

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

Circuit de validation (optionnel)

	Prénom Nom	Fonction
Rédacteur	Nicolas CALLEJA	Assurance Qualité
Vérificateur	Nicolas BOCQUET VANDAMME Didier MAGNET	Service juridique Directeur des Achats
Approbateur	Michèle BRAINVILLE	Coordinatrice Qualité des Directions Transverses

Table de révisions

Révision N°	Date	Rédacteur (Prénom Nom)	Description
1	27/07/2016	Yves IEDRA	M1-04-P01
2	19/07/2018	Yann MARQUER	M1-04-P01
3	13/02/2023	Nicolas CALLEJA	Changement de référence de la procédure : M1-04-P01 devient S1-SUP-P04 Modifications associées aux liées aux ateliers CryoProc'

Sommaire

1. Objectif	3
2. Périmètre	3
3. Champ d'application	4
4. Conservation des enregistrements	4
5. Rôles et Responsabilités	4
6. Abréviations	4
7. Références et Documents associés	5
8. Contenu	5
8.1 Contacts AL-aT	5
8.2 Règles d'accès	7
8.2.1 Règles d'accès aux sites AL-aT	7
8.2.2 Règles d'accès au site du FOURNISSEUR	8
8.3. Définition des catégories de fournisseurs externes	8
8.4. Exigence en matière de qualité : Inspections et étapes clés	9
8.4.1. Exigence en matière de qualité :	9

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

8.4.2. Étapes clés pour le FOURNISSEUR et AL-aT.	9
8.4.3. Exigences minimales en matière d'inspection des FOURNITURES livrées à AL-aT	11
8.4.3.1 Exigences relatives à l'échantillonnage pour la livraison de lots	11
8.4.3.2. Exigence relative au contrôle dimensionnel (par rapport aux cotations des plans)	11
8.5. Obligations du FOURNISSEUR de services	12
8.5.1. Obligations contractuelles	12
8.5.2. Obligations relatives aux normes et règlements	13
8.5.3. Garantie de performance	13
8.5.3.1. Exigences en termes de documentation	13
8.5.3.2. Notifications	14
8.6 Exigences selon la catégorie de FOURNISSEUR (section 8.3)	14
8.6.1 Organisation du FOURNISSEUR pour répondre au CONTRAT	15
8.6.2. Gestion de la conception	15
8.6.2.1 Gestion de la conception	16
8.6.2.2 Fichier de définition	17
8.6.2.3 Fichier de justification	17
8.6.3 Gestion des modifications	17
8.6.3.1 Gestion des modifications du produit – conception appartenant au FOURNISSEUR	17
8.6.3.2 Gestion des modifications du produit – conception appartenant à AL-aT	17
8.6.3.3 Gestion des modifications du processus	18
8.6.4 Traçabilité des FOURNITURES	18
8.6.5 Contrôle des documents et des données	18
8.6.5.1 Contrôle des registres	18
8.6.5.2 Approbation des documents et des données	19
8.6.5.3 Modification des documents et des données	19
8.6.5.4 Gestion de la configuration (Exigence spécifique au secteur de l'aérospatiale et de la défense)	19
8.6.5.5 Archivage	20
8.6.5.6 Audit de la configuration physique – Inspection du premier article (FAI)	20
8.6.6 Contrôle de production	20
8.6.6.1 Dossier de fabrication	21
8.6.6.2 Planification de la production	21
8.6.6.3 Maintenance des moyens de production	21
8.6.6.4 Identification et traitement des procédés spéciaux	21
8.6.6.5 Qualification des procédés et du personnel	22
8.6.6.6 Identification des FOURNITURES et documentation	22
8.6.7 Produits et services fournis par des sous-traitants externes	22
8.6.7.1 Qualification des sous-traitants	22
8.6.7.2 Sous-traitants sélectionnés et qualifiés par AL-aT	22
8.6.7.3 Transfert des exigences du CONTRAT du FOURNISSEUR à ses sous-traitants	23
8.6.7.4 Évaluation des sous-traitants	23
8.6.7.5 Spécifications d'achat du produit acheté par le FOURNISSEUR	23
8.6.7.6 Vérification du produit acheté	23
8.6.8 Contrôle du produit fourni par AL-aT (notamment en cas d'externalisation ou de retour du FOURNISSEUR)	23
8.6.8.1 Réception du produit fourni par AL-aT	23
8.6.8.2 Identification	25

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

8.6.8.3 Stockage des Produits donnés en transformation	25
8.6.9 Inspections et essais	25
8.6.9.1 Inspections à l'entrée	25
8.6.9.2. Inspection inter-opérationnelle	25
8.6.9.3 Inspections finales	26
8.6.9.4 Identification des équipements d'inspection et d'essai	26
8.6.9.5 Vérification des équipements d'inspection et d'essai	26
8.6.9.6 Conformité aux normes nationales et internationales	26
8.6.10 Stockage, manutention, conditionnement, conservation, livraison	27
8.6.10.1 Stockage, manutention, conditionnement, conservation, livraison	27
8.6.10.2 Articles avec date d'expiration	28
8.6.10.3 Livraison	28
8.6.11 Gestion de la non-conformité	28
8.6.12 Mesures correctives	29
8.6.13 HSE (Santé, Sécurité, Environnement)	29

1. Objectif

Ce document définit les exigences minimales de qualité d'Air Liquide Advanced Technologies (ci-après, « AL-aT ») qui s'appliquent à tout tiers en tant que fournisseur (ci-après, le « FOURNISSEUR ») de biens et/ou de services y compris la documentation associée (ci-après, les « FOURNITURES »).

Le FOURNISSEUR a la responsabilité de s'assurer que toutes les activités d'assurance qualité nécessaires pour valider la conformité des FOURNITURES selon le CONTRAT (tel que défini dans les Conditions Générales d'Achat d'AL-aT ou dans le contrat d'achat spécifique ou l'accord-cadre applicable entre le FOURNISSEUR et AL-aT) sont respectées. Le présent document et toute autre exigence d'AL-aT spécifiée dans le CONTRAT seront communiqués et applicables à tout sous-traitant du FOURNISSEUR engagé dans l'exécution du CONTRAT.

2. Périmètre

Ce document s'applique à toute FOURNITURE devant être fournie par un FOURNISSEUR dans le cadre d'un CONTRAT passé par AL-aT.

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

3. Champ d'application

Des exigences supplémentaires ou des dérogations aux présentes exigences peuvent être spécifiées par AL-aT dans d'autres documents applicables au CONTRAT.

S'il est impossible de se conformer à tout ou partie des exigences énoncées dans ce document, ou si une incohérence est supposée exister entre ce document et tout autre document faisant partie du CONTRAT, le FOURNISSEUR doit en informer AL-aT et demander des éclaircissements par écrit avant d'accepter le CONTRAT.

En cas de conflit, de divergence, d'ambiguïté ou de contradiction entre le présent document et tout autre document contractuel applicable entre le FOURNISSEUR et AL-aT en relation avec les FOURNITURES, les dispositions pertinentes relatives à l'« ordre de préséance » énoncées dans le CONTRAT s'appliquent.

4. Conservation des enregistrements

NA

5. Rôles et Responsabilités

NA

6. Abréviations

Abréviations	Terme complet
BU	Business Unit
NC	Non-conformité
PV	Procès Verbal
BL	Bordereau de livraison
ATR	Acceptance Test Report (Rapport de test d'acceptation)
CDR	Critical Design Review (Revue critique de conception)
FAI / FAIR	First Article Inspection / First Article Inspection Report (Inspection du premier article / Rapport d'inspection du premier article)
FDS	Fiche de données de sécurité
HSE	Santé, sécurité, environnement
ITP	Inspection and Test Plan (Plan de contrôle et d'essais)
LOFC	List of manufacturing and inspection operations (Liste des opérations de fabrication et d'inspection)
PDR	Preliminary Design Review (Revue de définition préliminaire)

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

PVRI	Individual Acceptance Report (Rapport d'acceptation individuel)
RCI	Registre de contrôle individuel
KOM	Kickoff Meeting (Réunion d'ouverture de chantier)
PIM	Pre Inspection Meeting (Réunion préalable à l'inspection)
MRR/PRR	Manufacturing/Production Readiness Review (Examen de préparation à la fabrication/production)

7. Références et Documents associés

Référence du document	Titre du document
ISO 9001	Systemes de management de la qualité
EN 9100	Systemes de management de la qualité - Exigences pour les organismes de l'aéronautique, l'espace et la défense Si applicable (les exigences applicables seront identifiées ci-dessous)
NF EN 10204	Norme de contrôle des produits métalliques
M1-05-P21 (nouvelle référence : M5-HSE-P01)	Spécifications HSE pour les entreprises extérieures travaillant sur les sites AL-aT
M1-04-P02	Conditions Générales d'Achat (CGA)
NF ISO 2859	Procédures d'échantillonnage pour les inspections par attribut

8. Contenu

8.1 Contacts AL-aT

L'acheteur AL-aT est l'interlocuteur principal du FOURNISSEUR et oriente ce dernier vers les responsables, selon les domaines spécifiés ci-dessous.

CONTACTS	INTERLOCUTEUR POUR
-----------------	---------------------------

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

Acheteur référencé dans le CONTRAT	<ul style="list-style-type: none"> Les informations administratives Les appels d'offres, les négociations Les bons de commande, les contrats Les documents mentionnés dans le bon de commande Les litiges commerciaux Les accusés de réception Le suivi des progrès
Service comptes fournisseurs	La facturation
Responsable Qualité Fournisseurs	<ul style="list-style-type: none"> Le suivi de la réalisation du bon de commande (réunions de lancement, plan d'inspection, rapports d'acceptation, FAI, etc.) Le contrôle de conformité Le contrôle des dérogations Les audits (fournisseurs, qualification, processus, évaluation des produits)
Contrôleur des documents	<ul style="list-style-type: none"> La gestion des documents Les règles de soumission des documents
Magasin	<ul style="list-style-type: none"> La livraison de produits et services La réception des livrables
Coordinateur technique / Chef de projet / Ingénieur projet	La validation technique

Une matrice de communication doit être demandée par AL-aT au FOURNISSEUR, avant le début des premières phases de conception.

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

8.2 Règles d'accès

8.2.1 Règles d'accès aux sites AL-aT

Les exigences en matière de sécurité s'appliquent sur les sites AL-aT, conformément aux spécifications HSE pour les entreprises externes travaillant sur les sites AL-aT (réf. M1-05-P21). En outre, le FOURNISSEUR doit se conformer aux règles d'accès et aux réglementations applicables sur les sites (chantier, site client AL-aT, site sous-traitant AL-aT) où le FOURNISSEUR travaille dans le cadre du CONTRAT.

Pour accéder aux sites AL-aT, le FOURNISSEUR doit respecter les règles suivantes :

Personnel concerné	Documents à fournir au poste de sécurité	Informations préliminaires à fournir à l'avance au contact AL-aT
Visiteur français	Document d'identité*	Indiquer la date de la visite, le nom et la nationalité 48 heures avant la visite
Visiteur étranger	Document d'identité*	Indiquer la date de la visite, le nom et la nationalité 48 heures avant la visite et soumettre la demande d'autorisation d'accès pour un visiteur étranger avant la visite
Entrepreneur français	Document d'identité*	Indiquer la date d'arrivée sur le site 48 heures à l'avance
Entrepreneur étranger	Document d'identité*	Indiquer la date de la visite, le nom et la nationalité 48 heures avant la visite et soumettre la demande d'autorisation d'accès pour un visiteur étranger avant l'arrivée
Entreprise de livraison/transport	Document d'identité*	Soumettre le bon de livraison ou de collecte

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

* Envoyer une carte d'identité ou un passeport en cours de validité. Un permis de conduire ne constitue pas une preuve de nationalité.

HORAIRES DE LIVRAISON :

Spécifiées dans les commandes émises par AL-aT.

8.2.2 Règles d'accès au site du FOURNISSEUR

Le FOURNISSEUR doit autoriser l'accès :

- aux représentants d'AL-aT, aux clients d'AL-aT et aux autorités réglementaires,
- aux locaux du site du FOURNISSEUR et de toute sa chaîne d'approvisionnement (sous-traitants de niveau N-x),
- et à tous les dossiers pertinents.

8.3. Définition des catégories de fournisseurs externes

Catégorie 1 : Conception et/ou fabrication d'un produit, d'un système ou d'un de ses sous-ensembles :

Fournisseur prenant en charge l'ensemble du processus de conception et/ou de réalisation d'un produit, à partir d'une spécification ou d'une définition, d'un schéma ou d'une analyse fonctionnelle, de dessins détaillés et/ou PID (Diagramme de procédé et d'instrumentation), d'un schéma électrique fourni par AL-aT. Il peut être demandé au fournisseur de réaliser toute ou partie de la phase de conception.

Exemple de compétences professionnelles mises en œuvre : appareil sous pression, tuyauterie, intégration, montage, électricité, automatisation, instrumentation, etc.

Catégorie 2 : Services intellectuels, d'ingénierie et autres :

Fournisseur qui met à disposition d'AL-aT des compétences qui ne sont pas disponibles en interne. Cette catégorie comprend également la réalisation de recherches au sein de la structure même du fournisseur.

Exemple de compétence métier mise en œuvre : ingénierie, calcul de structure, etc.

Cette catégorie comprend tous les services qui peuvent avoir un impact direct sur la qualité et la fiabilité des produits livrés par AL-aT (par ex. = étalonnage des outils, maintenance des moyens de production, nettoyage des salles blanches, transport des produits, travaux sous-traités sur les équipements et les actifs d'AL-aT, etc.)

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

Catégorie 3 : Fabrication de produits sur plans

Fournisseur fabriquant des produits sur la base de plans de fabrication, la conception ayant été réalisée par AL-aT.

Exemple de compétence métier mise en œuvre : mécanique, usinage de précision, contrôle, montage.

Catégorie 4 : Fabrication, vente d'équipements sur catalogue

Fournisseur de produits standards fabriqués par le Fournisseur et proposés à la vente à partir de son catalogue (« sur étagère »).

Catégorie 5 : Distributeur : Achat/revente de produits sans transformation

Fournisseur/revendeur responsable de l'achat, du stockage et de la vente de produits sans les transformer (par ex. distributeurs, courtiers).

8.4. Exigence en matière de qualité : Inspections et étapes clés

8.4.1. Exigence en matière de qualité :

Les exigences en matière de qualité sont spécifiées soit :

- Dans la description de l'article AL-aT pour l'équipement standard (sur étagère, avec les références du fournisseur, etc.)
- Dans la spécification de qualité jointe à la partie spécification technique du CONTRAT,

Lorsqu'elles sont jointes aux spécifications, les exigences en matière de qualité sont les suivantes :

- Description de l'inspection et des essais sur l'équipement et sur la fabrication,
- Étapes clés entre le FOURNISSEUR et AL-aT.

8.4.2. Étapes clés pour le FOURNISSEUR et AL-aT.

Les examens et étapes clés suivants, s'ils sont applicables en matière d'exigence de qualité, doivent être planifiés lorsque le CONTRAT est accepté par AL-aT et le FOURNISSEUR.

Réunion d'ouverture de chantier	
Date	1 ou 2 semaines après la date d'entrée en vigueur du CONTRAT.
Objectifs	Assurer une compréhension mutuelle des points suivants : <ul style="list-style-type: none"> - Champs d'application du CONTRAT (y compris les documents relatifs à la qualité)

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

	<ul style="list-style-type: none"> - Spécifications techniques (y compris la traçabilité des matières premières) - Documentation technique applicable - Normes et inspections - Planification - Gestion des documents (règles de soumission, numérotation, expédition, etc.)
--	---

Réunion de pré-inspection (PIM)	
Date	Entre l'inspection KOM et le MRR
Objectifs	- Examen final et approbation du plan de contrôle et d'essais

Examen de préparation à la fabrication (MRR)	
Date	Avant le lancement de la fabrication par le FOURNISSEUR
Objectifs	<p>S'assurer de la préparation des points suivants avant la fabrication</p> <p>1/ Approbation des documents :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Plan de contrôle et d'essais - Schémas et notes techniques - Procédés et procédures de fabrication - Traçabilité des matières premières <p>2/ Organisation de la documentation finale requise selon les spécifications</p> <p>3/ Toute la documentation technique est disponible au même niveau de révision chez AL-aT et chez le Fournisseur.</p> <p>4/ Qualification du personnel et des moyens de fabrication et d'essai.</p>

Inspection du premier article (FAI)	
Date	Avant la livraison des premières pièces de production en série
Objectifs	<p>L'objectif de la FAI est de vérifier que les procédés de production, la documentation de production et l'outillage ont la capacité de fabriquer des produits qui répondent aux exigences établies.</p> <p>La FAI doit être répétée lorsque des changements interviennent qui invalident les résultats initiaux (par exemple, des modifications des caractéristiques de conception, des modifications du procédé de</p>

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

	production, des modifications de l'outillage) ou lorsque la production a été arrêtée pendant au moins deux ans.
--	---

Test d'acceptation en usine (FAT)	
Date	Avant la livraison de l'équipement
Objectifs	L'objectif de la FAT est de vérifier la conformité de l'équipement, de sa documentation et des tests de conformité.

8.4.3. Exigences minimales en matière d'inspection des FOURNITURES livrées à AL-aT

8.4.3.1 Exigences relatives à l'échantillonnage pour la livraison de lots

Un lot est considéré comme une quantité de pièces produites avec la même définition (conception et procédé), fabriquées et livrées en une seule fois. Les règles d'échantillonnage, si applicables, sont indiquées dans le(s) cahier(s) des charges joint(s) au CONTRAT. Si aucune règle d'échantillonnage n'est donnée, l'échantillonnage doit être conforme aux normes NF ISO 2859.

8.4.3.2. Exigence relative au contrôle dimensionnel (par rapport aux cotations des plans)

Le niveau de contrôle dimensionnel est spécifique et défini pour chaque cotation sur les plans des FOURNITURES. Il existe trois niveaux différents. Les niveaux d'inspection sont indiqués sur les plans.

- Niveau 1 d'exigence relative au contrôle dimensionnel :

Pas d'annotation particulière concernant la dimension.

Aucun rapport d'inspection n'est requis pour ce niveau. Toutefois, les dimensions doivent être vérifiées par le FOURNISSEUR. Si les dimensions sont hors tolérance et ne peuvent pas être corrigées, une fiche de non conformité est ouverte. Cette fiche d'anomalie est transmise par le FOURNISSEUR à AL-aT pour information et/ou approbation.

- Niveau 2 d'exigence relative au contrôle dimensionnel :

La cotation est suivie d'une marque encadrée contenant les éléments suivants :

- Un numéro de séquence identifiant la dimension.

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

- Les lettres NR, qui signifient « non rapporté ».

Pour ce niveau, l'inspection est effectuée par le service d'inspection du FOURNISSEUR. Les non-conformités donneront lieu à l'émission d'une fiche d'anomalie. Cette fiche d'anomalie est transmise par le FOURNISSEUR à AL-aT pour information et/ou approbation.

Sauf indication contraire, le contrôle statistique s'applique à ce niveau.

- Niveau 3 d'exigence relative au contrôle dimensionnel :

La cotation est suivie d'une bulle dans laquelle est porté un numéro de séquence permettant de repérer la côte et de l'identifier sur le PV de contrôle.

Pour ce niveau, le contrôle est réalisé par le Service Contrôle du FOURNISSEUR. Les résultats seront portés sur un relevé de contrôle des côtes ainsi bullées sur le plan. Les non-conformités font l'objet d'une fiche d'anomalie. Cette fiche d'anomalie est transmise à AL-aT pour information et/ou avis.

Sauf indications contraires, le contrôle statistique s'applique à ce niveau de contrôle. Le dossier lié à l'article précise, si nécessaire, les règles statistiques d'échantillonnage.

8.5. Obligations du FOURNISSEUR de services

8.5.1. Obligations contractuelles

Sans préjudice des dispositions du CONTRAT, le FOURNISSEUR doit livrer les FOURNITURES et la documentation conformément aux exigences du CONTRAT dans les DÉLAIS CONTRACTUELS convenus.

Le FOURNISSEUR s'engage à informer l'acheteur AL-aT, dès qu'il en a connaissance, des faits suivants :

- obsolescence ou modification des FOURNITURES commandées,
- tout événement ou anomalie pouvant affecter les aspects contractuels négociés (DÉLAIS CONTRACTUELS, respect du CONTRAT, qualité du produit et exigences en matière de qualité énoncées dans le présent document).

Le FOURNISSEUR n'est pas autorisé à livrer des pièces contrefaites. Le FOURNISSEUR doit avoir une politique de gestion des risques pour ses propres sous-traitants afin de prévenir l'utilisation de pièces contrefaites.

Aucune modification (concernant le produit, le procédé ou l'approvisionnement, etc.) ne peut être apportée aux FOURNITURES par le FOURNISSEUR sans l'accord écrit préalable d'AL-aT.

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

Lorsqu'un bon de COMMANDE fait partie du CONTRAT, toute modification du contenu de ce CONTRAT nécessite une modification du bon de COMMANDE, annulant et remplaçant le bon de COMMANDE précédent.

Tout écart du FOURNISSEUR par rapport à cette procédure, aux normes ou à l'une des exigences spécifiées dans le CONTRAT sera corrigé par le FOURNISSEUR à ses propres frais.

Le non-respect par le FOURNISSEUR de ses obligations peut entraîner l'arrêt des travaux commandés et la suspension des relations commerciales, si un plan d'action n'est pas mis en place dans un délai compatible avec les activités d'AL-aT.

8.5.2. Obligations relatives aux normes et règlements

Le FOURNISSEUR doit se conformer aux exigences imposées par l'application d'un code de construction (ASME, CODAP, etc.) et aux réglementations applicables à toutes les étapes du processus (telles que les processus de dimensionnement, d'approvisionnement, d'inspection spéciale ou de réception).

Le FOURNISSEUR doit pouvoir démontrer à tout moment qu'il s'est conformé aux normes, règlements et codes en vigueur applicables aux secteurs concernés (aérospatial et défense, gaz et cryogénie, énergies nouvelles).

8.5.3. Garantie de performance

La performance de la FOURNITURE achetée doit répondre aux exigences décrites dans le CONTRAT et les spécifications associées.

8.5.3.1. Exigences en termes de documentation

Les documents requis sont précisés dans le CONTRAT.

Voici des exemples de documents requis, s'ils sont indiqués dans le CONTRAT (y compris les spécifications) :

- certificat de conformité des matières premières (NF EN 10204)
- plans d'inspection, registres des pièces inspectées (contrôle dimensionnel, test de pénétration de colorant, étanchéité, etc.)
- rapport d'inspection dimensionnelle des dimensions des bulles NR sur le plan, conformément à la procédure d'échantillonnage en vigueur
- notice d'utilisation, notice de maintenance
- déclaration CE
- certificats de réglage et/ou d'étalonnage
- ...

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

Ces documents doivent accompagner la FOURNITURE, être totalement acceptables pour l'utilisation et identifiables comme s'appliquant au CONTRAT et à la référence de l'article AL-aT (article et/ou TAG).

Ces documents doivent être fournis dans la langue indiquée dans le CONTRAT, au plus tard à la livraison de la FOURNITURE.

8.5.3.2. Notifications

Si AL-aT l'exige, le FOURNISSEUR doit obtenir l'autorisation d'AL-aT avant de livrer toute FOURNITURE au lieu spécifié dans le CONTRAT.

8.6 Exigences selon la catégorie de FOURNISSEUR (section 8.3)

Ce tableau résume toutes les exigences applicables dans le cadre du CONTRAT d'AL-aT, en fonction de la catégorie de fournisseur telle que définie dans la section 7 ci-dessus. AL-aT est en droit d'utiliser le tableau suivant afin de procéder à l'évaluation du FOURNISSEUR.

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

1	2	3	4	5	<p style="text-align: center;">8.6.1 Organisation du FOURNISSEUR pour répondre au CONTRAT</p> <p>Le FOURNISSEUR doit définir un interlocuteur unique pour chaque CONTRAT.</p> <p>Le FOURNISSEUR doit notifier à AL-aT et obtenir son accord préalable pour tout changement majeur de l'organisation affectant les FOURNITURES associées au CONTRAT.</p> <p>Le FOURNISSEUR doit communiquer la liste des travaux sous-traités et le nom de ses sous-traitants.</p> <p>Sur demande, le FOURNISSEUR doit être en mesure de fournir une copie de son organigramme définissant qui est responsable de quelles tâches.</p> <p>Le FOURNISSEUR doit pouvoir fournir sur demande une copie d'un ou plusieurs documents de type « Manuel Qualité », approuvés par sa direction, décrivant l'organisation et les ressources en place, en vue de s'assurer que la FOURNITURE répond aux exigences énoncées.</p>
1	2	-	-	-	<p style="text-align: center;">8.6.2. Gestion de la conception</p>

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

8.6.2.1 Gestion de la conception

La conception du FOURNISSEUR doit être réalisée en conformité avec les normes, règlements et spécifications applicables fournis par AL-aT. Lorsque des procédures spécifiques doivent être appliquées, elles sont mentionnées dans le CONTRAT.

Une matrice de communication doit être demandée par AL-aT au FOURNISSEUR, avant le début des premières phases de conception.

Dans le cadre du CONTRAT, le FOURNISSEUR responsable de la conception doit effectuer les tâches suivantes :

- déterminer les exigences de base pour la conception (exigences fonctionnelles, performances, exigences légales et réglementaires, normes et pratiques standard, conséquences de l'obsolescence)
- déterminer les résultats attendus (examens, documents de conception, activités de vérification, activités de validation)
- identifier et énumérer les tâches à accomplir, indiquer la personne responsable de ces tâches et les délais impartis, ainsi que les tâches qui sont sous-traitées et à quels sous-traitants
- identifier les autorités et les règles de délégation si nécessaire
- identifier les points critiques
- établir un calendrier général pour les tâches de conception et fixer des étapes clés

Le travail de conception à effectuer doit être basé sur les exigences fonctionnelles et de sécurité de la FOURNITURE.

L'activité de conception doit tenir compte des éléments suivants :

- la capacité de produire, d'inspecter et de tester les FOURNITURES
- la capacité d'entretenir les FOURNITURES
- les obsolescences

Le FOURNISSEUR doit prévoir les revues de conception nécessaires, tant internes qu'avec AL-aT, celles avec AL-aT comprenant au moins :

- la revue de lancement de la conception
- la revue de la définition préliminaire (PDR, preliminary definition review)
- la revue de la définition finale (FDR, final definition review) ou la révision de la définition critique (CDR, critical definition review)

Tous les procès-verbaux des revues de conception doivent être disponibles et communiqués à AL-aT sur demande.

Exigences spécifiques en matière d'aérospatiale et de défense : « Exigences spéciales » : sur demande, le FOURNISSEUR doit indiquer lorsqu'il existe un risque élevé que certaines exigences ne soient pas respectées et les mesures prises pour limiter ce risque.

Les résultats de la conception doivent être définis par AL-aT dans le cadre du CONTRAT.

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

						Si des modèles spécifiques sont nécessaires, il incombera à AL-aT de les transmettre au FOURNISSEUR.
1	2	-	-	-		<p style="text-align: center;">8.6.2.2 Fichier de définition</p> <p>Sauf mention contraire dans les exigences techniques, le FOURNISSEUR doit établir un dossier de définition contenant les plans approuvés, la liste des pièces, les manuels d'utilisation et de maintenance, les listes de pièces de rechange, le dossier qualité (certificats, registres, etc.) et les spécifications de conception (si nécessaire).</p>
1	2	-	-	-		<p style="text-align: center;">8.6.2.3 Fichier de justification</p> <p>Le FOURNISSEUR qui réalise la conception doit constituer un dossier de justification de la définition. Celui-ci permet d'avoir une vue d'ensemble et d'accéder aux documents du processus de conception et de test, justifiant les choix et le dimensionnement utilisés dans la définition de la FOURNITURE, afin de répondre aux exigences d'AL-aT.</p> <p><i>Exigences spécifiques en matière d'aérospatiale et de défense :</i></p> <p><i>Lorsque des essais sont requis, le FOURNISSEUR doit :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Indiquer les conditions de réalisation des essais : identifier les FOURNITURES à tester, les ressources nécessaires, les conditions des essais, les paramètres à enregistrer, les critères d'acceptation, les procédures et la configuration des FOURNITURES à tester.</i> - <i>Pendant les essais, vérifier la configuration de la FOURNITURE et le respect des critères d'acceptation.</i>
1	2	3	4	5		<p style="text-align: center;">8.6.3 Gestion des modifications</p>
1	2	-	-	-		<p style="text-align: center;">8.6.3.1 Gestion des modifications du produit – conception appartenant au FOURNISSEUR</p> <p>Dans le cas où le FOURNISSEUR est le propriétaire de la conception, il doit gérer les modifications de conception.</p> <p>Toute modification du fichier de définition est soumise à l'acceptation préalable d'AL-aT conformément au CONTRAT.</p> <p>Remarque : Le processus de gestion des modifications doit tracer toute modification dans le cahier des charges qui a été demandé soit par le FOURNISSEUR soit par AL-aT, et accepté par AL-aT.</p>
1	2	3	4	5		<p style="text-align: center;">8.6.3.2 Gestion des modifications du produit – conception appartenant à AL-aT</p> <p>Aucune modification d'une conception appartenant à AL-aT ne peut être effectuée sans une validation écrite ou une demande spécifique d'AL-aT.</p>

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

1	2	3	4	5	<p style="text-align: center;">8.6.3.3 Gestion des modifications du processus</p> <p>Toute modification du processus de fabrication doit être enregistrée et suivie par le FOURNISSEUR, y compris une évaluation d'impact pour la FOURNITURE avant la modification. Si un impact est confirmé, l'accord d'AL-aT doit être demandé par le FOURNISSEUR.</p>
1	-	3	4	5	8.6.4 Traçabilité des FOURNITURES
1	-	3	4	5	<p>Le FOURNISSEUR doit mettre en place un processus de traçabilité qui permet, pour chaque produit livré à AL-aT, la traçabilité des informations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Fichier de définition appliquée, ▪ Fabrication appliquée et dossier d'essai applicable, ▪ Le cas échéant, la traçabilité des activités de sous-traitance (c'est-à-dire le numéro de lot du matériau, l'identification du fournisseur, etc.), ▪ Enregistrements de production (assemblage, contrôle, opérateurs), ▪ Toute non-conformité observée, ▪ Les documents d'enregistrement des tests. <p>La traçabilité peut être exigée pour chaque unité. Dans ce cas, cela sera stipulé dans le CONTRAT ou dans les spécifications de la FOURNITURE.</p> <p>Les enregistrements relatifs à la qualité, démontrant la conformité aux exigences d'AL-aT (par exemple, le certificat de conformité, le rapport d'essai, etc.) doivent être identifiés et conservés.</p> <p>Tous les documents devant être soumis conformément au CONTRAT doivent être identifiés par le FOURNISSEUR avec le numéro du CONTRAT AL-aT et le numéro de référence de l'article.</p>
1	2	3	4	5	8.6.5 Contrôle des documents et des données
1	2	3	4	5	<p style="text-align: center;">8.6.5.1 Contrôle des registres</p> <p>Pour les FOURNISSEURS des secteurs de l'aérospatiale et de la défense, une procédure doit définir la méthode utilisée pour assurer la gestion des registres émis ou conservés (rapports d'essais, rapports d'inspection, certificats de conformité, qualification des procédures de soudage, qualification des soudeurs, etc.). Cette procédure doit notamment indiquer les modalités de stockage, d'identification, de protection, d'accessibilité, de durée de conservation, de mise à disposition pour le client et de suppression des registres.</p>

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

1	2	3	4	5	<p style="text-align: center;"><u>8.6.5.2 Approbation des documents et des données</u></p> <p>Tout document faisant partie de la FOURNITURE soumis par le FOURNISSEUR à AL-aT doit être approuvé (signé et/ou tamponné) par les autorités compétentes du FOURNISSEUR.</p> <p>Tout temps requis par AL-aT pour la révision des documents doit être pris en compte par le FOURNISSEUR lors de la soumission des documents afin de ne pas impacter les DÉLAIS CONTRACTUELS.</p>
1	2	3	4	5	<p style="text-align: center;"><u>8.6.5.3 Modification des documents et des données</u></p> <p>Si des documents et données sont modifiés par le FOURNISSEUR, ces modifications doivent être vérifiées en interne par le FOURNISSEUR avant d'être transmises à AL-aT.</p> <p>Toute modification d'un document divulgué doit faire l'objet d'un changement de révision.</p> <p>Toute modification de la documentation applicable à un CONTRAT doit être soumise à AL-aT pour acceptation avant sa mise en œuvre.</p> <p>Les documents non valides et/ou périmés doivent être retirés de tous les points de divulgation ou d'utilisation.</p>
1	2	3	4	5	<p style="text-align: center;"><u>8.6.5.4 Gestion de la configuration (Exigence spécifique au secteur de l'aérospatiale et de la défense)</u></p> <p><i>Pour les FOURNISSEURS externes livrant des FOURNITURES destinées à un usage aérospatial ou de défense, la gestion de la configuration de la FOURNITURE est obligatoire.</i></p> <p><i>Le document d'application de la configuration décrit le dossier industriel complété (tel que construit).</i></p> <p><i>L'enregistrement de la configuration de la FOURNITURE produite est démontré par l'établissement et la soumission à AL-aT du document suivant :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ <i>une fiche / un registre de configuration.</i> <p><i>Le dossier complet de la configuration produite pour la FOURNITURE est archivé par le FOURNISSEUR et peut être consulté par AL-aT sur demande.</i></p> <p><i>Si la configuration appliquée est différente de la configuration applicable, le FOURNISSEUR doit en informer AL-aT par une demande d'exemption.</i></p>

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

1	2	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.5.5 Archivage</u></p> <p>Le registre de l'ensemble des dossiers de fabrication doit être disponible pour AL-aT à tout moment du cycle de production et pour une période de 10 ans par la suite, sauf indication contraire (notamment pour l'aérospatiale et la défense, où la période de conservation est de 30 ans).</p> <ul style="list-style-type: none"> • En cas d'archivage papier, le FOURNISSEUR est responsable de la protection des documents contre le feu, l'eau ou tout élément pouvant les endommager. • En cas d'archivage électronique, le FOURNISSEUR est responsable de la mise en place d'un système de sauvegarde sécurisé. Les documents dématérialisés doivent rester lisibles tout au long de la période d'archivage, en particulier si un logiciel dédié est nécessaire pour exploiter les fichiers. <p>Sur demande, le FOURNISSEUR doit être en mesure de partager avec AL-aT les données archivées dans un délai de 24 h.</p>
1	-	3	-	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.5.6 Audit de la configuration physique – Inspection du premier article (FAI)</u></p> <p><i>Ce chapitre concerne les FOURNISSEURS externes qui livrent des FOURNITURES destinées à l'aérospatiale ou à la défense.</i></p> <p>Cette FAI prend la forme d'un examen formel de la configuration d'un article « produit », afin de vérifier qu'il est conforme à ses documents de configuration.</p> <p>Cet examen est effectué avant la présentation de la FOURNITURE pour acceptation sur une pièce représentative de la première production. Son but est de vérifier que les méthodes de production recommandées produisent un article conforme à la configuration (définition) applicable, à la planification et au CONTRAT.</p> <p>Cet examen doit être répété dès qu'une modification affecte la géométrie, les interfaces ou les fonctions de la FOURNITURE.</p> <p>En fonction de la criticité de la modification, l'examen peut être effectué par le FOURNISSEUR, par AL-aT ou par AL-aT et son client.</p> <p>Si nécessaire, AL-aT peut partager avec le FOURNISSEUR son modèle FAIR.</p> <p>Celui-ci doit inclure, au minimum :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les certificats de matériaux et de traçabilité pour tous les composants de la nomenclature de la FOURNITURE - Les ordres de fabrication ou fiches de suivi remplies - Les procédures de fabrication et d'inspection - Les rapports d'inspection - Le cas échéant, les dossiers de qualification des procédés spéciaux identifiés
1	2	3	4	5	<p style="text-align: center;">8.6.6 Contrôle de production</p>

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.6.1 Dossier de fabrication</u></p> <p>Un dossier de fabrication doit être constitué pour documenter l'historique chronologique des principales opérations de réalisation, en particulier celles qui font appel à des procédures, des tests, des essais et des points de contrôle externes.</p> <p>Si AL-aT le demande dans le cadre du CONTRAT, cette documentation doit être soumise pour examen à AL-aT.</p> <p>AL-aT énonce ensuite les points nécessitant sa présence.</p> <p>Pendant la fabrication, les opérateurs datent et signent les tâches effectuées sur un document de suivi.</p> <p>Le dossier de fabrication doit être compilé dans la documentation finale, conformément aux spécifications fournies dans le CONTRAT.</p>
1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.6.2 Planification de la production</u></p> <p>Le FOURNISSEUR doit tenir à jour un calendrier d'avancement des travaux, afin de respecter les DÉLAIS CONTRACTUELS indiqués dans le CONTRAT.</p> <p>En cas de dérogation à ces DÉLAIS CONTRACTUELS, le FOURNISSEUR doit en informer l'acheteur AL-aT.</p> <p>AL-aT peut demander à voir ce calendrier de temps en temps ou à le recevoir périodiquement.</p>
1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.6.3 Maintenance des moyens de production</u></p> <p>Les moyens de production doivent être entretenus afin d'assurer leur disponibilité et leur bon fonctionnement.</p> <p>Les opérations de maintenance et leur fréquence doivent être consignées.</p>
1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.6.4 Identification et traitement des procédés spéciaux</u></p> <p><i>Ce chapitre concerne les FOURNISSEURS externes qui livrent des FOURNITURES destinées à l'aérospatiale ou à la défense.</i></p> <p>Le FOURNISSEUR doit identifier les procédés spéciaux utilisés pour la fabrication de la FOURNITURE et en informer AL-aT (pour les FOURNITURES soumises à une FAI, les procédés spéciaux sont identifiés dans le FAIR).</p> <p>Un procédé est défini comme spécial lorsque son résultat ne peut pas être vérifié par un test non destructif (c'est-à-dire traitement de surface, traitement thermique, soudage, sertissage, brasage, collage, etc.). Un procédé spécial doit être réalisé par des employés qualifiés.</p>

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.6.5 Qualification des procédés et du personnel</u></p> <p>En particulier pour la production en série, le FOURNISSEUR doit démontrer sa capacité à fabriquer en continu des FOURNITURES conformes aux spécifications. Dans ces conditions, le FOURNISSEUR doit utiliser des procédés et du personnel stables et qualifiés.</p> <p>Toute modification d'un procédé de production doit être signalé à AL-aT. Si la FOURNITURE fait l'objet d'une FAI, cette notification sera documentée par un nouveau FAIR.</p>
1	2	3	4	5	<p style="text-align: center;"><u>8.6.6.6 Identification des FOURNITURES et documentation</u></p> <p>Les documents et les données doivent être formellement identifiés par une référence unique adéquate.</p> <p>L'identification et le marquage permanent des FOURNITURES et de la documentation associée doivent être conformes aux stipulations du CONTRAT. Cette identification doit systématiquement figurer sur les documents relatifs à la FOURNITURE (rapports d'inspection, certificats de conformité, fiches de non-conformité, etc.) afin de garantir une traçabilité complète.</p> <p>S'il est impossible de marquer le matériau, le marquage doit être apposé sur l'emballage.</p>
1	2	3	4	5	<p>8.6.7 Produits et services fournis par des sous-traitants externes</p>
1	2	3	-	5	<p style="text-align: center;"><u>8.6.7.1 Qualification des sous-traitants</u></p> <p>Il incombe au FOURNISSEUR de faire appel uniquement à des sous-traitants qualifiés. Une liste de sous-traitants qualifiés doit être maintenue par le FOURNISSEUR.</p> <p>Les critères de qualification doivent tenir compte des exigences d'AL-aT lorsqu'elles sont applicables dans le cadre du CONTRAT (par ex. traitement des contrefaçons, FAI, etc.).</p> <p>En cas de changement de sous-traitant en cours de CONTRAT, le FOURNISSEUR doit en informer AL-aT.</p> <p>Si la FOURNITURE fait l'objet d'une FAI, tout changement de sous-traitant doit être documenté par un nouveau FAIR.</p>
1	2	3	-	5	<p style="text-align: center;"><u>8.6.7.2 Sous-traitants sélectionnés et qualifiés par AL-aT</u></p> <p>Si le CONTRAT prévoit le recours à des sous-traitants spécifiques, AL-aT et le FOURNISSEUR doivent parvenir à un accord pour le traitement de ces sous-traitants.</p> <p>En cas de FOURNITURES non conformes, le FOURNISSEUR doit en informer AL-aT.</p>

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

1	2	3	-	5	<p style="text-align: center;"><u>8.6.7.3 Transfert des exigences du CONTRAT du FOURNISSEUR à ses sous-traitants</u></p> <p>Les bons de commande émis par le FOURNISSEUR à l'intention de ses sous-traitants doivent spécifier les exigences mentionnées dans le CONTRAT (y compris : HSE et fiabilité, conformité, délais et prévention de la contrefaçon).</p>
1	2	3	4	5	<p style="text-align: center;"><u>8.6.7.4 Évaluation des sous-traitants</u></p> <p>Le FOURNISSEUR doit évaluer ses sous-traitants sur la base de leur capacité à satisfaire les exigences énoncées dans le CONTRAT, notamment la qualité des FOURNITURES livrées, le respect des délais de livraison, la HSE, la fiabilité, etc.</p> <p>Tous les rapports d'évaluation et les mesures nécessaires qui en découlent doivent être conservés par le FOURNISSEUR (qualité des sous-traitants sélectionnés, liste des sous-traitants évalués, champ d'application, résultat de cette évaluation de performance, ponctualité, etc.).</p>
1	2	3	-	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.7.5 Spécifications d'achat du produit acheté par le FOURNISSEUR</u></p> <p>Les spécifications doivent contenir au moins la description du produit (dessins, schémas, instructions, critères fonctionnels, etc.) et du service, les exigences en matière d'inspection et d'essai, les critères d'acceptation du produit ou du service, et les exigences en matière de qualification du personnel. Ces spécifications doivent transmettre les exigences d'AL-aT au sous-traitant afin d'assurer sans limitation la conformité des FOURNITURES au CONTRAT (comme par exemple, le recours obligatoire à des sous-traitants sélectionnés par AL-aT pour faciliter le contrôle du processus).</p>
1	2	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.7.6 Vérification du produit acheté</u></p> <p>La vérification du produit/service sous-traité doit être réalisée par des employés qualifiés et doit être documentée. Le fournisseur doit être en mesure de fournir une preuve objective de la conformité du produit, du service et de la documentation.</p> <p>Une attention particulière doit être accordée au risque de contrefaçon.</p>
1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.8 Contrôle du produit fourni par AL-aT (notamment en cas d'externalisation ou de retour du FOURNISSEUR)</u></p>
1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.8.1 Réception du produit fourni par AL-aT</u></p> <p>Tout produit livré par AL-aT, l'un de ses Fournisseurs ou l'un de ses clients (ci-après, les Produits donnés en transformation) doit être vérifié par le FOURNISSEUR.</p> <p>Cette vérification comprend les contrôles suivants en ce qui concerne le CONTRAT :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ des contrôles qualitatifs et quantitatifs des Produits donnés en transformation,

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

- la présence d'une documentation, qui sera délivrée à AL-aT,
- une inspection visuelle de l'état général et de l'intégrité des Produits donnés en transformation après leur transport.

Une fois les procédures de réception effectuées, une copie du bordereau de livraison doit être envoyée dans les deux (2) jours calendaires à l'acheteur AL-aT. Ces bordereaux de livraison doivent refléter, le cas échéant, les dommages subis pendant le transport et/ou les défauts apparents et/ou toute anomalie quantitative et qualitative. L'absence d'émission du bordereau de livraison dans les deux (2) jours calendaires conformément à ce qui précède sera considérée comme une preuve concluante que les Produits donnés en transformation et leur emballage ont été livrés dans les quantités correctes, qu'ils étaient exempts de défauts apparents et qu'ils n'ont pas subi de dommages pendant le transport.

Plus particulièrement, lorsqu'un dommage survient au cours du transport d'un Produit donné en transformation fourni par AL-aT, ses Fournisseurs ou ses clients, le destinataire doit impérativement maintenir le recours d'AL-aT en :

- laissant les marchandises et les matériaux d'emballage dans l'état où ils ont été reçus pour une éventuelle inspection,
- envoyant une copie de tous les documents reçus à l'acheteur AL-aT,
- prenant, provoquant ou exigeant toutes les mesures conservatoires ou de sauvegarde exigées par la situation pour protéger les biens assurés ou limiter les dommages qu'ils subissent,
- demandant l'intervention de l'évaluateur lors de l'évaluation des dommages,
- conservant tous les droits et recours contre les entreprises de transport et/ou tous les autres tiers responsables pour pouvoir subroger les assureurs,
- informant les assureurs du sinistre et des mesures prises.

EN CAS DE DOMMAGES VISIBLES

Avant d'accepter la livraison des Produits donnés en transformation, émettez des réserves spécifiques sur le bordereau de livraison, en mentionnant les marques, les numéros et le poids des colis litigieux, et faites signer ces réserves par le livreur.

Confirmez ces réserves par lettre recommandée dans les 24 heures suivant la livraison.

EN CAS DE DOMMAGES CONSTATÉS SEULEMENT APRÈS LA LIVRAISON

Arrêtez immédiatement le déballage et appelez l'évaluateur. Prenez des photos.

Envoyez une lettre recommandée spécifiant les réserves, dans les 3 jours calendaires après la livraison, à la société de transport et/ou au tiers responsable, les informant des dommages constatés.

DANS TOUS LES CAS :

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

					<p>Convoquez la compagnie de transport et/ou tout autre tiers responsable, par lettre recommandée si nécessaire, afin qu'ils procèdent à une expertise, et s'ils refusent de se faire représenter, demandez une expertise judiciaire si les dommages sont importants.</p> <p>METTEZ LE DÉLAI PRESCRIT EN ATTENTE si les dossiers complets ne sont pas soumis aux assureurs au plus tard un mois avant l'expiration de ce délai.</p> <p>Tout manquement à ces conditions engage la responsabilité du FOURNISSEUR.</p> <p>Tous les documents ou fichiers fournis par AL-aT restent la propriété d'AL-aT et doivent être correctement conservés afin de pouvoir être restitués sur demande.</p>
1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.8.2 Identification</u></p> <p>Le FOURNISSEUR doit identifier clairement tous les Biens confiés fournis par AL-aT, ses fournisseurs ou ses clients.</p>
1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.8.3 Stockage des Produits donnés en transformation</u></p> <p>Le FOURNISSEUR doit prendre des mesures appropriées pour assurer la traçabilité, le stockage et la conservation des Biens confiés fournis par AL-aT, ses Fournisseurs et ses clients.</p> <p>Il doit informer par écrit l'acheteur AL-aT s'il constate une usure, une détérioration ou des défauts sur les Bien confiés avant de les utiliser.</p>
1	-	3	4	5	<p style="text-align: center;">8.6.9 Inspections et essais</p>
1	-	3	4	5	<p style="text-align: center;"><u>8.6.9.1 Inspections à l'entrée</u></p> <p>Les produits ou services reçus par le FOURNISSEUR de la part des sous-traitants doivent être vérifiés et comparés au CONTRAT. Les résultats de cette inspection doivent être consignés.</p> <p>Si aucune exigence d'inspection n'est spécifiée par AL-aT, le FOURNISSEUR doit appliquer son propre processus d'inspection à l'entrée.</p> <p>Si la livraison est composée de plusieurs unités, et si le FOURNISSEUR applique un plan d'échantillonnage, celui-ci doit être documenté et basé sur une norme reconnue (par ex. ISO 2859)</p> <p>Une attention particulière doit être accordée au risque de contrefaçon.</p>
1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.9.2. Inspection inter-opérationnelle</u></p> <p>Les opérations d'inspection et d'essai doivent être définies dans un plan d'inspection (par ex. un ITP, etc.). Le FOURNISSEUR s'assure que toutes les inspections prévues sont réalisées.</p>

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.9.3 Inspections finales</u></p> <p>Les exigences en matière d'inspection finale sont tirées des spécifications énoncées dans le CONTRAT.</p> <p>Le FOURNISSEUR doit choisir et utiliser des outils étalonnés et appropriés (en termes de précision).</p> <p>Il doit effectuer et consigner les inspections pour s'assurer de la conformité de la FOURNITURE avec le CONTRAT.</p> <p>Sauf indication contraire dans la documentation contractuelle applicable, pour toutes les inspections finales soumises à l'acceptation de AL-aT, le FOURNISSEUR doit inviter AL-aT à y assister 10 (dix) jours ouvrables avant l'inspection d'acceptation.</p> <p>L'acceptation en usine est constatée par un PVRI (procès-verbal de réception) répertoriant l'équipement accepté et les réserves éventuelles.</p> <p>Une réserve dite 'bloquante' empêche l'expédition de l'équipement.</p>
1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.9.4 Identification des équipements d'inspection et d'essai</u></p> <p>Le FOURNISSEUR doit identifier et consigner les appareils de mesure utilisés pour déclarer que la FOURNITURE est conforme aux exigences spécifiées dans le CONTRAT.</p>
1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.9.5 Vérification des équipements d'inspection et d'essai</u></p> <p>Le FOURNISSEUR doit vérifier ponctuellement, et conformément aux procédures d'étalonnage internes, les appareils de mesure utilisés pour déclarer que la FOURNITURE est conforme aux exigences spécifiées dans le CONTRAT.</p> <p>Le FOURNISSEUR doit mettre à disposition, sur demande d'AL-aT, tous les certificats d'étalonnage et de vérification des appareils de mesure.</p> <p>Les étalonnages doivent être effectués avant la fin de la période de validité de l'équipement de mesure.</p>
1	-	3	4	-	<p style="text-align: center;"><u>8.6.9.6 Conformité aux normes nationales et internationales</u></p>

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

						<p>Le FOURNISSEUR doit vérifier ou faire vérifier les appareils de mesure utilisés pour déclarer la conformité des produits avec des moyens de mesure raccordés aux étalons nationaux ou internationaux. Les étalonnages doivent être faits avant la fin de la période de validité du moyen de mesure.</p>
1	-	3	4	5		<p>8.6.10 Stockage, manutention, conditionnement, conservation, livraison</p>
1	-	3	4	5		<p style="text-align: center;"><u>8.6.10.1 Stockage, manutention, conditionnement, conservation, livraison</u></p> <p>Le FOURNISSEUR doit assurer la protection de la FOURNITURE lors des opérations de manutention, de stockage et de conditionnement jusqu'à la livraison, conformément au CONTRAT.</p> <p>Si cela n'est pas documenté dans le CONTRAT, le FOURNISSEUR reste responsable des opérations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Emballer les FOURNITURES de manière appropriée, afin d'éviter tout risque de choc, de rayure, de marquage, de corrosion, etc. ▪ Nettoyer les FOURNITURES avant de les livrer afin d'éviter tout dommage ou la présence de corps étrangers (également appelés FOD dans le domaine aérospatial et spatial). ▪ Sécurité : <ul style="list-style-type: none"> - Lorsque les équipements sont livrés inertes, sous pression ou dégraissés à l'oxygène : <p>La livraison doit être accompagnée d'un manuel d'utilisation.</p> <p>Tous les composants utilisés pour la pressurisation, tels qu'une vanne ou un manomètre, doivent être protégés.</p> - FOURNITURES dangereuses : <p>L'étiquetage précisant le danger lié à la FOURNITURE doit être apposé à un endroit bien visible sur la FOURNITURE et son emballage, et celle-ci doit être accompagnée d'une fiche technique.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manipulation : <p>Des plans de levage doivent être fournis lorsque des ponts roulants ou des grues de levage sont nécessaires pour la réception des FOURNITURES.</p>

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

1	-	3	4	5	<p style="text-align: center;"><u>8.6.10.2 Articles avec date d'expiration</u></p> <p>Le cas échéant, le FOURNISSEUR doit mettre en place un suivi de ces articles. L'utilisation d'un article périmé est strictement interdite. Le FOURNISSEUR doit vérifier la date de validité des FOURNITURES avant leur utilisation ou leur livraison.</p>
					<p style="text-align: center;"><u>8.6.10.3 Livraison</u></p> <p>Le FOURNISSEUR doit livrer les FOURNITURES conformément au CONTRAT. La documentation fait partie intégrante des FOURNITURES. Les pièces justificatives à fournir conformément au CONTRAT (rapport d'inspection, certificat des matériaux, etc.) doivent être envoyées avec les FOURNITURES aux magasins AL-aT en version papier et/ou électronique.</p> <p>En outre, pour les livraisons hors d'AL-aT, une copie numérique du bordereau de livraison et des documents associés doit être envoyée à l'acheteur AL-aT.</p> <p>Les certificats réglementaires (par ex. le certificat CE) doivent également être joints aux FOURNITURES livrées.</p> <p>Pour les livraisons de FOURNITURES dont la durée de conservation est limitée, la date d'expiration doit être clairement indiquée sur le bordereau de livraison.</p>
1	2	3	4	5	<p style="text-align: center;"><u>8.6.11 Gestion de la non-conformité</u></p> <p>Le FOURNISSEUR doit identifier et consigner toutes les non-conformités (écarts par rapport aux exigences du CONTRAT) détectées lors de la production de la FOURNITURE.</p> <p>Si le traitement de l'anomalie nécessite une reprise ou une modification affectant la conformité attendue des FOURNITURES, le FOURNISSEUR doit en informer AL-aT par e-mail, fax ou courrier dans les 48 heures suivant la détection de l'anomalie.</p> <p>Aucune action ne peut être entreprise sur les pièces sans l'accord écrit préalable d'AL-aT.</p> <p>De même, si le FOURNISSEUR envisage d'utiliser les FOURNITURES ou sous-ensembles non conformes en l'état, il doit demander un accord écrit à AL-aT.</p> <p>Les FOURNITURES ne peuvent, en aucun cas, être utilisées et/ou livrées sans l'accord préalable écrit d'AL-aT.</p>

PROCÉDURE		AIR LIQUIDE Advanced Technologies
EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX PRESTATAIRES EXTERNES		
Référence : S1-SUP-P04	Révision n°3	

1	2	3	4	5	<p style="text-align: center;">8.6.12 Mesures correctives</p> <p>Si une anomalie est constatée par AL-aT ou par le FOURNISSEUR lors de l'audit ou l'inspection, le FOURNISSEUR doit réaliser et documenter les activités suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Identifier les causes profondes, y compris celles liées aux facteurs humains, ● Proposer et mettre en œuvre un plan d'action correctif, ● Transférer les actions aux sous-traitants externes si nécessaire, ● Rendre compte régulièrement à AL-aT de l'avancement de ces actions. <p>Les délais de réalisation des actions et de communication des progrès doivent être définis en accord avec AL-aT.</p>
1	2	3	4	5	<p style="text-align: center;">8.6.13 HSE (Santé, Sécurité, Environnement)</p> <p>Le FOURNISSEUR doit mettre en œuvre une politique HSE, garantissant au minimum :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Le suivi statistique des accidents du personnel survenus au cours des activités de travail (nombre d'accidents par heure de production) en vue d'en analyser les causes et de prendre des mesures de réduction des risques, de limiter leur survenue et de rendre ainsi l'activité plus sûre et plus fiable, ▪ Des conditions de travail (propreté, rangement) suffisantes pour répondre aux exigences nécessaires à l'obtention de la qualité requise pour les FOURNITURES, ▪ Le suivi des qualifications du personnel spécifique à la HSE et aux opérations indirectement liées à la production des FOURNITURES commandées (caristes, grutiers, etc.), ▪ La traçabilité de la formation et des informations fournies au personnel, en rapport avec les risques concernant l'unité ou le site ou l'environnement de travail, ▪ Un processus d'amélioration continue.