

CONTRAT QUALITE FOURNISSEURS DE « ARCOM INDUSTRIE »

Rédigé par :	Approuvé par :	
Karine SONNERAT	Damien CHATENOUD	Frédéric BARGAIN
Responsable Qualité Fournisseurs ARCOM	Responsable Qualité Produits ARCOM	Responsable Achats
		

Table des modifications :

Indice	Objet	Date	Acteur
A	Création	04/06/2012	AK
B	Refonte complète en préparation audit EN9100 : Gestion des modifications	09/03/2018	AB
C	Refonte complète suite à l'intégration d'un service AQF	29/10/2018	KF
D	Mise à jour suite remarque audit interne	01/03/2021	KS
E	Mise à jour suite audit ISO 14001	04/10/2022	KS
F	Mise à jour amélioration continue	25/03/2024	KST
G	Mise à jour amélioration continue	07/01/2026	KST

DOMAINE D'APPLICATION.....	3
GENERALITES	3
SELECTION DES FOURNISSEURS ET CERTIFICATION QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT (§4.4.1).....	4
CONFIDENTIALITE (§5.1.1.1).....	4
ETHIQUE (§5.1.1.1).....	4
SENSIBILISATION (§7.3)	4
MAÎTRISE DES ENREGISTREMENTS (§7.5.3).....	4
DOCUMENTATION (§7.5.3).....	5
DROIT D'ACCES (§8.2.1).....	5
PRESTATAIRES EXTERNES DESIGNES PAR LE CLIENT OU APPROUVES (§8.2.1)	5
AUDITS QUALITE (§8.2.1).....	5
PROPRETE DES PRODUITS (§8.2.1)	5
INFORMATIONS REACH, ROHS ET CONFLICT MINERAL (§8.2.2).....	5
REVUE DE FAISABILITE (§8.2.3).....	6
REVUE DE CONTRAT (§8.2.3)	6
ACCUSE DE RECEPTION DE COMMANDE (§8.2.3)	6
MAITRISE DES MODIFICATIONS (§8.2.4)	7
PROCEDES DE FABRICATION (§8.3.2)	7
ECHANTILLONS INITIAUX-FAI (§8.3.5)	7
REALISATION DU PRODUIT (§8.5.1).....	8
RESPECT DES DELAIS (§8.5.1)	8
DOCUMENTS D'ACCOMPAGNEMENT (§8.5.1)	9
PROCEDES SPECIAUX (traitement, rectification et autres opérations d'assemblage ou de parachèvement) (§8.5.1.2)	10
TRACABILITE (§8.5.2)	11
CONDITIONNEMENT DES ARTICLES (§8.5.4).....	11
ESSAIS, CONTROLES ET VERIFICATION (§8.6)	11
PRODUIT NON CONFORME (§8.7.1)	11
EVALUATION ET CATEGORISATION DES FOURNISSEURS (§9.1.2)	13
APPROBATION FOURNISSEUR	14

DOMAINE D'APPLICATION

Ce document s'applique à toutes les opérations de sous-traitance, les matières premières et tous les services ayant une incidence sur les produits d'ARCOM Industrie (traitement, rectification...).

GENERALITES

Arcom Industrie a défini 4 niveaux de criticités impliquant pour chacun des règles différentes :

Niveaux défini	Implications
N1- pièces critiques	Processus figé (Programme, machine et outils figés) – Personnel soumis à habilitations - Soumission initiale suivant les exigences qualité.
N2- pièces sensibles	Processus figé (Programme, machine et outils figés)- Soumission initiale suivant les exigences qualité.
N3- pièces complexes	Technologie de machine figée (Poupée mobile, poupée fixe, centre d'usinage, ligne automatique de traitement thermique, etc) - Soumission initiale suivant les exigences qualité.
N4- pièces normales	Sans exigence de conditions de réalisation particulière - Soumission initiale suivant les exigences qualité.

Les présentes exigences sont applicables à toutes les commandes de produits et/ou services passés par ARCOM Industrie auprès d'un fournisseur, prestataire ou sous-traitant.

Elles doivent être répercutées à toute la chaîne d'approvisionnement y compris les exigences des clients de ARCOM Industrie si spécifiées dans les commandes ou sur plans.

Les niveaux apparaissent au plan et sont rappelés sur les commandes. Le fournisseur se devra de respecter les exigences imposées.

Le terme fournisseur utilisé ci-après signifie « fournisseur, prestataire ou sous-traitant ».

SELECTION DES FOURNISSEURS ET CERTIFICATION QUALITE SECURITE ENVIRONNEMENT (§4.4.1)

Respect des exigences du référentiel ISO 9001.

Certifications ISO 9001, ISO 13485, EN 9100, IATF 16949, ISO 14001, ISO 45001 recommandées.

Le fournisseur s'engage à respecter toutes les exigences spécifiques communiquées par ARCOM INDUSTRIE, dans le cadre de chaque commande, notamment pour les produits ou prestations à forte exigence réglementaire ou critique.

Respecter les réglementations sécurité et environnementales en vigueur.

Réduire l'empreinte environnementale sur le cycle de vie des produits (réduire les consommations d'énergie et des ressources naturelles ainsi que les émissions de gaz à effet de serre ; augmenter l'utilisation d'énergies renouvelables ; privilégier les matériaux et conditionnements recyclables ; éviter les déchets dangereux ; privilégier le recyclage à la destruction des déchets, ...).

Favoriser le travail avec les fournisseurs locaux (< 200km) afin de réduire l'empreinte carbone.

Nous envoyer ces certificats en format « pdf » à chaque mise à jour sans qu'il soit besoin de le rappeler.

Nous retourner signé le présent manuel fournisseur.

CONFIDENTIALITE (§5.1.1.1)

Le fournisseur s'engage à traiter toutes les informations reçues pour l'exécution de l'ordre d'achat de façon confidentielle et à ne les communiquer qu'au personnel directement concerné par l'exécution.

ETHIQUE (§5.1.1.1)

Une copie non autorisée, une imitation, une pièce de substitution, ou une pièce modifiée (par exemple, matière, pièce, composant) est une potentielle contrefaçon. Dans le cas où le fournisseur rencontre cette situation, il isole l'élément et garantit de l'écarter de toutes livraisons au client.

SENSIBILISATION (§7.3)

Le fournisseur doit sensibiliser son personnel :

- Leur contribution à la conformité du produit ou du service.
- Leur contribution à la sécurité du produit.
- L'importance d'un comportement éthique.

MAÎTRISE DES ENREGISTREMENTS (§7.5.3)

Le fournisseur doit avoir défini une règle pour la conservation, le stockage, le retrait et la destruction des enregistrements. Les enregistrements doivent rester disponibles et lisibles.

Pour tous les produits N1 et pour les produits N2 issus du domaine de l'aéronautique la durée d'archivage est fixée à 50 ans.

Pour les produits N2 (sauf aéronautique), N3 et N4 la durée d'archivage est fixée à 15 ans.

Aucune destruction d'archive ne devra être réalisée sans accord au préalable avec ARCOM INDUSTRIE.

DOCUMENTATION (§7.5.3)

Le fournisseur doit être en possession des documents appelés sur l'ordre d'achat et à l'indice en vigueur (par exemple : plans, spécifications techniques, normes, standards...) que ces documents soient ou non publiés par ARCOM Industrie.

Si des indications sont manquantes (tolérances générales, classes de filetage ...) le fournisseur doit nous demander confirmation au préalable de la fabrication. Une confirmation écrite lui sera adressée.

DROIT D'ACCES (§8.2.1)

Le fournisseur s'engage à laisser le droit d'accès à ses locaux pour ARCOM Industrie et ses clients ainsi qu'aux autorités légales et réglementaires.

PRESTATAIRES EXTERNES DESIGNES PAR LE CLIENT OU APPROUVES (§8.2.1)

Certains prestataires externes peuvent être imposés au fournisseur par « Arcom Industrie » ou par son client.)

AUDITS QUALITE (§8.2.1)

Le fournisseur nous autorise, ARCOM Industrie, ses clients ainsi que ses partenaires, à pratiquer des vérifications de processus et/ou des audits qualité dans ses locaux. Les dates et les modalités seront préalablement convenues et formalisées entre les deux sociétés.

PROPRETE DES PRODUITS (§8.2.1)

Tout produit devra être livré nettoyé et propre sauf demande particulière sur la commande d'ARCOM Industrie.

INFORMATIONS REACH, ROHS ET CONFLICT MINERAL (§8.2.2)

Le fournisseur doit respecter le règlement européen n° 1907/2006 <<REACH>>.

Il doit informer ARCOM INDUSTRIE en cas de substances de l'annexe XIV utilisées et proposer une substitution.

Le fournisseur s'engage à respecter la directive Européenne RoHS (2002/95/CE) visant à limiter l'utilisation des substances dangereuses figurant dans la liste candidate.

Le fournisseur doit respecter la section « 1502-Conflict mineral » du Dodd Frank Act des Etats-Unis qui interdit d'utiliser de l'or, étain, tantale et tungstène provenant de minerais qui alimentent les guerres civiles et les conflits.

Une déclaration de conformité à ces exigences pourra être demandée au besoin.

REVUE DE FAISABILITE (§8.2.3)

Lors de l'appel d'offre, une revue de faisabilité devra être réalisée.

Le fournisseur devra réaliser une analyse de faisabilité pluridisciplinaire avant de nous envoyer son offre et formaliser toutes les réserves techniques éventuelles qu'il pourra identifier. Une offre envoyée sans réserve technique ne pourra pas faire l'objet de discussions techniques ultérieures remettant en cause une caractéristique ou ses tolérances.

En l'absence de réserve le fournisseur s'engage à la réalisation conforme du produit

REVUE DE CONTRAT (§8.2.3)

Le fournisseur doit s'assurer qu'il dispose de tous les documents spécifiés sur la commande (plans, spécifications, ...), ou appelés en cascade par ceux-ci. Notamment, pour les fournitures qui sont définies par des plans ARCOM Industrie, avant de lancer une fabrication, le fournisseur doit vérifier la conformité des numéros et indices des plans joints ou en sa possession par rapport à la commande.

Les numéros des plans à l'indice en vigueur figurent sur la commande.

A réception d'une commande, le fournisseur doit respecter les engagements commerciaux transmis au préalable.

Le fournisseur s'engage à respecter les conditions générales d'achat d'ARCOM Industrie (www.arcom-industrie.com/espace-telechargement/). Toutes les différences entre les exigences de l'offre, celles de la commande, ou des documents fournis par ARCOM Industrie doivent faire l'objet d'une solution écrite et acceptée par ARCOM Industrie avant tout enregistrement par le fournisseur.

ACCUSE DE RECEPTION DE COMMANDE (§8.2.3)

Un accusé de réception de commande devra être retourné à ARCOM Industrie dûment complété et signé dans un délai maximum de 3 jours ouvrés suivant la réception de ladite commande, faute de quoi

la commande sera réputée acceptée par le fournisseur. Toute réserve formulée par le fournisseur ne sera valable que si elle est formellement acceptée par ARCOM Industrie.

Se référer à nos conditions générales d'achats consultables sur notre site internet : www.arcom-industrie.com/espace-telechargement/

MAITRISE DES MODIFICATIONS (§8.2.4)

Soumettre par écrit une demande pour accord avant toute modification (modification de conception, de spécification ou de matériau ; utilisation d'un matériau différent ; changement de processus ou de méthode de fabrication ; transfert de fabrication ; utilisation d'une installation nouvelle ou modifiée ; changement de sous-traitant ou externalisation ; ...)

Echantillons initiaux exigés pour nouveaux produits ; modification de conception, de spécification ou de matériau ; utilisation d'un matériau différent ; changement de processus ou de méthode de fabrication ; transfert de fabrication ; utilisation d'une installation nouvelle ou modifiée ; changement de sous-traitant ou externalisation.

PROCEDES DE FABRICATION (§8.3.2)

Le fournisseur est responsable de la conception et mise au point de son processus de fabrication.

Le fournisseur s'engage à ne pas sous-traiter sans l'accord préalable d'ARCOM Industrie.

Pour toutes les pièces, le fournisseur devra informer ARCOM Industrie de tout changement intervenu sur le produit et/ou les procédés, des changements de fournisseurs, des changements de localisation des sites de fabrication afin d'obtenir notre approbation.

Pour tout changement il sera être exigé de procéder à la réalisation d'une revue de 1^{er} Article.

ECHANTILLONS INITIAUX-FAI (§8.3.5)

En fonction des exigences ARCOM Industrie et des exigences propres à certains de ses clients, ARCOM Industrie sera amené à demander des documents tels que des échantillons initiaux (EI) en cas de nouvelles références, de modification du produit et des suivis de production (capabilités machines, etc...).

La demande de tels documents fait l'objet d'un accord préalable idéalement à la demande de prix et au minimum préalablement à la concrétisation de la commande d'achat.

Le fournisseur s'engage à fournir les Échantillons Initiaux (EI) pour les familles d'achat concernées, conformément aux exigences précisées par ARCOM. Le dossier d'EI doit contenir l'ensemble des documents obligatoires spécifiés par ARCOM, qui peuvent varier selon les exigences clients ou la catégorie de produit.

ARCOM formalise la décision sur les EI reçus à l'aide du formulaire ENR Q 002. En cas d'homologation sous réserve (statut "Autre") ou de refus, le fournisseur devra représenter un dossier conforme lors

de la prochaine commande. Pour les cas sous réserve, ARCOM précise les dispositions temporaires exigées dans la rubrique "Explications / Commentaires".

La collaboration avec ses fournisseurs ayant acquis la maîtrise de l'élaboration de ces documents est pour ARCOM Industrie un atout pour la pénétration de marchés spécifiques et constitue un critère déterminant pour le choix des fournisseurs.

REALISATION DU PRODUIT (§8.5.1)

Le fournisseur a l'entière responsabilité d'assurer la conformité des produits ou services achetés ou sous-traités suivant les exigences d'ARCOM Industrie.

Les tolérances générales dimensionnelles et géométriques à appliquer en l'absence de précisions sur les plans sont celles de la norme ISO 2768 partie 1 et 2, classe m et H.

Les pièces doivent être sans bavures. Cassages d'angles 0,1 max en l'absence d'indication.

Sauf indications, les filetages métriques sont à réaliser en qualité 6g pour l'extérieur, 6H pour l'intérieur et les filetages gaz sont à réaliser en classe A. Les filetages doivent être réalisés sans vibrations, sans arrachements sur les flancs, sans chocs ni bavures d'entrée ou sortie.

Certains outillages de contrôle peuvent être mis à disposition pour la première réalisation, ou séries occasionnelles, mais devront être approvisionnés par le sous-traitant dès lors que les séries deviennent répétitives.

La nécessité du prêt est à préciser dès l'offre de prix. Sa demande est à anticiper par rapport à la mise en fabrication. En cas de détérioration du matériel de contrôle, le fournisseur sera facturé du montant de la réparation ou du remplacement du matériel de contrôle sur devis ARCOM Industrie.

En cas de matériel non restitué à l'issue de la première fabrication, celui-ci sera facturé avec majoration de 20%.

Aucune modification technique ou matière ne peut être faite sans notre accord écrit.

RESPECT DES DELAIS (§8.5.1)

Le fournisseur s'engage à respecter les délais ainsi que les cadencements spécifiques à la commande. Tout retard ou écart doit faire l'objet d'une information préalable d'ARCOM Industrie.

En cas de retard de livraison, ARCOM Industrie se réserve le droit de répercuter tous préjudices, conséquences directes ou indirectes de ce retard. Les pénalités visées aux conditions particulières figurant sur nos commandes seront appliquées de plein droit par ARCOM Industrie en fonction des contrats établis.

DOCUMENTS D'ACCOMPAGNEMENT (§8.5.1)

Les fournitures doivent obligatoirement être livrées accompagnées :

- D'un bordereau de livraison par référence.
- Un certificat matière est exigé pour toutes les fournitures, a minima un certificat 2.2, y compris pour les matières plastiques. À défaut, et uniquement pour les matières plastiques, un certificat de conformité équivalent pourra être accepté. Un **certificat 3.1** lorsque celui-ci est requis, reprenant les caractéristiques demandées par la norme.
- D'un certificat traitement ou parachèvement, si concerné, où doivent être cités les prestations réalisées par le fournisseur.

Si des prestations sont réalisées conformément à des spécifications techniques (norme ou standard client par exemple), la référence et la désignation des spécifications techniques et leur indice doivent être cités sur le certificat de traitement ou parachèvement.

Chaque bordereau de livraison doit indiquer :

- Le numéro de la commande
- Le numéro de ligne de commande
- La référence
- La désignation
- La quantité des produits
- Le numéro de bon

Le fournisseur s'engage sur la conformité des produits, des délais et des documents d'accompagnement conformément au contrat. Toute absence de document ou transmission de documents illisibles entraîne le blocage immédiat de la réception et l'émission d'une non-conformité.

Identification des caractéristiques critiques

Arcom Industrie identifie certaines caractéristiques critiques sur les documents techniques (plans, fiches, spécifications) à l'aide du symbole « CC ». Ces caractéristiques doivent faire l'objet d'une maîtrise renforcée de la part du fournisseur : contrôle spécifique, enregistrement des résultats, respect des tolérances, et traçabilité si nécessaire.



Il peut également exister d'autres symboles, généralement présents sur des anciens plans ou des documents spécifiques à certains clients finaux, notamment : un triangle inversé (caractéristique spéciale) et un carré inscrit dans un losange (caractéristiques critiques).



Ces symboles doivent être pris en compte avec le même niveau d'attention et de rigueur que le symbole « CC », car ils indiquent également des caractéristiques critiques imposées par le client final.

Définitions spécifiques :

Une caractéristique critique est une caractéristique de produit ou de procédé dont la variation peut affecter directement la sécurité, la conformité réglementaire, ou le fonctionnement essentiel du produit.

Une caractéristique spéciale est une caractéristique de produit ou de processus identifiée comme ayant un impact significatif sur : la qualité du produit, sa fonctionnalité, sa fabricabilité, ou la satisfaction client. Elle est critique au sens qualité (fonction, performance, conformité) mais pas forcément liée à la sécurité.

FOD : "Foreign Object Debris" : Tout corps étranger ou débris étranger au système dans lequel est intégré nos produits pouvant lui causer des dommages.

Facteurs humains : Contribution humaine impliquée dans un événement incluant l'erreur humaine ; celles-ci pouvant être provoquée volontairement ou involontairement (ex : manque d'attention/concentration, stress/pression, distraction, fatigue, ...)

Pièce contrefaite : Une pièce contre faite est une copie non autorisée, une imitation, une pièce non conforme déclarée conforme de manière intentionnelle, ou une pièce modifiée (par exemple, matière approchante, retouche ou usinage sans respecter le process déclaré), sciemment présentée comme étant une pièce d'origine provenant d'un process validé

Le fournisseur s'engage à repérer ces symboles, à les comprendre, et à adapter ses contrôles et son processus de fabrication en conséquence.

PROCEDES SPECIAUX (traitement, rectification et autres opérations d'assemblage ou de parachèvement) (§8.5.1.2)

ARCOM Industrie délègue certaines activités de vérification liées aux procédés spéciaux lorsque celles-ci ne peuvent pas être entièrement réalisées en interne, en raison de leur technicité ou du caractère non vérifiable du résultat final par des moyens conventionnels. Dans ce cadre, les fournisseurs concernés doivent fournir, à chaque réception, une déclaration de conformité attestant que le procédé a été réalisé selon les exigences spécifiées.

Sur demande, les fournisseurs doivent également transmettre tous les éléments permettant de démontrer que le procédé spécial est validé et approuvé en remplissant le formulaire ENR I 011.

La liste des procédés spéciaux externalisés est incluse dans un registre dédié ENR S 013, tenu à jour par ARCOM Industrie, permettant d'assurer la traçabilité des prestations concernées. Une surveillance périodique des fournisseurs réalisant ces procédés est mise en œuvre, afin de garantir la conformité et la maîtrise continue des activités déléguées.

TRACABILITE (§8.5.2)

Traçabilité amont à assurer avec lots matière et de traitement

Interdiction de mélanger deux lots d'un même produit (Les lots de traitement thermique doivent être livrés séparément)

Le numéro de lot doit être indiqué sur les certificats de conformité et les rapports de contrôle ainsi que sur le bon de livraison

Afin de garantir la traçabilité matière, aucun mélange de lots matière ne sera accepté.

De même dans le cadre de pièces remises pour parachèvement (rectification, traitement, ...), les lots ne doivent pas être mélangés.

CONDITIONNEMENT DES ARTICLES (§8.5.4)

Le conditionnement doit être :

- Adapté pour préserver la qualité du produit (protection aux chocs, pollutions et oxydations). Toutes pièces en acier avec risque d'oxydations/rouilles devront être conditionnées dans des emballages VCI, sauf indication contraire de la part d'ARCOM Industrie.
- Industriel (Pas de scotch, papier journal, etc.)

Tous les emballages doivent être identifiés de :

- La référence des pièces
- N° Bon livraison
- Quantité

En aucun cas, deux références ne doivent se retrouver dans un même carton.

ESSAIS, CONTROLES ET VERIFICATION (§8.6)

Chaque lot livré fera l'objet d'un contrôle réception chez « Arcom industrie » jusqu'à passage en A.Q.P. (délégation de contrôle).

PRODUIT NON CONFORME (§8.7.1)

En cas de détection d'un produit non-conforme avant livraison, le fournisseur s'engage à formaliser et à envoyer à « ARCOM Industrie » une demande de dérogation avant livraison (s'il considère que les produits peuvent être utilisés). [Cette demande devra inclure une analyse des causes et les actions correctives prévues](#). Les pièces non-conformes doivent être isolées et identifiées. Si accord de « ARCOM Industrie », le fournisseur s'engage à livrer les produits non-conformes identifiés par une étiquette portant le numéro de la demande de dérogation.

Dans le cas d'ébauches fournies par « ARCOM Industrie », le fournisseur devra nous retourner les produits « rebutés ». Ces pièces devront être isolées du lot de pièces « conformes » et correctement identifiées afin d'éviter une utilisation non intentionnelle.

Le cas de livraison de produits « non conformes » détectés par « ARCOM Industrie » ou ses clients donne lieu à l'édition d'un dossier de non-conformité. Le fournisseur est informé par l'envoi d'un avis de non-conformité. Le fournisseur s'engage à traiter la non-conformité notamment en identifiant les causes et en déployant des actions correctives.

Les événements qualité détectés peuvent être classés en non-conformité, information client ou information ARCOM, quel que soit le stade de détection. Toute non-conformité fait l'objet d'une demande d'analyse et d'actions correctives formalisées de type 8D. Les informations client sont pénalisantes et nécessitent un retour écrit du fournisseur précisant les causes identifiées et les actions mises en œuvre ou prévues, sans exigence de 8D. Les informations ARCOM ne sont pas pénalisantes et ne donnent pas lieu à une action formalisée.

Toute opération de retouche visant à remettre un produit en conformité doit faire l'objet d'une formalisation préalable. Le fournisseur s'engage à définir, documenter et valider le processus de retouche, à en garantir la maîtrise et la traçabilité, et à identifier clairement les pièces concernées comme « produit non conforme » jusqu'à leur remise en conformité effective, afin d'éviter toute utilisation non intentionnelle ou mélange avec des produits conformes. Les pièces ayant fait l'objet d'une retouche devront en outre être identifiées de manière explicite comme « pièces retouchées » lors de leur livraison à « ARCOM Industrie », afin d'assurer leur traçabilité et leur reconnaissance à réception.

Les coûts liés au rapatriement des pièces ou aux opérations de mise en conformité par « ARCOM Industrie » ou son client sont répercutés au fournisseur concerné en tenant compte des points suivants :

- Chaque fois que cela est possible les produits non-conformes sont retournés au fournisseur qui en assure le remplacement ou la remise en conformité. Une demande d'avoir est effectuée. En retour, chaque lot doit être identifié par un nouveau bon de livraison rappelant le numéro de notre bon de retour.
- Dans certains cas, il est possible que « ARCOM Industrie » ou son client procède lui-même aux opérations de tri ou de retouche. Ceci doit faire l'objet d'un accord préalable avec le fournisseur pour ce traitement.
- Un forfait d'un montant de 100 euros pourra être appliqué pour le traitement et la gestion des non-conformités.

Les produits contrefaits (fausse identification, pièce modifiée non validée, pièce d'un ancien indice, ...) sont à traiter en tant que produits non-conformes.

EVALUATION ET CATEGORISATION DES FOURNISSEURS (§9.1.2)

Dans une démarche d'amélioration continue, ARCOM Industrie met en œuvre un processus d'évaluation et de classement de ses fournisseurs.

Les fournisseurs sont intégrés au panel ARCOM Industrie (réf. ENR-HA-001), qui recense l'ensemble des prestataires impliqués dans la fourniture de produits ou services affectant directement ou indirectement la qualité, la sécurité ou la conformité des produits livrés à nos clients.

Chaque fournisseur peut être classé selon l'importance des produits, processus ou services fournis. Ce classement définit les règles de sélection, de qualification, d'évaluation et les exigences applicables

- Validation EI
- Documentation technique spécifique
- Audits qualité
- Suivis de production (capabilités, SPC...)
- Maîtrise renforcée des caractéristiques critiques

ARCOM Industrie informe le fournisseur des exigences associées à sa classification, soit par des documents contractuels (commande, cahier des charges, plans...), soit dans le cadre de l'appel d'offres.

L'évaluation périodique des fournisseurs est réalisée selon des critères Qualité – Coût – Délai – Technique, et aboutit à un classement en 4 niveaux :

- **A** : fournisseur performant,
- **B** : fournisseur satisfaisant,
- **C** : fournisseur à améliorer (plan de progrès requis),
- **D** : fournisseur non satisfaisant (réévaluation de la relation possible).

Les non-conformités et informations client, telles que définies au §8.7.1, sont prises en compte dans l'évaluation et la catégorisation des fournisseurs.

Tous les fournisseurs ne sont pas évalués systématiquement, mais si vous êtes concerné, votre notation vous sera communiquée annuellement.

Le fournisseur s'engage également à compléter et maintenir à jour le questionnaire fournisseur (ENR-HA-003) sur demande d'ARCOM Industrie, notamment lors du référencement initial et en cas de changement d'organisation.

APPROBATION FOURNISSEUR

CONVENTION QUALITE FOURNISSEUR		
DOCUMENT DE REFERENCE :	CONTRAT QUALITE FOURNISSEURS D'ARCOM INDUSTRIE	
DATE D'EDITION :	25/03/2024	
Le fournisseur d'ARCOM Industrie ci-dessous désigné, reconnaît avoir pris connaissance de l'ensemble des exigences qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants formalisées dans le "Contrat qualité fournisseurs" ci-dessus référencé. Le fournisseur reconnaît accepter l'ensemble des exigences décrites dans le " Contrat qualité fournisseurs " ci-dessus référencé.		
NOM DE LA SOCIETE		
INTERLOCUTEUR QUALITE	NOM	
	PRENOM	
	FONCTION	
	Téléphone direct	
	Adresse E-mail	
Date		<i>Tampon de la société</i>
Signature		