afin de maîtriser et vérifier la conception des produits selon les exigences spécifiées. Il doit élaborer un dossier de conception et de développement avec un planning incluant :

- Les différentes phases du projet et les jalons de la conception et du développement,
- Les composants significatifs lorsque l’activité est complexe ainsi que les responsabilités associées,
- Les analyses de risques et les caractéristiques clés définies,
- Les interfaces organisationnelles et techniques,
- Les revues de conception (préliminaire et critique),
- La méthode de maîtrise de la configuration,
- Les données de sortie (dessins, instructions, spécifications sur l’identification, la fabrication, les contrôles et tests, l’utilisation, la documentation, la maintenance du produit...),
- D’autres éléments si demandés (Plan Qualité...).

### **8.2. VALIDATION DE LA CONCEPTION ET DU DEVELOPPEMENT**

La conception et le développement seront validés par le fournisseur si les justifications théoriques et expérimentales (rapports d’études, calculs, rapports d’essais...) démontrent que la définition du produit répond aux exigences de la spécification pour les conditions environnementales identifiées.

Le dossier de conception et de développement doit être remis à EUREP Industries qui le validera suivant les dispositions contractuelles.

### **8.3. HIERARCHISATION DES CARACTERISTIQUES**

Les dispositions ci-après sont applicables pour les produits soumis à une hiérarchisation des caractéristiques identifiée sur la documentation technique :

- **Caractéristique normale :** Le fournisseur doit vérifier la caractéristique par prélèvement,



- **Caractéristique clé ou critique** : Le fournisseur doit vérifier la caractéristique durant le processus de production en s’assurant qu’elle ne peut pas être invalidée par la suite. Les valeurs relevées sont enregistrées sur le PV de contrôle remis à EUREP Industries.

## **9. EXIGENCES RELATIVES A LA GESTION DE LA CONFIGURATION**

### **9.1. GENERALITES**

Le fournisseur doit établir, documenter et tenir à jour un système de la configuration approprié au produit depuis le concept initial, en passant par la conception, le développement, l’approvisionnement, la production, l’installation, la mise en œuvre de la maintenance et jusqu’à l’élimination du produit.

Il doit également tenir à jour la traçabilité de la configuration du produit prêt à être livré afin de connaître son état de configuration y compris les écarts entre l’état réel et l’état agréé.

### **9.2. GESTION DE L’OBSOLESCENCE DU PRODUIT**

Dès la prise de connaissance de l’obsolescence du produit, le fournisseur doit réaliser une demande d’évolution technique auprès d’EUREP Industries. L’évolution technique du produit par le fournisseur n’est possible qu’après validation de cette évolution par EUREP Industries.

Dans le cas d’un produit équivalent proposé par le fournisseur, celui-ci devra joindre à sa proposition la spécification ou la fiche technique détaillée du produit proposé.

Dans le cas d’un désaccord avec les données de la commande de l’acheteur, le fournisseur devra le formuler obligatoirement par écrit.

### **9.3. GESTION DES EVOLUTIONS**

Le fournisseur doit gérer les évolutions techniques majeures qu’il apporte sur le produit ou à l’équipement (appelées « modifications »).

Il doit soumettre à EUREP Industries, pour avis et accord, toute modification relative au produit, au processus de fabrication et de site de production affectant les exigences d’EUREP Industries. La sous-traitance du produit non prévue à l’origine est considérée comme une modification du processus de fabrication.

Tous les aspects de l’évolution cités ci-dessous doivent être identifiés et analysés :

- La qualification du produit,
- La sécurité du système supérieur,
- La fiabilité ou sûreté de fonctionnement,
- L’interchangeabilité (vis-à-vis de l’interface client ou en interne entre plusieurs produits),
- La maintenance,
- Les caractéristiques catalogues ou contractuelles du produit,
- Toute évolution technique affectant un produit fabriqué sous licence,
- Toute évolution des procédés spéciaux.

La définition des produits et les évolutions qui y sont apportées doivent pouvoir être connues à tout moment du cycle de vie du produit chez le fournisseur et ses sous-traitants. Le fournisseur intègre les évolutions dans son dossier industriel et en garde la traçabilité.

Pour toute évolution, une mise à jour du DVI doit être effectuée. Suite à toute évolution réalisée sans l’accord préalable d’EUREP Industries, le fournisseur assure l’entière responsabilité des anomalies détectées par EUREP Industries ou par son client lors de l’exploitation du produit.

## **10. EXIGENCES ACHATS**

### **10.1. CONDITIONS GENERALES D’ACHAT**

Les achats doivent être réalisés selon les conditions générales d’achat définis par EUREP Industries (*Annexe 2*). L’acceptation de ces conditions doit se faire par retour de l’annexe tamponnée, signée et datée.

Un accusé de réception de commande doit être retourné systématiquement dans un délai de 5 jours suivant la réception de la commande de l’acheteur. L’accusé de réception peut servir de validation à la commande.

EUREP Industries se réserve le droit d’annuler toute commande n’ayant pas fait l’objet d’un accusé de réception et se réserve le droit de refuser tout produit qui ne répondrait pas aux exigences de ses clients ou aux exigences contractuelles.

### **10.2. CONDITIONS DE SOUS-TRAITANCE DE NIVEAU 2**

Il est strictement interdit à un fournisseur de procédés spéciaux de sous-traiter ces procédés sans accord spécifique d'EUREP Industries. Si la fourniture est au-delà de la capacité machine du fournisseur (machine spécifique...), la mise en place d'un contrat de sous-traitance est possible avec l'accord écrit préalable d'EUREP industries. Ce sous-traitant de niveau 2 n'a pas le droit de transférer ce contrat à un troisième sous-traitant.

Dans tous les cas, le fournisseur est responsable de sa fourniture. Les commandes adressées par le fournisseur à son sous-traitant devront faire référence aux spécifications d'EUREP Industries. Le fournisseur doit maintenir et garantir la traçabilité avec son sous-traitant.

### **10.3. VERIFICATION DU PRODUIT ACHETE**

Le fournisseur ne doit utiliser que des matières ayant fait l'objet d'une certification de contrôle et de conformité.

Le système qualité du fournisseur doit, en cas de sous-traitance de tout ou partie de la fourniture, répercuter chez ses sous-traitants et fournisseurs les exigences de l'acheteur (et de ses clients) mentionnées dans la commande d'EUREP Industries ainsi que de fournir les documents référencés.

Lorsque le fournisseur est un distributeur, il est de sa responsabilité de répercuter les dispositions du présent document au fournisseur qui réalise la fabrication des produits avec l'ensemble des clauses de la commande EUREP Industries. Il doit demander à son propre fournisseur le certificat de conformité fabricant et le transmettre à l'acheteur.

### **10.4. PRODUITS CONTREFAITS**

Le fournisseur doit prendre les mesures appropriées pour prévenir l'achat de produits contrefaits (produits, composants, matières). La vérification documentaire doit être systématique, le certificat fabricant faisant foi de l'origine du produit.

### **10.5. SURVEILLANCE ET EVALUATION DES FOURNISSEURS**

Le fournisseur est responsable de la qualité de tous les produits achetés à des fournisseurs y compris ceux désignés par EUREP Industries. Le fournisseur doit définir les termes, les conditions d'achat et les responsabilités de tous les intervenants (préparation et établissement de la commande, suivie de la commande, réception).

Le fournisseur doit mettre en place un processus de sélection, d'agrément et de suivi des fournisseurs y compris ceux imposés par EUREP Industries. Ce processus doit prévoir des évaluations périodiques du système qualité du fournisseur afin d'en vérifier l'efficacité et la conformité par rapport aux exigences du présent document. Le fournisseur doit tenir à jour la liste de ses fournisseurs agréés/approuvés.

## **11. EXIGENCES RELATIVES A LA FABRICATION**

### **11.1. GENERALITES**

Les opérations de fabrication ne doivent être effectuées qu'en accord avec des données approuvées (plans, nomenclatures, liste des outillages...). Le fournisseur doit fournir des preuves objectives que toutes les opérations de fabrication et de contrôle ont été réalisées comme prévu.

Tout écart par rapport au dossier initial de définition (nomenclature, plan, normes, spécifications, produits équivalents...) doit être approuvé par l'acheteur avant sa mise en application.

### **11.2. MODIFICATION ET PLAN DE TRANSFERT**

Toute modification du processus de fabrication doit être communiquée au service Achats qui s'assurera auprès des services compétents d'EUREP Industries de l'influence de cette modification sur les caractéristiques du produit.

Le fournisseur doit informer, au préalable et dans les plus brefs délais, l'acheteur de toutes modifications de son infrastructure (déménagement, déplacement machine, réorganisation, logiciels...) impactant la qualité du produit et du service fournis. En cas de délocalisation du lieu de production, un plan d'actions pour le transfert de la production doit être mis en œuvre par le fournisseur et communiqué au service Achats d'EUREP Industries.

### **11.3. DOSSIER DE FABRICATION ET DE CONTROLE**

Le fournisseur doit mettre en place un dossier de fabrication et de contrôle afin de s'assurer que chaque opération a été réalisée conformément aux exigences. Ce dossier comprend :

- Les gammes de fabrication, de montage et de contrôle,

- Les critères d’acceptation et de refus,
- Les habilitations des personnels à effectuer les opérations,
- Les instructions détaillées concernant les opérations spécifiques,
- Le suivi des paramètres clés,
- La liste des instruments de contrôle et les documents associés (rapport d’étalonnage...)

Les documents de type fiche suiveuse, énumérant chacune des opérations à effectuer, doivent suivre les articles en cours de fabrication et de montage. Ces fiches doivent être visées par chaque exécutant qui doit s’assurer que toutes les opérations précédentes ont bien été effectuées.

Tous ces documents doivent faire référence à la désignation du produit, à son identification (référence, numéro de série, numéro de lot...), aux documents indicés (dont le plan), à la configuration des moyens et doivent être tenus à la disposition d’EUREP Industries.

#### **11.4. QUALIFICATION DU PERSONNEL DE FABRICATION ET DE CONTROLE**

Le fournisseur doit s’assurer que les opérations de fabrication et de contrôle sont réalisées par du personnel qualifié.

Dans le cas de procédés spéciaux, le personnel doit avoir une qualification adaptée selon les normes en vigueur.

EUREP Industries se réserve le droit de vérifier par lui-même que les conditions exigées pour la formation initiale, le maintien des compétences et la qualification du personnel du fournisseur sont effectivement appliquées.

Les opérateurs mettant en œuvre des procédés de contrôles non destructifs (ressuage, magnétoscopie, projecteur de profil...) doivent être certifiés par un organisme agréé.

#### **11.5. PROCEDES SPECIAUX**

Tout procédé dit spécial (traitement de surface, traitement thermique...) doit être clairement identifié et qualifié selon une procédure fournisseur ou l’agrément selon le référentiel NADCAP. Compte-tenu des exigences aéronautiques clients, EUREP Industries encourage ses fournisseurs à débiter la démarche de certification NADCAP des procédés spéciaux. Le fournisseur soumet le procès-verbal de sa qualification pour approbation à EUREP Industries. Dans le cas d’une modification du procédé spécial, une proposition est faite à EUREP Industries et doit être accompagnée d’une justification définissant l’avantage du changement et justifiant qu’il n’y a pas d’effet néfaste sur le résultat du procédé.

Le fournisseur doit :

- Vérifier que tous les aspects des procédés spéciaux produisent des résultats répétables,
- Définir les opérations significatives et les paramètres du procédé à maîtriser pendant la production,
- Vérifier les procédés spéciaux en fabriquant une ou plusieurs pièces (conditions définies pour la phase de production),
- Maintenir à jour une liste des procédés spéciaux qualifiés.

Dans le cas d’exigences spécifiques du client ou réglementaires, EUREP Industries le spécifie sur les commandes et le fournisseur doit s’y conformer.

#### **11.6. SERVICES, FOURNITURE ET ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL**

Lorsqu’ils ont une influence sur la qualité du produit, les services et les fournitures tels que l’eau, l’air comprimé, l’électricité ou les produits chimiques utilisés en production doivent être maîtrisés et vérifiés régulièrement pour assurer la constance de leur effet sur le procédé.

Lorsque l’environnement de travail a une influence importante sur la qualité du produit, des limites appropriées (concernant la température, l’hygrométrie, la propreté...) doivent être maîtrisées et vérifiées par le fournisseur.

#### **11.7. PRESERVATION DU PRODUIT**

La préservation du produit doit être assurée à chaque étape de la fabrication et pendant le transport.

Le fournisseur doit utiliser les conditionnements définis par EUREP Industries lorsque ceux-ci sont spécifiés sur la commande. Dans le cadre de produits sensibles ou électroniques, les accords particuliers entre EUREP Industries et son fournisseur deviennent des exigences demandées au fournisseur notamment pour le conditionnement et l’emballage des pièces (Chap. 13.2).

### **12. EXIGENCES RELATIVES AUX CONTROLES ET AUX ESSAIS**

#### **12.1. GENERALITES**

Avant chaque livraison, le fournisseur doit vérifier et garantir la conformité du produit et informer EUREP Industries de toute délégation d'opérations de contrôle ou d'essai qu'il peut être amené à engager.

Le contrôle final d'un produit doit être matérialisé par l'apposition d'un visa de contrôle près de l'identification du produit (sur le produit, étiquettes, BL...).

Les contrôles d'aspect et/ou dimensionnel doivent être réalisés selon les exigences spécifiques définies au préalable entre EUREP Industries et le fournisseur. Le fournisseur doit pouvoir démontrer à tout moment que l'état des contrôles ou des essais des produits est conforme aux exigences du processus de fabrication.

Tous les relevés de contrôle sont à conserver par le fournisseur avec le dossier de fabrication. Ils pourront être demandés par l'acheteur lors de sa commande. L'acceptation d'une livraison par l'acheteur ne dégage pas le fournisseur de ses responsabilités en cas de non-conformité découverte postérieurement.

## **12.2. VISAS DE CONTROLE**

La liste des visas de contrôle utilisés par le fournisseur et ses propres fournisseurs ainsi que la liste des personnes habilitées à signer des documents libératoires doivent être tenues à disposition d'EUREP Industries.

## **12.3. MAITRISE DES EQUIPEMENTS**

Dans le cas d'un déménagement des moyens de contrôle, le fournisseur doit établir un plan de transfert pour définir et appliquer les dispositions nécessaires pour maintenir la qualité des contrôles effectués.

Tout étalon utilisé doit être relié par la chaîne d'étalonnage à celui d'un organisme officiel.

L'outillage doit être identifié, validé avant utilisation, entretenu et contrôlé périodiquement selon les procédures définies par le fournisseur. Les enregistrements de ces vérifications doivent être conservés et fournis à EUREP Industries sur sa demande. Les outillages doivent être stockés dans un milieu protégé contre les dégradations et dommages accidentels.

## **12.4. MAITRISE DES MOYENS D'ESSAIS FONCTIONNELS**

Tout moyen d'essai fonctionnel prévu dans le processus opératoire doit faire l'objet d'une qualification formelle par le fournisseur avant sa mise en œuvre.

Le fournisseur doit prévoir et appliquer les conditions de maintien de la qualification des moyens d'essais fonctionnels.

## **12.5. CONTROLE PAR UN LABORATOIRE**

Pour tout essai spécifié par EUREP Industries, les moyens de laboratoire doivent faire l'objet d'une qualification formelle par le fournisseur avant leur mise en œuvre.

Le dossier correspondant doit être tenu à la disposition d'EUREP Industries par :

- ✓ Les laboratoires du fournisseur,
- ✓ Par ceux de ses propres fournisseurs,
- ✓ Par des laboratoires indépendants.

Le fournisseur doit prévoir et appliquer les conditions de maintien de la qualification des moyens d'essais de laboratoire.

## **13. EXIGENCES LOGISTIQUES**

### **13.1. DOCUMENTS D'ACCOMPAGNEMENT**

A chaque livraison, le fournisseur doit fournir obligatoirement:

#### **13.1.1. Produits standards**

- Un bordereau de livraison,
- Une déclaration de conformité suivant la norme NFL 00-015, à laquelle s'associent éventuellement certaines conditions particulières indiquées sur la commande (procès verbal d'analyse, date de péremption, fiche produit...),
- Le dossier 1<sup>er</sup> article s'il est demandé,
- La copie de la dérogation accordée (le cas échéant).

#### **13.1.2. Produits suivant plans**

- Les exigences identiques au paragraphe précédent,
- Un certificat de navigabilité (EASA FORM 1, FAA FORM 8130-3) - fournisseurs possédant leur propre agrément.  
*Pour les fournisseurs hors C.E.E, le formulaire FAA 8130-3 devra **si possible** être complété et inclus dans les documents de transports et devra être accessibles aux douanes et au transitaire pour livrer les colis à EUREP Industries.*

### 13.1.3. Produits sous statut de revente

- Un bordereau de livraison,
- Une déclaration de conformité suivant la norme NFL 00-015 stipulant le numéro de la déclaration de conformité de la source productrice (certificat d'origine),
- Une déclaration de conformité de la source productrice (certificat d'origine),
- Le DVI s'il est demandé.

### 13.1.4. Bon de livraison

Le bon de livraison du fournisseur doit mentionner les informations suivantes :

- La désignation du (des) article(s), référence du produit, numéro de série ou de lot selon le cas,
- Le numéro de la commande,
- La quantité livrée,
- La raison sociale du fournisseur,
- La date d'expédition, la date de péremption s'il y a lieu.

Tous les documents d'accompagnement doivent être visés par un responsable habilité du fournisseur et doivent être protégés contre toute perte et/ou détérioration. L'accès à la documentation d'accompagnement doit être possible sans détériorer le conditionnement du produit.

L'absence de documents d'accompagnement conformes aux exigences de la commande entraîne le refus de la fourniture.

## 13.2. CONDITIONNEMENT

Le fournisseur a la responsabilité du choix des emballages pour assurer une protection des pièces contre toute source de dégradation (manutention, transport et stockage) en conformité avec les normes reconnues et en vigueur sauf emballage spécifique imposé par l'acheteur :

- Les équipements électroniques doivent être obligatoirement emballés avec une protection ESD (Electric Static Discharge) unitaire, selon les normes en vigueur.
- Les produits contenant des élastomères et d'une manière générale tous les produits à date de péremption (joints, membranes, roulements...) devront être livrés dans un emballage unitaire, opaque, en accord avec les normes en vigueur (marquage date de fabrication, de vulcanisation, de péremption...). Sauf exigences contractuelles tout produit doit être livré avec une date de fabrication, de vulcanisation ou d'assemblage selon le type de produit de l'année en cours.

**Les pièces en vrac dans un carton sont totalement interdites.**



**L'utilisation de particules de calage (chips) en polystyrène est interdite.**

Avant conditionnement, les points suivants doivent être vérifiés :

- Pièces parfaitement dégraissées, pièces ayant subi un traitement acide doivent être neutralisées et rincées,
- Absences de copeaux et de bavures,
- Absence de trace de chocs et/ou de rayures,
- Démagnétisation des pièces le cas échéant.

Tous les lots d'une même livraison doivent être identifiés et faire l'objet d'un conditionnement séparé.

Les poids maxi admissibles des marchandises livrées à EUREP Industries sont les suivants :

- 12 kg [26 lb] Maxi par colis ou carton. Rq : plusieurs colis peuvent être placés sur une même palette.
- 4 kg [ 9 lb] Maxi pour les sachets ou boites éventuellement contenus dans les cartons.
- Tout colis de poids supérieur à 12 kg [26 lb] sera placé sur une palette.

## 13.3. DUREE DE VIE DU PRODUIT

Le fournisseur prend les mesures nécessaires pour s'assurer que ni EUREP Industries ni l'utilisateur ne subissent l'obsolescence du produit.

Les produits à durée de vie ou à stockage limité doivent être livrés à EUREP Industries avec un potentiel restant au moins égal à 90% de leur limite de vie. Pour cela, les informations de la date de fabrication et de péremption doivent être clairement notées sur le produit ou sur les documents rattachés.

Le fournisseur doit tenir compte du statut d'obsolescence des composants et des sous-ensembles approvisionnés et sous-traités pour établir la date de péremption du produit.

Toute dérogation à cette exigence doit faire l'objet d'un accord préalable écrit avec EUREP Industries.

#### **13.4. STOCKAGE**

Les conditions de stockage doivent être adaptées afin de garantir l'intégrité du produit.

Dans ce sens, le fournisseur doit posséder des magasins clos et à accès maîtrisé pour la matière, les composants et les produits en litige.

Les produits à conservation spécifique (température de stockage, taux d'humidité dans l'air, environnement ventilé...) doivent être stockés et transportés selon la réglementation en vigueur. Ces produits doivent être identifiés et EUREP Industries doit être informé des règles de conservation sur le produit ou sur les documents rattachés à la livraison.

#### **13.5. QUALITE DE LA LIVRAISON**

Sauf indication particulière sur la commande, le fournisseur est responsable de sa fourniture jusqu'à la livraison à quai. Il doit ainsi veiller au choix de son transporteur pour garantir la qualité et le délai des livraisons. Les fournisseurs américains utilisant le transitaire d'EUREP Industries sont dégagés du retard propre à ce tiers.

Le fournisseur s'engage à respecter le délai contractuel. Les délais de livraisons indiqués sur les commandes de l'acheteur sont impératifs et s'entendent matériels rendus sur le site de Creil.

En cas de problème conduisant au non-respect du délai contractuel, le fournisseur doit, dès la connaissance du risque de retard, informer le service Achat et Logistique d'EUREP Industries et préciser dès que possible :

- L'origine/cause du retard,
- Les actions entreprises afin d'annuler la cause du retard,
- Les nouveaux délais négociés.

Pour tout retard de livraison, l'acheteur se réserve le droit de:

- Résilier la commande si le retard devait causer un préjudice à lui ou à ses clients,
- Demander, sauf cas de force majeure, l'application de pénalités de retard qui lui auraient été imputées par ses clients pour chaque jour de retard

EUREP Industries se réserve le droit de:

- Retourner aux frais du fournisseur les livraisons lui parvenant plus de **7** jours ouvrés avant la date prévue,
- Refuser les quantités excédentaires qui n'auraient pas fait l'objet d'un accord préalable.

La clause de tolérance d'EUREP Industries sur les quantités livrées est égale à zéro. Le fournisseur doit respecter les quantités indiquées sur la commande de l'acheteur.

### **14. EXIGENCES SANTE, SECURITE, ENVIRONNEMENT**

#### **14.1. CHARTRE SANTE, SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

Afin de répondre ou d'anticiper les exigences de ses clients, EUREP Industries s'engage dans une démarche de prévention des risques Santé, Sécurité, Environnementaux et Industriels.

Dans le cadre de cette politique de maîtrise des risques, EUREP Industries attend plus particulièrement de la part de ses fournisseurs :

- Un engagement à respecter nos exigences environnementales, Santé et Sécurité,
- Une participation active dans l'établissement d'un partenariat afin de répondre et/ou d'anticiper les réglementations environnementales ou Santé et Sécurité comme par exemple la réglementation REACH,
- Un engagement de transparence dans la composition des produits,
- Une utilisation d'emballages appropriés en taille et en quantité avec une préférence pour le réemploi et le recyclage,
- La fourniture d'équipements et d'installations conformes à la réglementation CE en matière de sécurité et environnement,
- Le respect de la réglementation relative au transport (ADR),
- Un Plan de sécurisation en cas d'incident (sinistre, grève...),
- Le respect des consignes de sécurité mises en place sur le site d'EUREP Industries.

De façon plus large, EUREP Industries incite ses fournisseurs à mettre en œuvre une démarche de management des risques suivants les référentiels ISO 14001, OHSAS 18001, ILO-OSH 2001 ou équivalent.

#### **14.2. REGLEMENTATION REACH – n° 1907/2006 article 33**

Le fournisseur doit assumer ses obligations conformément aux exigences REACH. Il doit s'engager à suivre les étapes de REACH (pré-enregistrement, enregistrement...) si les produits livrés sont soumis à cette réglementation. Le fournisseur doit s'assurer que ses propres fournisseurs respectent également la réglementation REACH.

Le fournisseur s'engage à nommer une personne responsable du suivi REACH. Cette personne sera l'interlocuteur du contact REACH de l'acheteur.

#### **14.3 MAGNESIUM**

L'utilisation de magnésium et d'alliages de magnésium dans vos produits doit être signalée afin d'informer l'utilisateur final sur les risques potentiels d'incendie en cas d'inflammation

#### **14.4 FICHE DE DONNEES DE SECURITE (FDS)**

Concernant les produits chimiques, une FDS en français devra obligatoirement être jointe avec le bon de livraison.

#### **14.5 DECLARATION RELATIVE A L'AMIANTE ET AUX PRODUITS RADIOACTIFS**

Le fournisseur doit garantir que les produits livrés à EUREP Industries ne contiennent ni amiante, ni composés radioactifs conformément à la réglementation française en vigueur.

### **15 MESURES PERFORMANCES FOURNISSEURS**

Le fournisseur :

- Doit mettre en place la mesure de performance de ses processus de fabrication,
- S'engage à développer des plans d'amélioration continue en cas de dérive ou de non atteinte des objectifs.

La performance qualité du Fournisseur est évaluée à travers son taux de service comprenant:

- Le taux de ponctualité des livraisons, la tolérance sera de -10Jour/0 Jour.
- Le taux de produits conformes.

EUREP Industries évalue annuellement les performances des fournisseurs et établit la liste des fournisseurs agréés. Le résultat de cette évaluation est communiqué au fournisseur lorsque celle-ci n'est pas suffisante.

### **16 APPROBATION D'EUREP INDUSTRIES**

#### **16.3 APPROBATION**

En cas de processus d'approbation d'un nouveau fournisseur, l'approbation sera considérée comme acquises si :

- Le fournisseur bénéficie d'une certification ISO 9001, EN/AS 9100 ou 9120, ou possédant une reconnaissance de son système de management de la qualité de toute autre organisme certificateur,
- Les résultats de l'audit d'approbation sont concluants,
- Le dossier fournisseur est complet.

Les fournisseurs n'ayant ni certification ni reconnaissance pourront obtenir l'approbation d'EUREP Industries dans les cas suivants (à condition que les deux autres points soient validés):

- Fournisseur imposé par le client de l'acheteur
- Réponse satisfaisante au questionnaire d'évaluation



- Fournisseur unique.

#### **16.4 SUIVI DE L'APPROBATION**

Tous les 3 ans les fournisseurs devront remplir l'évaluation. En cas de réponses satisfaisantes, l'approbation sera maintenue. L'approbation sera maintenue ou non en fonction des résultats annuels et du classement du fournisseur :

- Classe A : Fournisseur très performant
- Classe B : Fournisseur satisfaisant : un fournisseur de classe B devra donner un plan d'action à EUREP Industries pour passer en classe A dans le semestre.
- Classe C : Fournisseur peu satisfaisant : Demande de plan d'actions et surveillance systématique. Si aucune amélioration n'est apportée, le fournisseur sera déclassé l'année suivante et sortira de la liste d'agrément
- Classe D : Fournisseur Insatisfaisant non approuvé

#### **16.3 ASSURANCE RESPONSABILITE CIVILE ET PROFESSIONNELLE - DOMAINE AERONAUTIQUE**

En tant que fournisseur de l'industrie aéronautique, les prestations ou travaux que vous êtes amenés à effectuer peuvent être à l'origine d'un sinistre occasionnant un préjudice quelconque à des tiers. Cette assurance a pour objet de vous couvrir contre ce risque. La garantie doit couvrir les conséquences pécuniaires de votre responsabilité civile à l'égard des tiers lorsqu'elle serait recherchée à l'occasion de votre activité professionnelle aéronautique. Vous devrez donc nous fournir les attestations d'assurance de l'année courante ou datées de moins de 6 mois.