

## **ECHANTILLONS INITIAUX FOURNISSEURS**

### **PROCEDURE N° 33**

#### **SOMMAIRE**

1. Objet
2. Domaine d'application
3. Responsabilité
4. Méthodologie
  - 4.1. Donneur d'ordre
  - 4.2. Délai
5. Modalités de la présentation fournisseur
  - 5.1. Contrôle des Echantillons Initiaux
  - 5.2. Rapport
  - 5.3. Conditionnement / Expédition
  - 5.4. Identification
6. Revue et décision
7. Composant non échantillon initial

## **ECHANTILLONS INITIAUX FOURNISSEURS**

### **1. OBJET**

Cette procédure a pour objet d'obtenir des *échantillons initiaux fournisseurs*, premiers articles, accompagnés de leur rapport de contrôle, totalement conformes dès leur première présentation aux conditions de fabrication en série.

Celle-ci doit avoir lieu à la date demandée par le service achats, après négociation avec le fournisseur.

L'acceptation se concrétise par une autorisation de livraison en série.

### **2. DOMAINE D'APPLICATION**

Cette procédure s'applique à l'ensemble des fournitures extérieurs achetées entrant dans la composition de nos produits (hors produits standard catalogue).

La présentation à l'acceptation de la quantité requise d'échantillons initiaux est nécessaire dans les cas suivants :

1. nouvelle pièce ou nouveau produit (par exemple : pièce, matière ou couleur particulières fournies pour la première fois à un client donné).
2. correction d'un écart sur une pièce soumise à une première homologation.
3. pièce modifiée suite à un changement apporté à la conception, aux spécifications ou aux matières.
4. construction ou matière différentes de celles utilisées pour la pièce précédemment homologuée.
5. production faisant appel à des outillages, des matrices, des moules, des modèles, etc... nouveaux ou modifiés, y compris outillages supplémentaires ou de remplacement.
6. production intervenant après révision ou reconditionnement d'outillages ou de machines existantes.
7. production intervenant après une quelconque modification du processus ou de la méthode de fabrication (hors couple moule/ presse sur un même site).
8. production réalisée à l'aide d'outillages et de machines transférées à une autre usine, ou provenant d'un autre site.
9. changement de sous-contractants pour la fourniture de pièces, de matières ou de services (par exemple, traitement thermique, revêtement).

10. remise en fabrication d'un produit dont l'outillage n'a pas servi à la production en série depuis douze mois ou à toute autre fréquence contractuelle avec le client.
11. suite à la demande du client de suspendre l'expédition, en raison d'un doute sur la qualité des produits du fournisseur.
12. un évènement lié ou non aux facteurs humains pouvant dégrader le processus de fabrication.

### **3. RESPONSABILITE**

Le responsable Achats ou l'antenne achats pour les filiales **Clayens NP**, le responsable Qualité Fournitures Extérieures.

### **4. METHODOLOGIE**

#### ***4.1. Donneur d'ordre :***

Le service achats est seul habilité comme donneur d'ordre.

#### ***4.2. Délais :***

Le fournisseur est tenu de respecter le délai de livraison défini par notre service achats. Dans le cas d'une impossibilité majeure, il devra en informer l'acheteur concerné et étudier avec lui une solution acceptable.

### **5. MODALITES DE LA PRESENTATION FOURNISSEUR**

Les échantillons initiaux ne pourront être expédiés à l'usine utilisatrice que s'ils sont conformes à toutes les exigences, et accompagnés du rapport échantillons initiaux correctement rempli.

Les EI sont réalisés sur des moyens et par des procédés série (machines, outillages, opérateurs, matières, moyen de mesure...) lors d'une journée pleine cadence.

#### ***5.1. Contrôle des échantillons initiaux :***

Le contrôle sera exécuté par le fournisseur pour 100% des exigences spécifiées sur les plans, cahiers des charges ou spécifications particulières.

#### ***Quantités à contrôler :***

- relevés métrologiques : 5 pièces par empreinte, sauf allègement autorisé, par écrit, par **Clayens NP**
- essais sur pièces : à réaliser sur 5 pièces pour chaque essai
- essais matière : conformes à la norme de laboratoire, pour toutes les caractéristiques de ladite matière
- cas particulier : à définir au cas par cas avec **Clayens NP**

Les pièces contrôlées seront numérotées de façon à effectuer un lien avec les résultats portés sur le rapport (les pièces seront remises à **Clayens NP** avec le rapport)

Pour les caractéristiques avec exigence d'étude de capacité, le prélèvement sera de 30 pièces / empreinte ou outillage

### **5.2. Dossier Echantillons Initiaux :**

Les résultats seront consignés sur un rapport de contrôle "échantillons initiaux". (annexe 1) qui sera joint aux EI à l'intérieur de l'unité de conditionnement.

L'absence ou la non-conformité du dossier EI du fournisseur constitue un motif de refus des échantillons initiaux.

Outre le rapport dimensionnel le dossier EI sera constitué au minimum de :

- plan d'assurance qualité (synoptique fabrication et contrôle, programme de contrôle)
- certificat de conformité matière
- étude de capacités sur les côtes critiques (voir plan et/ou cahier des charges)
- résultats des essais (CDC)
- composition matière (fiche sécurité et environnement)

D'autres éléments peuvent être demandés par l'intermédiaire du cahier des charges ou de l'annexe 1 du doc 088 (CDC Achats).

Pour les produits à destination du secteur automobile, le CDC achats (doc 088) stipulera la fourniture d'un PSW (Part Submission Warrant), niveau **3** (voir **doc 187** en annexe 3 de cette procédure).

Pour les fournitures de produits aéronautiques un premier article suivant EN 9102 peut être exigé.

Dans le cas des étiquettes spécifiques à un produit, la commande d'EI consistera à la fourniture du "bon à tirer" pour validation.

### **5.3. Conditionnement / Expédition :**

Les échantillons initiaux seront livrés, dans la mesure du possible, dans le conditionnement série ou représentatif des livraisons série.

La livraison des échantillons initiaux pour acceptation doit obligatoirement faire l'objet d'un lot distinct des autres quantités demandées par **Clayens NP**, notamment de celles nécessaires au montage série.

### **5.4. Identification :**

**5.4.1. échantillons initiaux :** le fournisseur est tenu d'établir un bordereau de livraison en précisant qu'il s'agit d'un échantillon initial.

Chaque unité de conditionnement doit être identifiée par une étiquette portant la mention "échantillons initiaux" (doc 099), la référence **Clayens NP**, l'indice d'évolution.

5.4.2. 1ère livraison après modification : les pièces ayant subi une modification, dont l'échantillon initial est accepté, seront livrées identifiées sur chaque unité de conditionnement et pendant 1 semaine avec une étiquette "application de modification" (doc 118 - étiquette de format A4, ou le plus grand possible, compte tenu des dimensions de l'unité de conditionnement).

## **6. REVUE ET DECISION**

La revue de présentation des EI ou premier article n'est pas terminée tant que le service qualité de l'entité du site **Clayens NP** n'a pas soldé toutes les non-conformités affectant l'article présenté.

La revue peut être satisfaite par une revue partielle qui porte sur les différences entre la configuration nouvelle et les configurations précédemment approuvées.

La décision d'acceptation ou de refus est de la responsabilité du QFE et/ou de l'ingénieur QPN pour les dossiers projets et de la responsabilité du QFE et/ou du responsable qualité site en vie série.

La réponse sera notifiée au fournisseur :

- soit par diffusion de la page de garde avec mention "accepté" (si accepté)

- soit par retour du rapport complet avec mention "refusé" sur la page de garde (si refusé)

La diffusion sera assurée par le service Qualité Fournitures Extérieures.

Un double est transmis au service achats.

## **7. COMPOSANT NON ECHANTILLON INITIAL**


Toutes les pièces livrées avant acceptation des échantillons initiaux ou intitulées : pièces prototypes, pour méthodes, d'essais, etc...

Elles porteront l'appellation "pièces pour essais" et seront accompagnées d'un rapport EI.

Chaque unité de conditionnement doit être identifiée par une étiquette portant la mention "pièces pour essais" (doc 98), la référence du site, le nom du demandeur (étiquette format A4 ou le plus grand possible, compte-tenu des dimensions de l'unité de conditionnement).

Ces pièces sont à adresser au Responsable Qualité Fournitures Extérieures.

## MISE A JOUR

N° de page	date	indice	Approbation	nature de la modification
Historique : création → dernier indice en vigueur, voir fichier informatique				
Page 4	19.05.11	N		§5.2 : "D'autres éléments peuvent être demandés par l'intermédiaire du CDC ou du doc 040" devient " D'autres éléments peuvent être demandés par l'intermédiaire du CDC ou de l'annexe 1 du doc 088 (CDC Achats)"
Page 4	25.03.13	O		§5.2 : suppression de "Pour les fournitures pour les constructeurs.....production) est obligatoire." Ajout de "Pour les produits à destination du secteur...(voir annexe 3 de cette procédure)".
Pages 3, 4, 5	08.04.14	P		Mise à jour suite à changement de raison sociale
Pages 3, 4, 5 Annexes 1 et 3	22.06.20	Q	C. LACHAZE 	Tout le long de la procédure "Sintex NP" devient "Clayens NP" §5.2 : "niveau B (voir annexe 3 de cette procédure)" devient "niveau 3 (voir doc 187 en annexe 3 de cette procédure)" §6 : ajout de : "La décision d'acceptation ou de refus...responsable qualité site en vie série" Mise à jour logo sur annexes 1 et 3



# RAPPORT DE CONTROLE FOURNISSEUR

N°: .....

Echantillons Initiaux  Essais (protos, styles, ...) 

Page: ..... / .....

## IDENTIFICATION FOURNISSEUR

Raison sociale : ..... Responsable Qualité: .....  
Lieu de fabrication: ..... N° tél.: ..... N° fax: .....

## IDENTIFICATION DE LA FOURNITURE

Référence : ..... N° BL: ..... Nbre(s) de colis: .....  
Désignation: ..... Quantité livrée: ..... Pièce de Sécurité et/ ou soumise à réglementation: OUI NON

## DOCUMENTS DE REFERENCE

Plan n° : ..... Du: ...../...../..... Indice : .....

Documents complémentaires (CdC, Normes, Spécifications, ...):

Désignation(s): .....

Référence(s): .....

Du : .....

## MOTIF DE L'ENVOI

<input type="checkbox"/>	Fourniture nouvelle	<input type="checkbox"/>	Processus modifié	<input type="checkbox"/>	Nouvel outillage
<input type="checkbox"/>	Fourniture modifiée	<input type="checkbox"/>	Transfert de fabrication	<input type="checkbox"/>	Réfection d'outillage
<input type="checkbox"/>	Nouvelle présentation n° .....	<input type="checkbox"/>	Acceptation photométrique	<input type="checkbox"/>	Homologation matière

## TECHNIQUE DE FABRICATION

Définition : ..... Nb empreinte(s): ..... Repérées de : ..... à .....

## DOCUMENTS FOURNIS

<input type="checkbox"/>	Rapport dimensionnel	<input type="checkbox"/>	Rapport photométrique	<input type="checkbox"/>	.....
<input type="checkbox"/>	Rapport matière / spécification	<input type="checkbox"/>	Etudes capabilités	<input type="checkbox"/>	.....

## COMMENTAIRES FOURNISSEUR

Date: ...../...../.....

Nom: .....

Visa:

Usine pilote:

**RESERVE CLAYENS NP**

Produit(s):

( 1 ) rayer la mention inutile

AVIS METHODES (le cas échéant)

Nom: .....

Visa:

ACCEPTÉ

( 1 )

REFUSE

Commentaires:

AVIS BE / LABO (le cas échéant)

Nom: .....

Visa:

ACCEPTÉ

( 1 )

REFUSE

Commentaires:

DECISION FINALE QFE

Nom: .....

Date:

Visa:

ACCEPTÉ

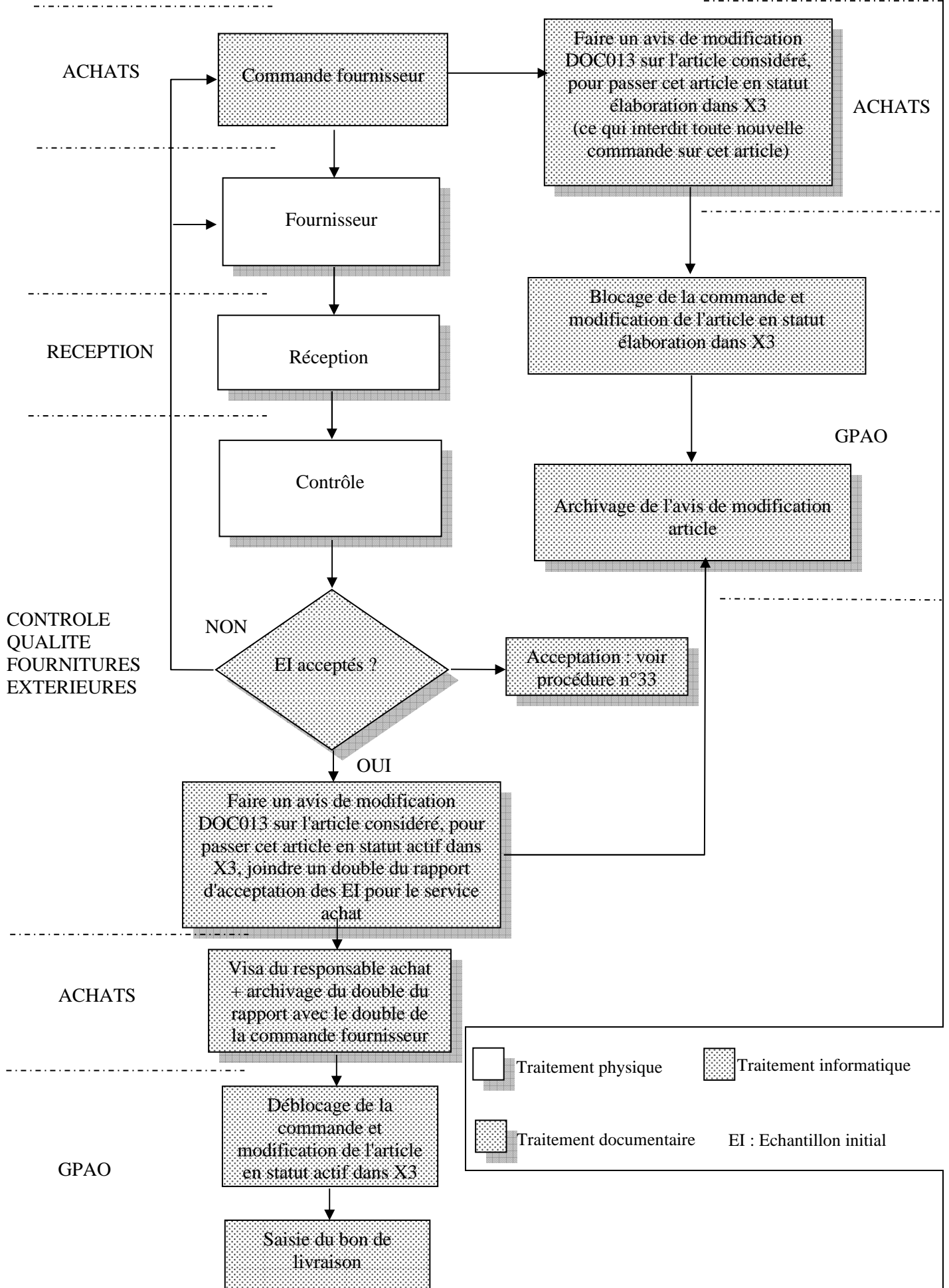
( 1 )

REFUSE

Commentaires:

**DIFFUSION:** ACHATS / LOGISTIQUE / FOURNISSEUR / QUALITE USINE**Informez le service Qualité Usine de toute acceptation prononcée suite à une modification de fourniture ou à un renouvellement d'outillage**Annexe 1 – P33  
MAJ 22.06.2020

# ANNEXE 2 : TRAITEMENT D'UNE COMMANDE D'EI





## ANNEXE 3 - P33



## Part Submission Warrant

Part Name _____		Customer Part Number _____	
Shown on Drawing Number. _____		Org. Part Number _____	
Engineering Change Level _____		Dated _____	
Additional Engineering Changes _____		Dated _____	
Safety and/or Government Regulation <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No		Purchase Order No. _____ Weight (kg) _____	
Checking Aid Number _____		Engineering Change Level _____ Dated _____	
<b>SUPPLIER MANUFACTURING INFORMATION</b>		<b>SUBMISSION INFORMATION</b>	
Supplier Name _____ Site Code _____		<input type="checkbox"/> Dimensional <input type="checkbox"/> Materials/Function <input type="checkbox"/> Appearance	
Street Address _____		Customer Name/Division _____	
City _____ Region _____ Postal Code _____ Country _____		Buyer/Buyer Code _____	
Application _____		Application _____	
Note: Has this part been reported in IMDS (or equivalent)? <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No		IMDS ID: _____	
<b>REASON FOR SUBMISSION (Check at least one)</b>			
<input type="checkbox"/> Initial submission	<input type="checkbox"/> Change to Optional Construction or Material		
<input type="checkbox"/> Engineering Change(s)	<input type="checkbox"/> Sub-Supplier or Material Source Change		
<input type="checkbox"/> Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment, or additional	<input type="checkbox"/> Change in Part Processing		
<input type="checkbox"/> Correction of Discrepancy	<input type="checkbox"/> Parts produced at Additional Location		
<input type="checkbox"/> Tooling Inactive > than 1 year	<input type="checkbox"/> Last PSW > 1 year old		
	<input type="checkbox"/> Other - please specify _____		
<b>REQUESTED SUBMISSION LEVEL (Check one)</b>			
<input type="checkbox"/> Level 1 - Warrant only (and for designated appearance items, an Appearance Approval Report) submitted to customer.			
<input type="checkbox"/> Level 2 - Warrant with <i>product samples</i> and limited supporting data submitted to customer.			
<input type="checkbox"/> Level 3 - Warrant with <i>product samples</i> and complete supporting data submitted to customer.			
<input type="checkbox"/> Level 4 - Warrant and complete supporting data submitted to customer.			
<input type="checkbox"/> Level 5 - Warrant with <i>product samples</i> and complete supporting data reviewed at supplier's manufacturing location.			
<b>SUBMISSION RESULTS</b>			
The results for <input type="checkbox"/> dimensional measurements <input type="checkbox"/> material and functional tests <input type="checkbox"/> appearance criteria <input type="checkbox"/> statistical process package			
These results meet all drawing and specification requirements: <input type="checkbox"/> YES <input type="checkbox"/> NO (If "NO" - Explanation Required)			
Mold / Cavity / Production Process _____			
Was an Deviation required and approved to authorize this change? <input type="checkbox"/> YES <input type="checkbox"/> NO If "Yes", Dev# _____			
<b>DECLARATION</b>			
I affirm that the samples represented by this warrant are representative of our parts, have been made by a process that meets all Production Part Approval Process Manual 4th Edition Requirements. I further warrant these samples were produced at the production rate of _____ / _____ hours. I also certify that documented evidence of such compliance is on file and available for review. I have noted any deviations from this declaration below.			
EXPLANATION/COMMENTS: _____			
Is each Customer Tool properly tagged and numbered? <input type="checkbox"/> YES <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> n/a			
Print Name: _____		Title: _____ Phone: _____ Fax: _____	
Supplier Authorized Signature: _____		Date _____	
Supplier E-mail Address: _____			
<b>FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)</b>			
Part Warrant Dis position: <input type="checkbox"/> Approved <input type="checkbox"/> Rejected <input type="checkbox"/> Other _____			
Customer Name _____		Customer Signature _____ Date _____	