

**Sommaire**

1. Référentiels et documents applicables
2. Exigences et conditions générales
3. Système qualité du prestataire externe
4. Procédés spéciaux
5. Évaluation du prestataire externe
6. Dossier de fabrication
7. Sous-traitance de second rang
8. Moyens de contrôle et contrôle de la fabrication
9. Contrôle 1<sup>er</sup> article
10. Fournitures et matière approvisionnées par le CMA
11. Analyse et traitements des non-conformités
12. Traçabilité et archivage
13. Livraisons
14. Résiliation
15. Sécurité et environnement

**Objet :** Ce document définit les exigences qualité nécessaires à l'obtention et au maintien du niveau qualité de CMA et de ses clients.  
D'autres exigences particulières peuvent être mentionnées sur la commande.



**Champ d'application :**

Ce document est applicable à tout fournisseur et sous-traitant intervenant dans la fabrication des pièces produites pour CMA.

**Documents de référence :**

- ISO 9001:2015
- EN 9100:2018

Date	Indice	Rédacteur	Approuvé par	Nature des modifications
6/05/03	0	V. GUINOT	M. HERVEZ	Création du document
12/05/04	1	V. GUINOT	M. HERVEZ	Refonte du MMQ: prEN9100 v2000
05/04/05	2	V. GUINOT	M. HERVEZ	Exigences et conditions générales d'application
09/05/06	3	V. GUINOT	M. HERVEZ	Ajout chapitre 7 et annexe 1
30/05/07	4	J. LEROY	M. HERVEZ	Revue du processus et mises à jour associées
01/06/10	5	J. LEROY	L. LAGOUTTE	Revue du processus et mises à jour associées
06/06/11	6	J. LEROY	L. LAGOUTTE	Ajout délégation de CNT pour tout produit dont CMA est incapable de vérifier la conformité. Suppression de l'envoi du formulaire pour évaluation du PRESTATAIRE EXTERNE. §4 Information de tout changement personnel chez PRESTATAIRE EXTERNE supprimé. §6 Changement de la méthode d'évaluation des PRESTATAIRE EXTERNE.
04/05/12	7	J. LEROY	L. LAGOUTTE	Intégration des exigences de l'EN9100:2009.
19/04/13	8	J. LEROY	L. LAGOUTTE	Ajout du délai de 48h pour renvoyer l'AR de commande. Ajout de l'exigence de qualification EN9120 et emballage individuel.
10/11/15	9	J. LEROY	L. LAGOUTTE	Ajout précisions §9 : FAI nécessaire pour toute évolution de procédé de fabrication
24/05/16	10	J. LEROY	L. LAGOUTTE	Ajout exigences de fournir un relevé de cotes d'une pièce à 100% par lot fabriqué pour les sous-traitant mise en forme.
12/07/19	11	M. BERGUES	L. LAGOUTTE	Mise à jour des exigences clients déclinés aux prestataires externes
14/03/22	12	M. BERGUES	L. LAGOUTTE	Suppression de l'accusé de réception – disponibilité des exigences sur le site internet

Rédaction	Approbation
Nom : Marie Pierre BERGUES	Nom : L.LAGOUTTE
Fonction : RQ Système	Fonction : Directrice générale
Date : 14/03/2022	Date : 14/03/2022
Visa : 	Visa : 

*NB : Le DO désigne le Donneur d'Ordres.*

## **1 Référentiel et documents applicables**

Les documents de référence qualité sont : ISO9001, EN 9100, EN9102 et en complément selon le donneur d'ordre en s'assurant de la dernière version en sa possession :

- AIRBUS HELICOPTERS ER0700601
- SAFRAN HELICOPTER ENGINES
- AIRBUS ATLANTIC
- ZODIAC AEROSPACE

Dans le cas où il n'y a pas de spécification, se reporter aux exigences de l'EN9100.

## **2 Exigences et conditions générales d'application**

Le prestataire externe prend en charge l'entière responsabilité de la conformité et de la qualité de sa fourniture et/ou de sa prestation, conformément aux exigences techniques de CMA et de ses clients.

Le prestataire externe est tenu de vérifier dès réception d'une commande, qu'il possède tous les documents au bon indice, les moyens techniques et matériel afin d'assurer l'exécution de la commande.

Il lui appartient de demander tous les renseignements qu'il juge nécessaires auprès des services concernés.

Le prestataire externe s'engage à faciliter l'intervention de CMA et des services officiels dans ses établissements et à tenir à disposition les preuves d'assurance de la qualité nécessaires à l'exercice de sa mission.

L'acceptation par CMA de la fourniture livrée ne dégage pas le fournisseur de sa responsabilité dans le cas où une anomalie serait découverte ultérieurement.

## **3 Système qualité du prestataire externe**

Le prestataire externe s'engage à mettre en œuvre une organisation qualité à minima selon la norme ISO 9001 en plus des exigences du présent document et de la commande.

Les distributeurs non référencés dans les listes clients doivent être obligatoirement être qualifiés EN9120.

Pour la sous-traitance de procédés spéciaux, le sous-traitant doit être qualifié par les services compétents du donneur d'ordres et nous fournir une copie de l'attestation de qualification.

Le PRESTATAIRE EXTERNE doit informer CMA de tout changement majeur (ex : site, procédés ou moyens de production et d'organisation), de nouvelles certifications ou renouvellement, de perte de qualification...et ce, sans délai.

A tout moment une analyse de risques peut être demandée comme le prévoit l'EN9100:2018.

CMA se réserve le droit de procéder à des audits chez le prestataire externe, conformément à son SMQ.

Ces audits externes peuvent être réalisés en présence de clients de la société CMA.

Le Fournisseur s'engage à accorder aux autorités compétentes (DGAC, OSAC, ...), au client final et à CMA, le droit d'accès à ses locaux ou à tous sites concernés par la commande, ainsi que tous les documents applicables.

Le fournisseur doit sensibiliser son personnel à sa contribution à la conformité du produit/service, à la sécurité du produit, à l'importance d'un comportement éthique.

Le fournisseur doit prévenir l'utilisation de pièces / matières contrefaites.

#### **4 Procédés spéciaux**

Dans le cas de sous-traitance de procédés spéciaux, le référentiel applicable est appelé dans le dossier de définition. Si le procédé fait l'objet de caractéristiques clefs identifiées dans ce document référentiel, le sous-traitant se doit de les prendre en compte dans son process. Le ST a délégation de contrôle pour le procédé sous-traité.

Pour la soudure TIG, le sous-traitant se doit de tenir à jour les certifications de qualification soudure suivant la norme ISO24394 et dans la catégorie adaptée.

Les requalifications de procédés spéciaux doivent être communiquées à CMA, de même pour l'interruption de qualification.

#### **5 Evaluation du sous-traitant ou fournisseur**

Les prestataires externes sont évalués au travers de l'OQD et de l'OTD.

En cas de problème important et récurrent, CMA se déplacera chez le prestataire externe pour identifier avec lui les pistes d'améliorations et l'accompagner dans leur mise en œuvre.

#### **6 Dossier de fabrication**

Le prestataire externe a la charge de vérifier que les plans et autres documents en sa possession sont au bon indice, en comparant avec l'indice mentionné sur la commande CMA ou les documents associés (gammes...).

Tout écart doit être signalé à CMA. Les documents au mauvais indice doivent être immédiatement retirés du circuit de production.

Toute évolution est transmise au sous-traitant et fournisseur, ceci ne dégage pas la responsabilité du sous-contractant dans le cas de l'utilisation d'un document périmé.

CMA fournit à tous les sous-traitants son dossier de fabrication contenant la gamme, le plan et une FT si besoin. Ce dossier doit être impérativement retourné accompagné des pièces au moment de la livraison. Les opérations sous-traitées doivent être visées par le personnel compétent.

Le dossier de fabrication du sous-traitant doit lui permettre de retrouver toutes les informations relatives à une fabrication (origine matière, nom des opérateurs...). Il contient toutes les informations nécessaires à la bonne réalisation des produits.

Ce document doit être archivé conformément aux conditions spécifiées dans les exigences des clients.

Avant toute expédition, le prestataire externe vérifie que toutes les opérations ont bien été réalisées et validées sur la gamme. Le dossier CMA doit être également visé et retourné avec les pièces.

#### **7 Sous-traitance de Rang 2**

Toute sous-traitance de second rang est interdite sauf pour les procédés spéciaux. Dans ce cas, une déclaration de conformité du sous-traitant doit être fournie à la livraison. À tout moment, le sous-traitant doit être capable de prouver le maintien de sa qualification. Pour les procédés type soudure TIG, le sous-traitant devra respecter les périodicités de requalification de ses opérateurs.

Le sous-traitant de CMA doit imposer à ses sous-traitants les mêmes exigences que celles qui lui sont imposées.

## **8 Moyens de contrôle et contrôle de la fabrication**

Il incombe au prestataire externe de mettre en place tous les moyens de contrôle nécessaires à la bonne réalisation de la commande. Il se doit d'assurer l'identification, l'entretien et l'étalonnage périodique de tous les instruments de mesure. Pour toute opération de mise en forme (usinage, cintrage, thermoformage, découpe jet d'eau, etc.) un rapport de contrôle à 100% d'une pièce par lot est à fournir à la livraison.

## **9 Contrôle 1er article**

Un dossier 1<sup>er</sup> article (FAI ou DVI) selon l'EN9102 sera impérativement joint pour toute 1<sup>ère</sup> livraison ou suite à un arrêt de plus de 24 mois. Un delta FAI est requis pour toute évolution de pièce ou de procédé de fabrication.

Les pièces ne seront réceptionnées qu'après validation.

Le prestataire externe a délégation de contrôle pour tout produit spécifique dont CMA ne pourra vérifier la conformité.

## **10 Fournitures et matière approvisionnées par CMA**

Le prestataire externe doit s'assurer au contrôle réception que la matière fournie est conforme à celle mentionnée sur les documents d'accompagnement (commande, gamme, plan...).

Le prestataire externe doit s'assurer que ses fournisseurs sont homologués par nos clients. Dans ce cas, le certificat d'origine de la matière doit être transmis à la livraison si demandé. Le prestataire externe a la charge d'assurer le contrôle de ses fournitures.

Le stockage de la matière doit être effectué correctement sans risque de mélange et de détérioration.

## **11 Analyse et traitement des non-conformités**

Le prestataire externe doit assurer la détection des non-conformités, l'analyse des causes, la mise en place et le suivi des actions correctives qui en résultent.

Toute non-conformité doit être immédiatement signalée à CMA. Les produits non conformes doivent être identifiés et stockés séparément. Une demande de dérogation doit être envoyée à CMA, la livraison ne peut se faire qu'après validation de la demande.

3 possibilités :

- **Les pièces acceptées** sont livrées accompagnées du rapport de contrôle pour acceptation définitive. Dans ce cas, CMA se réserve le droit de retourner les pièces si leur examen en révèle la nécessité.
- **Les pièces retouchées** : elles le sont uniquement sur directives CMA et seront livrées clairement identifiées avec une copie de l'accord.
- **Les pièces rebutées** : le sous-traitant assure la réalisation d'une nouvelle série. Dans ce cas, le sous-traitant doit signaler au plus tôt un éventuel manque de matière. Le coût de la matière et de la réalisation des pièces sera entièrement supporté par le sous-traitant. Toute pièce rebutée doit être identifiée et retournée à CMA.

### **Cas des non-conformité détectées par CMA non signalée par le prestataire externe.**

CMA émet une fiche de non-conformité, l'adresse au prestataire externe, et celui-ci doit informer CMA de l'analyse de cause de la non-conformité et de(s) action(s) corrective(s) définis sous 15 jours.

CMA se réserve le droit, soit de retourner les pièces au prestataire, soit d'assurer la reprise des pièces en interne auquel cas, la totalité des frais engagés pour la mise en conformité des pièces sera supportée par le sous-traitant.

## **12 Traçabilité et archivage**

Le prestataire externe se doit de mettre en place les dispositions nécessaires pour assurer la bonne traçabilité de ses produits.

Il doit également assurer l'archivage de tous les documents entrant dans la fabrication des produits afin de pouvoir à tout moment attester de la qualité de ses fournitures et prestations et pour une durée minimale de 10 ans.

## **13 Livraisons**

Les pièces doivent obligatoirement être conditionnées individuellement de façon à éviter tout risque de détérioration (choc, oxydation....) pendant le transport et le stockage des pièces. Si une caisse grise CMA a été fournie, celle-ci doit être utilisée pour le transport des pièces.

Le prestataire externe est responsable de sa fourniture jusqu'à son arrivée dans nos locaux sauf si l'enlèvement est réalisé par nos soins.

Toute livraison doit être systématiquement accompagnée des documents suivants :

- Un bon de livraison avec déclaration de conformité suivant la norme NFL00-015 mentionnant :
  - o Le numéro de commande CMA
  - o La référence et la désignation des pièces
  - o La quantité livrée
  - o La référence et l'indice des documents utilisés
- Les documents fournis avec la commande (dossier de fabrication) doivent être retournés avec les pièces et visés par le personnel habilité.

En cas de sous-traitance de second rang, la déclaration de conformité doit être fournie.

En cas d'approvisionnement matière par le sous-traitant, le certificat matière doit être fourni si demandé.

D'autres documents peuvent être exigés sur la commande.

Toute obsolescence de produit doit être signalée au plus tôt à CMA afin de pouvoir prendre des dispositions.

## **14 Résiliation**

CMA se réserve le droit de résilier à tout moment une commande dans la mesure où l'on constate chez le prestataire externe, un non-respect important des délais de livraison ou s'il y a un manquement significatif au niveau qualité.

## **15 Sécurité et environnement**

Tout prestataire externe doit veiller de se conformer aux lois environnementales et notamment au programme REACH et voudra bien fournir les fiches données sécurités FDS et fiche d'application des produits concernés ou donnera le protocole d'obtention et d'abonnement aux FDS et FA.