

A. General rules / Règles Générales :

Vous veillerez à ce que soit intégré le zéro défaut concernant la liste des caractéristiques spéciales définies par le groupe SEGEPO

The supplier shall include the "Zero defect" concerning the requirements of special characteristics defined by Segepo Group.

➤ Penalty / Sanctions :

Les coûts de non-qualité ainsi que les coûts associés engendrés par des fournitures défectueuses vous seront intégralement répercutés (ouverture d'un dossier de réclamation fournisseur, produits non-conformes, arrêt de chaîne, interventions éventuelles chez nos clients...).

The costs of non-quality as well as associated costs generated by defective supplies will be completely reflected to you (a supplier Claims file to be initiated, non-conform products, stop of Production Line, possible interventions among our customers...).

B. Request of deviation / Demande de dérogation

Pour les demandes de dérogations et/ou demandes de retouches concernant les produits, composants ou matériaux, il est impératif de contacter systématiquement votre interlocuteur Qualité Fournisseur afin d'obtenir un accord écrit et formel de la part du groupe Segepo.

For the deviation requests and/or rework operations concerning the products, components or material, the Supplier Quality Manager of Segepo must be systematically contacted in order to get a written and formal agreement from Segepo Group.

C. Initial Samples Inspections & Dimensional Reports / Rapports d'essais et de contrôle des E.I. :

Les échantillons initiaux sont prélevés lors de la Validation Pleine Cadence.

Initial Samples are made and provided during the Trial Run (Run@Rate).

D. Complete Traceability of IS/ Traçabilité complète des E.I

Identification complète des lots : une étiquette « Echantillons Initiaux » sera collée sur la livraison des échantillons initiaux.

Complete lot's identification: a label with "initial Samples" shall be fixed on the Initial Samples Delivery

E. Processing of a Non-Conformity / Traitement des non-conformités

Le retour des pièces objet d'un Rapport de Non-Conformité est à la charge du fournisseur.

Suite à un incident qualité sur vos fournitures nécessitant des tris ou retouches, ceux-ci seront effectués à votre charge par du personnel Segepo ou du personnel intérimaire mandaté par vos soins. Les coûts du personnel Segepo vous seront facturés par avis de débit ainsi que toutes les autres frais engendrés par cet incident. Chaque non-conformité détectée chez le groupe Segepo devra être traitée sous la forme 8D avec une méthode de résolution de problème

The return of the rejected parts from a Non-Conformity Report shall be borne by the supplier.

If a Quality's incident of your deliveries requires a sorting or rework of the parts, it will be done by Segepo Group team or temporary staff carried by you and invoiced to You. These costs of Segepo Group Employees will be invoiced with a Debit Note including all other costs resulting from this incident. Each Non-Conformity must be managed with a 8D report with a problem-solving method.

H. Glossary / Glossaire :

1- Process flow Chart :

Le fournisseur doit avoir un synoptique de fabrication qui décrit clairement les opérations du processus, ainsi que le flux du produit dans les ateliers.

The supplier shall have a process flow chart that clearly describes the different process operations as well as the flow of components at the plant.

2- Process FMEA :

Le fournisseur doit avoir développé une analyse des modes de défaillance du processus et de leurs effets sur le produit (FMEA Process).

Note : Une seule FMEA Process peut être appliquée à un processus de fabrication d'une famille de pièces ou matières similaires.

Tout IPR supérieur à la limite définie sera accompagné d'un plan d'actions correctives

The supplier shall have a process Failure Mode and Effects Analysis (Process FMEA).

Note : A single process FMEA may be applied to a process manufacturing of parts from the same family or from similar materials.

If RPN level is higher than the defined limit, a corrective actions plan shall be attached to it.

3- Dimensional results

Le fournisseur doit fournir la preuve que les vérifications dimensionnelles exigées sont en conformité avec les exigences définies au plan, dans la commande ou tout autre document de référence.

Ces documents devront comporter la référence et l'indice.

Joindre le plan avec les numéros des caractéristiques mesurées. Reporter le résultat de la mesure (éviter OK / not OK)

The supplier must provide the proof that all dimensional checks are in compliance with specified requirements (according to drawings, order or other official documents). These documents shall have the part number and its Version

The drawing with numbered characteristics corresponding to dimensional report to be included. Measurement results to be included (OK/NOK terms shall be avoided).

4- Material Performance – Test results

Le fournisseur doit présenter un certificat matière (CCPU type 3.1) mentionnant les caractéristiques chimiques et mécaniques en relation avec le plan, la commande ou tout autre document de référence. Ce certificat doit également indiquer le nom et l'adresse du sous contractant de la matière

The supplier shall send a raw material certificate (3.1 version) including chemical and mechanical requirements according to the drawing, the Purchase Order or other official documents. This certificate shall indicate the name and the address of the raw material supplier.

5- Résultats d'essai – Test Results

Le fournisseur doit présenter un certificat d'essai mentionnant la conformité des exigences mentionnés sur le plan, la commande ou tout autre document de référence

The supplier shall send a Test certificate including the conformity with the requirements specified on the drawing, the Purchase Order or other official documents.

6- Audit Process - Process audit

Après validation, le fournisseur devra réaliser un audit process lors des 3 fabrications suivantes. Tout écart devra être soldé à travers un plan d'actions.

After approval, the supplier shall organize a process audit during the next 3 production batches. Each deviation must be closed with an action plan.

7- Initial process study :

Pour toutes les caractéristiques spéciales ou autres exigences spécifiées (obligations légales et réglementaires) , le fournisseur doit fournir une capacité processus avec un échantillon x pièces suivant exigences prélevé tout au long de la fabrication.

Le rapport doit présenter les résultats statistiques (moyenne, écart type de l'échantillon de la production, l'indice de capacité processus.

For all Special Characteristics or other specified requirements (legal and regulatory requirements...), the supplier shall provide a process capability with a sampling of X parts following requirement , randomly selected during the complete production.

Statistic results shall be provided in the report: average, production standard deviation of sample, the level of process capability result.

8- Measure system analysis studies (MSA) :

Pour toutes les côtes critiques , le fournisseur doit avoir des études d'analyse statique des systèmes de mesures applicables, par exemple CMC études R&R, pour tout équipement de mesure neuf, en cours de vie ou modifié, et équipement d'essai. Cf. méthodes et critères d'acceptation du manuel MSA de l'AIAG

For all the special characteristics, the supplier shall have Measurement System Analysis studies, e.g. cncCMC, gage R&R, bias, linearity, stability studies, for each equipment used for new or modified gages, measurement, and test equipment. Refer to AIAG Measurements System Analysis manual for methodology and acceptance criteria.

9 and 10- Control plan / Sheet of control :

Le fournisseur doit fournir plan de surveillance et/ou une gamme de contrôle qui définit tous les contrôles effectués pour la maîtrise du processus.

The supplier shall have a Control Plan and/or sheet of control that defines all controls used for the control of the process.

11- Appearance Approval report (AAR) :

Le fournisseur doit établir un rapport d'homologation d'aspect pour chaque pièce ou série de pièces dont l'homologation est exigée, si le produit / pièce a des exigences d'aspect (de couleur, texture, ou surface) prévues au dossier de conception.

Lorsque tous les critères requis sont satisfaits, le fournisseur complète le formulaire en y reportant les informations acquises.

A separate Appearance Approval Report shall be completed for each part or series of parts for which a submission is required if the products / part has appearance requirements on the design record. (colors, grain, or surface appearance requirement)

Upon satisfactory completion of all required criteria, the supplier shall record the required information on the report.

12- Sample product :

Le fournisseur doit fournir des échantillons de sa production (numérotés, correspondant au rapport de contrôle associé), tels que demandé par le client et comme défini par la demande de soumission. Le nombre d'échantillons à présenter est défini dans l'item n°3 "Rapports Dimensionnels"

The supplier shall provide samples of his production (numbered samples, according to the corresponding dimensional report) as requested by the customer and as defined by the submission request. Quantity of samples to be submitted is mentioned on the item n°3 "Dimensional Result"

13- Master sample :

Le fournisseur doit conserver un échantillon témoin et l'enregistrement complet des résultats correspondant à chaque soumission

The supplier shall keep a master sample and the complete record of the results corresponding to each new sample submission.

14- IMDS:

Le fournisseur indiquera le numéro d'IMDS et détaillera la matière utilisée pour la production de la pièce : la masse, la composition et le pourcentage, dans le lien Internet ci-après, disponible de base de données globale de l'IMDS.

Le fournisseur doit enregistrer dans la base de donnée :

- le composant
- la nomenclature

The Supplier shall specify the IMDS number and will give details about the raw material used for the production of the parts : in weight, composition and percentage in the IMDS global data Base available at Internet.

The Supplier shall record on the data base:

- The component
- the BOM (Bill of Material)

15- Reach / ROHS commitment, conformité aux exigences légales et règlementaires

Les pièces / composants / matériaux devront être en conformité avec les directives Rohs et Reach (listes des substances candidates datant de moins de 6 mois) les produits livrés devront être conformes aux dernières exigences légales, règlementaires dans les pays où ils sont fabriqués et dans les pays de destination du client (si fourni)

Parts / components / material must be in accordance with the Rohs and Reach directive (Candidate List of Substances less than 6 months old)

The delivered parts should be in accordance with the last legal and regulatory requirements in the countries where they are produced and in the customers' countries of destination (if provided)

16- Packaging description and traceability :


Conditionnement :

Le fournisseur doit fournir une fiche de conditionnement comportant le type de conditionnement utilisé pour la livraison des pièces en condition de production série, les dimensions, le nombre de pièces par conditionnement, le poids du conditionnement total avec les pièces ou respecter la fiche de conditionnement transmise par le Groupe Segepo.

Le poids maxi des UC est fixé à 12 kg brut (total)

Traçabilité :

Le fournisseur doit fournir un modèle d'étiquette de type Galia , Odette ou comportant au minimum :

- la référence et l'indice,
- la quantité de pièces dans l'Unité de Conditionnement,
- le symbole  , si la référence est soumise à Sécurité et/ou Réglementation.

Packaging :



The supplier shall supply a packaging sheet with the type of packaging used for the delivery in mass production , dimensions of the packing, parts quantity per package, total weight of packaging or the supplier shall be in conformity with the logistic requirements from Segepo Group

The maximum weight for a CPU is 12Kg.

Traceability :

The supplier shall supply a label sample as the Galia, Odette standards or at least with the following information :

- Part number and version,
- Part quantity per packaging unit,
- logo, if part is under safety or government regulation.



17 - Quality Commitment:

Le fournisseur doit s'engager sur un niveau de qualité de livraison (taux en PPM) sur 12 mois glissants.

Attention : toute non-conformité (même avec un taux de PPM conforme aux engagements) fera l'objet d'une demande d'analyse des causes et de plans d'actions (type 8D par exemple).

The supplier shall have a quality deliveries commitment (PPM level) over a 12 months period.

Warning : for any non-conformity (even if PPM commitment is respected), Segepo Group will require to the supplier a root cause analysis and an action plan (like 8D tooling).

18- Part submission warrant :

Après avoir vérifié que tous les résultats de mesures et d'essais sont conformes aux exigences du client et que tous les documents requis sont disponibles, le responsable du fournisseur doit signer l'engagement qualité du CdC et/ou fournir un certificat de soumission pièce.

Nota : Les pièces doivent être présentées dans les délais et conformes par rapport aux spécifications du dossier de conception.

The supplier shall verify that all measurements and test results are in compliance with customers' requirements and that all required documents are available. The Manager of the Supplier shall approve and sign the quality commitment and/or supply a part submission warrant.

Nota : Parts must be delivered on time and conform to drawing specifications.

19- Exigences pour la série/Requirements for serial production :

Le fournisseur doit appliquer les exigences spécifiées pendant la production série.

Aucun changement sur le produit, le procédé (y compris le lieu de production) ou le sous-fournisseur n'est autorisé sans accord de Segepo. Le fournisseur doit envoyer une notification précisant le changement à Segepo.

Segepo examinera ensuite la possibilité de mettre en œuvre le changement et informera le fournisseur lorsqu'une décision a été prise. Une nouvelle validation du PPAP de la pièce et du processus sera demandée si le changement est accepté.

The supplier must apply the requirements during the serial production

No changes on the product, process (including production location) or sub-supplier is allowed without written Segepo approval. The supplier must send a notification specifying the change to Segepo . Segepo will then investigate the possibility to implement the change and will inform the supplier when a decision has been taken. A PPAP re-validation of the part and process will be requested if the change is accepted.

20- CSR : additional requirements :

21- Plan de sécurisation/ Security Plan