



Guide des exigences Qualité du Fournisseur

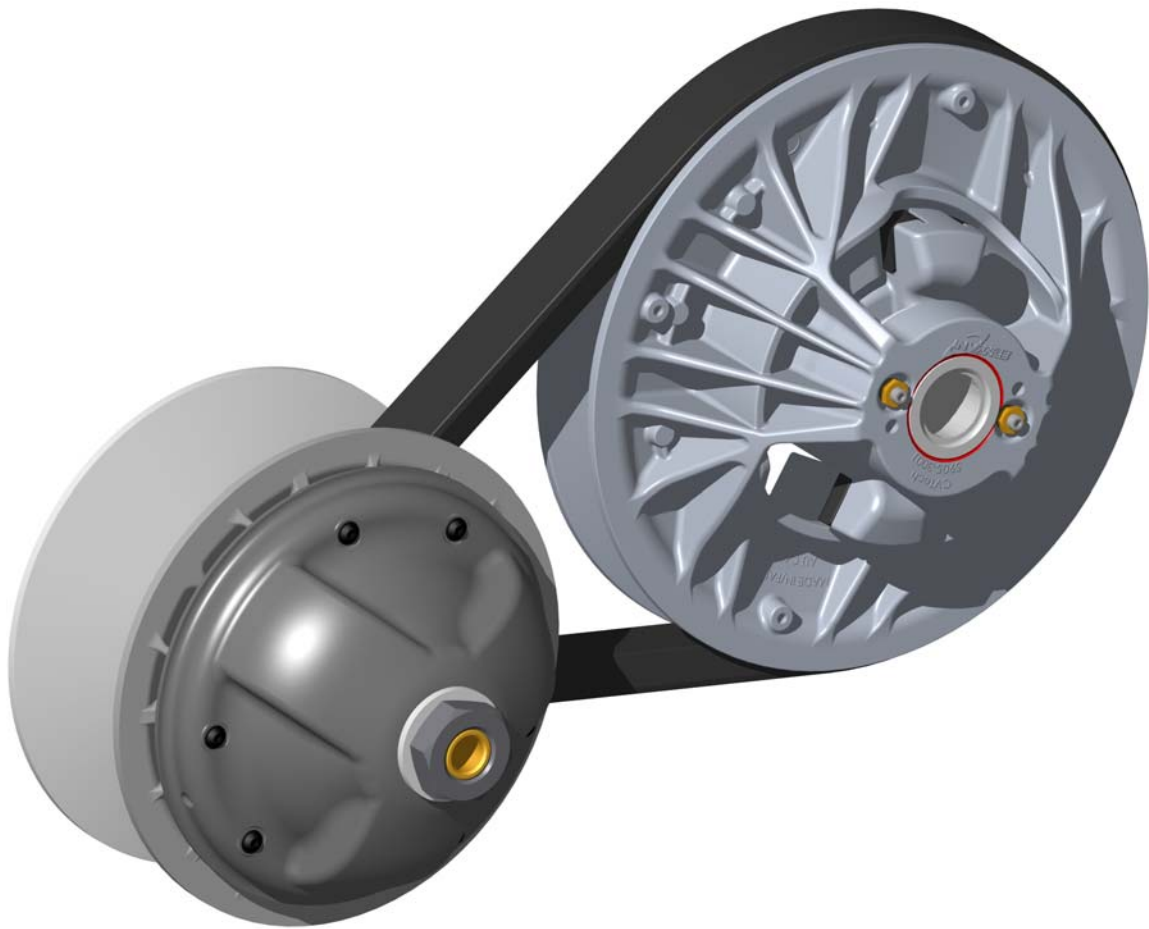


TABLE DES MATIÈRES

1- Introduction.....	Page 3
1.1 Objectif	Page 3
2- Assurance Qualité Fournisseur	Page 3
2.1 Généralité	Page 3
2.2 Agrément du fournisseur	Page 3
2.3 Audit du produit fini	Page 3
2.4 Évaluation du niveau de qualité des fournisseurs	Page 3
3 Exigence pour l'acceptation de la production	Page 4
3.1 Processus d'approbation des pièces de production (PPAP)	Page 4
3.2 Caractéristiques critiques & Maîtrise statistique du procédé	Page 5
3.3 Études de répétabilité et de reproductibilité (Gage R & R)	Page 5
3.4 Fiabilité du produit et essais	Page 6
3.5 Production Pré-série (Pilot-Run)	Page 6
4 Exigence de production	Page 6
4.1 Capabilité de la production	Page 6
4.2 Taille des lots & Traçabilité.....	Page 6
4.3 Exigences de certification pour la livraison	Page 7
4.4 Changement du dessin	Page 7
4.5 Dérogation et changements de procédés.....	Page 7
4.6 Équipements de contrôle de mesure et d'essai et frais d'inspection.	Page 8
5 Exigence qualité et actions correctives.....	Page 8
5.1 Matériel non-conforme (MNC)	Page 8
5.2 Non-conformité fournisseur	Page 8
5.3 Problème critique	Page 9
5.4 Action corrective.....	Page 9
5.5 Retour de marchandises.....	Page 9
5.6 Sous-contractants	Page 10
5.7 Acronyme	Page 10
Annexe 1 Demande de changement technique du fournisseur	Page 11
Annexe 2 Demande dérogation du fournisseur	Page 12
Annexe 3 Traitement des Non-conformités fournisseur.....	Page 13
Annexe 4 Retour de marchandise.....	Page 14
Annexe 5 Modèle d'étiquette d'identification des échantillons	Page 15

INTRODUCTION

1.1 Objectif

CVTech-IBC s'est engagé dans un programme qualité de soutien des fournisseurs en matière d'optimisation, d'amélioration continue, de réduction des coûts et d'amélioration de la qualité des produits. Ce programme doit apporter un bénéfice partagé entre le client final, le fournisseur et CVTech-IBC.

Ce document met en avant les exigences qualité de CVTech-IBC. Il sera revu périodiquement et mis à jour si besoin.

ASSURANCE QUALITÉ FOURNISSEUR

2.1 Généralité

CVTech-IBC considère ces fournisseurs comme des partenaires essentiels pour assurer sa position dans le marché et le développement des nouveaux produits. La qualité du matériel acheté influence grandement le coût de production, la garantie et le coût d'achat du client. CVTech-IBC exige que tous ses fournisseurs rencontrent et maintiennent de façon efficace un système qualité ISO 9001:2000 ou TS-16949.

2.2 Agrément du fournisseur

Le nouveau fournisseur procède à son auto-évaluation sur le « *Questionnaire de renseignements fournisseurs* » qui lui est envoyé par le département des approvisionnements. Une fois complété, le fournisseur transmet le questionnaire au Directeur Qualité de CVTech-IBC inc.

Tout nouveau fournisseur peut ensuite être évalué par les représentants de CVTech-IBC sur son site de production.

L'objectif est d'évaluer les installations, les possibilités de production et le niveau du système qualité du fournisseur. Suivant les résultats de cette évaluation, des actions correctives peuvent être requises et un suivi de ces actions effectué avant d'agréer le fournisseur.

Le minimum requis pour être reconnu fournisseur de CVTech-IBC est d'être certifié ISO 9001-2000 ou d'avoir engagé une démarche qualité en vue d'une certification.

Une fois agréé, il est de la responsabilité du fournisseur de s'assurer que les pièces produites, y compris celles des sous-traitants, rencontrent les exigences de CVTech-IBC.

2.3 Audit du produit fini

Une fois en production, tout fournisseur peut faire l'objet d'un audit qualité du produit fini, conduit par un représentant de la qualité de CVTech-IBC. Les objectifs sont de s'assurer que toutes les exigences du produit sont rencontrées, et d'améliorer les performances générales du fournisseur. Les fournisseurs qui ne rencontrent pas les exigences de CVTech-IBC doivent être audités prioritairement.

2.4 Évaluation du niveau de qualité des fournisseurs

Le système mis en place permet d'évaluer la performance générale du fournisseur. La raison de cette évaluation et de promouvoir les efforts du fournisseur en amélioration continue, pour identifier et améliorer les performances inférieures aux normes requises, et pour reconnaître les meilleurs fournisseurs.

L'évaluation est continue, basée sur les critères de qualité produit, de délai de livraison et des quantités livrées.

Une rencontre annuelle de nos principaux fournisseurs permet de faire le bilan, de régler les problèmes de qualité récurrents et d'apporter des améliorations dans les relations et les processus Client-Fournisseur.

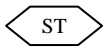
EXIGENCES POUR L'ACCEPTATION DE LA PRODUCTION

3.1 Processus d'Approbation des Pièces de Production (PPAP)

CVTech-IBC s'est engagé dans une démarche qualité visant à répondre aux exigences du secteur automobile dont nos clients font partie. Dans ce cadre, de nouvelles orientations sont prises pour atteindre nos objectifs et assurer la qualité et la pérennité de nos relations clients – fournisseurs. L'Automotive Industry Action Group (AIAG), ISO/TS 16949 et QS 9000 recommandent l'utilisation du PPAP. Le PPAP est reconnu par CVTech-IBC inc. et ses clients comme étant un outil efficace pour l'amélioration continue. Vous pourrez trouver toute l'information et les documents de référence nécessaires sur le site de l'AIAG <http://www.aiag.org>.

Niveau et contenu du PPAP à soumettre

Avant d'entrer en phase de production, le fournisseur devra obtenir une approbation complète de la pièce ou du matériel en suivant le processus d'Approbation des Pièces de Production de CVTech-IBC.

Toutes les pièces avec une caractéristique critique - identifiée par le symbole  (ST = Étude de capacité STatistique) - nécessitent une soumission de PPAP de niveau III.

Sauf précision de CVTech-IBC, les pièces sans caractéristiques critiques requièrent un PPAP de niveau II. Des niveaux de PPAP différents peuvent également être requis.

Les pièces de PPAP doivent être prélevées sur une production significative, sur l'équipement de production. Idéalement, cette production s'étalera sur un minimum de 1 quart de travail, avec une quantité minimum de 300 pièces produites pendant cette période. Ceci à moins d'un accord préalable écrit de CVTech-IBC inc. pour soumettre un PPAP sur des quantités inférieures.

Un PPAP de niveau 3 soumis comprendra au minimum :

- ◆ 3 pièces échantillonnées au hasard dans le lot de production, accompagnées de leur rapport d'inspection dimensionnel COMPLET. Pour une pièce fabriquée dans un moule à plusieurs cavités (par exemple), chaque cavité nécessite un rapport dimensionnel. Une des pièces (l'échantillon maître) sera conservée par le fournisseur.
- ◆ Le dessin en vigueur
- ◆ Un AMDEC (Analyse des Modes de Défaillance, de leur Effet et de leur Criticité), appelé également en anglais PFMEA
- ◆ Le diagramme de cheminement du procédé (Flow Diagram)
- ◆ Le plan de contrôle
- ◆ Les certificats du matériel (coulée, traitement de surface, thermiques, composition chimique ...)
- ◆ Les études de capacité sur les caractéristiques critiques (si applicable), sur un échantillonnage de 30 pièces minimum
- ◆ Les études de répétabilité et de reproductibilité (Gage R&R) menées sur les caractéristiques critiques (si applicable)

Une fois soumis, le PPAP est revu et approuvé par CVTech-IBC avant qu'une autorisation de livraison des pièces ne soit accordée. Si le PPAP est rejeté, CVTech-IBC exigera que le fournisseur implante l'action corrective nécessaire et soumette à nouveau un PPAP pour approbation de la production. Une fois en production, le fournisseur s'assurera que les pièces rencontrent TOUTES les exigences spécifiées. Tout changement de procédé ou de conception nécessite une nouvelle soumission de PPAP.

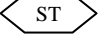
La liste des documents à soumettre en fonction du niveau de PPAP commandé ainsi que les formulaires standards à utiliser sont disponibles sur le site Internet <http://www.cvtech-ibc.com> Section fournisseur ou sur demande au représentant de la qualité. (ATTENTION les différents documents et formulaires disponibles ne sont pas contrôlés). Le fournisseur peut également soumettre ses propres formulaires si de format équivalent et si approuvé par le représentant de la qualité de CVTech-IBC.

Le bon de commande spécifie l'adresse de soumission du PPAP. Les pièces et la documentation PPAP devront être adressées à l'attention du représentant des achats du fournisseur avec l'identification nécessaire (voir étiquette modèle d'expédition d'échantillon en Annexe 5). À moins d'entente entre le fournisseur et CVTech-IBC, tous les coûts associés à la soumission sont à la charge du fournisseur.

3.2 Caractéristiques critiques & Maîtrise Statistique du Procédé (MSP)

Les caractéristiques critiques sont les éléments du produit ou du procédé qui affectent de manière significative la satisfaction du client (exemple : l'ajustement, la fonctionnalité, la fiabilité, la qualité, l'assemblage, et l'apparence) ou l'habilité à fabriquer le produit.

En fonction de l'application, certains produits peuvent avoir plusieurs caractéristiques critiques, ou aucune.

Une caractéristique critique sera identifiée par le symbole  (ST pour Statistiques) sur le dessin CVTech-IBC.

La Maîtrise Statistique du Procédé et les Études de Répétabilité et Reproductibilité sont requises pour chaque caractéristique clé afin de visualiser la capabilité du procédé, la stabilité et le contrôle pendant la durée de production de la pièce. Les données statistiques devront être soumises à chaque livraison ou disponibles sur demande.

Sauf spécifié autrement par CVTech-IBC, le fournisseur devra démontrer la cababilité du procédé Cpk pour toutes les caractéristiques critiques :

Critères de capabilité

- ◆ Acceptable quand Cpk > 1.33
- ◆ Marginal quand Cpk compris entre 1.0 et 1.33
- ◆ Inacceptable quand Cpk < 1.0

Les valeurs marginales devront être évaluées et traitées au cas par cas.

3.3 Études de Répétabilité et de Reproductibilité (Gage R & R)

Il s'agit d'une méthode utilisée pour analyser le système de mesure, pour déterminer l'incertitude de mesure pendant l'inspection. Tous les instruments et équipements de mesure doivent être vérifiés par une Étude de Répétabilité et de Reproductibilité, et étalonnés à la fréquence prescrite.

La répétabilité représente la variation de mesure quand une personne utilise le même instrument pour mesurer la même pièce. La reproductibilité représente la variation dans la moyenne des mesures obtenues quand 2 ou 3 personnes utilisent le même instrument pour mesurer la même pièce.

Tous les instruments et équipement de mesure doivent avoir une résolution inférieure ou égale à 15% de la spécification ou de la variation de procédé. Sauf si spécifié autrement, les critères d'acceptation d'une Étude de Répétabilité et de Reproductibilité sont les suivants :

Critères d'acceptation

- ◆ De 0 à 15% Système de mesure acceptable.
- ◆ De 15 à 30% Système de mesure marginal. Nécessite l'approbation de CVTech-IBC
- ◆ > 30% Système de mesure non acceptable. Remplacer ou améliorer

3.4 Fiabilité du produit et essais

Si CVTech-IBC détermine le besoin d'effectuer des essais après l'approbation PPAP, le département d'ingénierie procèdera aux essais de fiabilité de son produit.

- ◆ Si le produit assemblé passe les essais avec succès et que la pièce du fournisseur ne fait pas échouer les essais de fiabilité, la pièce est approuvée pour une production pilote.
- ◆ Si la pièce échoue durant les essais de fiabilité du produit de CVTech-IBC ou provoque l'échec d'une autre composante, CVTech-IBC travaillera avec le fournisseur pour déterminer la cause de la défaillance et s'entendra sur les actions correctives à implanter.

Dans ce cas, le fournisseur devra implanter toute action corrective nécessaire et soumettra à nouveau un PPAP pour approbation. Si aucun essai n'est requis, alors la pièce pourra être approuvée comme Production pré-série.

3.5 Production Pré-série (Pilot run)

CVTech-IBC a besoin d'un nombre significatif d'échantillons de pièces pour effectuer ses essais sur une production en phase de pré-série. Les échantillons devront provenir d'une production continue significative sur les équipements de production, comme prévu dans les principes APQP (Advanced Product Quality Planning). Les produits assemblés avec les nouvelles pièces fournies seront expédiés aux clients si aucune problématique ne ressort lors de la production pré-série.

S'il n'y a aucun problème pendant la production pré-série, alors le fournisseur est averti que sa pièce est approuvée (si applicable).

Si des problèmes surgissent pendant la pré-série, CVTech-IBC et le fournisseur chercheront les actions correctives et le fournisseur les implantera. CVTech-IBC peut requérir une nouvelle soumission PPAP, ou choisir de poursuivre les essais.

EXIGENCES DE PRODUCTION

4.1 Capabilité de la production

Le fournisseur continuera de démontrer la capabilité du procédé (Cpk) pour toutes les caractéristiques critiques durant la production.


4.2 Taille des lots & Traçabilité

La taille des lots dépend de la quantité de pièces produites dans les mêmes conditions, afin de conserver une homogénéité en terme de qualité. Le fournisseur établira et maintiendra les procédures d'identification et de traçabilité à toutes les étapes de la production, dès la réception de la matière première. Cela comprend les étapes de stockage, de livraison, les opérations de sous-traitance et autres procédés extérieurs (ex : traitement thermique, ébavurage, nettoyage).

Le lot de production est identifié par un seul numéro qui permettra la traçabilité dans le système qualité du fournisseur.

Les étiquettes à code - barres devront être lisibles et répondre aux exigences de notre département de réception - livraison.

4.3 Exigences de certification pour la livraison

Quand le produit livré contient des caractéristiques critiques (), CVTech-IBC requiert que les données qualité et les certificats applicables accompagnent chaque livraison afin de documenter la conformité des produits. CVTech-IBC se garde le droit de rejeter tout lot de pièce reçu sans ces informations.

Sauf si entendu entre CVTech-IBC et le fournisseur, les documents suivants seront fournis à chaque livraison :

- ◆ Le certificat de conformité aux exigences de CVTech-IBC (en accord avec toutes les normes et exigences internationales en vigueur, domestiques et industrielles), incluant le numéro de lot et le numéro de pièce livré.
- ◆ Les résultats statistiques associés au lot livré, sur toutes les caractéristiques critiques.

4.4 Changement du dessin

Absolument aucun changement ne doit être fait à une pièce de production approuvé, sans avoir eu auparavant l'approbation écrite de CVTech-IBC.

Cela inclut tous les changements qui pourraient affecter la conception (Forme, ajustement ou fonctionnalité) du produit fourni, y compris un changement de sous-traitant.

La première chose à faire pour obtenir l'approbation est de contacter le représentant des achats et de soumettre une proposition de changement au travers d'une demande de changement technique. Notre exemple de formulaire est disponible sur demande ou sur le site www.cvttech-ibc.com. (se référer au formulaire « Demande de changement technique »). Cette demande nécessite la revue, la validation et toutes autres exigences nécessaires déterminées par CVTech-IBC avant approbation. Suivant la demande, CVTech-IBC peut requérir une nouvelle soumission de PPAP pour approbation.

➤ *Le processus de Demande de Changement Technique est décrit en annexe 1.*

4.5 Dérogations et changements de procédés

CVTech-IBC requiert que les fournisseurs livrent des pièces qui se conforment aux dessins et spécifications contractuels. Si le fournisseur souhaite produire et / ou livrer des pièces qui ne se conforment pas aux dessins et aux autres spécifications (y compris si le fournisseur veut livrer des pièces avant l'approbation PPAP), l'approbation de CVTech-IBC est requise avant la livraison au travers d'une demande de dérogation transmise au plus tôt au représentant des achats de CVTech-IBC. Notre exemple de formulaire est disponible sur demande ou sur le site www.cvttech-ibc.com. (se référer au formulaire « Demande de dérogation »).

➤ *Le processus de Demande de dérogation est décrit en annexe 2.*

Les dérogations données au fournisseur sont temporaires, pour une quantité ou pour une période fixée en accord avec CVTech-IBC.

La dérogation sera accordée seulement si l'origine des non-conformités est clairement identifiée. Une fois la période ou la quantité écoulée, toutes les pièces ne se conformant pas aux exigences requises seront rejetées.

De plus, CVTech-IBC requiert que le procédé de fabrication reste cohérent avec celui utilisé pour l'approbation PPAP. Chaque fois que le procédé doit être changé, CVTech-IBC devra être prévenu par écrit. Une approbation écrite n'est pas nécessaire quand les changements n'affectent pas les spécifications du dessin ou les performances dessin; CVTech-IBC se donne le droit de refuser toute demande de changement s'il y a un risque au niveau de la qualité du produit ou de non respect des exigences planifiées.

4.6 Équipements de contrôle de mesure et d'essai et frais d'inspection

Le fournisseur devra s'équiper, avant remise du PPAP, avec les équipements de mesure nécessaires à l'inspection de TOUTES les caractéristiques du dessin original.

Sauf entente préalable avec CVTech-IBC ou changement du dessin d'ingénierie par CVTech-IBC, les frais d'inspection (sous-traitance), les frais d'étalonnage et d'achat des équipements de mesure et des gabarits sont à la charge du fournisseur.

CVTech-IBC requiert qu'un exemplaire de tout instrument ou gabarit d'inspection non standard / fabriqué sur mesure soit commandé par le fournisseur et livré à CVTech-IBC pour les besoins de l'inspection en réception, ceci dès la soumission du PPAP.

Cet instrument de mesure reste à la charge de CVTech-IBC.

Si pour certaines circonstances, le fournisseur ne pouvait inspecter l'une des caractéristiques demandées, il établira une demande de dérogation à l'attention de notre département qualité.

EXIGENCES QUALITE ET ACTIONS CORRECTIVES

5.1 Matériel Non-Conforme (MNC)

Les pièces et le matériel qui ne se conforme pas avec les dessins de CVTech-IBC, les spécifications ou les exigences sont définies comme du Matériel Non-Conforme (MNC). Tout MNC, y compris celles provenant d'un sous-contractant, est inacceptable et ultimement de la responsabilité du fournisseur. Le fournisseur doit prévenir, sans exception, CVTech-IBC de toute non-conformité ou problème de qualité découverts, afin de prendre aux plus tôt les actions de confinement.

Cela s'applique à tout produit ou matériel suspect qui a été expédié. Pour chaque occurrence, des mesures doivent être prises pour identifier, contenir, et prévenir la récurrence du problème.

5.2 Non-conformité fournisseur

Quand du matériel non-conforme est identifié par CVTech-IBC, le département qualité de CVTech-IBC établira un rapport de non-conformité (se référer au formulaire en annexe).

Le fournisseur sera informé de l'urgence et de la priorité avec laquelle il faudra traiter le problème, et de l'impact que la non-conformité peut avoir.

Par défaut, une demande d'action corrective est exigée, à court terme (48 heures) et à long terme (2 semaines).

Le nombre de pièces rejetées, le nombre de non-conformités, la récurrence et la réactivité du fournisseur seront quelques-uns des critères pour évaluer la qualité de nos fournisseurs.

Les non-qualités mineures enregistrées sur le matériel du fournisseur ne feront pas l'objet d'une non-conformité, mais le fournisseur sera informé et devra s'assurer de mettre en place des actions pour améliorer la qualité.

Toutes actions correctives ou communication devra faire référence au numéro de non-conformité.

⇒ *Le processus de Traitement des non-conformités fournisseur est décrit en annexe 3.*

Frais de traitement des non-conformités

Tous les frais de traitement des non-conformités sont à la charge du fournisseur quand sa responsabilité est démontrée. Cela inclut les frais d'inspection, de tri, de réparation, de transport, de manutention et de stockage et tout autre frais engagé par CVTech-IBC pour traiter le produit non-conforme.

Il sera également chargé des frais d'arrêt de ligne chez CVTech-IBC et chez le Client si la responsabilité du fournisseur est démontrée.

Le tri est normalement effectué par le fournisseur lui-même. Suivant les circonstances et l'urgence de la situation, le tri des pièces, lorsque pris en charge par CVTech-IBC inc., sera débité au taux horaire de 45.00\$. Si CVTech-IBC doit utiliser des équipements pour remettre les pièces conformes, le taux horaire sera de 75.00\$

5.3 Problème critique

Un problème critique implique un impact significatif sur la conformité du produit et sur la production. Le fournisseur comme CVTech-IBC doivent s'impliquer activement dans la résolution du problème, jusqu'à ce que le problème soit résolu.

Le fournisseur dépêchera un représentant au plus vite (dans les 24 heures) sur le site de CVTech-IBC afin de mener toute action de confinement nécessaire (tri, inspection, réparation, essais ...). Il est indispensable que le fournisseur prenne toutes les actions nécessaires pour atténuer le problème aussi vite que possible. La réactivité du fournisseur sera l'un des critères d'évaluation. Lorsque le problème sera traité sans le soutien du fournisseur, des frais lui seront chargés, comme mentionné dans le paragraphe « Frais de traitement des non-conformités ».

5.4 Action Corrective

Le fournisseur doit maintenir un système d'actions correctives pour éliminer toute non-conformité matérielle, tant en interne que chez le client. Une action corrective est requise pour chaque non-conformité envoyée par CVTech-IBC. Toutes les actions correctives doivent être implantées et documentées, et soumises au représentant de la Qualité de CVTech-IBC par courriel ou fax dans les plus brefs délais.

L'action corrective peut être établie sur le formulaire de CVTech-IBC ou tout formulaire équivalent.

Une action corrective comprendra au minimum :

- ◆ Toute action immédiate ou de confinement (tri, réparation, isolement en quarantaine ...)
- ◆ L'origine du problème
- ◆ L'action corrective et la date d'implantation
- ◆ La vérification de l'efficacité de l'action
- ◆ Le plan de prévention de la récurrence

CVTech-IBC doit revoir et approuver toute action corrective avant de fermer une non-conformité. CVTech-IBC se réserve le droit d'exiger des inspections ou actions complémentaires si l'action corrective lui semble insuffisante.

Lorsque la non-conformité est récurrente, CVTech-IBC se réserve aussi le droit d'imposer un contrôle permanent aux frais du fournisseur, pour s'assurer de la conformité des produits reçus.

Les actions immédiates de confinement doivent rester en place jusqu'à ce que les actions correctives aient été vérifiées et approuvées par CVTech-IBC

5.5 Retour de marchandises

Lorsque le matériel n'est pas utilisable, le fournisseur sera informé et prendra les mesures pour faciliter le retour de la marchandise. Le fournisseur fournira une autorisation écrite de retour de marchandise et une méthode pour la récupération de la marchandise. Tous les coûts de transport sont à la charge du fournisseur, y compris les frais additionnels de manutention engagés.

Si le fournisseur requiert la mise à disposition de la marchandise chez CVTech-IBC plutôt que son retour, cette requête sera considérée au cas par cas. Un fournisseur pourra réclamer des échantillons des pièces en question pour évaluation avant de prendre sa décision.

Les coûts de manutention et de stockage pendant cette période restent à la charge du fournisseur jusqu'à sa décision.

➡ *Le processus de retour de marchandise est décrit en annexe 4.*

5.6 Sous-contractants

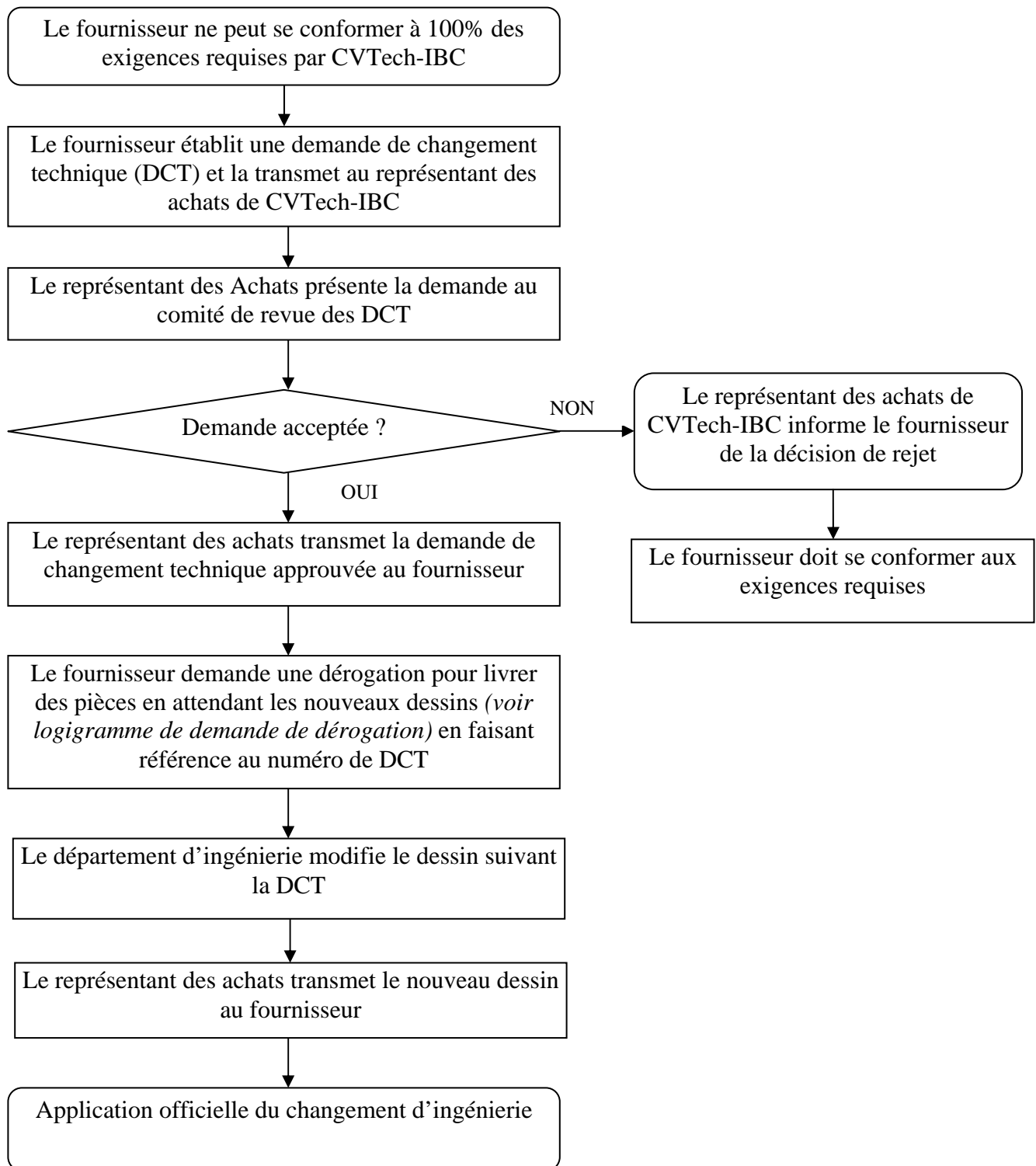
Les fournisseurs de CVTech-IBC doivent s'assurer que leurs propres fournisseurs rencontrent toutes les exigences définies dans ce document. Le fournisseur est responsable de la qualité de toutes les pièces et/ou services sous-contractés, et doit s'assurer que toutes les exigences sont rencontrées. Le fournisseur doit être préparé à montrer les preuves documentées du niveau de qualité des sous-contractants, et permettre l'accès à leurs installations et à leurs enregistrements, si requis par CVTech-IBC.

CVTech-IBC se réserve le droit de vérifier toute pièce ou matériel acheté dans les locaux du fournisseur.

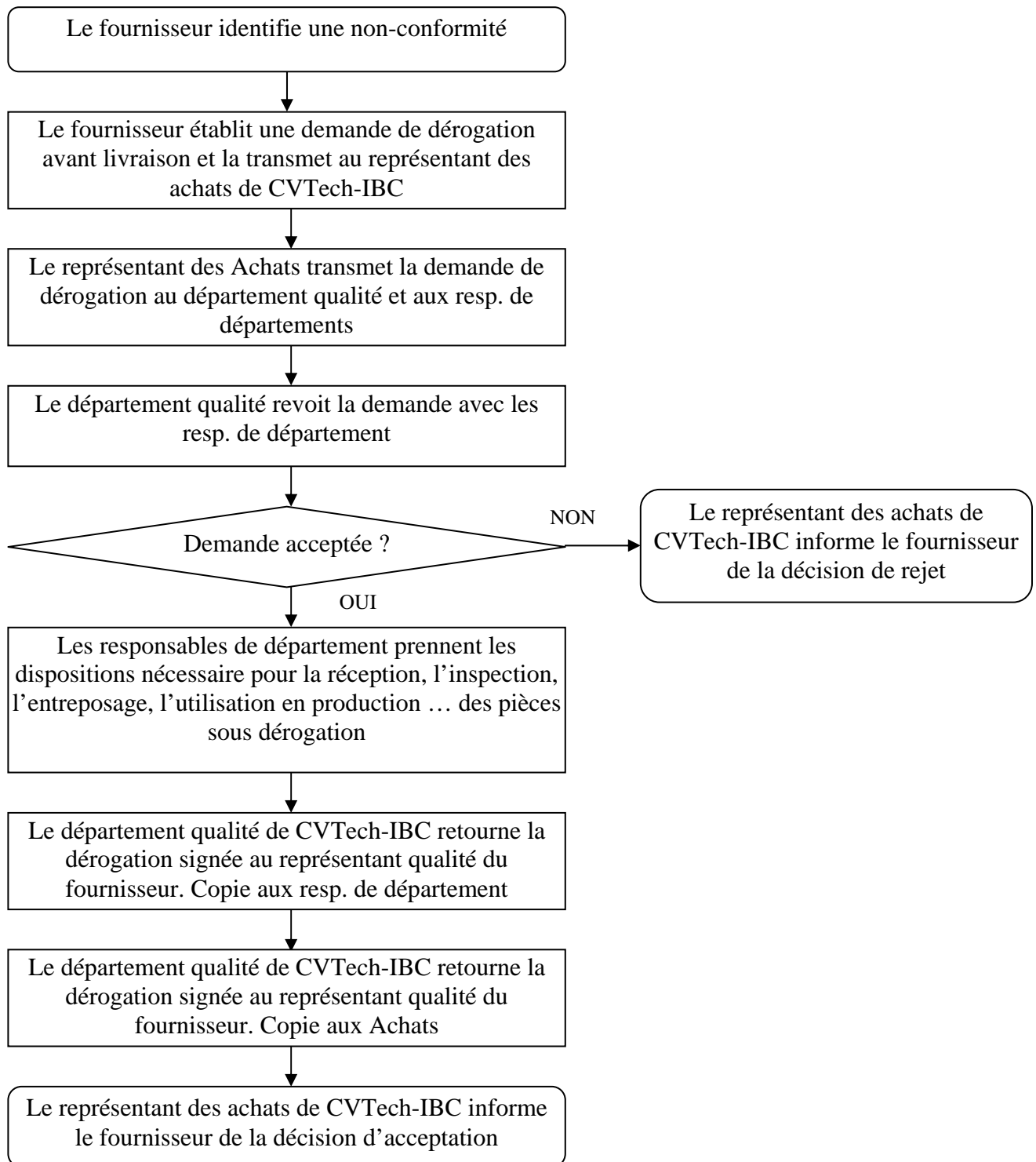
5.7 Acronyme

AIAG	: Automotive Industry Action Group
ST	: Étude de capacité Statistique
PPAP	: Production Part Approval Process ou Processus d'Approbation Pièce de Production
AMDEC	: Analyse des Modes de Défaillance, de leur Effet et de leur Criticité
PFMEA	: Process Failure Modes Effects Analysis.
Gage R&R	: Étude de Répétabilité et de Reproductibilité
APQP	: Advanced Product Quality Planning
MNC	: Matériel Non-Conforme
NC	: Non-Conforme
DCT	: Demande de Changement Technique

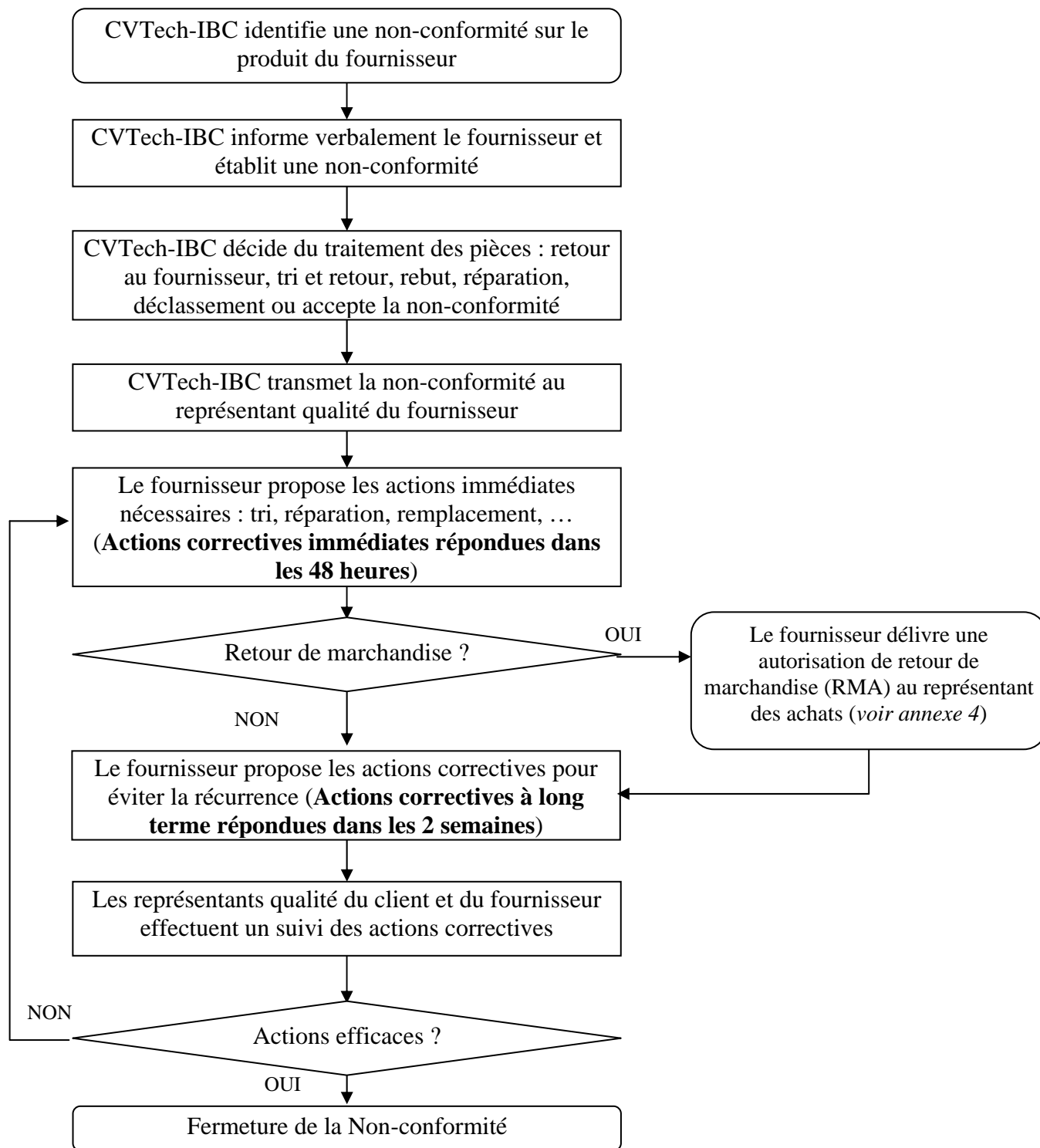
Annexe 1 : DEMANDE DE CHANGEMENT TECHNIQUE DU FOURNISSEUR



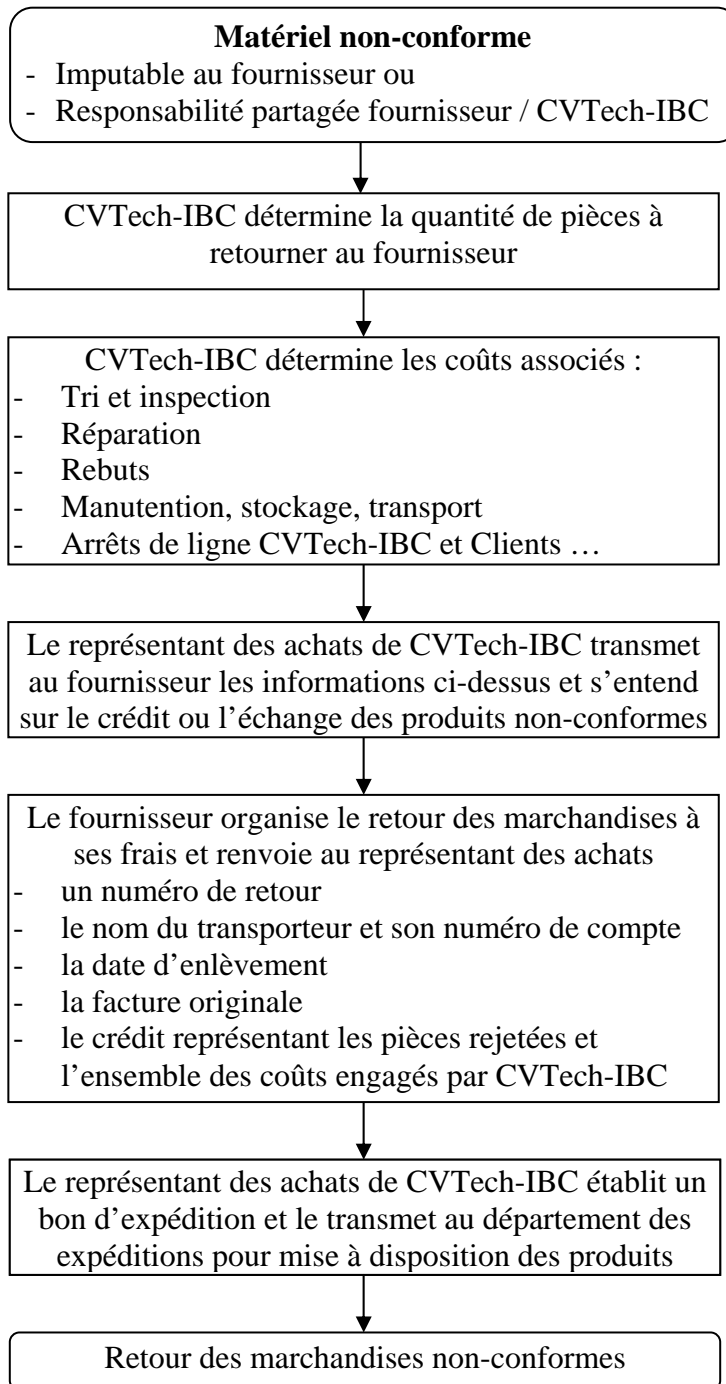
Annexe 2 : DEMANDE DE DEROGATION DU FOURNISSEUR



Annexe 3 : TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES FOURNISSEUR




Annexe 4 : RETOUR DE MARCHANDISE



Annexe 5 : MODÈLE D'ÉTIQUETTE D'IDENTIFICATION DES ÉCHANTILLONS

A joindre avec tout échantillon livré chez CVTech-IBC

 SAMPLE PART / PIÈCE ÉCHANTILLON		CVTECH-IBC
<i>Do not Inventory / Ne pas mettre en inventaire</i>		
Forward To / Pour	Attention / Attention	Enclosed / Ci-joint
<input type="checkbox"/> Quality Assurance / <i>Dpt Assurance Qualité</i> <input type="checkbox"/> Product Engineering / <i>Dpt d'Ingénierie</i> <input type="checkbox"/> Purchasing / <i>Achats</i> <input type="checkbox"/> Other / <i>Autre</i>	<hr/> <hr/> <hr/>	<input type="checkbox"/> PPAP Sample / <i>Échant. PPAP</i> <input type="checkbox"/> Engineering Sample / <i>Échant. d'ingénierie</i> <input type="checkbox"/> Prototype Sample / <i>Échant. prototype</i> <input type="checkbox"/> Other / <i>Autre</i>
Part number / <i>Pièce n°</i> _____		Rev Level / <i>Rév</i> _____
Supplier / <i>Fournisseur</i> _____		P.O. # _____
Buyer / <i>Acheteur</i> _____		