



**N° MQF-FR
Révision F**

Manuel Qualité Fournisseur

**Exigences d'Assurance Qualité Pour les Fournisseurs
et Sous-traitants**

Rédaction	VERPA	Supplier Quality Engineer	16-02-2018
Vérification	GENRO	Supplier Quality Manager	16-02-2018
Approbation	LEMCO	Quality Assurance Manager	16-02-2018
Approbation	SZAMA	VP Supply chain	16-02-2018

TABLE DES MATIÈRES

1	OBJET	6
2	DOMAINE D'APPLICATION	6
3	DEFINITION(S) ET ABREVIATION(S)	6
4	RESPONSABILITES	7
5	EXIGENCES QUALITE GENERALES	7
5.1	SELECTION ET ÉVALUATION DES FOURNISSEURS	8
5.2	ENGAGEMENTS	8
5.2.1	<i>CMID</i>	8
5.2.2	<i>Fournisseur</i>	8
5.3	SYSTEME QUALITÉ	9
5.4	DROIT D'ACCES	9
5.4.1	<i>Généralités</i>	9
5.4.2	<i>Délégation OTAN</i>	9
5.5	AUDIT.....	9
5.6	PLANIFICATION DE LA QUALITE	10
5.7	DOCUMENTATION	10
5.8	EXIGENCES REGLEMENTAIRES OU LEGALES	10
5.9	TRACABILITE	10
5.9.1	<i>Généralité</i>	10
5.9.2	<i>Mécanosoudé</i>	11
5.10	OUTILLAGES CMID MIS A DISPOSITION DU FOURNISSEUR.....	11
5.11	MATIERES FOURNIES PAR CMID	11
5.12	PIECES FOURNIES PAR CMID.....	11
5.13	PROCEDES SPECIAUX	11
5.13.1	<i>Généralités</i>	11
5.13.2	<i>Qualification des procédés spéciaux</i>	12
5.13.2.1	Sous-traitant sous accréditation NADCAP	13
5.13.2.2	Isseurs de produit dont la conception est NON CMID	13
5.13.2.3	Dossier de qualification.....	13
5.13.2.4	Qualification	13
5.13.2.5	Validité	14
5.14	LABORATOIRES DE METROLOGIE	14
5.15	SOUS-TRAITANCE DU FOURNISSEUR.....	14
5.15.1	<i>Généralités</i>	14
5.15.2	<i>Sous-traitance des procédés spéciaux</i>	14
5.15.2.1	Sous-traitants qualifiés par CMID	14
5.15.2.2	Sous-traitants non qualifiés par CMID	14
5.16	PLANIFICATION DE LA REALISATION DU PRODUIT.....	15
5.16.1	<i>Généralités</i>	15
5.16.2	<i>Gestion des risques</i>	15
5.17	MARQUAGE	16
5.18	FAI - FAIR / DOSSIER DE VALIDATION DE PRODUCTION	16
5.18.1	<i>Règles conduisant à l'initiation d'une FAI</i>	16
5.18.2	<i>Formalisation</i>	16
5.18.3	<i>Organisation</i>	18
5.18.3.1	Planification des FAI	18
5.18.3.2	Inspection « In-process »	18

5.18.3.3	Livraison des FAI.....	18
5.18.3.4	Validation, approbation des FAI.....	18
5.19	MAITRISE DES DISPOSITIFS DE MESURE ET DE CONTRÔLE	18
5.20	CONTROLES	19
5.20.1	<i>Contrôle en fabrication</i>	19
5.20.2	<i>Contrôle final</i>	19
5.20.3	<i>Contrôle suivant échantillonnage</i>	19
5.20.4	<i>Produits non conformes ou litiges</i>	19
5.20.5	<i>Produits rebutés</i>	20
5.21	STOCKAGE, MANUTENTION, EMBALLAGE ET CONDITIONNEMENT	21
5.22	CONFORMITE DES PRODUITS	21
5.22.1	<i>Certificat de conformité (COC Certificat Of Conformity)</i>	21
5.22.2	<i>Certificats de matières et de traitements</i>	22
5.23	ACCEPTATION FINALE DES PRODUITS PAR CMID.....	23
5.24	LIVRAISON.....	23
5.24.1	<i>Demande de réception</i>	23
5.24.2	<i>Réception chez le fournisseur</i>	23
5.24.3	<i>Contrôle à la réception dans nos ateliers (Réception en contrôle IN)</i>	23
5.24.4	<i>Etiquettes</i>	23
5.25	ARCHIVAGE	24
5.26	PENALITES.....	24
5.26.1	<i>Retard de livraison</i>	24
5.26.2	<i>Non Qualité</i>	24
5.26.3	<i>Non-respect des exigences d'assurance qualité</i>	24
5.27	CODE DE DÉONTOLOGIE	25
5.28	EXIGENCES PARTICULIÈRES.....	25
5.28.1	<i>Software</i>	25
5.28.2	<i>Gestion de l'obsolescence</i>	26
5.28.3	<i>Politique anti-contrefaçon</i>	26
5.28.4	<i>Contrôle de tout dommage pouvant être causé par un corps étranger (FOD)</i>	26
5.28.5	<i>Produit périssable ou à durée de vie limitée</i>	26
5.28.6	<i>Produit électronique</i>	26
5.28.6.1	<i>Contrôle de vieillissement des pièces électroniques</i>	26
5.28.6.2	<i>Protection ESD</i>	26
5.28.6.3	<i>Classe de PCBA (IPC-A-600, IPC-A-611, IPC-A-612)</i>	27
5.28.6.4	<i>Test In-Circuit</i>	27
5.28.6.5	<i>Contrôle</i>	27
5.28.6.6	<i>Rework et process de réparation</i>	27
5.28.6.7	<i>Déverminage</i>	27
5.28.6.8	<i>Procédés spéciaux</i>	27
5.28.6.9	<i>Broker</i>	28
5.28.6.10	<i>Training and Certification Program</i>	28
5.28.7	<i>Contrôle des softwares non livrables</i>	28
5.28.8	<i>Test, essais de qualification du produit.</i>	28
5.28.9	<i>Surproduction</i>	29
5.28.10	<i>Changement de design des produits dont la conception est NON CMID</i>	29
5.29	LICENCES IMPORTATION - EXPORTATION	29
5.29.1	<i>Licences Importation</i>	29
5.29.2	<i>Licences Exportation</i>	30
5.29.3	<i>ITAR</i>	31



6	HISTORIQUE DU DOCUMENT.....	31
7	ANNEXE.....	31
7.1	DOCUMENTS CMID DISPONIBLES SUR NOTRE SITE WEB.....	31

La chaîne de valeur créée par CMI Défense prend sa source dans les produits et les services que vous nous fournissez.

Pour avoir une qualité optimale, il faut d'abord des prestations parfaites et cohérentes : les nôtres et celles de nos partenaires.

Mais tout commence avec vous, nos fournisseurs.

La qualité étant au cœur de nos activités, votre réussite est essentielle à notre réussite.

Cette nouvelle version du Manuel Qualité Fournisseur réaffirme notre volonté de coopérer avec vous pour garantir l'amélioration permanente et la qualité de tout ce que nous faisons ensemble.

1 OBJET

Le Manuel Qualité Fournisseurs (MQF) définit les dispositions mises en œuvre réciproquement par CMID, ses fournisseurs, dans le domaine du management de la qualité et associé (Environnement, Sécurité du travail...), pour satisfaire aux exigences des commandes de nos clients.

Il définit les exigences qualité contractuelles applicables aux fournisseurs.

Ces exigences sont basées sur la norme EN 9100 et le management qualité de CMID.

Le MQF est référencé dans les commandes ou contrats émis par CMID.

Il est disponible, au dernier indice en vigueur, sur le site Web de CMI Defence (voir lien en pied de page)

2 DOMAINE D'APPLICATION

Le présent manuel s'applique à tout fournisseur de produit ou prestation de CMID sauf indication contraire émise par CMID.

Applicable aux commandes fournisseurs.

Applicable aux fournisseurs et sous-traitants qui délivrent ou interviennent dans la réalisation des pièces ou produits (y compris les fluides) ;

Les fournisseurs d'outillages spécifiques ;

Les fournisseurs d'instruments de mesure et contrôle ;

Les prestataires de service, laboratoires d'essais analyse et tests divers ;

Les organismes de formation pour l'obtention d'une certification ou d'une qualification requise ;

Fournisseurs de consommables pour test, essais, qualification (ex : munitions...).

3 DEFINITION(S) ET ABREVIATION(S)

Client : Désigne CMID et ses propres clients.

Données numériques : Désigne l'ensemble des données, modèles 2D, 3D, programmes d'usinage, etc... fournis par CMID sur support informatique ou transmis ou consultés par des outils informatiques

FAI : First Article Inspection

FAIR : First Article Inspection Report

Fournisseur : Désigne tout détenteur d'une commande d'achat ou contrat émis par CMID demandant la livraison d'un produit ou d'une prestation

NADCAP : (National Aerospace and Defense Contractors Accreditation Program), programme nord-américain d'accréditation des procédés spéciaux aéronautiques, s'impose en Europe, sous la pression de la plupart des donneurs d'ordres et équipementiers aéronautiques européens. Dans le prolongement de la norme de management de la qualité AS/EN/JISQ 9100.

Qualification : Ce terme désigne à la fois :

- l'aptitude d'un fournisseur à mettre en œuvre un procédé spécial reconnu par nos clients,
- l'acte par lequel le service qualité CMID reconnaît l'aptitude d'un fournisseur à réaliser un produit, conformément aux exigences requises (norme, standard, spécification, etc...)

Procédé spécial : Procédé utilisé dans une opération ou une succession d'opérations du processus de fabrication pour obtenir des propriétés (physique, chimique ou métallurgique) spécifiées, ou susceptible d'altérer ces propriétés, elles-mêmes non directement contrôlables dans la suite normale du processus de fabrication.

Les opérations de Contrôles Non Destructifs (CND) sont assimilées à un procédé spécial.

Produit : Désigne en général l'objet d'une commande d'achat (matériel, matière, prestation, test, essais, documentation, programmation...).

Cloud computing : (nuage informatique) est un parc de machines, d'équipement de réseau et de logiciels maintenu par un fournisseur, dont les utilisateurs peuvent faire usage via un réseau informatique. Permet de sauvegarder, partager et accéder à tous vos fichiers depuis n'importe quel appareil connecté à Internet partout dans le monde.

Caractéristiques clés : Toute identification ou tout paramètre du processus manufacturier pouvant avoir un impact sur la sûreté ou la conformité aux règlements, sur la forme, l'ajustement, les fonctions, la performance ou les futurs processus du produit, constituent des caractéristiques clés. Celles-ci forment souvent la base du plan de contrôle qualité du produit.

F | [SQA : Supplier Quality Assurance](#)

4 RESPONSABILITES

Le fournisseur doit s'assurer d'être en possession des derniers documents en vigueur appelés à la commande CMID. Dans le cas contraire, il doit impérativement en faire la demande au service Procurement.

Le fournisseur est totalement responsable de la qualité de son produit.

La remise éventuelle au fournisseur par CMID de documents de production et/ou de contrôle, d'outillages ou de toute autre assistance, ne diminue en aucun cas sa responsabilité sur la qualité finale du produit.

Par l'acceptation d'une commande ou d'un contrat émis par CMID le fournisseur déclare avoir reçu, pris connaissance, et accepté l'entièreté du contenu du Manuel Qualité Fournisseur

5 EXIGENCES QUALITE GENERALES

Les exigences qualité de nos propres clients sont applicables « en cascade » aux fournisseurs auxquels nous passons une commande pour les produits concernés.

Les langues autorisées pour les documents transmis par le fournisseur sont l'anglais et le français

Aucune instruction orale CMID ne saurait être acceptée si elle devait changer un quelconque aspect de la commande ou des exigences, quelle qu'en soit l'origine. Tous les changements doivent être détaillés par écrit et peuvent être transmis par fax, courrier électronique ou tout autre support électronique uniquement via le service Procurement.

F | **Dans le cas où la commande (le contrat) entre CMID et le fournisseur contient un Scope Of Work, les dispositions du SOW prévalent sur ce Manuel Qualité Fournisseur.**

En cas de discordance entre ce Manuel Qualité Fournisseur et les spécifications, le MQF est le requis minimum, les dispositions supplémentaires requises par les spécifications sont applicables.

5.1 SELECTION ET ÉVALUATION DES FOURNISSEURS

Chaque fournisseur est sélectionné et évalué suivant les procédures CMID.

Une liste des fournisseurs qualifiés est gérée par CMID.

Le fournisseur peut demander au service Procurement, par écrit, l'identité d'un sous-traitant qualifié pour un domaine particulier.

Les fournisseurs sont qualifiés pour un ou plusieurs domaines.

5.2 ENGAGEMENTS

5.2.1 CMID

CMID s'engage à :

- Fournir tous les éléments nécessaires à la réalisation des produits :
 - documents (commande, plans, spécifications, normes clients,...)
 - données numériques (modèles, programmes,...) ;
- Apporter son assistance au fournisseur dans tous les domaines qui participent à la conformité finale du produit, dans la limite de ses compétences et ressources disponibles.

5.2.2 Fournisseur

Le Fournisseur doit:

- S'assurer de posséder tous les éléments requis, avant d'exécuter la commande ou contrat. Tout écart ou difficulté de réalisation (problème technique, documentation, etc...), impactant le délai contractuel et/ou la conformité du produit, doit être signalé aux services concernés : Procurement et QC CMID;
- Assurer la préservation des produits et des conditionnements (cartons, caisses navettes ...etc.) contre toute source de dégradation (manutention, stockage, transport...);
- Assurer l'identification et la traçabilité des produits de la réception des pièces et matières premières, jusqu'à la livraison ;
- Informer CMID de toute évolution relative aux certifications ou qualifications obtenues auprès des organismes certificateurs ou des clients (procédés spéciaux, etc...), afin que CMID puisse tenir à jour sa base de données ;
- Communiquer sur demande, au service QC CMID, une copie des marques de contrôle tenue à jour, attribuées dans sa propre organisation. (Uniquement pour les fournisseurs qui réalisent du marquage et/ou du contrôle final pour le compte de CMID).

5.3 SYSTEME QUALITÉ

Les exigences retranscrites dans le MQF sont basées sur le référentiel EN9100

Le système qualité de nos fournisseurs doit être certifié et/ou avoir des dispositions équivalentes permettant de répondre aux exigences du présent MQF.

Remarque : Les accréditations NADCAP sont considérées comme un plus.

Nous incitons nos fournisseurs à mettre en place une certification ISO14001, une démarche écoconception et réaliser une analyse écologique du cycle de vie de leur produit ou "écobilan".

5.4 DROIT D'ACCES

5.4.1 Généralités

CMID, ses clients, les organismes officiels ou leurs représentants ont l'obligation d'assurer la surveillance des fabrications réalisées par le fournisseur titulaire de la commande d'achat et de son système de management de la qualité.

A ce titre, ils ont un droit de regard à tous les stades de la réalisation de la commande d'achat adressée par CMID au fournisseur.

CMID, ses clients, les organismes officiels ou leurs représentants auront libre accès aux locaux (lié à la réalisation du produit) du fournisseur et de ses fournisseurs éventuels, et toute facilité pour remplir entièrement leurs missions.

La surveillance s'exerce sans que cela diminue en quoi que ce soit la responsabilité du fournisseur de fournir un produit conforme.

Le fournisseur se réservera aussi contractuellement le droit d'accès chez ses propres fournisseurs, tel que défini précédemment.

5.4.2 Délégation OTAN

Indépendamment de toutes exigences ou acceptations de CMID, des contrôles suivant les AQAP 2110/20/30/31 et Stanag 4107, entre autres, peuvent être effectués par une délégation OTAN chez le fournisseur. Ces contrôles et résultats prévalent sur les décisions de CMID.

5.5 AUDIT

^F Le SQA CMID réalisent des audits de qualification, de process et spécifiques (ex : sur non-conformités récurrentes).

Les audits sont planifiés avec le fournisseur ; un programme est établi et transmis au fournisseur.

Des audits non planifiés peuvent être réalisés chez le fournisseur pendant les heures de travail.

^F L'auditeur établit un « Rapport d'audit » qui précise les conclusions, Demandes d'Action Corrective (DAC) et les pistes d'amélioration. Le SQA CMID est chargé de la diffusion du rapport d'audit auprès du Responsable Qualité audité (ou responsable de l'entreprise), ainsi que du suivi de la mise en œuvre et de l'efficacité des DAC. Le solde de l'audit est prononcé lorsque l'efficacité des actions correctives est démontrée.

5.6 PLANIFICATION DE LA QUALITE

F | Selon la complexité ou la criticité des produits, le **SQA** de CMID peut demander au fournisseur lors de l'appel d'offre, l'établissement par écrit d'un plan qualité qui prendra en compte les aspects de planification de la qualité et de maîtrise des risques.

Cette demande pourra être formulée par simple écrit du Service Qualité, sans entraîner un surcoût pour CMID.

5.7 DOCUMENTATION

F | Toute la documentation fournie par CMID est soumise à des règles strictes de confidentialité **et c'est pourquoi un NDA (Non-Disclosure Agreement) doit être signé par le fournisseur avant tout échange**. Cette documentation ne peut en aucun cas être communiquée à un organisme tiers sans l'autorisation de CMID.

Quand la documentation, issue de CMID ou du client final, est utilisée pour la conception, la production ou le contrôle, le fournisseur doit mettre en œuvre des procédures de maîtrise de cette documentation.

5.8 EXIGENCES REGLEMENTAIRES OU LEGALES

Il appartient au fournisseur d'identifier et d'appliquer les exigences réglementaires ou légales (nationales, européennes ou internationales) établies et applicables.

Notamment en matière de :

- Sécurité ;
- Environnement ;
- REACH - Règlement européen "Registration Evaluation and Authorisation of Chemicals" ;
- F | • RoHS - directive européenne « Restriction of Hazardous Substances » (**électrique, électronique et optronique**)
Concerne les composants électriques et électroniques ;
- transport aérien, maritime, routier ;
- Travail ;
- Douane.

5.9 TRACABILITE

5.9.1 Généralité

Le fournisseur doit assurer l'identification et la traçabilité des produits de la réception des pièces et matières premières, jusqu'à la livraison.

En ce y compris les documents suivants :

- les gammes de fabrication et de montage ;
- les ordres de fabrication ;
- les fiches de contrôle ;
- les fiches suiveuses ;
- les certificats de matière ;
- les certificats de traitement ;
- les certificats de conformité ;
- les documents des non-conformités ;
- la qualification des opérateurs.

Le fournisseur doit pouvoir fournir les informations de traçabilité du produit sur simple demande de CMID dans un délai de 2 jours ouvrables maximum.

F | 5.9.2 Mécanosoudé

La traçabilité doit être maintenue individuellement pour tous les éléments composant le mécanosoudé.
Le lot matière (fournie ou non fournie par CMID) doit être tracé et enregistré pour chaque élément individuel pour chaque mécanosoudé.

5.10 OUTILLAGES CMID MIS A DISPOSITION DU FOURNISSEUR

Quand CMID fournit des outillages, le fournisseur se doit de vérifier avant d'entreprendre la fabrication :

- la bonne identification des outillages confiés.
- toute inadéquation avec le produit à fabriquer
- toute détérioration (usure, endommagements...).

Pour tout problème, contacter le service Procurement afin que des mesures appropriées soient prises.

Le fournisseur doit tenir à jour une liste de tous les outillages CMID en sa possession.

Les outillages fournis par CMID sont réservés à l'usage exclusif pour des commandes CMID.

Les outillages restent la propriété de CMID.

Rappel d'outillage par CMID : le fournisseur doit restituer l'outillage sur simple demande écrite de CMID.

5.11 MATIERES FOURNIES PAR CMID

Le fournisseur s'assurera que la matière fournie par CMID correspond bien au besoin exprimé dans la commande.

L'identification de la matière doit être assurée de manière à garantir la traçabilité de celle-ci tout au long du processus de fabrication. Aucune autre matière que celle prévue et fournie par CMID pour une commande ne peut être utilisée. En cas d'erreur d'approvisionnement, CMID remplacera la matière.

La matière première doit être stockée dans des conditions appropriées de manière à éviter détérioration, corrosion, rayures, chocs,...

F | [Joindre à la demande de réception la copie du bordereau de livraison CMID](#)

5.12 PIECES FOURNIES PAR CMID

Le fournisseur s'assurera que les pièces fournies par CMID correspondent bien au besoin exprimé dans la commande.

L'identification des pièces doit être assurée de manière à garantir la traçabilité de celle-ci tout au long du processus de fabrication. Aucune autre pièce que celle prévue et fournie par CMID pour une commande ne peut être utilisée. En cas d'erreur d'approvisionnement, CMID remplacera les pièces.

Les pièces doivent être stockées dans des conditions appropriées de manière à éviter détérioration, corrosion, rayures, chocs,...

F | [Joindre à la demande de réception la copie du bordereau de livraison CMID](#)

5.13 PROCÉDES SPECIAUX

5.13.1 Généralités

« Procédé, dont les résultats ne peuvent être entièrement vérifiés à posteriori par un contrôle ou un essai du produit, et dont la conséquence des déficiences dans la mise en œuvre, ne peuvent apparaître qu'à l'utilisation de ce produit. »

Le Fournisseur doit identifier les procédés spéciaux mis en œuvre pour la réalisation du produit.

Ces procédés spéciaux doivent être qualifiés par le Fournisseur avant utilisation.

Les paramètres significatifs doivent être : identifiés, maîtrisés et enregistrés.

Ces dispositions s'appliquent également aux procédés spéciaux sous-traités.

Le dossier de qualification des procédés spéciaux doit être consultable par CMID sur simple demande.

F | Les requis complémentaires de test de qualification demandés dans nos spécifications doivent être réalisés.

Liste (non exhaustive) des familles de procédés :

- Composites ;
- Traitements de surface chimiques (dont peinture, vernissage) ;
- Revêtements par projection (dont plasma) ;
- Traitement Thermique ;
- Test et Essais de Laboratoire ;
Une accréditation ISO17025 (Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais), Belac, Cofrac ou équivalente est requise.
- Contrôles Non Destructifs (ou CND) ;
- F | Usinage non conventionnel (découpe jet d'eau ou laser, EDM Electrical Discharge Machining, autofrettage, [impression 3D...](#)) ;
- Amélioration de surface (dont grenailage de précontrainte...) ;
- Soudage ;
- Sertissage (cosse, câbles) ;
- Collage.

Sur décision unilatérale des SQA CMID, un procédé spécial peut être traité comme standard si le fournisseur peut démontrer et documenter que la conséquence des déficiences dans la mise en œuvre de ce procédé n'a aucun impact sur le produit (notamment sur sa fonctionnalité, son interchangeabilité, sa résistance, sa durée de vie).

5.13.2 Qualification des procédés spéciaux

Ce chapitre décrit les exigences qualité applicables pour la qualification et la validation des procédés spéciaux. Ces exigences sont applicables pour tout procédé spécial mis en œuvre par les fournisseurs de CMID et leurs propres sous-traitants.

Objectif :

S'assurer que les moyens humains et matériels, ainsi que les procédures correspondantes utilisées pour la mise en œuvre des procédés spéciaux permettent bien d'obtenir une qualité, reproductible, répétitive satisfaisant les exigences CMID spécifiées.

Vous pouvez appliquer le processus ci-dessous en l'adaptant à votre cas.

- F | • Définitions des critères pour l'examen et l'approbation des processus ;
- Approbation de l'équipement et qualification du personnel ;
- Approbation et usage de méthodes et de procédures spécifiques ;
- Définition des exigences relatives aux enregistrements ;
- Validation et revalidation.

5.13.2.1 Sous-traitant sous accréditation NADCAP

Un sous-traitant et son procédé accrédité NADCAP peut être qualifié si le scope de la certification correspond au procédé requis.

Le dossier de qualification sera constitué des éléments suivant :

- certificat NADCAP avec son scope correspondant au procédé requis ;
- Les résultats d'analyse et de contrôle sur éprouvettes ou pièces d'essai requis par nos spécifications (si existant).

Dans ce cas le § 5.13.2.3 n'est pas applicable.

5.13.2.2 Isseurs de produit dont la conception est NON CMID

Les procédés spéciaux non requis spécifiquement par CMID mais appliqués sur le produit, doivent être également qualifiés en interne.

Une revue peut être menée lors des audits et en revue FAI.

Dans ce cas particulier, les § 5.13.2.3 à § 5.13.2.4 ne sont pas applicables.

5.13.2.3 Dossier de qualification

Le dossier sera constitué d'une page d'entête « AQDEF.405 Special Process Qualification Check List » complété, disponible sur le site web externe CMID.

Ce dossier de qualification doit comprendre en plus :

- Exigences de résultats / performances ;
- Schéma de procédé suivant « AQDEF.404 Process Flow Chart Form » ;
- Le descriptif de l'installation et des moyens de mesure associés ;
- Les certificats d'étalonnage et/ou de vérification des moyens de mesure ;
- Les procédures et instructions de travail associées au procédé ;
- Enregistrement des paramètres de contrôle et conduite du procédé ;
- La liste du personnel qualifié pour la mise en œuvre du procédé ;
- Les certificats des qualifications des soudeurs, contrôleurs NDT (niveau II requis) ;
- Les résultats d'analyse et de contrôle sur éprouvettes ou pièces d'essai requis dans nos spécifications Ou le cas échéant, nécessaires pour démonter la qualification du procédé ;
- Les qualifications d'autres clients et accréditations d'organismes de qualification.

Ne pas soumettre de dossier incomplet, tout dossier incomplet est non recevable et ne sera pas examiné.

5.13.2.4 Qualification

La qualification ou requalification est prononcée par le service Qualité CMID après :

- Validation du couple Produit/Process,
- Validation du dossier de qualification réalisé par le fournisseur

Des analyses et/ou contrôles complémentaires peuvent être réalisés entre CMID et le fournisseur. A la demande de CMID, des essais croisés avec un laboratoire agréé peuvent être exigés. Ces analyses ou contrôles permettent de vérifier la bonne corrélation des résultats et en particulier lors de la qualification initiale du procédé.

Le fournisseur doit transmettre les documents applicables (avec leur indice et la date correspondante) à CMID.

F | Toutes les pièces justificatives des travaux de qualification menés par le fournisseur (dossier de qualification, éprouvettes et/ou pièces d'essai, enregistrements des contrôles, certification des opérateurs...) devront être archivées pour une période minimale de **30 ans**.

5.13.2.5 Validité

La qualification reste valide sauf dans les cas suivant:

- Arrêt de production de plus de 3 ans ;
- Déviation avérée ;
- Changement de process ou de moyens mis en œuvre ;
- Changement pouvant affecter la qualité du produit (le fournisseur doit refaire la qualification de son procédé spécial ;
- Décision des SQA CMID ;
- Perte de certification pour les sous-traitants NADCAP.

5.14 LABORATOIRES DE METROLOGIE

La qualification de ce type de laboratoires est constituée des éléments suivants :

- Les preuves du rattachement de leurs étalons au système international.
- Une certification ISO 17025 (Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais) au travers d'une accréditation tierce partie, dont le scope couvre les dispositifs calibrés/ étalonnés utilisés pour CMID.

OU

Une certification ISO 9001 avec la mise en place d'une organisation répondant aux exigences supplémentaires de l'ISO 17025 mais non certifiée pour celle-ci.

En tenant compte des incertitudes et des facteurs d'influences sur les mesures

La conformité est à démontrer par le sous-traitant (le laboratoire).

5.15 SOUS-TRAITANCE DU FOURNISSEUR

5.15.1 Généralités

Le fournisseur doit pouvoir démontrer la capacité de son fournisseur.

Le fournisseur répercutera obligatoirement toutes les exigences de CMID à ses propres fournisseurs.

Le fournisseur doit avoir qualifié son fournisseur via des critères clairs et objectifs.

Le fournisseur doit déclarer, sur demande, ses propres fournisseurs à CMID pour les commandes CMID.

CMID se réserve le droit d'interdire, par écrit, l'usage d'un fournisseur tiers au fournisseur titulaire de la commande CMID.

5.15.2 Sous-traitance des procédés spéciaux

Les opérations de procédés spéciaux peuvent être sous-traitées.

Le fournisseur reste responsable du traitement sous-traité.

5.15.2.1 Sous-traitants qualifiés par CMID

Le Procurement communiquera sur demande l'identité des sous-traitants de procédés spéciaux qualifiés pour les procédés spéciaux concernés par la commande.

5.15.2.2 Sous-traitants non qualifiés par CMID

Si CMID ne possède pas de sous-traitant qualifié pour le procédé spécial ou si le fournisseur souhaite utiliser un sous-traitant de procédé spécial qui n'est pas qualifié par CMID, il devra entamer une démarche de qualification en suivant le § 5.13

Dans ce cas, le fournisseur doit soumettre préalablement à CMID pour approbation le dossier de qualification correspondant et attendre la validation officielle de celui-ci avant toute utilisation.

5.16 PLANIFICATION DE LA REALISATION DU PRODUIT

5.16.1 Généralités

- La planification doit être compatible avec les délais de fabrication (incluant les délais d'approvisionnement des composants et/ou matières premières) du produit.
- Le Fournisseur doit mettre en place un processus de calcul charge/capacité sur le court, moyen et long terme. Il doit analyser les résultats et définir les actions nécessaires pour satisfaire la demande de l'Acheteur et la demande globale (ex : augmentation des capacités machines, augmentation temps de travail, externalisation, polyvalence des opérateurs...)
- Le Fournisseur doit mettre en place un processus de suivi en temps réel de sa production et être capable à tout moment de communiquer à l'Acheteur un état d'avancement fiable des produits en cours de fabrication relatifs à un ordre d'achat.
- Le Fournisseur doit établir et tenir à jour une gamme de fabrication et de contrôle pour chaque produit décrivant le processus industriel de réalisation du produit, des approvisionnements de matière première et composants jusqu'à la livraison du produit.

Ce document doit comprendre :

- Les principales phases de fabrication et de contrôle ;
- L'identification des fournisseurs majeurs ;
- L'identification des goulots d'étranglement ;
- Le stockage ;
- Les moyens et outillages spécifiques utilisés ;
- Les documents associés (plans, procédures,...) ;
- Les éléments critiques (ex : risques process identifiés,...) ;
- Les caractéristiques clés ;
- Le plan de surveillance (paramètres significatifs, risques identifiés...).

La gamme doit être complétée pour chaque phase (si applicable).

- Un document de type « fiche suiveuse », listant chacune des opérations à effectuer, doit suivre les produits en cours de fabrication et de montage.

Pour chaque opération, l'opérateur doit :

- s'assurer que les opérations réalisées précédemment ont été correctement effectuées ;
- enregistrer les quantités de produits acceptés et refusés ;
- attester que l'opération a été effectuée telle que prévue ou, en cas de changement, qu'elle a été documentée et autorisée.

5.16.2 Gestion des risques

Le Fournisseur doit mettre en place un processus d'identification, d'évaluation périodique et de réduction des risques susceptibles de perturber le processus industriel et les engagements contractuels relatifs à la qualité des produits et au respect des délais de livraison.

Ces risques peuvent être liés :

- aux approvisionnements (mono source, obsolescence, changement de source, pérennité ...)
- aux opérations de fabrication et de contrôle du produit ;
- aux moyens (machines, informatiques, ERP,...)
- aux personnels.

Pour les fournisseurs d'organes fonctionnels intégrant plus d'une technologie, mécanique, électronique, optique...

Le risque produit (technicité, fonctionnement, utilisation,...) doit être pris en compte.

Pour tous les risques identifiés, le Fournisseur doit formaliser les dispositions mises en œuvre pour réduire et maîtriser ces risques via un plan d'action.

5.17 MARQUAGE

L'ensemble des exigences CMID relatives au marquage des pièces, se trouve détaillé dans les documents contractuels.

L'apposition d'un marquage est l'un des moyens courant à l'assurance qualité d'assurer la traçabilité.

5.18 FAI - FAIR / DOSSIER DE VALIDATION DE PRODUCTION

F | La revue du premier article, ou FAI, participe à la validation de l'ensemble d'un processus de fabrication. A ce titre, elle concerne des articles, des ensembles, des produits définis par CMID ou ses clients, qu'ils soient réalisés en interne ou sous-traités. CMID décline donc les exigences de ses clients, dans la réalisation des FAI suivant l'EN9102 et [disposition énoncée ci-dessous](#), à ses fournisseurs.

La FAI doit permettre de vérifier que le procédé de fabrication est en mesure de produire des pièces en série selon les spécifications. La FAI d'un composant doit vérifier que les caractéristiques et les paramètres figurant sur les plans ou dans les spécifications associées sont respectés.

L'objectif est de démontrer la conformité à la définition technique et la maîtrise du processus de fabrication.

5.18.1 Règles conduisant à l'initiation d'une FAI

F | Les règles conduisant à l'initiation d'une FAI sont les suivantes :

- FAI requise à la commande ;
- Fabrication d'un premier lot ou d'une première pièce ;
- Le fournisseur doit réaliser une nouvelle FAI ou une FAI partielle en cas de :
 - changement dans les moyens mis en œuvre ;
 - changement de fournisseur, y compris traitement et matière ;
 - accroissement des rebuts ;
 - 1er article présentant des non-conformités ;
 - production interrompue depuis 2 ans ou plus ;
 - modification de design, modification de l'élément, évolution de l'indice de révision ;
 - toute demande du client ou de son représentant.

5.18.2 Formalisation

Le fournisseur rédigera un FAIR suivant le formalisme de l'EN9102, de préférence.

Le FAIR comportera :

- F | Une page d'entête « [AQDEF.403 FAIR Supplier Cover Page](#) » avec :
- identification complète du fournisseur avec adresse ;
 - identification du client : CMI Defence ;
 - un numéro de FAIR (numéro unique) ;

- si applicable, le numéro de la FAI initiale ;
 - désignation du produit CMID ;
 - part number CMID ;
 - numéro de série, si sérialisé ;
 - numéro de lot, si applicable ;
 - date de production du produit ;
 - date du rapport ;
 - nom et signature du responsable qualité ;
 - un cadre pour l'approbation CMID.
- Une table des matières

F | Les éléments suivants, sauf avis contraire du **SQA CMID**

- Plans détaillés du composant ou de l'ensemble ;
- Plan du sous-ensemble ;
- Spécifications ;
- F | • Organigramme de production « **AQDEF.404 Process Flow Chart Form** » sauf décision contraire du **SQA** ;
- Liste des articles à servir ;
- Gamme ;
- Feuilles de travail ;
- Instruction de Contrôle;
- Résultats des inspections avec identification des instruments utilisés ;
- Certificat d'étalonnage des moyens de contrôle (consultable chez le fournisseur) ;
- Certificat de Conformité des composants ;
- Certificat de matière ;
- Certificat de traitement ;
- Certificat de conformité ;
- Rapport de test traitement de surface et peinture (plaque témoin à conserver par le fournisseur) ;
- Spécification d'assemblage ;
- Document de non-conformité clôturé et validé ;
- Rapport d'essais et de tests de qualification et environnementaux (si applicable) ;
- Rapport de tests pour les équipements électroniques, électriques, hydrauliques, mécaniques et informatiques First Article Test (si applicable) ;
- Acceptance Test Procedure / Acceptance Test Report (si applicable) ;
- FAIR fournisseur inférieur ;
- FAIR des sous-composants (sauf si notification contraire) ;
- F | • Vérification et qualification du software si ISO12207 (**Ingénierie des systèmes et du logiciel -- Processus du cycle de vie du logiciel**) applicable ;
- Liste des fournisseurs de niveau inférieur ;
- Liste des fournisseurs qualifiés pour les procédés spéciaux ;
- Tout autre document appelé dans une spécification applicable ;
- Tout autre document demandé par le client ou son représentant.
- Tout autre document demandé par le client ou son représentant.

Le document sera correctement folioté dans son entièreté (pages numérotées).

5.18.3 Organisation

5.18.3.1 Planification des FAI

CMID, son client ou son représentant peut exiger un planning de réalisation des FAI avant le démarrage.

CMID peut exiger l'envoi d'un rapport d'avancement des FAI

CMID, son client ou son représentant peut exiger le droit d'assister à la réalisation des FAI

5.18.3.2 Inspection « In-process »

Durant la réalisation du First Article, des inspections peuvent être menées par CMID pour évaluer la conformité des procédés et la maîtrise des exigences documentaires.

Tous les process, procédures de soudure, système qualité, enregistrements des inspections, procédures de calibration, procédures de contrôle NDT et les ATP (Acceptance Test Procedure) seront revus et évalués durant cette inspection

5.18.3.3 Livraison des FAI

Le fournisseur doit envoyer par mail au service Qualité CMID le dossier FAIR au plus tard avec la demande de réception du FA.

Les documents de livraison concernant cette pièce doivent mentionner qu'il s'agit d'un premier article soumis à FAI et la pièce elle-même doit être identifiée comme telle de manière non permanente.

5.18.3.4 Validation, approbation des FAI

La production de série sera autorisée seulement après la validation par CMID et son client et/ou son représentant de la FAI (signature du FAIR pour approbation).

La production est figée ; toute modification entraîne une nouvelle FAI pour approbation.

La réalisation des FAI en présence de CMID, de son client, ou son représentant dans les locaux du fournisseur, ne décharge pas celui-ci de sa responsabilité de fournir un produit acceptable et n'empêche pas un rejet ultérieur du produit par CMID ou son client.

5.19 MAITRISE DES DISPOSITIFS DE MESURE ET DE CONTRÔLE

Les dispositifs de mesure et de contrôle utilisés pour les produits pour CMID par le fournisseur doivent être répertoriés, identifiés, maintenus en état, correctement stockés, et étalonnés suivant les prescriptions du fabricant, des normes reconnues, un plan d'étalonnage ou à défaut au minimum tous les 2 ans.

Une fiche de vie sera tenue à jour par moyen, en fonction de son historique d'étalonnage.

Le fournisseur doit être en mesure de prouver que la chaîne d'étalonnage rattachant ses moyens aux étalons internationaux ou nationaux est respectée.

Le fournisseur est autorisé à calibrer en interne ses instruments suivant des normes nationales ou internationales applicables (ISO, NF, BS, NBN...). Les étalons de référence doivent être rattachés aux étalons internationaux ou nationaux et vérifiés au minimum tous les 3 ans par un organisme répondant au § 5.14.

Sous-traitance : le fournisseur doit utiliser comme sous-traitant pour la calibration / l'étalonnage un organisme répondant au § 5.14.

5.20 CONTROLES

5.20.1 Contrôle en fabrication

Le fournisseur doit :

- Joindre à la **demande de réception** « AQDEF.082 Acceptance Request / Demande de Réception » les relevés ou rapports de contrôle ;
- Des enregistrements doivent être établis afin de prouver que le produit a subi des contrôles et/ou essais ;
- Ces enregistrements doivent montrer clairement si le produit a satisfait aux critères d'acceptation.

5.20.2 Contrôle final

Le fournisseur doit :

- Joindre à la **demande de réception** « AQDEF.082 Acceptance Request / Demande de Réception » les relevés ou rapports de contrôle ;
- Vérifier que les documents d'accompagnement sont complets et correspondent bien aux pièces et aux commandes concernées ;
- Vérifier que les procédures nécessaires ont été appliquées et respectées.

5.20.3 Contrôle suivant échantillonnage

Les normes suivantes pour l'échantillonnage peuvent être requises sur l'instruction de contrôle :

- MIL-STD-105 : Military Standard : sampling procedures and tables for inspection by attributes

ou

- ISO 2859 : Règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs -- Partie 1: Procédures d'échantillonnage pour les contrôles lot par lot, indexés d'après le Niveau de Qualité Acceptable (NQA)

Pour les Spare Parts (pièces détachées, de rechange), le niveau d'acceptation pour l'échantillon est de zéro défaut, même si instruction différente aux instructions de contrôle.

Les points précédant 5.20.1 et 5.20.2 sont applicables.

Le fournisseur doit apposer une identification non permanente et numérotée sur les pièces, avec la mention « SAMPLE CONTROL N°.... »

La pièce doit être :

- soit emballée individuellement avec la mention sur l'emballage ;
- soit identifiée avec une étiquette ficelée, non collée.

Le marquage au feutre ou à la peinture est proscrit.

5.20.4 Produits non conformes ou litiges

Toute non-conformité détectée par le fournisseur devra systématiquement être signalée aux services QC et Procurement CMID avant livraison vers CMID

Toute pièce/ article non conforme ne pourra pas être facturé.

Les produits non conformes doivent être identifiés et marqués à l'aide de moyens spécifiques prévus à cet effet et isolés du reste de la production empêchant toute utilisation du produit, en attente de décision du QC CMID.

Une zone de quarantaine doit être prévue, identifiée clairement et verrouillée. La ségrégation doit être garantie.

Un registre des entrées et sorties des produits en quarantaine doit être établi et tenu à jour.

Les non-conformités feront systématiquement l'objet d'un rapport de non-conformité.

F | Le fournisseur peut introduire une demande de dérogation à CMID via le formulaire [AQDEF.061 Request For Waiver / Deviation - Demande de Déviation/ Dérogation](#). Il est disponible, au dernier indice en vigueur, sur le site Web de CMI Defence section fournisseur et/ou téléchargement.

Une analyse complémentaire, une demande d'action corrective, une analyse des causes racines (type 8D,...) peut être demandée par CMID au fournisseur.
Pour le 8D, un formulaire spécifique à disposition du fournisseur. Il est disponible sur le site Web de CMI Defence section fournisseur et/ou téléchargement.

Dans tous les cas, la décision finale sera notifiée par écrit par le service Qualité CMID.

F | Toutes les non-conformités détectées chez CMID feront systématiquement l'objet d'un rapport de non-conformité [PVA](#) (Procès Verbal d'Anomalie) par CMID et seront traitées suivant les procédures CMID.

5.20.5 Produits rebutés.

Tout produit rebuté sera conservé en zone de quarantaine jusqu'à la fin du programme, ou jusqu'à une décision écrite du QC CMID.

CMID peut récupérer les produits rebutés suivant accord commercial avec le fournisseur

CMID peut exiger que le produit soit rendu inutilisable : découpe de la pièce, trait d'usinage dans la pièce ou tout autre procédé requis.

Le fournisseur doit pouvoir délivrer un certificat de destruction des produits rebutés avec photos de tous les produits concernés.

Sauf avis écrit différent accepté par le service qualité CMID, le Certificat de Destruction doit :

- indiquer le nom de la société et les informations relatives à son enregistrement (adresse officielle et numéro d'enregistrement de la société) ;
- porter la mention « Certificat de Destruction » ;
- porter un numéro unique ;
- définir clairement les éléments qu'il concerne :
 - en citant la référence de la commande CMID (y compris le numéro de ligne) ;
 - en fournissant une description des articles, et notamment leurs références CMID (si applicables) ;
 - en précisant la quantité concernée ;
 - en indiquant leur(s) numéro(s) de série et le lot auquel ils appartiennent (si sérialisé ou lotis); dans le cas de plusieurs lots, chaque lot sera identifié séparément ;
 - La référence de la non-conformité du fournisseur ;
 - La référence de la demande de réception si effectuée ;
 - La référence du PVA CMID si rédigé ;
 - La référence de la FAI si le produit est soumis à FAI;
- Contenir une mention décrivant la méthode de destruction ou la méthode utilisée pour rendre le produit inutilisable.
- Indiquer le nombre de photos jointes en annexe.

Le certificat doit être daté et signé par le responsable qualité du fournisseur ou par ses représentants autorisés. Un modèle de certificat de destruction peut-être fourni par CMID ou disponible sur le site Web de CMI Defence section fournisseur et/ou téléchargement.

5.21 STOCKAGE, MANUTENTION, EMBALLAGE ET CONDITIONNEMENT

Le fournisseur doit assurer la protection des pièces/produits contre toute cause de dégradation de quelque nature que ce soit, durant toutes les opérations qui lui sont confiées.

Le fournisseur doit :

- Utiliser des moyens de manutention appropriés ;
- Utiliser des moyens de conditionnement appropriés, et portera une attention particulière à la propreté du conditionnement de manière à ne pas livrer des pièces en mauvais état (cas des caisses navettes fournies par CMID par exemple) ;
- Utiliser des moyens spécifiques pour conserver les produits nécessitant des conditions particulières de stockage (ex: température, humidité...);
- Les fournisseurs de produits sensibles aux décharges électrostatiques doivent assurer la protection du produit durant son processus de fabrication et d'identification et de son emballage en vue de la livraison (calottes pour connecteurs, sac, papier bulle, etc.) ;
- Dans la mesure du possible, le fournisseur doit dédier des zones de stockage pour les matières premières, composants et produits CMID.

5.22 CONFORMITE DES PRODUITS

Le fournisseur a l'entière responsabilité d'assurer la conformité de ses produits, y compris ce qu'il peut être amené à sous-traiter ou à acheter, aux exigences techniques, qualité, documentaires et autres exigences de la commande d'achat ou d'un contrat CMID.

Sauf avis contraire au bon de commande, le fournisseur doit délivrer un certificat de conformité pour les produits fournis

Tout manquement, erreur, rature, usage de produit correcteur type Typex, invalide les documents requis concernés (ex : documents de contrôle, certificats) et bloque la réception des produits.

5.22.1 Certificat de conformité (COC Certificat Of Conformity)

Le fournisseur atteste la conformité de la fourniture en joignant un Certificat de Conformité.

Sauf avis écrit différent accepté par le service qualité CMID, le COC doit :

- indiquer le nom de la société et les informations relatives à son enregistrement (adresse officielle et numéro d'enregistrement de la société ou registre de commerce) ;
- porter la mention « Certificat de conformité » ;
- porter un numéro unique ;
- définir clairement les éléments qu'il concerne :
 - en citant la référence de la commande CMID (y compris le numéro de ligne) ;
 - en fournissant une description des articles, et notamment leurs références CMID (si applicables) ;
 - en précisant la quantité livrée ;
 - en indiquant leur(s) numéro(s) de série et le lot auquel ils appartiennent; dans le cas de plusieurs lots, chaque lot sera identifié séparément ;
 - en précisant leur durée de conservation, le cas échéant, et les conditions de stockage recommandées ;

- en soumettant tout type de remarque applicable à l'élément (référence de dérogation ou de déviation, numéro de FAI, etc.) ;
- en indiquant le numéro de référence du COC envoyé par tout sous-traitant de second niveau ou équipementier et en fournissant une copie du document ;
- **contenir une mention certifiant que tous les éléments sont en tout point conformes aux exigences définies par la commande ou le contrat et à toutes les spécifications citées ;**
- mentionner tout certificat de qualité délivré par un tiers pour les produits livrés, y compris son numéro d'enregistrement.

Le certificat doit être daté et signé par le responsable qualité du fournisseur ou par ses représentants autorisés.

5.22.2 Certificats de matières et de traitements

Le fournisseur doit délivrer un certificat au niveau requis à la commande CMID ou à la spécification appelée à la commande. Tout produit livré avec un certificat de niveau inférieur sera refusé.

Le fournisseur doit vérifier la conformité et validé en apposant sur les copies des certificats de matière et de traitement :

- une marque de contrôle, un tampon du fournisseur ;
- la date ;
- la référence de la commande CMID ;
- Poste ;
- la référence de la (des) pièce(s) concernée(s) (Part Number) ;
- les(s) numéro(s) de série et le lot des pièces (sauf si déjà inscrit sur le certificat de traitement).

Certificat matière : le contenu du certificat en fonction de son niveau sera conforme à l'EN 10204 (Produits métalliques - Types de documents de contrôle) au dernier indice applicable. Par défaut un certificat 3.1 est requis sauf requis différenciant à la commande.

Certificat de traitement : le certificat doit mentionner :

- le nom de la société ayant effectué le traitement et les informations relatives à son enregistrement (adresse officielle et numéro d'enregistrement de la société ou registre de commerce) ;
- porter la mention « Certificat de traitement » ;
- Identifier clairement la nature précise du traitement effectué, la référence aux spécifications ou norme applicable.
- porter un numéro unique ;
- définir clairement les éléments qu'il concerne :
 - en citant la référence de la commande CMID ou du fournisseur (en cas de sous-traitance) ;
 - en fournissant une description des articles, et notamment leurs références CMID (si applicables) ;
 - en précisant la quantité traitée ;
 - en indiquant leur(s) numéro(s) de série et le lot auquel ils appartiennent; dans le cas de plusieurs lots, chaque lot sera identifié séparément ;
 - en soumettant tout type de remarque applicable à l'élément (référence de dérogation ou de déviation, numéro de FAI, etc.) ;
- **contenir une mention certifiant que tous les éléments sont en tout point conforme aux exigences définies par la commande ou le contrat et à toutes les spécifications citées.**

Certificat de traitement thermique : le fournisseur procurera le certificat de traitement et le graphique avec la courbe de traitement.

5.23 ACCEPTATION FINALE DES PRODUITS PAR CMID

L'acceptation finale de la fourniture est prononcée par CMID, dans ses locaux. Lors d'un contrôle effectué chez le fournisseur, un accord de livraison ou un contrôle positif de CMID ne peut valoir pour acceptation finale du produit par CMID.

5.24 LIVRAISON

5.24.1 Demande de réception

La livraison physique des produits, ne peut être effectuée qu'avec l'accord des services QC et Procurement.

Applicable aussi aux produits en retour ou remplacement suite à une non-conformité (PVA) détectée chez CMID. Dans ce cas particulier le fournisseur notifiera le numéro de PVA sur la demande de réception.

Le fournisseur doit introduire une demande de réception en mentionnant la date à laquelle les produits seront disponibles.

Toute la documentation qualité requise ou demandée à la commande doit être transmise en copie avec la demande de réception. En cas de manquement, la demande restera en attente.

Le formulaire « ACCEPTANCE REQUEST / DEMANDE DE RECEPTION » AQDEF.082 disponible sur le site Web de CMI Defence section fournisseur et/ou téléchargement.

Le formulaire doit être complété lisiblement et transmis à CMID suivant les modalités mentionnées sur le formulaire.

CMID renvoie le formulaire stipulant le type de réception.

Suivant accord écrit préalable entre CMID et le fournisseur, un serveur partagé spécifique et sécurisé CMID / fournisseur peut être utilisé pour l'échange d'informations.

Dans ce cas précis uniquement, les dispositions des § 5.24.2 et § 5.24.3 peuvent être différentes.

5.24.2 Réception chez le fournisseur

La date et l'heure du contrôle sont notifiées au fournisseur via le formulaire AQDEF.082

Un inspecteur CMID se déplace chez le fournisseur pour valider la réception.

Le fournisseur peut effectuer la livraison des produits accompagnés de la demande de réception validée par le QC CMID et le bordereau de livraison.

5.24.3 Contrôle à la réception dans nos ateliers (Réception en contrôle IN)


F | La mention « contrôle IN » est notifiée au fournisseur via le formulaire AQDEF.082

Le fournisseur peut effectuer la livraison des produits accompagnés de la demande de réception validée par le QC CMID et le bordereau de livraison.

5.24.4 Etiquettes

Tout produit livré à CMI Defence doit être accompagné de l'étiquette CMID (voir exemple ci-dessous) permettant aux opérateurs de CMID d'effectuer la réception des produits et d'assurer un paiement des factures fournisseurs en temps opportun.

Les produits livrés sans l'étiquette appropriée ne seront pas acceptés par le magasin de CMID et seront retournés au fournisseur à ses frais. Tout complément ajouté dans une spécification est applicable.

	WBS/OTP : PO/item : 4500281138/00010 Quantity : 1 ST
Material / Part n°: 20236224 / 20236224	
Desc : CAPTEUR.PRESSION/PTM.RS485.2	
Batch: No	
Serie : No	
Quality : No	
Collect .: No	
A.A.:	Req: N. PIRSON

Sample

5.25 ARCHIVAGE

Les documents, les données numériques, les enregistrements relatifs aux commandes CMID (définis dans l'EN9130 Système qualité - Archivage de documents) doivent être tenus à jour et conservés, pour démontrer la conformité aux exigences spécifiées et la mise en œuvre réelle du Système Qualité du Fournisseur.

En pratique CMID impose :

- Une durée minimale d'archivage de [30 ans](#)
- Ces enregistrements seront lisibles, stockés et conservés de façon à être facilement retrouvés, dans des installations qui offrent un environnement approprié pour éviter les détériorations et les pertes.
- Un archivage informatique (scan) des documents papier.
- Un backup informatique délocalisé des bâtiments ou sont les données et enregistrements papier et informatique.

CMID interdit formellement l'usage d'un « cloud computing » pour le stockage et l'archivage de toutes données directement ou indirectement à CMID.

Le fournisseur doit pouvoir fournir les documents, les données numériques, les enregistrements relatifs aux commandes CMID sur simple demande de CMID dans un délai de 2 jours ouvrables maximum.

5.26 PENALITES

5.26.1 Retard de livraison

En cas de dépassement éventuel des délais négociés avec le service Procurement CMID, des pénalités de retard peuvent être répercutées au fournisseur telles que décrites dans les conditions générales d'achats CMID.

5.26.2 Non Qualité

- Dans le cas d'un rebut prononcé, CMID se réserve le droit de répercuter à son fournisseur les coûts de la non-conformité en relation avec la valeur du préjudice subi par CMID.

5.26.3 Non-respect des exigences d'assurance qualité

En cas de non-respect des exigences d'assurance qualité, des sanctions peuvent être prises suivant notre procédure interne de sélection, approbation et évaluation des fournisseurs.

5.27 CODE DE DÉONTOLOGIE

Ce code de déontologie des fournisseurs définit un certain nombre de normes de comportements et de pratiques commerciales que les fournisseurs de CMID doivent respecter.

Les dispositions de ce code de déontologie des fournisseurs ne constituent que des exigences minimales. Elles viennent compléter, mais en aucun cas remplacer, toute obligation spécifique stipulée par contrat entre CMID et les fournisseurs.

Les fournisseurs doivent :

- Respecter toutes les exigences de la législation et des réglementations applicables à leurs activités et exiger de leurs représentants et fournisseurs qu'ils fassent de même ;
- S'abstenir d'effectuer tout paiement, d'offrir ou de promettre de l'argent ou toute autre chose de valeur, que ce soit directement ou indirectement, à toute personne en vue d'obtenir ou de conserver un marché de manière inappropriée ou dans le but d'obtenir pour le fournisseur un avantage commercial inapproprié ou non mérité ;
- S'abstenir de conclure des contrats d'exclusivité avec tout autre fournisseur pour la réalisation des pièces CMID. Seule CMID peut conclure ce type de contrat d'exclusivité ;
- S'abstenir de faire pression sur des fournisseurs tiers en vue d'obtenir ou de conserver un marché de manière inappropriée ;
- Se comporter de façon honnête, directe et franche lors des discussions avec les représentants de CMID, les représentants des organismes de réglementation et les agents publics ;
- Assurer la confidentialité des produits, projets et des informations issues de CMID. N'utiliser les informations fournies par CMID qu'à des fins commerciales autorisées par CMID ;
- Exercer leurs activités sans discrimination, faire en sorte que les lieux de travail soient exempts de harcèlement sexuel et de tout autre type, et interdire tout abus verbal ou physique envers les employés ;
- Respecter la législation environnementale et les réglementations correspondantes ;
- Fournir un environnement de travail sain et sûr, et respecter toutes les lois, réglementations et pratiques applicables en matière de santé et de sécurité ;
- Respecter toutes les lois en vigueur concernant l'âge minimum de travail et n'avoir en aucun cas recours au travail des enfants ;
- Respecter toutes les lois en vigueur concernant la rémunération, les heures supplémentaires, les horaires et les conditions de travail.

CMID invite ses fournisseurs à adhérer au Pacte Mondial United Nation.

<http://www.unglobalcompact.org>

5.28 EXIGENCES PARTICULIÈRES

5.28.1 Software

Le fournisseur doit pouvoir démontrer et documenter la vérification et qualification des softwares fournis. La norme ISO 12207 (Ingénierie des systèmes et du logiciel -- Processus du cycle de vie du logiciel) est applicable.

Le fournisseur doit introduire et documenter une demande de dérogation pour toutes modifications des softwares.

5.28.2 Gestion de l'obsolescence

Dans le cadre de l'obsolescence, le fournisseur doit prendre toutes les dispositions pour identifier les matières, les procédés ou les produits à obsolescence potentielle.

L'usage de produit à obsolescence programmée est interdit.

Le fournisseur devra prévenir sans délai le service Procurement CMID de l'obsolescence d'un produit faisant partie de la nomenclature du produit à fournir dès qu'il en aura la connaissance en fournissant la justification du constructeur et si possible proposer une référence équivalente.

5.28.3 Politique anti-contrefaçon

CMID s'efforce d'assurer que ses produits respectent le degré le plus élevé de qualité et de fiabilité possible. Par conséquent, CMID doit éviter l'utilisation de pièces de contrefaçon dans ses produits.

Le fournisseur doit :

- Etablir un processus visant à détecter et à signaler les pièces contrefaites, ou soupçonnées de l'être, pouvant apparaître dans sa chaîne d'approvisionnement ;
- Connaître l'origine de toutes les pièces et matériaux et d'assurer leur authenticité ;
- Répondre aux demandes d'informations relatives à la source de toute pièce ou de tout matériau.

5.28.4 Contrôle de tout dommage pouvant être causé par un corps étranger (FOD)

Le fournisseur devra prendre des dispositions visant à éviter les dommages pouvant être causés par un corps étranger ou un objet importun.

5.28.5 Produit périssable ou à durée de vie limitée

Les informations pour les produits matériaux susceptibles de se dégrader dans le temps, par l'entreposage ou les conditions de transport doivent être fournies. Le fournisseur doit mentionner sur l'étiquette d'emballage la date de fabrication d'origine du produit, la durée d'entreposage ou la date de péremption.

Tous les produits ayant une durée d'entreposage limitée doivent avoir encore 75 % ou plus de vie active au moment de leur livraison.

5.28.6 Produit électronique

5.28.6.1 Contrôle de vieillissement des pièces électroniques

Le fournisseur doit expédier seulement les pièces fabriquées moins de

- 7 ans avant la date d'expédition pour les composants.
- 2 ans avant la date d'expédition pour les PCBA.

Une demande de dérogation doit être émise pour les articles dépassant ces laps de temps.

5.28.6.2 Protection ESD

Le fournisseur doit assurer la protection ESD des composant et PCBA sensible depuis de la réception des composants jusqu'à leur expédition ou l'expédition du PCBA ou boîtier fonctionnel

Les normes si dessous sont données comme guidance

- JS625-A Requirements for Handling ESDs Devices
- ANSI/ESD S20.20 Electrostatic Discharge Control Program Standard

5.28.6.3 Classe de PCBA (IPC-A-600, IPC-A-611, IPC-A-612)

Le fournisseur EMS (Electronic Manufacturing Services), doit fournir des PCBA conformément à la classe adaptée au design CMID et aux spécifications CMID.

Le fournisseur concepteur de PCBA doit fournir des PCBA de classe 3.

5.28.6.4 Test In-Circuit

Le fournisseur EMS, de PCBA doit pouvoir mettre en œuvre les tests In-circuit demandés par les spécifications CMID.

Le fournisseur concepteur de PCBA doit mettre en œuvre des tests In-circuit en adéquation avec le dé-risque du produit livré.

5.28.6.5 Contrôle

Indépendamment des tests In-circuit, des tests fonctionnels, des tests de qualification requis contractuellement, les normes suivantes doivent être utilisées comme guidance pour réaliser les contrôles :

- IPC-TM-650 Test Methods Manual;
- IPC-A-600 Acceptability of Printed Circuit Board;
- IPC-A-610 Acceptability of Electronic Assemblies;
- [IPC-A-630 Acceptability Standary for Manufacture, Inspection and Testing of Electronic Enclosures.](#)

5.28.6.6 Rework et process de réparation

Le process de Rework/réparation doit utiliser comme lignes directrices :
IPC 7711/7721 Rework, Modification and Repair of Electronic Assemblies.

5.28.6.7 Déverminage

Le fournisseur doit assurer un déverminage en adéquation avec le produit livré.

5.28.6.8 Procédés spéciaux

Les procédés listé ci-dessous sont des procédés spéciaux et doivent être traité suivant le §5.13 :

- Sertissage (cosse, câble) ;
- Brasage vague, vague sélective ;
- Soudure au fer (manuel) ;
- Impression à la pâte (paste printing) ;
- Refusion (brasage au four) ;
- Collage ;
- Nettoyage PCBA ;
- Vernissage, conformal coating ;
- Potting.

5.28.6.9 Broker

L'usage de broker pour la fourniture de composant de composants passifs (spécifiquement identifié) est soumis à déviation ou à dérogation

En cas d'accord de CMID, seule le(s) couple(s) broker(s) – composant(s) (ou type de composant) seront autorisés.

Des tests complémentaires peuvent être exigés pour démontrer la conformité des composants.

La preuve de la source d'approvisionnement (le broker) doit être démontrée par notre fournisseur.

Pour introduire une demande le fournisseur doit pouvoir établir la preuve de sa conformité au §5.28.3 Politique anti-contrefaçon.

L'usage de composant usagé, remis à neuf (refurbishing) est formellement interdit.

L'usage de broker est formellement interdit pour des composants classifiés « critique » :

- Composant actif ;
- Composant électronique de puissance ;
- Composant électronique hyperfréquence.

5.28.6.10 Training and Certification Program

La norme IPC/WHMA-A-620 (Training and Certification Programs) est appelée en guidance.

5.28.7 Contrôle des logiciels non livrables

Le fournisseur devra avoir mis en place des dispositions et des enregistrements afin de gérer les versions, les changements et la sécurité informatique des logiciels utilisés pour la fabrication, les contrôles et les tests sur les produits. Les logiciels peuvent inclure, mais ne sont pas limités à : contrôle de machine, programmes d'usinage CNC, etc. Les dispositions doivent être documentées et clairement indiquer les personnes responsables des modifications et de la maintenance de ces logiciels.

Les programmes informatiques utilisés pour automatiser et contrôler/surveiller les procédés de réalisation doivent être validés avant d'être mis à disposition pour la production et être maintenus.

L'organisation doit vérifier les procédures de production utilisées pour effectuer le chargement du logiciel. Les procédures de production doivent valider la correction et l'intégrité des opérations de chargement et l'aptitude à initialiser la machine cible après chargement.

5.28.8 Test, essais de qualification du produit.

Lorsque des essais sont requis par CMID ou son client pour la qualification, ceux-ci doivent être planifiés, maîtrisés, revus et documentés.

Le fournisseur doit soumettre à l'approbation de CMID, les programmes ou les spécifications d'essais identifiant et définissant :

- le produit à tester ;
- les ressources à utiliser ;
- les objectifs et les conditions d'essais ;
- les paramètres à enregistrer ;
- les critères d'acceptations correspondants (CMID ou normatif) ;

- les procédures ;
- les modes opératoires.

Le fournisseur doit :

- soit fournir et faire approuver son propre dossier ;
- soit être certifié ISO17025 (Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais) pour le scope correspondant aux tests et essais à réaliser.

Si le fournisseur ne peut pas répondre aux deux conditions précédentes, le fournisseur doit sous-traiter à un organisme tiers.

Le fournisseur est autorisé à sous-traiter à un organisme tiers.

L'organisme tiers doit :

- soit fournir et faire approuver son propre dossier ;
- soit être certifié ISO17025 pour le scope correspondant aux tests et essais à réaliser.

Le fournisseur doit garantir :

- la configuration correcte du produit soumis à l'essai ;
- Le respect des exigences du programme d'essais, les procédures d'essais, mode opératoire...
- l'exécution des essais et l'enregistrement des résultats ;
- Les résultats.

CMID a la responsabilité de vérifier que les critères d'acceptation sont satisfaits.

5.28.9 Surproduction

Tout article produit en surproduction doit être :

- tracé sur les ordres de fabrication, les fiches suiveuses les documents de sous-traitance.
- identifié clairement avec la référence de l'article et sont indice de révision.
- stocké en quarantaine
- enregistré dans un registre tenu à jour.

CMID ne peut garantir que ces articles seront achetés par la suite.

Ces articles ne peuvent pas être commercialisés ou cédés à une autre entité que CMID.

Tout usage ou sortie de quarantaine sans accord écrit de CMID est interdit.

CMID peut exiger la destruction de ces produits.

5.28.10 Changement de design des produits dont la conception est NON CMID

Toutes modifications impactant la fonction ou la forme ou les dimensions ou la performance doivent faire l'objet d'une approbation CMID.

CMID peut exiger des compléments d'informations ou de test.

5.29 LICENCES IMPORTATION - EXPORTATION

5.29.1 Licences Importation

Nous vous rappelons que pour tous les fournisseurs des pays membres de l'Union Européenne, il est important que tout matériel livré, soit accompagné d'un bordereau de livraison reprenant les informations suivantes :

- N° Bon de commande ;
- N° de poste ;
- La description du matériel ;

- F
- Le Part Number ;
 - La quantité ;
 - La valeur ;
 - Le code douanier ;
 - L'origine (dernière étape importante de fabrication) ;
 - Le poids et les dimensions ;
 - N°ML (Military List) et N° de licence d'exportation (si applicable).

Note : Pour le matériel provenant du BENELUX, le fournisseur doit demander un *consent* à l'autorité compétente.

Pour tous les composants qui proviennent de l'extérieur de l'Union Européenne, une obligation de licence d'importation est appliquée. Pour ce faire, nous avons besoin de recevoir préalablement à la livraison (1 mois avant la livraison en dehors de fermeture d'entreprise) une facture Pro-forma de la part du fournisseur avec les informations listées ci-dessous :

Si pour quelque raison que ce soit, le fournisseur ne peut émettre une facture Pro-Forma, une feuille A4 avec son logo et son cachet reprenant toutes les infos requises est suffisante pour nous, en plus des informations listées ci-dessous :

- N° Bon de commande ;
- n° de poste ;
- la description du matériel ;
- Le PN (Part Number) ;
- La quantité ;
- La valeur ;
- Le poids et les dimensions ;
- L'origine ;
- Le code douanier.

5.29.2 Licences Exportation

CMI DEFENCE a besoin de la licence d'exportation pour exporter son matériel (usage militaire) à l'extérieur de la Belgique.

Nos fournisseurs sont dans l'obligation de nous informer, si le matériel fourni est soumis à une licence d'exportation. A cette fin, il est de leur responsabilité de prendre contact avec l'administration compétente afin de savoir si le matériel fournit à CMI DEFENCE est soumis ou pas à l'obligation de la licence d'exportation.

Consulter l'administration de chaque pays qui fixe les règles à respecter.

Le fournisseur doit informer CMI DEFENCE de la nécessité ou non d'un document émanant de CMI DEFENCE pour lancer sa demande de licence d'exportation ou pouvoir être en mesure de nous livrer le matériel.

Il est important de savoir de quel document le fournisseur a besoin pour initier sa demande et qui, doit signer ce document, de sorte qu'il puisse livrer le matériel à CMI DEFENCE. Le Fournisseur peut envoyer un DRAFT de ce document à CMI DEFENCE.

Benelux – les flux des marchandises intra Benelux sont soumis à « consent ».

Est exempté d'autorisation, toute transaction d'armes et de matériel militaire en INTRA-BENELUX avec destination finale le BENELUX. Si la destination finale est hors BENELUX, une licence ou une autorisation sera

nécessaire (extrait du site de la Région Wallonne). Certains fournisseurs l'oublient ou ne sont pas au courant. CMI DEFENCE informera le fournisseur sur l'utilisateur final.

5.29.3 ITAR

Nos fournisseurs sont dans l'obligation de nous informer, si le matériel fourni est soumis à la réglementation ITAR.

6 HISTORIQUE DU DOCUMENT

Rév.	Date	Raison du changement	Auteur
A	24/04/2013	Nouveau document annule et remplace l'annexe du document 4.M.1.020.017	VERPA
B	07/11/2013	Complément au § 3 Définition ; Ajout du § 5.4.2 Délégation OTAN ; Précisions au § 5.8 Exigences réglementaires ou légales ; Précisions au § 5.14.1 Sous-traitance du fournisseur, Généralités ; Modifications et compléments multiple au § 5.17.4 Organisation (FAI) ; Complément au § 5.18 Maitrise des dispositifs de mesure et de contrôle ; Précisions au § 5.19.3 Produits non conformes ou litiges ; Ajout du § 5.19.4 Produits rebutés ; Précision § 5.21 Conformité des produits ; Complément au § 5.23.1 Demande de réception ; Modifications et compléments au § 5.24 Archivage ; Ajout du § 5.26 Code de déontologie.	VERPA
C	15/05/2014	Ajout de précisions multiple (voir marque en marge) § 5.16 scindé en §5.16.1 et §5.16.2 ; Modification du § 2, § 5.13, § 5.15.2 ; § 5.19 ; Ajout des §5.14, § 5.20.3, §5.26.3, § 5.28	VERPA
D	22/09/2014	Ajout du §5.28.8, correctif au § 5.18.2, §5.28.1, précision au §5.13.2.5, §5.28.7	VERPA
E	17/06/2016	Ajout de précisions, clarifications et correctifs multiples (voir marque en marge) ; Ajout des § 5.24.4 Etiquettes, 5.28.6 Produit électronique, 5.28.9 Surproduction.	VERPA
F	07/11/2017	Ajout de précisions, clarifications et correctifs multiples (voir marque en marge et texte en bleu) ; Clarification et simplification du § 5.13.2 Qualification des procédés spéciaux ; Révision du §5.14 Laboratoire de métrologie ; Ajout du § 5.9.2 Mécanosoudé ; Ajout du § 5.28.6.9 Broker ; Ajout du § 5.28.10 Changement de design des produits dont la conception est NON CMID ; Ajout du § 5.28.6.11 Training and Certification Program ; Ajout du § 5.29 Licences Importation – Exportation ; Ajout du § 7.1 Annexe – Documents CMID disponibles sur notre site web.	VERPA

7 ANNEXE

7.1 DOCUMENTS CMID DISPONIBLES SUR NOTRE SITE WEB

Les documents cité dans le Manuel Qualité Fournisseur et listés ci-dessous sont directement disponibles sur notre site web :

<http://www.cmigroupe.com/fr/cmi-defence-sa>

AQDEF.061 Request For Waiver / Deviation - Demande de Déviation/ Dérogation

AQDEF.082 Acceptance Request / Demande de Réception

AQDEF.403 FAIR Supplier Cover Page

AQDEF.404 Process Flow Chart Form

AQDEF.405 Special Process Qualification Check List

AQDEF.406 8D Problem Solving Worksheet