

TABLE DES MATIERES

1.	OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION	2
2.	DOCUMENTS DE REFERENCE.....	2
3.	DEFINITIONS	2
4.	EXIGENCES GENERALES	2
5.	COMMANDES.....	3
6.	REALISATION DES PRESTATIONS	3
7.	REVUE DE PREMIER ARTICLE	4
8.	CONTROLE.....	4
9.	NON CONFORMITES.....	4
10.	CONDITIONNEMENT ET LIVRAISON.....	5
11.	ARCHIVAGE	6

EVOLUTION		
Révision	Modification	Date
00	Création	10/04/26
REDACTION		APPROBATION
Nicolas Charret – Responsable Qualité		Olivier De Sousa – Dirigeant
Date : 10/04/2026		Date : 10/04/2026
Visa : 		Visa : 

1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette procédure a pour objet de décrire les exigences applicables de la Société MECA-MAT auprès de ses fournisseurs et sous-traitants, dénommé « Prestataires » dans ce document.

2. DOCUMENTS DE REFERENCE

EN 9100 v 2018
ISO 9001 v 2015
PrS8_00 ACHATS & SOUS-TRAITANCE

3. DEFINITIONS

Aucune

4. EXIGENCES GENERALES

Le Prestataire s'engage à fournir des produits et service en conformité avec la Commande communiquée par MECA-MAT.

Le Prestataire est par conséquent entièrement responsable de l'ensemble des prestations réalisées. La fourniture éventuelle par MECA-MAT de documents, d'outillage ou de toute autre assistance est destinée à aider le Prestataire dans la réalisation des travaux et ne diminue en aucun cas sa responsabilité.

Le Prestataire s'engage à répercuter à ses propres Prestataires toutes les exigences de MECA-MAT qui leur sont applicables

Dans le cadre des Commandes de MECA-MAT, le Prestataire doit laisser libre accès aux personnels de MECA-MAT, à ses représentants, à ses clients, aux Autorités règlementaires, à tous les locaux opportuns de tous les sites et aux informations documentées applicables.

Le Prestataire doit sensibiliser son personnel à l'importance de sa contribution à la conformité et à la sécurité produits (y compris prévention des FOD), et à l'importance d'un comportement éthique.

MECA-MAT est engagée dans une démarche de prévention de la contrefaçon et exige de ses fournisseurs une démarche équivalente.

Cette démarche peut comprendre les actions telles que définies ci-dessous :

- Sensibiliser ses salariés à la contrefaçon et à certains principes de détection de falsification sur les produits/documents
- Maîtriser l'origine des produits / services approvisionnés (achats dans des sources qualifiées par les donneurs d'ordres)
- Mettre en place une veille sur les faits de contrefaçon dans son secteur d'activités afin de mieux les prévenir
- Isoler / mutiler les produits non conformes de façon à physiquement empêcher leur utilisation et tout autre action jugée appropriée par le fournisseur en fonction de ses produits et activités.

5. COMMANDES

Le Prestataire doit réaliser un Accusé de Réception (« AR ») dans un délai de 5 jours ouvrés. Passé ce délai, la commande et toutes ses conditions sont déclarées acceptées par le prestataire. Le délai de livraison communiqué dans cet AR est un engagement du prestataire. Toute réserve formulée par le prestataire ne sera valable que si elle est formellement acceptée par MECA-MAT.

Revue de Commande : Le Prestataire doit pratiquer une revue de Commande exhaustive. Il a la responsabilité de demander au Responsable de Production et/ou Responsable Qualité de MECA-MAT concerné les documents spécifiés à la Commande, ou dans les documents applicables, lorsqu'il ne les possède pas à l'indice en vigueur. Il doit lui-même approvisionner les normes nationales / internationales spécifiées.

Suivi de la Commande : En cas de dépassement de délai pressenti ou de non-conformité en cours de réalisation, le Prestataire doit en informer immédiatement MECA-MAT et ne pas attendre la date de livraison convenue à la Commande afin d'anticiper et de minimiser le retard.

L'interlocuteur du Prestataire est le Responsable de Production et/ou Responsable Qualité de MECA-MAT.

6. REALISATION DES PRESTATIONS

Dans le cas d'une Commande de réalisation d'une phase, le Prestataire ne peut pas sous-traiter sans accord formel du Responsable de Production et/ou Responsable Qualité de MECA-MAT.

Dans le cas d'une Commande de prestation complète, le Prestataire est autorisé à sous-traiter les procédés spéciaux et CND à des sous-traitants agréés par le donneur d'ordres et par MECA-MAT sur ce périmètre.

Les exigences de ce document « P10_00 Exigences applicables aux fournisseurs » doivent être systématiquement communiquées et appliquées par le sous-traitant concerné.

Dans le cadre de la gestion des obsolescences, le Prestataire doit avertir MECA-MAT au moins 6 mois à l'avance de l'arrêt programmé de ses productions.

L'ensemble des étapes de réalisation et de contrôle doit être formalisé et validé lors de la réalisation sur une fiche suiveuse ou une gamme de fabrication.

Le système mis en œuvre par le Prestataire doit permettre de garantir l'identification et la traçabilité des opérations et résultats, pendant leur fabrication et leur durée de vie, ainsi que des personnes et des moyens utilisés. Les changements réalisés sur ces gammes et documents associés doivent être enregistrés.

Des conditions optimales de protection doivent être mises en place pour protéger les articles :

- Lors du stockage en magasin (ségrégation et identification de tous les éléments) et préservation contre la corrosion lors des interopérations, avec le produit spécifié à la commande
- Lors de leur manutention en atelier
- Lors de leur livraison

Pour les procédés spéciaux, le fournisseur doit tenir à disposition de MECA-MAT et fournir sur demande, les preuves de la qualification des procédés spéciaux qu'il met en œuvre ou qu'il soustraite.

Ce dossier de qualification doit comprendre les éléments suivants :

- Preuve de la formation et qualification du personnel
- Copie de la gamme de fabrication et paramètres du procédé mis en œuvre
- Preuves du suivi des paramètres du procédé influent sur le résultat
- Preuves des contrôles réalisés sur les produits / éprouvettes pour déterminer la conformité des produits livrés.

7. REVUE DE PREMIER ARTICLE

Lorsque spécifié à la commande, le prestataire sera tenu de réaliser un dossier de premier article (« FAI ») conforme à l'EN 9102 (Volets 1, 2 et 3).

Le 1er article doit être validé par le Responsable de Production et/ou Responsable Qualité de MECA-MAT avant livraison des articles.

Le produit représentatif du lot fabriqué sera contrôlé à 100% et clairement identifié à la Livraison.

Si le Prestataire souhaite modifier son procédé de fabrication, il doit en avertir MECA-MAT qui pourra exiger de faire un nouveau dossier « 1er article ».

Si le Prestataire n'a pas produit un article depuis plus de 24 mois, il doit présenter un nouveau dossier 1er article à MECA-MAT.

8. CONTROLE

Tous les Produits finis livrés par le prestataire doivent être contrôlés par le prestataire, notamment à l'expédition et avant leur livraison.

Le Prestataire est libre de définir son plan de contrôle.

Celui-ci devra être consultable par MECA-MAT sur simple demande.

La fourniture d'un relevé des résultats de contrôle (et d'essais) pourra dans certains cas être exigée (spécifié en commande).

Lorsque des caractéristiques clés sont identifiées par la définition, un relevé de 100% des caractéristiques sur tout le lot est exigé sans spécification particulière à la commande.

Le Prestataire doit disposer de tous les moyens de contrôle nécessaires, vérifiés / étalonnés, pour garantir la conformité des produits.

9. NON CONFORMITES

Toute non-conformité doit être systématiquement communiquée dès sa détection à MECA-MAT afin d'évaluer les impacts sur les délais de livraison.

Les demandes de Dérogation doivent être adressées au Responsable Qualité de MECA-MAT avant livraison. La livraison des pièces sous dérogation ouverte doit faire l'objet d'un accord écrit d'un représentant du service qualité de MECA-MAT.

Les BL/DC concernés doivent mentionner l'existence de la demande de dérogation.

Les pièces rebutées doivent être rendues inutilisables ou détruites avant d'être ferrillées (si approvisionnement. Prestataire) ou renvoyées à MECA-MAT.

Les Produits finis non conformes ou sous dérogation qui doivent être livrés à MECA-MAT seront séparés des Produits finis conformes et repérés par une étiquette de couleur.

Les non-conformités relevées par MECA-MAT pourront faire l'objet d'une fiche d'Amélioration Qualité (AQ), qui devra être retournée, dûment complétée, dans les 2 semaines au Responsable Qualité de MECA-MAT.

En cas de litige, il appartient au Prestataire de démontrer que les produits sont conformes, et de prendre à sa charge les expertises et frais de transport.

MECA-MAT se réserve le droit de répercuter à ses prestataires les coûts de non-qualité générés par les problèmes de responsabilité Prestataire.

10. CONDITIONNEMENT ET LIVRAISON

Le Prestataire s'engage à livrer impérativement sa marchandise dans un emballage adéquat pour éviter toute altération ou dégradation du produit ou utiliser les emballages navettes imposés par MECA-MAT.

Le conditionnement et l'emballage doivent être adaptés aux dimensions, à la masse et à la matière des Produits finis pour éliminer le risque de rayures, de chocs, de traces et de corrosion.

Le Fournisseur doit faire en sorte que les documents accompagnant les Produits finis soient présents à la livraison et soient protégés contre la perte ou la détérioration.

Le Fournisseur doit fournir systématiquement et au minimum :

- Un Bon de Livraison « BL » numéroté,
- Une Déclaration de Conformité « DC » numérotée conforme à la norme EN 9163 et IEC 17050-1 pour les produits nucléaires.
- Le CCPU des matières et les DC des composants éventuels dans le cas où le prestataire a eu la responsabilité de l'approvisionnement
- Le rapport de contrôle dimensionnel

Le BL/DC (qui peut-être sur un même document) doit mentionner : la quantité, la désignation, N°OF, N° de commande, N° lot, N° série livrés, N° de dérogation le cas échéant, la mention premier article, et pour les procédés spéciaux, la spécification et norme de traitement figurant à la définition.

Il ne peut concerner qu'une seule Commande à la fois.

Le Fournisseur doit également fournir les documents exigés spécifiquement sur la commande concernée.

Aucune livraison ne sera acceptée sans les documents exigés.

Toute livraison doit être faite les jours ouvrés de 8h à 12h et de 13h30 à 16h45 du lundi au jeudi et le vendredi jusqu'à 12h00.

11. ARCHIVAGE

Tous les documents relatifs à la réalisation des prestations commandées et permettant de garantir la traçabilité, à savoir l'historique de fabrication (documents de fabrication et de contrôle, déclarations de conformité des produits achetés...) doivent être archivés sur une durée de 10 ans.

A l'issue de la période de rétention, le Prestataire doit informer le Responsable Qualité de MECA-MAT afin de statuer sur la destruction des documents ou la livraison à MECA-MAT pour conservation plus longue (exigences spécifiques).

Tous les enregistrements concernant la qualité doivent être tenus à la disposition de MECA-MAT pendant leur période de rétention par le Prestataire sous un délai maximum de 48h.

MECA-MAT se réserve le droit, s'il le juge nécessaire, de récupérer la documentation afférente aux Produits finis (par exemple en cas de cessation d'activité).