

ACCUSÉ RÉCEPTION

S'il-vous-plaît:

Veillez signer cet 'Accusé de réception' et le retourner par courriel au responsable Mesotec qui vous a fait parvenir ce document.

'Je confirme que nous avons reçu le 'Manuel Qualité des requis des fournisseurs' **WI-742-ACH-1 Revision 4** de Mesotec Inc. Sherbrooke et que nous nous conformons à son contenu'.

Nom de la compagnie

Nom du représentant de la compagnie

Signature

Position

Date



**MANUEL QUALITÉ
DES REQUIS
DES FOURNISSEURS**

WI-742-ACH-1

Rev. 34

TABLE DES MATIÈRES

HISTORIQUE DES CHANGEMENTS.....	4
INTRODUCTION	5
PORTÉE.....	5
REQUIS QUALITÉ	76
1. CONFIDENTIALITÉ.....	76
2. DOCUMENTATION ET ENREGISTREMENTS.....	76
3. QUALIFICATION DU PERSONNEL	76
4. ENVIRONNEMENT	76
5. REVUE DE CONTRAT	87
6. SOURCES APPROUVÉES DU ‘CLIENT PRIME’	87
7. CONTRÔLE DES SOUS-TRAITANTS DU FOURNISSEUR.....	87
8. DROIT D’ACCÈS.....	87
9. MACHINAGE NON TRADITIONNEL	87
10. INSPECTION DE PRODUIT ET EXIGENCE DES CONTRÔLES	87
11. INSPECTION À LA SOURCE (SI REQUIS SUR LE PO)	87
12. FIRST ARTICLE INSPECTION	87
13. AVIS DE CHANGEMENT MAJEUR	98
14. OUTILLAGE	98
15. CHANGEMENT DE PROCÉDÉ.....	98
16. ‘FOREIGN OBJECT DAMAGE’ (FOD)	98
17. EMBALLAGE	98
18. ÉTALONNAGE.....	98
19. DOCUMENTATION DE LIVRAISON ET CERTIFICAT	109
20. AVIS DE NON-CONFORMITÉ.....	109
RÉFÉRENCES	1110
APPROBATION	1110

HISTORIQUE DES CHANGEMENTS

Date (Jour/mois/année)	Sections affectées	Description des changements	Révision
8 octobre 2013	Accusé réception Portée	Clarification pour l'accréditation NADCAP Clarification pour les approbations	4
2012-11-22	Toutes les sections	Revision complète	3
2012-05-22	Introduction	Ajout des conditions d'achats du site internet de Mesotec	2
2011-06-27	Toutes les sections	Révision complète	1
2010-07-07	-----	Nouveau document	0

INTRODUCTION

Le fournisseur en aéronautique des Procédés Spéciaux ou de machinage qui fournit des produits ou service à Mesotec doit se conformer au présent Manuel Qualité des requis des fournisseurs.

Ce manuel:

- identifie les exigences minimales en ce qui concerne l'assurance de la qualité à laquelle les fournisseurs et leurs sous-traitants doivent se conformer pour fournir des produits et /ou services à Mesotec;
- constitue une extension au PO de Mesotec.

PORTÉE

- Le fournisseur qui reçoit un PO de Mesotec et que le PO fait référence à une spécification d'un 'Client Prime' qui exige d'y être approuvé, doit être approuvé par le 'Client Prime' pour la spécification en question.
- Le fournisseur qui reçoit un PO de Mesotec doit être certifié/enregistré au Système de Management de la qualité AS 9100 (latest rev).

Le fournisseur fabricant des pièces ou effectuant des procédés spéciaux sur des pièces destinées à des fins militaires doivent être inscrits au registre CGRP ou ITAR selon les exigences du PO de Mesotec.

APPROBATIONS

- Le fournisseur et tous les membres de sa chaîne d'approvisionnement qui effectue seulement des procédés spéciaux (pas un manufacturier de pièces) qui reçoit un PO de Mesotec
 - peut être accrédité à NADCAP AC 7004 (latest rev) au lieu de AS 9100 (latest rev).
 - must be NADCAP accredited for the following special processes (via the Performance Review Institute (PRI) for the following processes that they provide:
 - Chemical Processing (CP),
 - Coatings (CT),
 - Heat Treating (HT),
 - Materials Testing Laboratories (MTL),
 - Non Destructive Testing (NDT),
 - Nonconventional Machining and Surface Enhancement (NMSE),
 - Welding (WLD).

- Si requis par Mesotec, le fournisseur doit permettre à Mesotec l'accès à toutes les informations retrouvées sur le site OASIS et dans la base de données Nadcap incluant la documentation d'enregistrement, certification, rapport d'audit, non-conformité, action corrective, etc.

REQUIS QUALITÉ

1. Confidentialité

Tous les documents fournis avec les exigences du PO sont propriété de Mesotec ou du 'Client Prime' et doivent être confidentiels. Ces documents doivent être détruits ou retournés à Mesotec selon sa demande.

2. Documentation et enregistrements

La documentation et les enregistrements nécessaires pour démontrer la conformité aux requis du PO doivent être maintenus et disponibles

Toute la documentation doit être lisible et facilement identifiée; l'utilisation de liquide correcteur sur les formulaires des documents/enregistrement n'est pas permise.

Tous les dossiers électroniques doivent être contrôlés, retenus et récupérables par les mêmes exigences identifiées pour les dossiers de copie imprimée. Pour les dossiers électroniques qui sont transférés aux fournisseurs, les média de stockage doivent être capables de maintenir l'intégrité de données.

Exemples de dossiers de qualité à être maintenus, mais ne se limite pas à:

- Rapports d'inspection de premier article (FAIR)
- Enregistrements inspection en cours de procédé/finale et les résultats de tests
- Enregistrements de formation
- Enregistrement de la production/fabrication (es : feuille planification, gammes, etc..)
- Disposition du produit non-conforme
- Documents d'achats (PO)
- Enregistrements des feuilles de contrôles (utilisé comme critères d'acceptation)
- Enregistrements de l'inspection à l'entrée (ex : rapport de tests et certificat de matériel etc.)

Les enregistrements qualité prouvant la conformité finale du produit avec les requis spécifiques du système qualité doivent être maintenus pour une période de dix (10) ans.

Le stockage de données informatique est acceptable pour la conservation des dossiers si un système de copie de sauvegarde efficace est utilisé par le fournisseur.

3. Qualification du personnel

Le fournisseur doit déterminer les compétences nécessaires pour le personnel qui a un impact direct sur la qualité du produit et il doit maintenir la formation et le processus de qualification selon son Système de Management de la Qualité.

4. Environnement

Le fournisseur doit s'assurer que les conditions et l'environnement de travail sont contrôlés et appropriés pour effectuer le travail tel que demandé au PO de Mesotec.

5. Revue de contrat

Il est de la responsabilité du fournisseur de s'assurer que le travail est fait à la dernière révision des spécifications identifiées sur le PO et de bien comprendre toutes les informations techniques.

6. Sources approuvées du 'Client Prime'

Quand spécifié sur le dessin ou sur le PO, le fournisseur doit utiliser seulement des sources approuvées par le 'Client Prime' pour exécuter des procédés spéciaux.

Note : l'utilisation de sources approuvées ne dégage pas la responsabilité pour le contrôle du sous-traitant.

7. Contrôle des sous-traitants du fournisseur

Le fournisseur doit imposer des exigences comparables à ce document à ses sous-traitants.

8. Droit d'accès

Mesotec doit avoir le droit d'entrer dans les locaux du fournisseur. Ce droit d'accès autorise Mesotec à consulter la documentation qui inclue les enregistrements qualité et autorise Mesotec à faire des audits de produit et de processus. Ce droit d'accès s'applique aussi à tous les sous-traitants du fournisseur.

9. Machinage non traditionnel

L'usinage par des méthodes non traditionnelles comme Electro Discharge Machining (EDM), Laser Machining ou semblable est interdit à moins que Mesotec Inc. l'autorise par écrit.

10. Inspection de produit et exigence des contrôles

Tous les produits fabriqués ou traités doivent tous être inspectés selon les requis applicables pour s'assurer que seulement les produits conformes sont livrés.

11. Inspection à la source (si requis sur le PO)

Si nécessaire, Mesotec fera une inspection à la source. Si tel est le cas, cette inspection sera inscrite au PO de Mesotec.

12. First Article Inspection**a) Fournisseur Procédés Spéciaux**

Pour un fournisseur de procédés spéciaux, si requis par Mesotec, certains documents de validation pourraient être demandés. De plus, le fournisseur est tenu de communiquer avec Mesotec pour tout questionnement dans le but de bien faire les pièces du premier coup.

First Article Inspection**b) Fournisseur de pièces machinées**

Un FAI complet doit être effectué :

- Pour une nouvelle pièce d'une première production
- Un arrêt de production de deux (2) ans ou plus
- Quand requis par Mesotec

Un Delta FAI doit être effectué dans les situations suivantes :

- Changement de design affectant la fonctionnalité, la forme ou la fonction de la pièce
- Changement de source manufacturière, procédé, méthode d'inspection, localisation, outillage ou matériel pouvant affecter la fonctionnalité, la forme ou la fonction de la pièce
- Changement de programme du contrôle numérique ou la transformation de n'importe quel média
- Un événement naturel ou artificiel qui peut nuire au processus de fabrication
- Quand requis par une demande d'action corrective
- Tous les changements reliés au dessin et document du 'Client Prime'.

13. Avis de changement majeur

Le fournisseur doit aviser Mesotec dans un délai raisonnable de tout changement : de statut de son Système de Management de la Qualité certifié/enregistré, d'une relocalisation, d'un changement de propriété ou d'un changement de personnel dans la haute direction incluant le représentant de la qualité.

14. Outillage

Lorsque des instruments de mesures, des jauges, des outils ou des fixtures sont fournis par Mesotec, le fournisseur doit s'assurer de les maintenir en bonne condition. Aucune modification d'un outillage fourni n'est permise, à moins d'obtenir l'approbation préalable écrite de Mesotec.

15. Changement de procédé

Le fournisseur doit aviser Mesotec de tout changement significatif de ses procédés.

16. 'Foreign Object Damage' (FOD)

Le fournisseur doit s'assurer que le produit livré à Mesotec est contrôlé de façon à prévenir que des objets étrangers s'introduisent dans le produit final.

17. Emballage

Les pièces doivent être emballées de façon à éviter les dommages ou les impacts durant la manipulation et le transport. De plus, le poids et le format de la boîte doivent assurer une manipulation sécuritaire. Si Mesotec fournit les pièces dans des contenants identifiés à son nom, les pièces doivent être retournées dans les mêmes contenants.

18. Étalonnage

Le fournisseur doit tenir à jour un registre des équipements de surveillance et de mesure. Il doit de plus définir le processus utilisé pour leur étalonnage/vérification en détaillant le type d'équipement, l'identification unique, l'emplacement, la fréquence des vérifications, la méthode de vérification et les critères d'acceptation.

19. Documentation de livraison et certificat

Pour les pièces machinées, le fournisseur doit fournir les informations d'expédition suivantes :

a) Bordereau d'expédition avec au minimum :

- Numéro de PO,
- Quantité de pièces,
- 'Part Number',
- 'Job Number'.

b) Si requis, Copie du FAI ou du Delta FAI ou FIR ou feuille de contrôle

c) Un CofC qui inclue:

- Numéro du PO de Mesotec,
- Numéro de Job de Mesotec,
- Numéro de pièce (Part Number) et la révision correspondante,
- Numéro de dessin (Drawing Number) et la révision correspondante,
- Quantité de pièces reçues,
- Quantité de pièces rejetées,
- Quantité de pièces livrées,
- La description du matériel,
- Les numéros de série (Factory Numbers) si applicable,
- Numéro de CofC du fournisseur,
- Liste des procédés qui ont été appliqués sur les pièces,
- La référence aux spécifications du 'Client Prime' et des révisions correspondantes,
- Toute autre demande sur le PO de Mesotec.

20. Avis de non-conformité

Pour des pièces qui sont déclarées défectueuses ou ne respectant pas les exigences du PO de Mesotec, le fournisseur doit informer Mesotec dans les plus brefs délais. Le fournisseur n'a aucun droit de déclarer une pièce de Mesotec 'Scrap'. Mesotec pourrait exiger la correction du problème rapidement ou leur remplacement aux frais du fournisseur incluant le coût de l'expédition et emballage. Alternativement, Mesotec pourrait réparer ou remplacer les pièces non-conformes aux frais du fournisseur.

Dans le cas qu'une non-conformité est découverte après une livraison, Mesotec doit être avisé par le fournisseur et par écrit qui contient au minimum l'information suivante :

- Nom du fournisseur,
- Description de la non-conformité,
- Le numéro des bons d'expédition,
- Les numéros de PO affectés chez Mesotec,
- La quantité et les numéros des pièces (Part Numbers) affectées.

RÉFÉRENCES

SAE AS9100 Quality Management Systems-Aerospace Requirements

NADCAP National Aerospace and Defense Contractors
Accreditation Program

APPROBATION

Ce manuel a été approuvé par:



Marcel Lévesque
Quality Assurance Director

8 octobre 2013
Date