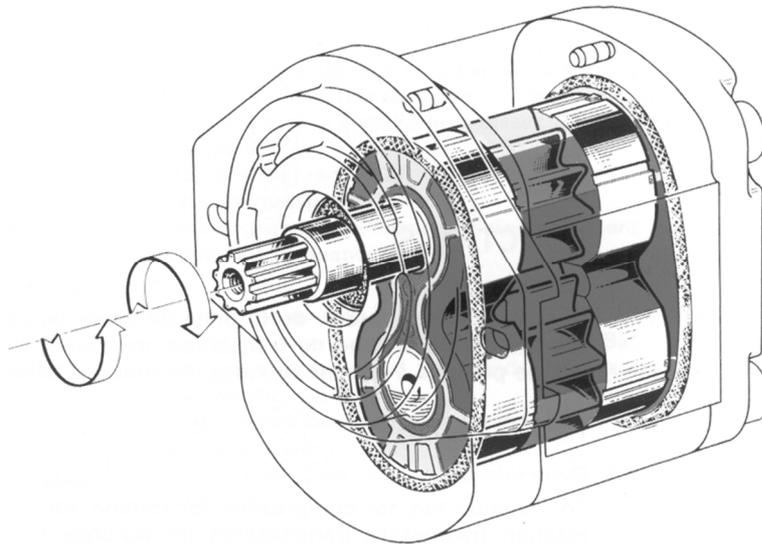


# GUIDE



## ACHATS FOURNISSEURS

### PRODUITS INDUSTRIELS – AERONAUTIQUES & MILITAIRES



**JTEKT HPI** : 26 rue Condorcet – B.P. 87 – 94432 Chennevières sur Marne – France  
Tél : +33 (0)1 49 62 28 00 – Fax : +33 (0)1 45 76 68 40

Toute reproduction ou utilisation sans l'autorisation préalable de JTEKT est interdite

## LETTRE D'ENGAGEMENT

Au nom de la société mentionnée ci-dessous, j'accuse réception par la présente des Directives Achats, Qualité, et Logistique et m'engage à travailler conformément à ces directives.

<b>INFORMATION</b>
Nom du Fournisseur :
Nom du Signataire :
Lieu, Date :
Tampon du Fournisseur :
Signature du Fournisseur :

Une fois signé, ce document doit être retourné, par email ou par courrier, aux

**JTEKT HPI  
Service Achats  
26 rue Condorcet  
B.P. 87  
94432 – Chennevières sur Marne  
France**

## REVISION

K	24	Mise à jour logo côtes critiques et fonctionnelles. Mise à jour de la grille de cotation Achat	03/2020	F. HAUSER	JC. ABGRALL
	27	Mise à jour des tolérances capacités Machine et Process			
J	6	Certification rendue obligatoire Exigences Logiciels embarqués Développement fournisseur au du travers du JPS Cascade de nos exigences	23/05/2018	F. HAUSER	A MACE
	7				
	7				
	8				
H	9	Mention de REACH, de ROHS, de minerais de conflit, et de travail dissimulé dans les exigences Qualité Simplification des NEDEI Mise à jour des délais et des périodes d'archivage Harmonisation de l'annexe Création du NEDEI de régularisation	25/10/2016	F. HAUSER	JJ. PARINAUD
	16				
	20				
	31				
G	Toutes	Ajout partie Aéronautique, mise à jour exigences logistiques, achats et qualités, suivi performances fournisseurs, suppression approvisionnement composants SAM	05/2016	F. HAUSER	JJ. PARINAUD
F	Toutes	Ajout Annexe sur les Capabilités dans le corps de texte Ajout définition REACH et ROHS dans annexe Ajout stratégie EI sur moule multi empreintes dans annexe Mise à jour des livrables pour le NEDEI 5	12/2015	F. HAUSER	JJ. PARINAUD
E	16	NEDEI niveau 2 : était 18 mois – devient 36 mois	09/2015	F. HAUSER	JJ. PARINAUD
D	Toutes	Intégration du NEDEI N°5	05/2014	F. HAUSER	JJ. PARINAUD
C	2	- Ajout lettre d'engagement - annexes : Complément sur les Capabilités	07/2013	F. HAUSER	JJ. PARINAUD
	22				
B	Toutes	Mises à Jour	04/2013	F. HAUSER	JJ. PARINAUD
A	Toutes	Edition initiale	12/2003	F. HAUSER	JJ. PARINAUD
indice	page(s)	objet de la modification	date	rédaction	validation



## SOMMAIRE

<b>LETTRÉ D'ENGAGEMENT</b> .....	2
<b>1. OBJET</b> .....	7
<b>2. DOMAINE D'APPLICATION</b> .....	7
<b>3. POLITIQUE ACHAT</b> .....	7
<b>4. OBLIGATIONS GÉNÉRALES DU FOURNISSEUR</b> .....	8
<b>4.1 Achats – Exigences Générales</b> .....	8
<b>4.2 Achats – Exigences Spécifiques</b> .....	9
<b>4.3 Qualité</b> .....	10
<b>4.4 Logistique</b> .....	10
<b>5. DIRECTIVES LOGISTIQUES</b> .....	11
<b>5.1 Engagements partagés</b> .....	11
<b>5.2 Gestion des Approvisionnements :</b> .....	11
5.1.1 <i>Objectif du programme d'approvisionnement :</i> .....	11
5.1.2 <i>Fonctionnement du programme d'approvisionnement :</i> .....	11
5.1.3 <i>Stock de sécurité :</i> .....	12
5.1.4 <i>Calendrier :</i> .....	12
<b>5.3 Inventaires / Rebut</b> : .....	12
<b>5.4 Emballage / Conditionnement :</b> .....	13
5.4.1 <i>Exigences JTEKT HPI :</i> .....	13
5.4.2 <i>Caractéristiques standards :</i> .....	13
5.4.3 <i>Caractéristiques spécifiques :</i> .....	13
5.4.4 <i>Identification des emballages :</i> .....	13
<b>5.5 Livraison des composants</b> .....	14
5.5.1 <i>Principes de fonctionnement :</i> .....	14
5.5.2 <i>Horaires de réception :</i> .....	15
<b>5.6 Procédure de Non - Respect :</b> .....	15
5.6.1 <i>Retard de livraison</i> .....	15
5.6.2 <i>Litiges détectés à la réception</i> .....	15
<b>6. CHARTE ASSURANCE QUALITÉ FOURNISSEUR</b> .....	16
<b>6.1 Sélection d'un fournisseur</b> .....	16
6.1.1 <i>Consultation:</i> .....	16
6.1.2 <i>Fournisseur retenu</i> .....	17
<b>6.2 Application du NEDEI</b> .....	17
<b>6.3 Produits concernés par la démarche NEDEI</b> .....	17
<b>6.4 Requis exigés par NEDEI : WORKBOOK (JHPI_CHE_PI_SQ_003)</b> .....	18
<b>6.5 Commande des EI</b> .....	19
<b>6.6 Livraison des EI</b> .....	20

---

<b>6.7</b>	<b>Analyse du Dossier EI</b> .....	20
6.7.1	<i>EI refusés</i> .....	20
6.7.2	<i>EI Approuvés</i> .....	21
<b>7.</b>	<b>VIE SERIE</b> .....	21
<b>7.1</b>	<b>Livraison Série</b> .....	21
7.1.1	<i>Réception d'une livraison ordinaire</i> .....	21
7.1.2	<i>Réception d'un Lot spécial</i> .....	21
<b>7.2</b>	<b>Traçabilité</b> .....	21
<b>7.3</b>	<b>Maîtrise d'un produit Non - Conforme</b> .....	21
7.3.1	<i>Détection d'une Non - Conformité</i> .....	21
7.3.2	<i>Action corrective du Fournisseur</i> .....	22
7.3.3	<i>Retour des composants non conformes</i> .....	22
7.3.4	<i>Actions curatives du Fournisseur</i> .....	22
7.3.5	<i>Refacturation</i> .....	23
<b>8.</b>	<b>INDICATEUR DE PERFORMANCES DES FOURNISSEURS</b> .....	23
<b>8.1</b>	<b>Performances Logistiques</b> .....	23
8.1.1	<i>Principes de fonctionnement :</i> .....	23
8.1.2	<i>Mode de fonctionnement :</i> .....	23
<b>8.2</b>	<b>Performances Qualités</b> .....	23
<b>8.3</b>	<b>Performances Achats</b> .....	24
<b>ANNEXES &amp; GLOSSAIRE</b> .....		25

## 1. OBJET

Ce document précise les directives Achats, Qualité et Logistique, vis-à-vis des fournisseurs industriels, spatiaux, aéronautiques, et militaires de JTEKT HPI.

## 2. DOMAINE D'APPLICATION

Le présent document constitue une obligation contractuelle pour nos Fournisseurs.

Ce guide définit la conduite à suivre pour fournir des produits et prestations de JTEKT HPI.

Ces règles s'appliquent pour la fourniture :

- De matières premières
- De composants
- De consommables industriels
- D'emballages
- De sous-traitance
- De prestations de service
- D'achats spécifiques

### **Nota :**

En fonction de la prestation fournie, nous invitons le fournisseur à se reporter directement à l'un des chapitres énumérés dans le sommaire où vous trouverez les informations suivantes :

- Définition de la prestation
- Intégration des fournisseurs
- Evaluation et suivi des fournisseurs

**Par l'acceptation de la commande, le Fournisseur s'engage à respecter les clauses définies dans ce guide.**

## 3. POLITIQUE ACHAT

Lors du développement de nos relations, la mise en place de plans de progrès chez nos fournisseurs dans les domaines suivants est nécessaire :

- Politique Qualité ayant pour objectif le "Zéro défaut",
- Politique Logistique ayant pour objectif le "Zéro retard",
- Politique environnementale et réglementaire ayant pour objectif le "Zéro matière interdite",
- Politique Production ayant pour objectif le "Zéro gaspillage",
- Politique d'optimisation des coûts.

Règle de décision (hors pièces de rechange) : Le fournisseur doit au minimum être certifié ISO 9001 et tendre vers l'IATF 16949 – versions au dernier indice.

Le développement de l'ensemble de ces axes doit, bien entendu, donner lieu à une démarche structurée d'amélioration continue dans les différents domaines concernés.

La nature et la fiabilité des produits achetés influant directement sur la Qualité de nos fabrications, cette démarche constitue la clé de voûte fondamentale d'une politique visant à accroître la Qualité et la compétitivité de nos produits.

## 4. OBLIGATIONS GENERALES DU FOURNISSEURS

### 4.1 Achats – Exigences Générales

Le Fournisseur a l'obligation, vis à vis de JTEKT HPI, de livrer des produits conformes aux exigences techniques, définies par le cahier des charges et aux clauses stipulées sur la commande d'achat et /ou contrat.

JTEKT HPI peut être amené à imposer des sources d'approvisionnement. Dans ce cas, les sources d'approvisionnement autorisées sont spécifiées sur la commande ou les documents spécifiant les conditions d'attribution du marché.

JTEKT HPI exige de ses fournisseurs, liés à des logiciels ou de produits automobiles (ON ROAD) avec des logiciels embarqués, de mettre en œuvre et maintenir un processus pour l'assurance qualité des logiciels.

Une méthodologie d'évaluation pour le développement des logiciels doit être utilisée pour évaluer le processus de développement des fournisseurs, en priorisant une approche basée sur les risques et les impacts potentiels pour le client.

JTEKT HPI exige que le fournisseur conserve les informations documentées des auto-évaluations de sa capacité à développer des logiciels. Il est fortement recommandé que le fournisseur utilise les outils suivants :

- SEI-Voir outil CMMI (Capability Maturity Model Integration)
- VDA - Automotive SPICE® – Prozessassessmentmodell.

#### Développement fournisseur :

JTEKT HPI a choisi le système JPS (issu du système de production TOYOTA) qui vise :

- La recherche permanente de l'élimination de tous les gaspillages,
- La réduction des stocks,
- La rationalisation des flux,
- Le zéro défaut en déployant autant que possible l'usage de Poka Yoké.

JTEKT HPI peut intervenir chez ses fournisseurs pour soutenir le fournisseur dans sa démarche d'amélioration continue.

#### Outillages :

JTEKT HPI peut fournir des moyens de fabrication et/ou des moyens de contrôle et de test dans le cadre de l'exécution de la commande. Ces moyens restent la propriété de JTEKT HPI et font l'objet d'un contrat entre JTEKT HPI et le Fournisseur. Le Fournisseur est tenu de les identifier, de les maintenir en état, à ses frais, et d'informer la Direction des Achats par écrit de toute usure ou détérioration. Le fournisseur doit avertir immédiatement JTEKT de toute atteinte ou menace pesant sur les Outillages en dépôt chez le fournisseur. JTEKT HPI pourra être amené à établir alors un Contrat de Mise en Dépôt d'Outillage(s) avec le Fournisseur (**JEU\_PI\_HA\_019**).

Les Outillages pourront faire l'objet d'un inventaire à la demande de JTEKT HPI.

Capacitaire :

**Pour l'industriel :** sur la consultation se trouve la quantité annuelle du composant en vie série. Afin de se prémunir des variations, le Fournisseur doit dimensionner le capacitaire installé en partant sur une production étalée sur 5 jours par semaine et intégrer dès l'origine une variation possible de plus ou moins 20% par rapport à la quantité nominale demandée.

**Pour l'aéronautique :** sur la consultation ou le contrat cadre se trouve la quantité annuelle du composant en vie série et une variation possible. Le Fournisseur doit dimensionner son capacitaire installé en intégrant, dès l'origine du projet, cette contrainte.

Prix :

Les prix mentionnés sur la commande ouverte ou contrat matérialisent l'engagement des deux parties, aucun prix ne pourra être modifié ou appliqué sur facture sans accord préalable et négociation avec l'acheteur et avenant à la commande ouverte. Les factures mentionnant des écarts de prix non validés vous seront retournées pour édition d'un avoir.

L'application d'une demande de hausse de prix faite par le fournisseur n'est pas immédiate et est soumise à négociation entre les parties. Dans l'attente de l'accord des parties sur le nouveau prix, le fournisseur s'engage à répondre aux appels de livraison soit par programme d'approvisionnement, soit par commande fermée, aux conditions tarifaires du contrat en cours. En cas d'arrêt de fourniture par le fournisseur, celui-ci engage sa responsabilité et l'intégrité des coûts supportés par JTEKT HPI lui seront répercutés.

Vous trouverez sur le portail JTEKT HPI la dernière version des conditions générales d'achat JTEKT HPI ; ces conditions générales d'achats (CGA) régiront les relations entre JTEKT HPI et le Fournisseur. Le fait d'accepter, voire d'exécuter une commande JTEKT HPI vaut acceptation des CGA JTEKT HPI par le Fournisseur (version F du 12/11/2008).

## 4.2 Achats – Exigences Spécifiques

Devises :

Les achats de JTEKT HPI se font en Euro, les cotations doivent s'y référer dès le début, le Fournisseur supportant à sa charge le risque de fluctuation du taux de change si aucun « tunnel » n'est défini à la nomination.

Conformité aux réglementations :

Les conditions de conformité aux réglementations générales sont de la responsabilité pleine et entière du Fournisseur. Y sont intégrées les conditions de travail des employés qui entrent dans la production de la prestation et également l'interdiction d'utiliser des substances dangereuses ou réglementées. En particulier, le Fournisseur garantit que sa prestation est conforme au Règlement 1907/2006 REACH (Registration, Evaluation, Authorization of Chemicals) et à ses textes d'application. Un guide JEU-TC\_GQ8016 (Conception en vue du recyclage et de la valorisation - substances interdites réglementées - modalités déclaratives) est à votre disposition auprès du département Technical Center JTEKT HPI. Il est de votre responsabilité d'en avoir connaissance et de le mettre en application.

Origine des composants :

En conformité avec la législation applicable et avec le Règlement CE N°1617/2006, (« made in ») le Fournisseur s'engage à fournir à JTEKT HPI les informations concernant l'origine de droit commun et l'origine préférentielle des composants qu'il livre à JTEKT HPI. Le Fournisseur s'engage en particulier à remettre à JTEKT HPI une déclaration d'origine du ou des composant(s) faisant état de son origine de droit commun et de son origine préférentielle :

- Pour chaque nouvelle référence avant sa première livraison,
- A tout moment sur demande de JTEKT HPI,

- Spontanément en cas de modification de l'origine d'un ou plusieurs composants.

#### Document et Livraison :

Le Fournisseur s'assurera que l'ensemble des documents qu'il émet dans le cadre de la livraison de ses composants (factures, étiquettes, bordereaux de livraison, ...) sont en cohérence avec les informations déclarées à JTEKT HPI. Toute absence de déclaration ou fausse déclaration engagera la responsabilité du Fournisseur.

#### Cascade des exigences :

JTEKT HPI transmet ses obligations légales et réglementaires ainsi que les caractéristiques spéciales des produits et des processus à ses fournisseurs, et exige que ses fournisseurs cascaden toutes les exigences applicables au reste de la chaîne d'approvisionnement au(x) point(s) de fabrication concerné(s) "

### 4.3 Qualité

Le Fournisseur s'engage à :

- Etablir et maintenir un Système Qualité adapté aux produits concernés par la commande et assurer à JTEKT HPI que le produit livré sera conforme aux exigences contractuelles spécifiées au plan ;
- Se positionner clairement sur la faisabilité à répondre aux exigences de propreté ;
- Respecter la Charte d'Assurance Qualité Fournisseur (paragraphe 6) dans sa globalité qui précise les modalités de qualification des composants et la gestion de la vie série
- Se procurer les documents et les mises à jour qui n'émanent pas de JTEKT HPI (Normes, Réglementations, ...) ;
- Archiver et appliquer les documents standards JTEKT HPI transmis au moment de la consultation ou de la commande (spécifications)
- Déployer une démarche d'Assurance Qualité à l'ensemble de ses sous-traitants et être en mesure de présenter à la demande les résultats de cette démarche ;
- S'engager à compléter la Process Change Request (PCR) Ou Engineering Change Request (ECR) et obtenir l'accord écrit des Services Qualité Fournisseur ; (JEU PI PE 02) avant toute modification impactant produit / composant, le mode de conditionnement, ou le process Fournisseur.
- Donner accès à ses lignes de fabrication et à celles de ses sous-traitants éventuellement accompagné des Clients de JTEKT HPI (exemple : Direction Générale de l'Aviation Civile (DGAC), la Direction Générale de l'Armement (DGA), AIBUS, etc.). JTEKT HPI s'engage à garder confidentiel les secrets de fabrication éventuellement observés.
- Prendre en charge, l'ensemble des frais induits en cas de défectuosité, tris, démontage, remontage, retouches, remplacement, arrêt de production de JTEKT HPI ou de ses Clients. Ces frais feront l'objet d'un accord préalable entre les parties.
- Respecter le règlement REACH et la directive européenne ROHS (Site Internet : ECHA.EUROPA.EU). **Une lettre d'engagement est à fournir.**
- Respecter la réglementation contre le travail dissimulé. **Une lettre d'engagement est à fournir.**
- Le fournisseur s'engage à respecter la loi DODD-FRANK et le règlement européen 2014/0059/COD concernant les minerais de conflit. **Une lettre d'engagement est à fournir.**

### 4.4 Logistique

La philosophie Lean est l'élément moteur principal de l'amélioration continue de JTEKT HPI. Il entend appliquer ce principe à l'ensemble de la Chaîne Logistique.

Le Fournisseur doit travailler conformément aux instructions de JTEKT HPI et doit mettre en place l'organisation requise afin de satisfaire aux directives logistiques (voir paragraphe 5) qui traitent de façon précise la gestion opérationnelle de l'activité Industrielle.

Notre relation de partenariat doit fonctionner sur la base du :

**« Zéro défaut », « Zéro relance », « Zéro retard »**

## **5. DIRECTIVES LOGISTIQUES**

### **5.1 Engagements partagés**

#### Engagement JTEKT HPI :

- Suivre ses fournisseurs et leur permettre de progresser
- Etablir un partenariat réel avec ses fournisseurs
- Faire de ses fournisseurs une composante active de l'activité de JTEKT HPI

#### Engagement FOURNISSEURS :

- Etre réactif, alerte et efficace
- Etre responsable vis-à-vis du rendement global de la chaîne logistique
- S'attacher à faire des propositions d'amélioration continue

### **5.2 Gestion des Approvisionnements :**

#### *5.1.1 Objectif du programme d'approvisionnement :*

Faire connaître au plus tôt aux Fournisseurs, les besoins en composants et matières de JTEKT HPI, afin d'avoir des livraisons conformes aux exigences : livraison de la bonne référence, au bon moment, de la quantité prévue et répondant aux exigences qualité spécifiées.

Les quantités exprimées dans les appels de livraison respectent les multiples de conditionnement définis par JTEKT HPI et conformément aux spécifications de la fiche emballage (**JHPI\_PI\_SM\_005**).

#### *5.1.2 Fonctionnement du programme d'approvisionnement :*

Nos besoins sont exprimés par un programme d'approvisionnement **glissant sur 12 mois**.

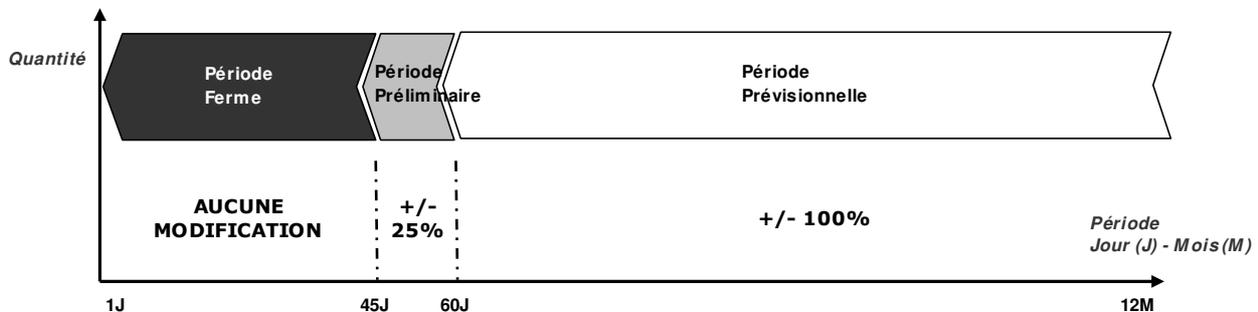
#### **Pour l'industriel et l'Aéronautique**

3 périodes composent le programme d'approvisionnement :

- Une période ferme **de 45\* jours** – Aucune modification

- Une période préliminaire de **15\* jours** – Variation +/- 25%
- Une période prévisionnelle **sur les jours/mois suivants**, donnant la tendance à venir – 100% modifiable

\* *calendaire (7 jours)*



**NB : Durant ses congés, il incombe au Fournisseur d'adapter sa capacité au cours des mois précédents afin de répondre aux besoins de JTEKT HPI.**

Le programme est transmis, par mail ou EDI.

Dans les 3 jours ouvrés qui suivent l'envoi du programme d'approvisionnement, un Accusé Réception doit être obligatoirement transmis au contact Logistique JTEKT HPI. L'absence de retour dans le délai précité, vaut acceptation tacite du programme.

**NB : La date mentionnée dans le programme d'approvisionnement doit être impérativement respectée (livraison jour J). Elle correspond à la date à laquelle la commande doit être livrée sur notre entrepôt de stockage.**

### 5.1.3 Stock de sécurité :

Selon la capacité du Fournisseur à satisfaire les exigences de JTEKT HPI (délai et quantité), il est demandé au Fournisseur de maintenir à ses frais un stock de sécurité et de le renouveler tout en respectant le FIFO.

- JTEKT HPI et le Fournisseur définissent ensemble le stock de sécurité à mettre en place
- Le Fournisseur est propriétaire de ce stock
- JTEKT HPI se donne le droit d'auditer la présence de ce stock de sécurité à tout moment

### 5.1.4 Calendrier :

JTEKT HPI s'engage à fournir ses dates de fermeture (congés, ponts, inventaires, etc.)

Le Fournisseur doit également informer JTEKT HPI de son propre calendrier.

## 5.3 Inventaires / Rebutis :

Pour les fournisseurs de Rang 1, un état mensuel des rebutis (matière+usage) doit être envoyé au contact logistique habituel (**JHPI\_PI\_LO\_006**).

Pour les fournisseurs de Rang 2 dont la matière est gérée par JTEKT HPI, un inventaire trimestriel complet (matière + encours + usinés) doit être envoyé par mail au contact Logistique habituel.

## 5.4 Emballage / Conditionnement :

### 5.4.1 Exigences JTEKT HPI :

- Emballer une seule référence par unité de conditionnement (UC)
- Avoir des composants directement « livrables » sur nos lignes de production (carton et/ou sachet)
- Privilégier l'utilisation d'emballages recyclables dans le cadre d'un comportement respectueux de l'environnement

### 5.4.2 Caractéristiques standards :

- L'unité de manutention (UM) doit :
  - Présenter une base de 1200 mm x 800 mm maxi
  - Présenter une hauteur maxi de 1000 mm
  - Assurer une protection convenable des composants
  - Éviter tout reconditionnement
- L'unité de conditionnement (UC) doit avoir un poids maximal de 15 kg

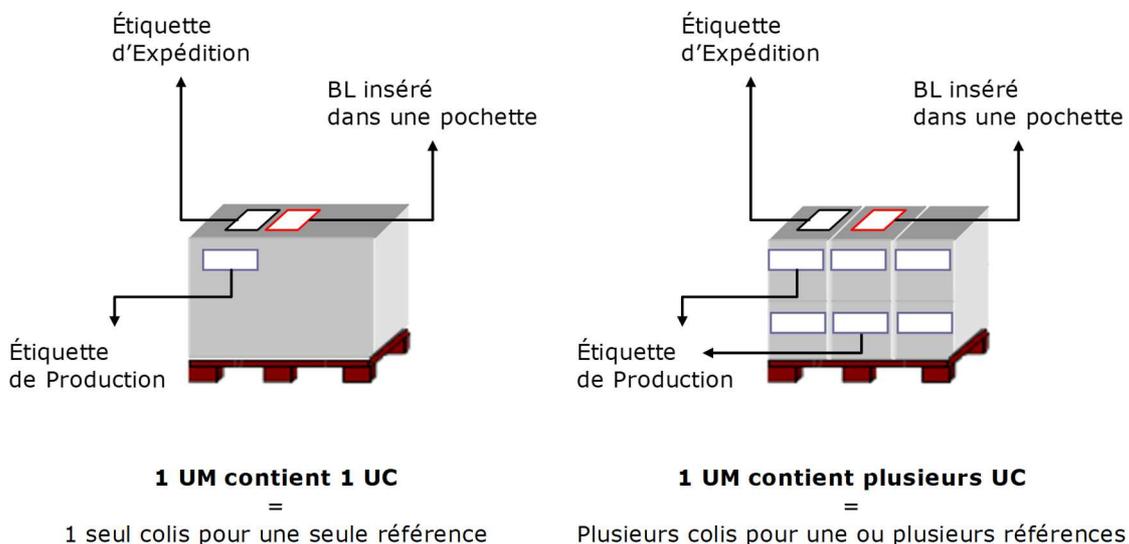
### 5.4.3 Caractéristiques spécifiques :

La conception de tout contenant spécifique doit être validée par JTEKT HPI.

Il incombe au Fournisseur de respecter l'unité de manutention/conditionnement la mieux adaptée afin d'éviter tout dommage durant le transport, la manutention et la mise en stock. La maintenabilité des unités de conditionnement (propreté, intégrité, etc...) doit être définie au moment du lancement du projet. Dans le cas contraire, le fournisseur en est responsable.

### 5.4.4 Identification des emballages :

Ci-dessous identifications exigées :



- L'étiquette d'Expédition indique l'adresse de livraison figurant sur les programmes d'approvisionnement. Elle est positionnée sur le dessus de l'emballage, à côté du bon de livraison.
- L'étiquette de Production avec codes barres indique au minimum :
  - Référence JTEKT HPI
  - N° du Bordereau de Livraison
  - Quantité
  - N° de lot
  - Date de fabrication (ou d'Expédition)
- Si conditionnement en UM = étiquette de production type ETI 1
- Si conditionnement en UC = Etiquette de production type ETI 9 ou ETI 1 mais adapté à la taille de conditionnement.

Elle est positionnée en haut à gauche, face visible pour contrôle, sur chaque unité de conditionnement (UC)

- Le bon de livraison (BL) doit répondre aux normes Galia et doit comporter obligatoirement et de manière lisible :
  - N° de bordereau de livraison + date
  - N° de commande (Ordre d'Achat) JTEKT HPI
  - Référence JTEKT HPI avec indice
  - N° de lot
  - Quantité livrée par référence

## 5.5 Livraison des composants

### 5.5.1 Principes de fonctionnement :

Les dates de livraison exprimées sur le programme d'approvisionnement correspondent à **des délais rendus** au lieu de livraison indiqué.

Les livraisons sont effectuées en fonction :

- Des contrats de transport négociés
- Des schémas de transport établis
- Des horaires et lieux de réception
- De la planification des approvisionnements

Avant la réception des composants, un bon de livraison doit être adressé par mail aux contacts Logistiques habituels.

Lors du déchargement, le service Réception :

- Procède à la reconnaissance des colis livrés par le transporteur au vue du colirage figurant sur le récépissé de transport
- Notifie la date de réception sur le récépissé de transport accompagné des signatures (chauffeur/service réception)

- Emet des réserves pour toute anomalie constatée (détérioration, mauvais conditionnement, humidité, manque colis) sur le récépissé de transport.
- Contrôle la conformité et la concordance du bon de livraison avec le programme d'approvisionnement

#### 5.5.2 Horaires de réception :

Les horaires d'ouverture de notre entrepôt de stockage doivent être respectés.

- **Du lundi au vendredi**
- **De 07h30 à 12h00**

Pour toute livraison en dehors de cette plage, le contact Logistique JTEKT HPI doit en être informé.

## 5.6 Procédure de Non - Respect :

#### 5.6.1 Retard de livraison

En cas de difficultés de respect en terme de délai et/ou de quantité, il incombe au Fournisseur d'informer au plus tôt.

Le fournisseur doit fournir un planning de rattrapage pour validation auprès de notre contact Logistique.

A défaut d'accord, une Fiche d'Anomalie Logistique (**JHPI\_PI\_LOG\_005**) est envoyée au Fournisseur pour lui signifier les perturbations de production. Afin de couvrir les frais administratifs liés à la gestion de l'anomalie, un montant forfaitaire de 100 € sera facturé au Fournisseur qui s'engage à le payer.

**NB : La Fiche d'Anomalie Logistique déclenche des refacturations systématiques liées aux arrêts de ligne, de mise en place de transports exceptionnels vers nos Clients.**

#### 5.6.2 Litiges détectés à la réception

A défaut d'accord, une Fiche d'Anomalie Logistique (**JHPI\_PI\_LOG\_005**) est envoyée au Fournisseur pour lui signifier le non respect des exigences logistiques. Afin de couvrir les frais administratifs liés à la gestion de l'anomalie, un montant forfaitaire de 100 € sera facturé au Fournisseur qui s'engage à le payer.

Exemples de non-respect :

- Livraison anticipée, sans accord préalable de JTEKT HPI
- Etiquette / Bon de livraison erronés ou manquants
- Quantité erronée par contenant
- Quantité excédentaire

*(Liste non exhaustive)*

Les litiges Réception, sont refacturés, au prorata du temps perdu par le personnel de JTEKT HPI pour le recomptage, tri, etc.

Les livraisons anticipées, sans accord préalable, sont refusées et renvoyées au frais du Fournisseur ou acceptées exceptionnellement avec un paiement différé.

## 6. CHARTE ASSURANCE QUALITE FOURNISSEUR

JTEKT HPI s'engage dans une démarche Qualité visant à répondre aux exigences du secteur industriel dont nos Clients font partie.

Dans ce cadre, des orientations sont prises pour atteindre nos objectifs et assurer la Qualité et la pérennité de nos relations Clients – fournisseurs.

Le modèle **NEDEI (Niveau Exigence Documentaire des Echantillons Initiaux)** est choisi pour atteindre nos objectifs afin de :

- Prévenir les problèmes de Qualité avant la mise en production
- Réduire les délais d'inspection à la réception
- Uniformiser et améliorer le processus d'approbation des pièces d'acceptation, de validation, et de paiement des outillages
- Eclaircir et répartir les responsabilités Clients – Fournisseurs
- Corriger efficacement et rapidement les problèmes de non Qualités.

La démarche de qualification du process Fournisseur se déroule en plusieurs étapes :

1. Revue de plan et de contrat
2. Envoi du planning de soumission des Echantillons Initiaux (EI) (ou NEDEI)
3. Livraison des Echantillons Initiaux
4. Validation du NEDEI en CAEI (Commission d'Acceptation des Echantillons Initiaux)

### 6.1 Sélection d'un fournisseur

#### 6.1.1 Consultation:

Dans le cadre de la consultation d'un nouveau fournisseur, les Achats transmettent les documents suivants :

- Le questionnaire d'autoévaluation Qualité (**JHPI\_CHE\_PI\_SQ\_002**)
- Analyse de Faisabilité (**JHPI\_CHE\_PI\_SQ\_003**) ou réserves techniques (**formalisme fournisseur**).
- Le plan,
- Les volumes,
- La fiche de conditionnement (**JHPI\_PI\_SM\_005**),
- Les critères de propreté **STD 1088 Indus** (faire un chiffrage avec et sans lavage),
- Le Guide Achat 005,
- Les spécifications complémentaires
- L'engagement de confidentialité (**JEU\_PI\_JU\_016**)

Pour la consultation d'un fournisseur déjà au panel, les Achats transmettent :

- Analyse de Faisabilité (**JHPI\_CHE\_PI\_SQ\_003**) ou réserves techniques (**formalisme fournisseur**).

- Le plan,
- Les volumes,
- La fiche de conditionnement (**JHPI\_PI\_SM\_005**),
- Les Spécifications complémentaires

**En fonction de la Qualité de leurs réponses, une « short list » est proposée à une Commission Achats et une décision est formalisée sur fiche sourcing.**

**Le Département Qualité** organise une rencontre avec les fournisseurs « short listés », le Bureau d'Etudes et les Achats. Cette rencontre peut prendre différentes formes : une convocation du fournisseur sur le site de production de JTEKT HPI, ou une conférence téléphonique, ou une visite sur le site de production du fournisseur.

Cette rencontre de sélection s'appuie sur les documents reçus. En fonction de la note obtenue, le fournisseur est sélectionné ou pas. Si le besoin s'en fait sentir, le fournisseur pourra être audité selon le référentiel métier approprié JTEKT HPI.

#### 6.1.2 Fournisseur retenu

L'officialisation de sa sélection se matérialise par l'émission d'une lettre de nomination par JHPI.

## 6.2 Application du NEDEI

Un Niveau d'Exigence Documentaire pour les Echantillons Initiaux (**NEDEI**) est requis quelque soit le type de commande dans les cas suivants :

- Nouvelle référence.
- Transfert de site de production.
- Modification d'outillage ou procédé de production.
- Nouveau sous-traitant ou modification de la matière première.
- Prise d'indice du plan.
- Redémarrage après un arrêt de plus de **36** mois.
- A la demande de JTEKT HPI à la suite d'une dégradation des performances Qualité.

## 6.3 Produits concernés par la démarche NEDEI.

Ils existent 5 niveaux de NEDEI :

### **NEDEI de niveau 1**

- **Produits Catalogues** : Pièces vendues par des grossistes ou revendeurs ne nécessitant pas une commande d'outillage. Il s'agit de pièces de type quincaillerie soumises à des normes : vis, écrou, bouchon, fil nylon, câbles, joint torique, etc....

### **NEDEI de niveau 2**

- Toutes références ayant subi un **arrêt de production** de plus de **36** mois

**NEDEI de niveau 3**

- **Petites séries** : quantité annuelle < 1000 pièces

**NEDEI de niveau 4**

- **Moyennes et grandes séries** : quantité annuelle > ou égale à 1000 pièces

**NEDEI de niveau 5**

Toutes références critiques pour l'**Aéronautique**, le **Spatial** ou le **Militaire** (périmètre couvert par l'EN 9100

**6.4 Requis exigés par NEDEI : WORKBOOK (JHPI\_CHE\_PI\_SQ\_003)****NEDEI de niveau 1**

- Planning de validation (**WORKBOOK JHPI\_CHE\_PI\_SQ\_003**).
- Livraison des pré-séries.
- Certificat de conformité.
- Fiche d'emballage

**NEDEI de niveau 2**

- Planning de validation (**WORKBOOK JHPI\_CHE\_PI\_SQ\_003**).
- Livraison de 5 pièces / empreinte toutes côtes ayant servies à l'élaboration du dossier.
- Rapport de contrôle dimensionnel
  - 1 pièce ou 1 pièce / empreinte / posage toutes côtes\*
  - 4 pièces ou 4 pièces par empreinte / posage sur les CF\*
- Un certificat de conformité de reprise (**WORKBOOK JHPI\_CHE\_PI\_SQ\_003**).

\* Si le nombre d'empreinte est supérieur à 5, se référer au commentaire dans annexe

**NEDEI de niveau 3**

- Planning de validation (**WORKBOOK JHPI\_CHE\_PI\_SQ\_003**).
- Livraison de 5 pièces / empreinte toutes côtes ayant servies à l'élaboration du dossier.
- Rapport de contrôle dimensionnel
  - 1 pièce ou 1 pièce / empreinte / posage toutes côtes\*
  - 4 pièces ou 4 pièces par empreinte / posage sur les CF\*
- Analyse de Faisabilité
- Plan signé et annoté « bon pour accord »
- Synoptique de fabrication
- Fiche d'emballage

- Certificat matière
- Plan de surveillance ou Gamme de contrôle précisant la côte / les moyens utilisés / la fréquence
- Rapports d'essai et/ou un certificat de conformité pour les procédés spéciaux.

\* Si le nombre d'empreinte est supérieur à 5, se référer au commentaire dans annexe

#### **NEDEI de niveau 4 = NEDEI niveau 3 + points suivants**

- Etudes de capabilité de processus sur cotes critiques CF
- Une copie du rapport d'audit process réalisé par JHPI,
- Résultats des études R&R sur les équipements de mesure,

Facultatif ou sur demande :

- Synthèse AMDEC Process ou Analyse de Risques Process,

#### **NEDEI de niveau 5 = NEDEI actif + points suivants**

Les références utilisées pour l'industriel peuvent aussi être utilisées pour alimenter le secteur Spatial Aéronautique Militaire (SAM). Ces références font l'objet d'une validation au travers d'un NEDEI spécifique (NEDEI 1 à 4). **Ce NEDEI est appelé actif.**

Exemple : un bouchon plastique est couvert par le NEDEI 1. Son NEDEI actif est le NEDEI 1.

- Fiche d'emballage spécifique « aéro »
- Planning Projet pour les systèmes (**20\_Gates\_AERONAUTIQUE**)

Facultatif ou sur demande :

- Rapport sur les Procédés Spéciaux (Soudure, TTH, TTS, etc...)
- Rapports d'essais
- Synthèse AMDEC Process ou Analyse de Risques Process,
- Synthèse AMDEC Produit ou Analyse de Risques Produit

## **6.5 Commande des EI**

**Le Département des Achats** de JTEKT HPI commande les EI et rappelle le niveau de NEDEI requis. Ce niveau est attribué en fonction du type de pièce (voir § ci-dessus) avec l'aide du département Qualité si nécessaire.

Ce niveau est mentionné dans la commande et devra être reporté dans le **WORKBOOK (JHPI\_CHE\_PI\_SQ\_003)**. Le fournisseur précisera la date de livraison des EI et de la présérie (PS).

Les pièces livrées avant le démarrage série (EI, M Models, Prototype, B1 Models, etc.) doivent être envoyées séparément, avec les documents, à l'attention du Contrôleur EI du Département Qualité de JTEKT HPI, lors de la première livraison à l'adresse suivante :

**JTEKT HPI  
SQCM  
Contrôleur EI  
22, rue Condorcet  
94430 Chennevières S/ Marne  
France**

**Le Fournisseur aura possibilité de produire et de livrer la présérie (PS) en même temps que les EI, cependant dans le cas d'un refus des EI, les frais liés à une modification et représentation sont à la charge du Fournisseur.**

La commande EI des pièces aéronautiques sera formalisée en référence SAM.

## **6.6 Livraison des EI**

Il s'agit de produire des pièces fabriquées par les outillages et procédé de fabrication série. La présentation d'EI est obligatoire pour toutes les pièces sauf NEDEI niveau 1.

**Le Fournisseur aura possibilité de produire et de livrer la présérie (PS) en même temps que les EI, cependant dans le cas d'un refus des EI, les frais liés à une modification et représentation sont à la charge du Fournisseur. Nous préconisons une mise en quarantaine chez le fournisseur.**

Chaque unité de conditionnement et unité de manutention doit être **obligatoirement** identifiée au moyen :

- d'une étiquette conforme au standard GALIA/ODETTE
- d'une étiquette « ECHANTILLONS INITIAUX » qui sera **apposée sur une des faces latérales du conditionnement**

**Sans l'apposition de ces étiquettes, les pièces vous seront retournées.**

## **6.7 Analyse du Dossier EI**

Le Département Qualité de JTEKT HPI procédera à une contre-vérification partielle ou complète des pièces et de la documentation.

A la suite de celle-ci, le dossier est présenté en CAEI (Commission d'Acceptation des Echantillons Initiaux) composé du Bureau d'Etudes, de l'AQF en charge du Fournisseur, et du contrôleur EI afin d'analyser les éventuels points bloquants.

A l'issue, un procès verbal d'EI détaillé sera diffusé au fournisseur

### *6.7.1 EI refusés*

Dans le cas où les EI sont refusés, les pièces sont retournées au Fournisseur. Ce dernier doit effectuer les corrections nécessaires pour corriger les écarts et à nouveau soumettre un NEDEI (partiel ou complet suivant le cas).

En fonction de la gravité du défaut, le lot de pièces PS réceptionné peut être exceptionnellement accepté sous dérogation ou rejeté.

### 6.7.2 EI Approuvés

Le département Qualité qualifie le processus du Fournisseur. Le département des Achats peut alors procéder au paiement de l'outillage.

## 7. VIE SERIE

### 7.1 Livraison Série

#### 7.1.1 Réception d'une livraison ordinaire

Le Fournisseur doit effectuer et formaliser le contrôle de chaque lot de fabrication tel que défini dans son Plan de Surveillance. Les documents seront archivés dans ses locaux et disponible à la demande. Dans le cas où la production est sous contrôle statistique, les Capabilités doivent être actualisées annuellement à la date anniversaire des Echantillons Initiaux.

#### 7.1.2 Réception d'un Lot spécial

En cas de non-conformité, un accord entre le Fournisseur et JTEKT-HPI peut-être passé pour accepter les pièces sous dérogation. Cette dérogation doit être établie par le Fournisseur. Pour cela, ces pièces sont livrées exceptionnellement en LOT SPECIAL. Ce lot doit être clairement identifié par une étiquette spécifique (**voir WORKBOOK JHPI\_CHE\_PI\_SQ\_003**) mentionnant la référence, le numéro de dérogation, l'indice, la quantité.

### 7.2 Traçabilité

Selon les normes ISO 9001 et EN 9100, le Fournisseur doit mettre en place une procédure de traçabilité permettant de retrouver pour un produit ou un lot donné les informations clés. JTEKT HPI impose les critères minimum suivants :

- L'historique de réalisation (fabrication, montage, contrôle, opérateurs, lot matière...).
- Les documents d'enregistrement des contrôles effectués (document de contrôle, suivi SPC, résultats, etc.).
- Les certificats matière (assurer le lien entre la réception du lot matière et le produit fini intégrant l'ensemble des niveaux de sous-traitance.).
- Suivi de l'étalonnage des moyens de mesure.

**L'archivage pour ces documents clés est de :**

**1 ans s'il n'y a pas de caractéristiques spéciales.**

**15 ans s'il y a des caractéristiques spéciales.**

**20 ans pour les pièces SAM (Spatial – Aéronautique – Militaire).**

### 7.3 Maîtrise d'un produit Non - Conforme

#### 7.3.1 Détection d'une Non - Conformité

Lors de la détection d'une Non-conformité, le Service Qualité Composant et Métrologie (SQCM), émet une Fiche d'anomalie Fournisseur (FAF).

Il existe 4 catégories de non-conformités selon le lieu de détection :

- **R** détecté lors du contrôle en **Réception**.
- **M** détecté sur les lignes de **Montage** de JTEKT HPI
- **C** détecté chez les **Clients** de JTEKT HPI
- **EI** détecté lors de la contre expertise des **Echantillons Initiaux**

Le code de détection est suivi d'un numéro chronologique. Cette FAF (**JHPI\_PI\_SQ\_014**) est transmise au Fournisseur par email.

### 7.3.2 Action corrective du Fournisseur

Le Fournisseur s'engage, sous 24h maximum, après notification de la non-conformité, à mettre en place tous les moyens nécessaires pour ne pas perturber le flux de production de JTEKT HPI, éviter des arrêts de chaîne ou des frais de transport supplémentaires.

Après concertation entre le Fournisseur et JTEKT HPI, l'intervention peut se traduire par :

- l'affrètement d'un taxi pour livraison express d'une quantité couvrant les besoins immédiats.
- Recours à une société spécialisée ou une société de travail temporaire pour le tri et/ou la retouche des stocks chez JTEKT HPI. Le fournisseur assure lui-même l'encadrement de ce personnel suivant la complexité des tâches.

### 7.3.3 Retour des composants non conformes

Les composants non conformes détectés sont mis à disposition du Fournisseur. Ils sont accompagnés d'une Fiche Anomalie Fournisseur (**JHPI\_PI\_SQ\_014**) et d'un Bordereau de Refus (**JHPI\_PI\_SQ\_015**).

Les modalités de retour des pièces sont décidées conjointement entre JTEKT HPI et le Fournisseur et peuvent prendre les formes suivantes :

- Affrètement par le Fournisseur d'un transporteur.
- Affrètement par JTEKT HPI d'un transporteur pour le compte du Fournisseur (Contre-Remboursement).
- Ferrailage après accord écrit du Fournisseur.

**Pour chaque retour de pièces, le Fournisseur devra envoyer une note de crédit pour rembourser JTEKT HPI du prix d'achat desdites pièces.**

**Le délai maximum** autorisé pour enlever les pièces est **de 10 jours ouvrés** (à compter de l'édition de la Fiche Anomalie Fournisseur (FAF)). Dans le cas où le délai serait dépassé, JTEKT HPI se réserve le droit de retourner les composants aux frais du Fournisseur.

### 7.3.4 Actions curatives du Fournisseur

Le Fournisseur s'engage à communiquer sous un délai de dix jours ouvrés ces actions curatives mises en œuvre au travers du document FAF.

### 7.3.5 Refacturation

Toutes anomalies de nos Directives Qualité font l'objet d'une Fiche d'Anomalie Fournisseur. Afin de couvrir les frais administratifs liés à la gestion de l'anomalie, un montant forfaitaire de 100€ sera facturé au Fournisseur qui s'engage à le payer. La FAF déclenche également des refacturations systématiques liées aux perturbations supportées par JTEKT HPI comme les arrêts de chaîne, les transports exceptionnels vers nos Clients, les tris, recomptage, etc.... Cette Fiche d'Anomalie Fournisseur est référencée (**JHPI\_PI\_SQ\_014**).

## 8. INDICATEUR DE PERFORMANCES DES FOURNISSEURS

Les fournisseurs reçoivent au moins une fois par an un récapitulatif de leurs performances qualité et logistique et achats de l'année N-1 et les objectifs de l'année N

### 8.1 Performances Logistiques

#### Objectif : Niveau de Service du Fournisseur $\geq 98\%$

#### 8.1.1 Principes de fonctionnement :

L'indicateur de performance réalisé par JTEKT HPI prend en compte le respect des deux critères :

- Respect du délai de livraison : Livraison Jour J (date de livraison planifiée / date de réception). Aucune avance, ni retard n'est toléré.
- Respect de la quantité demandée : (quantité demandée / quantité livrée). Toute livraison partielle est mesurée comme non livrée.

#### 8.1.2 Mode de fonctionnement :

La performance Logistique est synthétisée sous forme de lettre :

- A (note 98% à 100%)
- B (note 81% à 97%)
- C (note 51% à 80%)
- D (note 0% à 50%)

**NB : Les lettres C et D font obligatoirement l'objet de plans d'actions correctives.**

### 8.2 Performances Qualités

L'évaluation Qualité se présente sous forme de cotation ABCD :

- A = Bonne performance (note  $\leq 6$ )
- B = Moyenne performance ( $11 \geq$  note  $> 6$ )
- C = Mauvaise performance (note  $> 11$ )
- D = Consultation suspendue pour nouveau projet (note  $> 6$ )

Cette notation sur 20 correspond à la combinaison de 4 facteurs :

- Niveau de certification :
  - 0,95 si le fournisseur est certifié selon le référentiel ISO/TS 16949
  - 1 : fournisseur certifié selon un autre référentiel
- 1 à 6 : performance qualité en nombre de FAF
- 1 à 3 : performance qualité en PPM / Objectif
- 0 à 10 : démerite calculé à chaque FAF en fonction du niveau de détection (en réception, en production, chez le client) et en fonction des conséquences induites (sans conséquence, nécessite une action corrective, impact sécurité) et de la récurrence.

### 8.3 Performances Achats

L'évaluation Achat se présente sous forme de cotation ABCD notée sur 20 points suivant la combinaison des 4 facteurs ci-dessous :

Critères de notation	Points	K
RELATION COMMERCIALE	0 à 6	
PERFORMANCE ECONOMIQUE	De -1 à -4	$\Delta \text{ prix} \geq + 1\%$
	0	$0\% < \Delta \text{ prix} < + 1\%$
	4	$-1\% < \Delta \text{ prix} \leq 0\%$
	6	$-2\% < \Delta \text{ prix} \leq -1\%$
	8	$\Delta \text{ prix} \leq - 2\%$
ISO 9001	0 ou 3	
ISO 14001	0 ou 3	
Note maxi	<b>20</b>	

#### NOTATION

	<b>A - EXCELLENT</b>	$\geq 15$
$10 \leq$	<b>B - QUALIFIE</b>	$< 15$
$7 \leq$	<b>C - SOUS SURVEILLANCE</b>	$< 10$
$7 <$	<b>D - LISTE NOIRE</b>	$\emptyset$

## ANNEXES & GLOSSAIRE

### **AMDEC Processus :**

Analyse des modes de défaillance process, de leurs effets et de leur criticité

Cette analyse permet d'identifier les risques potentiels liés à un procédé de fabrication conduisant à des produits non conformes ou des pertes de cadence.

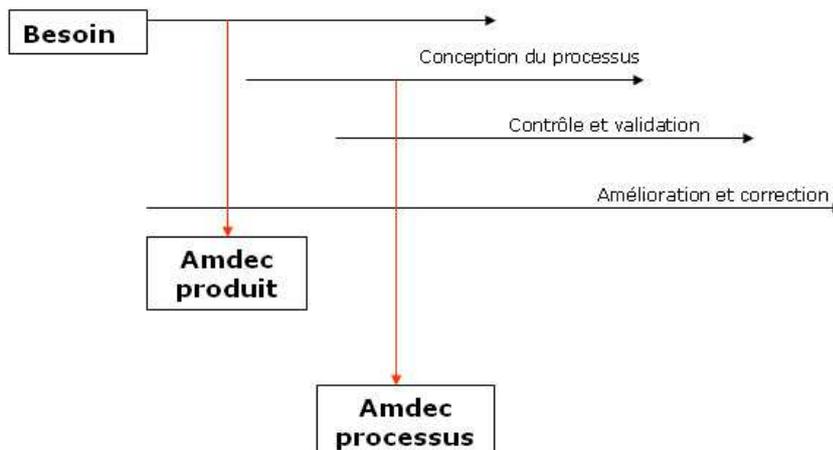
Cette étude menée par le Fournisseur en amont (voir graphe ci-dessus) et sa synthèse pourront être demandées ou consultées par l'AQF en fonction de la complexité du produit

### **AMDEC Produit :**

Analyse des modes de défaillance produit, de leurs effets et de leur criticité.

Objectif : Eliminer et/ou minimiser toutes les causes potentielles de défaut ou de défaillance avant que la définition du produit soit figée, en l'occurrence valider la définition d'un produit par rapport au cahier des charges fonctionnel pour en assurer la qualité.

Cette étude menée par le Fournisseur en amont (voir graphe ci-dessus) et sa synthèse pourront être demandées ou consultées par l'AQF en fonction de la complexité du produit



**Analyse matière :**

Le Fournisseur joint le PV d'analyse aux documents requis pour l'approbation des EI.

**Matériaux ferreux et non ferreux**

Le rapport de contrôle doit préciser les résultats de l'analyse chimique et métallurgique. En cas de spécifications JTEKT HPI au plan, les exigences particulières devront être vérifiées.

**Caoutchouc**

Résultats d'essais suivant norme spécifiée au plan.

**Plastiques**

Communiquer le certificat matière du fournisseur (y compris colorants ou autres adjuvants éventuellement utilisés).

**Traitement de surface**

Rapport de contrôle suivant cahier des charges spécifié au plan (épaisseur de traitement, contrôle de la résistance au Brouillard Salin, etc...)

**Traitement thermique**

Rapport de contrôle indiquant la dureté, épaisseur de cémentation, etc...

**Conditions de livraison (JHPI PI SM 005) :**

Le Fournisseur doit s'assurer que l'emballage des U.C. (unité de conditionnement) et que l'U.M. (unité de manutention) sont conformes aux spécifications du **JHPI\_PI\_SM\_005**, ou au standard GALIA/ODETTE. Le fournisseur peut être force de proposition.

**Etude des Capabilités processus : à partir des NEDEI 3 et 4**

Lorsque le produit est concerné par des caractéristiques spéciales, impératives, fonctionnelles (CF), ou des valeurs exigées, le Fournisseur s'engage à identifier et suivre ces caractéristiques tout au long du processus de réalisation selon les préconisations suivantes et à apposer le logo (CF) sur l'ensemble des documents, poste de travail et emballage.

**Concernant le NEDEI 3**

Le fournisseur s'engage à mettre en place un suivi fréquentiel des cotes concernées avec enregistrement des valeurs à raison de 1 pièce mesurée toutes les 10 pièces produites.

**Concernant le NEDEI 4**

Des études de capabilités demandées doivent être jointes lors de la présentation des Echantillons Initiaux ou avec la livraison de la pré-série. Le fournisseur s'engage à réactualiser les capabilités annuellement et à les transmettre à JTEKT HPI sur demande.

En cas d'objectif non atteint (voir tableau ci-dessous), le Fournisseur s'engage à mettre en place un système de surveillance approprié (exemples : contrôle unitaire, suivi renforcé, poka yoké...) pour maîtriser son processus.

Le plan de surveillance doit être mis à jour conformément aux moyens engagés.

**TOUTES LES CAPABILITES doivent respecter les exigences ci-dessous :**

**Résultats des capacités Cp et CpK sur un Echantillon de 30 pièces**

<b>RESULTATS Cp et CpK</b>	<b>PLAN DE SURVEILLANCE</b>
... > 2.5	Contrôle d'une pièce au démarrage série
1.33 < ... < 2.5	Contrôle d'une pièce au démarrage série Contrôle <b>allégé</b>
1 < ... < 1.33	Contrôle d'une pièce au démarrage série Contrôle <b>renforcé</b>
... < 1	<b>Contrôle à 100%</b>

**Résultats des capacités Pp et PpK sur un Echantillon de 30 pièces**

<b>RESULTATS Pp et PpK</b>	<b>PLAN DE SURVEILLANCE</b>
... > 2.2	Contrôle d'une pièce au démarrage série
1.1 < ... < 2.2	Contrôle d'une pièce au démarrage série Contrôle <b>allégé</b>
1 < ... < 1.1	Contrôle d'une pièce au démarrage série Contrôle <b>renforcé</b>
... < 1	<b>Contrôle à 100%</b>

**JTEKT HPI met à disposition une fiche de calcul dans le Workbook (JHPI\_CHE\_PI\_SQ\_003)**

**Evaluation des systèmes de mesure :**

Le Fournisseur doit respecter la norme NF EN ISO/CEI 17025 et doit pour chaque caractéristique spéciale ou côte condition, le Fournisseur devra présenter un rapport de capacité (R&R ou CNOMO) pour le moyen de contrôle utilisé.

**Instructions et modes opératoires :**

Elles décrivent les détails des contrôles et les actions que le personnel de production doit réaliser pour obtenir des productions conformes.

**La philosophie Lean :**

La pensée Lean repose sur le concept principal du juste-à-temps,

Les outils du juste-à-temps sont :

Le temps de cycle

Le lissage

Le flux continu en pièce à pièce (en anglais *one-piece flow*),  
Le flux tiré,  
Le changement rapide d'outils  
l'intégration de la logistique dans le plan de production

**Plan :**

Correspondance des sigles des caractéristiques spéciales :

*JTEKT HPI exige que des dispositions particulières soient prises pour garantir la conformité, la traçabilité et l'archivage des enregistrements associés aux caractéristiques spéciales mentionnées sur le dessin de définition :*



**CARACTERISTIQUES DE SECURITE :** Caractéristiques pouvant affecter la sécurité physique de personnes en cas de non-respect de leur définition. Nous vous demandons de mettre des dispositions pour garantir le 0 DEFAUT / 0 INCIDENT par le biais de contrôle unitaire ou par la maîtrise du processus avec un suivi statistique en série selon les règles décrites dans le paragraphe correspondant pour les cotes dimensionnelles.



**CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES :** Leur respect est rendu obligatoire pour des réglementations émises par des pays ou groupes de pays (CEE).



**COTES FONCTIONNELLES OU CRITIQUES :** Caractéristiques pouvant entraîner la perte de la fonction du produit. Dans notre métier, une caractéristique est dite fonctionnelle ou critique lorsqu'elle peut entraîner un défaut ou une panne qui interdit l'utilisation du véhicule ou du produit. JTEKT HPI impose une maîtrise totale de la conformité de ces cotes (maîtrise statistique, ou 100%, ou échantillonnage, etc...).

Le sigle devra être apposé sur l'ensemble des documents, poste de travail, emballage.

**Programme d'approvisionnement :**

<h1>JTEKT</h1>	<h2>PROGRAMME D'APPROVISIONNEMENT</h2>					
<p><b>Adresse de Livraison</b></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <p>ADRESSE DE LIVRAISON JTEKT HPI <i>Cette adresse et le dépôt doivent figurer obligatoirement sur le BL.</i></p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <p>NOM &amp; COORDONNEES DE NOTRE CORRESPONDANT LOGISTIQUE</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <p>CODE ARTICLE &amp; DESIGNATION JTEKT HPI <i>Ces informations doivent figurer obligatoirement sur le BL et la Facture.</i></p> </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <p><u>VOS COORDONNEES</u></p> <p>NOM &amp; ADRESSE DU FOURNISSEUR NOM DU CORRESPONDANT</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <p>N°OA : REFERENCE DE L'ORDRE D'ACHAT AYANT GENERE LE PROGRAMME</p> <p><i>Ces informations doivent figurer obligatoirement sur le BL et la Facture.</i></p> </div>					
<p><b>Date limite programme</b></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <p>DATES LIMITES : ELLES INDIQUENT LA FIN DE LA PERIODE FERME – PRELIMINAIRE – PREVISIONNELLE.</p> </div>	<p><b>N° BL</b></p>	<p><b>Dernière réception</b></p> <p><b>Quantité</b></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <p>N°BL – DATE – QUANTITE DE VOS TROIS DERNIERES LIVRAISONS.</p> </div>				
<p><b>A la date du 09/04/13, aucun retard de livraison</b></p>						
<p>Lundi Mardi Mercredi Jeudi Vendredi</p>	<p>08/04</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <p>DATE D'EMISSION DU PROGRAMME</p> </div>	<p>15/04/13</p>	<p>22/04/13</p>	<p>04/05/13</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;"> <p>RETARD DE LIVRAISON <i>Vous devez obligatoirement nous fournir (ou avoir fourni) un planning de rattrapage.</i></p> </div>	<p>06/05/13</p>	<p>13/05/13</p>
<p>Lundi Mardi Mercredi Jeudi Vendredi</p>	<p>20/05/13</p>	<p>27/05/13</p>	<p>03/06/13</p>	<p>10/06/13</p>	<p>17/06/13</p>	<p>24/06/13</p>
<p>Lundi Mardi Mercredi Jeudi Vendredi</p>	<p>01/07/13</p>	<p>12/08/13</p>	<p>23/09/13</p>	<p>04/11/13</p>	<p>16/12/13</p>	<p>27/01/14</p>
<p>Lundi Mardi Mercredi Jeudi Vendredi</p>	<p>112</p>	<p>112</p>	<p>112</p>	<p>112</p>	<p>224</p>	<p>112</p>
<p>Lundi Mardi Mercredi Jeudi Vendredi</p>	<p>16/12/13</p>	<p>23/12/13</p>	<p>30/12/13</p>	<p>06/01/14</p>	<p>13/01/14</p>	<p>20/01/14</p>
<p>Lundi Mardi Mercredi Jeudi Vendredi</p>	<p>27/01/14</p>	<p>03/02/14</p>	<p>10/02/14</p>	<p>17/02/14</p>	<p>24/02/14</p>	<p>03/03/14</p>
<p>Lundi Mardi Mercredi Jeudi Vendredi</p>	<p>10/03/14</p>	<p>17/03/14</p>	<p>24/03/14</p>	<p>31/03/14</p>	<p>224</p>	<p>224</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin: 10px;"> <p><i>La date inscrite sur le programme est la date de début de semaine.</i></p> <p><i>Exemple : Pour une quantité demandée de 112 pièces dans la période du 03/06 au 07/06, vous devez nous livrer le vendredi.</i></p> </div>						

**Qualification du procédé de fabrication fournisseur:**

Le Fournisseur doit qualifier son procédé de fabrication au moyen d'un audit de type FIEV ou autre. Cette qualification pourra être validée par l'AQF JTEKT HPI.

Le Fournisseur devra valider son capacitaire réel selon les exigences Achats : Volume annuel plus 20 %.

**Rang fournisseur :**

La sous-traitance « en cascade » : désigne le fait qu'un sous-traitant dit de « niveau 1 » devient lui-même donneur d'ordre pour un sous-traitant de « niveau 2 »

Le rang d'un fournisseur désigne le nombre d'intermédiaires entre lui et le client final

**Rapport de contrôle :**

Lors de la présentation des E.I., **TOUTES** les caractéristiques du plan JTEKT HPI ou du plan fournisseur validé par JTEKT HPI, sont à contrôler.

Chaque caractéristique est à contrôler sur 1 pièce (1 par empreinte / posage) et doit être comprise dans l'intervalle de tolérance et doit être réalisé sur :

Tolérance de forme et dimensionnelle.

Etat de surface.

Taraudage : Diamètre de tête et tampons filetés : passe ou ne passe pas.

Filetage : Diamètre de tête et bagues filetés passe ou ne passe pas.

Etc.

En cas d'écarts par rapport aux exigences mentionnées sur le dessin de définition, le Fournisseur devra présenter un plan d'actions correctives pour chaque mesure en écart et attendre l'accord de dérogation et/ou d'une évolution de plan de la part de JTEKT HPI.

**Rapport d'essai :**

Le Fournisseur effectuera tous les essais précisés dans le Cahier Des Charges ou dans le plan.

**Résultats des essais marqués au plan**

Les essais spécifiés au plan, liés à la performance ou à la fonctionnalité de la pièce doivent être réalisés par le fournisseur. Dans le cas où celui-ci ne dispose pas des moyens techniques pour faire ces essais, deux possibilités s'offrent à lui :

Sous-traitance à un laboratoire accrédité et prouver un rattachement aux exigences de la norme ISO/CEI 17025 relative au management des laboratoires.

Essais réalisés par JTEKT HPI.

**Le rapport joint aux EI doit être détaillé pour chaque essai avec :**

Nombre de pièces testées.

Références des documentations ayant servi à la réalisation des essais.

Résultats (Conforme ou Non conforme).

**Synoptique de fabrication / Plan de surveillance :**

Le plan de surveillance est un outil de contrôle, d'analyse et de suivi ; il répertorie synthétiquement tous les paramètres influants du processus et toutes les caractéristiques significatives du produit à maîtriser pour garantir les exigences du JTEKT HPI. Il peut inclure le synoptique de fabrication.

**REACH :**

Registration, Evaluation, Autorisation and restriction of CHemicals (REACH) — est un règlement du Parlement européen et du Conseil de l'Union européenne, adopté le 18 décembre 2006<sup>1</sup>, qui modernise la législation européenne en matière de substances chimiques, et met en place un système intégré unique d'enregistrement, d'évaluation et d'autorisation des substances chimiques dans l'Union européenne. Son objectif est d'améliorer la protection de la santé humaine et de l'environnement, tout en maintenant la compétitivité et en renforçant l'esprit d'innovation de l'industrie chimique européenne. Il incombe aux fabricants, aux importateurs et aux utilisateurs en aval de veiller à fabriquer, mettre sur le marché ou utiliser des substances qui n'ont pas d'effets nocifs pour la santé humaine et l'environnement. Ces dispositions reposent sur le principe de précaution. REACH vise toutes les substances chimiques, produites ou importées, existantes ou nouvelles, à partir d'un volume annuel supérieur à une tonne, soit 30 000 substances (parmi les plus de 100 000 utilisées en Europe).

**RoHS :**

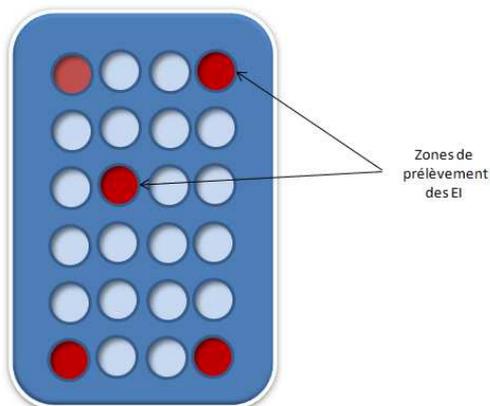
La directive européenne RoHS (2002/95/CE) vise à limiter l'utilisation de six substances dangereuses, RoHS est l'acronyme de « Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment ». Elle est complétée par la directive de 2008 sur les déchets (Directive 2008/98/CE) . Les composants achetés par JHPI doivent respecter cette directive.

**EI sur processus multi posage :**

Dans le cas où le processus fait appel à plusieurs outils identiques pouvant effectuer la même opération (posage par exemple). Le fournisseur devra présenter autant d'EI que de processus différents.

**EI sur moule multi empreintes :**

Dans le cas où le nombre d'empreintes est supérieur ou égal à 5, la présentation des échantillons initiaux doit se faire uniquement sur les 4 empreintes situées aux extrémités et 1 sur l'empreinte la plus centrale. Voir illustration ci-dessous :



**NEDEI de REGULARISATION**

Dans la cas de référence en série depuis plusieurs mois et que ni JHPI ni le fournisseur n'est en mesure de présenter un dossier d'Assurance Qualité et une validation des EI ; JHPI est en droit de demander une régularisation :

- Livraison des Pièces / empreinte toutes cotes.
- Rapport de contrôle dimensionnel\*\*
  - 1 pièce ou 1 pièce / empreinte / posage toutes cotes\*
  - 4 pièces ou 4 pièces par empreinte / posage sur les CF\*
- Un certificat de conformité de reprise (**WORKBOOK JHPI\_CHE\_PI\_SQ\_003**).

\* Si le nombre d'empreinte est supérieur à 5, se référer au commentaire dans annexe page 29.

**Minerais de conflit :**

Les minéraux des conflits sont des minéraux extraits dans des zones de conflit, dans des conditions violant les droits humains et dont les profits servent à alimenter les groupes armés. L'expression « minéraux des conflits » signifie la colombo-tantalite, aussi appelé coltan, (minerai à partir duquel on extrait le tantale); la cassitérite (minerai à partir duquel on extrait l'étain); l'or; la wolframite (minerai à partir duquel on extrait le tungstène); ou leurs dérivés; ou tout autre minéral ou ses dérivés qui selon le secrétaire d'État servent à financer les conflits en RDC ou un pays visé. Les nouvelles exigences en matière de déclaration s'appliquent à ces quatre minéraux et leurs dérivés de tantale, étain et tungstène.

« Pays visé » signifie la RDC et un pays limitrophe de la RDC, ce qui à l'heure actuelle inclut l'Angola, le Burundi, la République centrafricaine, la République du Congo, le Rwanda, le Soudan du Sud, la Tanzanie, l'Ouganda et la Zambie.