

	Document D99-00	Date : 14/10/09
	Manuel d'Assurance Qualité Produit	Auteur : G. Musy Page : 1 / 16

ASSURANCE QUALITE PRODUITS

Conditions de livraison et de réception des produits



	Document D99-00	Date : 14/10/09
	Manuel d'Assurance Qualité Produit	Auteur : G. Musy Page : 2 / 16

1.	AVANT-PROPOS	3
2.	DOMAINE D'APPLICATION	3
3.	PRINCIPE	3
	TOUTE LIVRAISON EFFECTUÉE À SADEV GROUP DOIT ÊTRE ACCOMPAGNÉE DES DOCUMENTS ATTESTANT LA CONFORMITÉ DU OU DES LOTS LIVRÉS AUX EXIGENCES DE LA COMMANDE.....	3
3.1.	CAS GÉNÉRAL	3
3.2.	CAS PARTICULIERS SPÉCIFIÉS SUR LA COMMANDE ACHAT	4
4.	DOCUMENTS DE BASE.....	4
4.1.	RAPPORT DE CONTRÔLE	4
4.2.	CERTIFICAT MATIÈRE:	6
4.3.	CERTIFICATS DE TRAITEMENT.....	6
5.	DOCUMENTS PARTICULIERS	7
5.1.	DOSSIERS EI	7
5.2.	ETUDES DE CAPABILITÉ	7
5.3.	DOSSIERS TYPE PPAP	7
6.	FORMAT DES DOCUMENTS / CONFIDENTIALITÉ.....	8
7.	LIVRAISON / RÉCEPTION	8
8.	GESTION DES NON CONFORMITÉS.....	9
8.1.	DÉCLENCHEMENT	9
8.2.	REMISE EN CONFORMITÉ / PARTICIPATION AUX COÛTS LIÉS AUX NON CONFORMITÉS.....	9
8.3.	ACTIONS CORRECTIVES	10
9.	PPAP SPECIFICATIONS EXAMPLE.....	11

	Document D99-00	Date : 14/10/09
	Manuel d'Assurance Qualité Produit	Auteur : G. Musy Page : 3 / 16

1. Avant-propos

L'évolution rapide de l'environnement économique et la nécessité d'améliorer en permanence notre qualité de service client nous imposent une adaptation constante de nos méthodes de travail.

Dans cette optique et pour répondre aux demandes formulées par ses clients, SADEV Group s'est engagé dans la mise en place d'une politique d'Assurance Qualité Produit (AQP) applicable à l'ensemble de ses approvisionnements.

Cette politique est basée sur le principe de la validation de la conformité des produits au niveau de la fabrication et non plus par un contrôle effectué par SADEV Group. Elle impose également une totale implication du fournisseur dans la gestion des non conformités détectées sur les produits livrés à SADEV Group

Cette démarche s'appuie sur le présent cahier des charges AQP qui définit les conditions de livraisons qui devront être respectées afin de garantir une totale confiance dans la conformité des produits fournis à SADEV Group ainsi que la marche à suivre dans le traitement des éventuelles non conformités.

Toute l'équipe SADEV Group est à la disposition de ses fournisseurs pour les accompagner dans cette démarche d'amélioration.

2. Domaine d'application

La présente spécification s'applique à la livraison de tous les produits commandés par SADEV Group : Echantillons, première livraison ou livraisons cadencées.

3. Principe

Toute livraison effectuée à SADEV Group doit être accompagnée des documents attestant la conformité du ou des lots livrés aux exigences de la commande.

3.1. Cas général

(Aucune indication particulière sur la commande achat)

Sauf cas particulier mentionné au § 3.2, Chaque livraison doit être accompagnée des documents suivants:

- Un rapport de contrôle dimensionnel
- Un certificat matière
- Le cas échéant, les certificats relatifs aux traitements annexes réalisés sur les pièces.

	Document D99-00	Date : 14/10/09
	Manuel d'Assurance Qualité Produit	Auteur : G. Musy Page : 4 / 16

Ces documents sont à fournir systématiquement, même lorsqu'ils ne sont pas explicitement requis sur la commande SADEV Group.

Ils devront également être fournis dans le cas de livraisons cadencées issues d'un même lot de fabrication.

3.2. Cas particuliers spécifiés sur la commande achat

En fonction des exigences propres à certains de ses clients ou au produit concerné SADEV Group peut être amené à demander des documents complémentaires tels que des dossiers d'échantillons initiaux (EI), des suivis de production (capabilités, fiches de contrôle etc...) ou des dossiers de type PPAP.

La demande de tels documents est formulée en fonction des des possibilités de chaque fournisseur et fait l'objet d'un accord préalable à la commande sur laquelle la requête sera clairement mentionnée.

La collaboration avec des fournisseurs ayant acquis la maîtrise de l'élaboration de ces documents est pour SADEV Group un atout pour la pénétration de marchés spécifiques. Cette maîtrise constitue un critère déterminant pour le choix des fournisseurs à consulter sur les produits liés à de tels marchés.

4. Documents de base

4.1. Rapport de contrôle

Ce document doit être le reflet des contrôles effectués en cours de fabrication ou sur un échantillonnage représentatif prélevé lors d'un contrôle final.

Sauf indication particulière portée sur le plan ou la commande le fournisseur appliquera son niveau d'échantillonnage habituel . A défaut, le plan d'échantillonnage SADEV Group peut être communiqué comme document de référence.

Le rapport doit comporter tous les identifiants du lot permettant le rapprochement avec le bon de livraison et la commande achat SADEV Group.

Chaque cote mesurée doit être indiquée avec sa valeur, sa tolérance et le moyen de mesure utilisé. On reportera le mini/maxi des valeurs mesurées. Le formulaire SADEV Group D 12 00 joint en annexe peut être fourni au format Excel.

Les sanctions "Bon, Ok etc..." ne peuvent être utilisées que pour le contrôle aux attributs réalisés visuellement ou avec des calibres de contrôle.

Les pièces fabriquées pour SADEV Group sont généralement de géométrie simple et comportent un nombre de cotes limitées. Le rapport doit donc comporter toutes les cotes du plan. Pour des pièces plus complexes un plan de contrôle adapté peut être soumis à SADEV Group.

	Document D99-00	Date : 14/10/09
	Manuel d'Assurance Qualité Produit	Auteur : G. Musy Page : 5 / 16

Lorsque le fournisseur n'est pas équipé pour la mesure précise de cotes particulières, notamment certaines cotes géométriques, celles-ci seront mentionnées sur le rapport sans valeur mesurée. Le rapport sera complété par SADEV Group.

	Document D99-00	Date : 14/10/09
	Manuel d'Assurance Qualité Produit	Auteur : G. Musy
		Page : 6 / 16

4.2. Certificat matière:

Pour tous les métaux le certificat doit comporter au minimum l'analyse matière du lot de métal utilisé selon EN 10204 2.2. Lorsqu'elle est spécifiée sur le plan ou sur la commande achat, la fourniture de certificat 3.1 EN 10204 est impérative.

Pour les matières plastiques, en l'absence d'indications particulières portées sur le plan ou la commande, le certificat de conformité du distributeur est admis. Lorsque des documents spécifiques sont requis sur le plan ou la commande (conformité à une norme, certificat d'origine de la résine, marque imposée) il est impératif de transmettre ces exigences au fournisseur de matière au moment de la commande, de tels documents pouvant difficilement être obtenus après la livraison.

Le n° de la pièce ainsi que le n° de lot de fabrication ou à défaut le N° d'OF doivent être portés sur le certificat.

Les bons de livraison portant la seule indication de la nuance matière ne sont pas acceptés.

Afin de garantir notre traçabilité, le certificat doit être libellé au nom du fournisseur.

4.3. Certificats de traitement

Ils doivent comporter au minimum une mesure de dureté pour les traitements thermiques ou une mesure d'épaisseur pour les traitements de surface ainsi que le libellé clair du traitement réalisé.

Le n° de la pièce ainsi que le n° de lot doivent être portés sur le certificat.

Les bons de livraison portant la seule indication du type de traitement réalisé ne sont pas acceptés pour les traitements quantifiables par un rapport de mesure (Epaisseur ou dureté). Ils sont tolérés pour les traitements simples peu facilement mesurables (brunissage, phosphatation, passivation)

Le certificat doit être libellé au nom du fournisseur

	Document D99-00	Date : 14/10/09
	Manuel d'Assurance Qualité Produit	Auteur : G. Musy Page : 7 / 16

5. Documents particuliers

Ce sont les documents pouvant être requis au titre du paragraphe 3.2

- Les dossiers de présentation des échantillons initiaux
- Les études de capabilité
- Les dossiers type PPAP

5.1. Dossiers EI.

Ces dossiers sont le plus souvent exigés lors de la première fourniture d'une nouvelle pièce ou d'un nouvel indice. Ils doivent comporter:

- Une feuille de présentation
- Cinq échantillons mesurés avec leur rapport de contrôle
- Les certificats matière & traitements
- Les éventuelles études de capabilité

SADEV Group tient à la disposition des fournisseurs des modèles de documents tels que des feuilles de présentation VDA ou des PSW (Part Submission Warrant)

5.2. Etudes de capabilité

Ces études correspondent à des demandes particulières du client et concernent généralement une ou plusieurs cotes critiques portées au plan.

- Capabilités machines Cm, Cmk
- Capabilités process Cp, Cpk
- Les fiches de suivi statistique en fabrication (SPC)

5.3. Dossiers type PPAP

La maîtrise de dossiers PPAP est maintenant un critère incontournable pour être référencé dans certains secteurs, notamment l'industrie automobile.

La fourniture de ce genre de dossiers doit faire l'objet d'un accord préalable, idéalement lors de la demande de prix et au minimum préalablement à la concrétisation de la commande d'achat.

	Document D99-00	Date : 14/10/09
	Manuel d'Assurance Qualité Produit	Auteur : G. Musy Page : 8 / 16

6. Format des documents / Confidentialité

Les documents fournis sont archivés par SADEV Group. Il doivent également pouvoir être être facilement utilisables de manière confidentielle pour la constitution des dossiers à destination des clients.

Sont à proscrire:

- Les papiers portant la dénomination de la société en filigrane
- Les tampons apposés partiellement ou en totalité sur le texte des documents
- Les documents recto-verso
- Les format supérieurs au format A4

Sont admis:

- Les logos société et les logos d'organismes certificateurs
- Une zone coordonnées (adresse, téléphone)

7. Livraison / Réception

Les documents d'accompagnement doivent être joints à la livraison conformément au recommandations d'emballage SADEV Group D98 00.

L'absence de documents pourra motiver la non prise en compte de la livraison jusqu'à la réception des documents manquants, ainsi que l'émission d'une non-conformité.

La réception des lots se fait sur la base des documents fournis. SADEV Group peut procéder à des contrôles aléatoires ou à des mesures complémentaires lorsque cela sera jugé nécessaire, mais il n'est plus réalisé de contrôles systématiques par prélèvement.

La responsabilité du fournisseur est donc conjointe à celle de SADEV jusqu'à l'utilisation des pièces par les clients.

	Document D99-00	Date : 14/10/09
	Manuel d'Assurance Qualité Produit	Auteur : G. Musy Page : 9 / 16

8. Gestion des non conformités

8.1. Déclenchement

Les non conformités déclarées par le client ou détectées par SADEV donnent lieu à l'édition d'un dossier de non-conformité.

Les non conformités sont déclenchées par la détection des anomalies suivantes par SADEV Group ou ses clients (liste non exhaustive)

- Ecart dimensionnel
- Anomalie matière
- Pièce non terminée
- Défauts de parachèvement (bavures propreté)
- Non respect des quantités ou écart des quantités annoncées
- Non respect des règles d'emballage
- Absence rapport de contrôle et autres documents
- Non respect des indications de la commande achat

Lorsque sa responsabilité est engagée, le fournisseur est informé par l'envoi d'un avis de non-conformité.

8.2. Remise en conformité / Participation aux coûts liés aux non conformités

Les coûts liés au rapatriement des pièces ou aux opérations de tri ou de mise en conformité par SADEV Group ou ses clients sont répercutés partiellement ou en totalité au fournisseur concerné en tenant compte des points suivants:

- Chaque fois que cela est possible, les marchandises non-conformes sont retournées au fournisseur qui en assure le remplacement ou la remise en conformité
- Dans certains cas spécifiques, pour des raisons de délai ou pour des raisons économiques évidentes, il est possible que SADEV Group ou le client concerné souhaite procéder lui-même aux opérations de tri ou de retouche. Ceci doit faire l'objet d'une entente préalable avec le fournisseur concerné.
- SADEV Group utilise son savoir faire logistique pour assurer le rapatriement et la refourniture des pièces au moindre coût.

	Document D99-00	Date : 14/10/09
	Manuel d'Assurance Qualité Produit	Auteur : G. Musy Page : 10 / 16

8.3. Actions correctives

Afin que SADEV Group puisse disposer des informations nécessaires pour la bonne tenue de ses dossiers de non-conformité et pour répondre rapidement aux demandes d'actions correctives de ses clients , tout avis de non-conformité reçu doit faire l'objet d'une réponse de la part du fournisseur.


Cette réponse peut être faite directement sur l'avis de non-conformité en utilisant l'emplacement réservé à cet effet ou sur un formulaire type 8D.


La réponse doit comporter au minimum les éléments suivants

- Analyse des causes de l'incident
- Etat d'avancement et résultats de la vérification des stocks et des en-cours
- Descriptif des actions correctives

	D99 00	Date : 14/10/09
	Manuel d'Assurance Qualité Produit	Auteur : G; Musy Page : 11 / 16

9. PPAP specifications example

	Document 12-01 Rapport de contrôle : 39224 Prüfbericht / Quality report	Date : 07-juil-09 Auteur : Sadev Page 1 / 1																																																																																											
Client/Customer 010028 Réception/Receipt 907034681 BCA / PO 906023996 Lot N° 9042106 Matière/RM Matériau/RM	Designation M12-8 PIN Article/Item 10000043068/00 Quantité/Quantity 4 000 AR/SG Contrôles																																																																																												
Cotes du plan Nennmasse / Drawing measurement	Cotes mesurés (min/max) Gemässene Masse / Measured sizes																																																																																												
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Cote/Size</th> <th>Moyen/Inst</th> <th>Date/User</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>19,94</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>Ø1,71-1,72</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>Ø0,86</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>6,5</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>0,13 X30°</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>Ø0,79 ±0,020</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>8,84 ±0,07</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>Ø1,02 ±0,02</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>0,8</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>1,2</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>60° X2</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>0,08-0,12 X2</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>28° X2</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>Ø1,02 ±0,02</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>7</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>0,87 X30°</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> <tr><td>R1,3</td><td></td><td>01/07/2009 DPE</td></tr> </tbody> </table>	Cote/Size	Moyen/Inst	Date/User	19,94		01/07/2009 DPE	Ø1,71-1,72		01/07/2009 DPE	Ø0,86		01/07/2009 DPE	6,5		01/07/2009 DPE	0,13 X30°		01/07/2009 DPE	Ø0,79 ±0,020		01/07/2009 DPE	8,84 ±0,07		01/07/2009 DPE	Ø1,02 ±0,02		01/07/2009 DPE	0,8		01/07/2009 DPE	1,2		01/07/2009 DPE	60° X2		01/07/2009 DPE	0,08-0,12 X2		01/07/2009 DPE	28° X2		01/07/2009 DPE	Ø1,02 ±0,02		01/07/2009 DPE	7		01/07/2009 DPE	0,87 X30°		01/07/2009 DPE	R1,3		01/07/2009 DPE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Cote/Size</th> <th>Observation</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>19,93-19,95</td><td></td></tr> <tr><td>1,715-1,719</td><td></td></tr> <tr><td>OK PIN MINI-MAXI</td><td></td></tr> <tr><td>6,49-6,52</td><td></td></tr> <tr><td>OK</td><td></td></tr> <tr><td>0,79-0,801</td><td></td></tr> <tr><td>8,86-8,89</td><td></td></tr> <tr><td>1,022-1,029</td><td></td></tr> <tr><td>0,59-0,60</td><td></td></tr> <tr><td>1,20-1,21</td><td></td></tr> <tr><td>OK PROJETEUR</td><td></td></tr> <tr><td>0,09-0,11</td><td></td></tr> <tr><td>OK PROJETEUR</td><td></td></tr> <tr><td>OK PIN MINI-MAXI</td><td></td></tr> <tr><td>7,04-7,06</td><td></td></tr> <tr><td>OK</td><td></td></tr> <tr><td>OK</td><td></td></tr> </tbody> </table>	Cote/Size	Observation	19,93-19,95		1,715-1,719		OK PIN MINI-MAXI		6,49-6,52		OK		0,79-0,801		8,86-8,89		1,022-1,029		0,59-0,60		1,20-1,21		OK PROJETEUR		0,09-0,11		OK PROJETEUR		OK PIN MINI-MAXI		7,04-7,06		OK		OK			
Cote/Size	Moyen/Inst	Date/User																																																																																											
19,94		01/07/2009 DPE																																																																																											
Ø1,71-1,72		01/07/2009 DPE																																																																																											
Ø0,86		01/07/2009 DPE																																																																																											
6,5		01/07/2009 DPE																																																																																											
0,13 X30°		01/07/2009 DPE																																																																																											
Ø0,79 ±0,020		01/07/2009 DPE																																																																																											
8,84 ±0,07		01/07/2009 DPE																																																																																											
Ø1,02 ±0,02		01/07/2009 DPE																																																																																											
0,8		01/07/2009 DPE																																																																																											
1,2		01/07/2009 DPE																																																																																											
60° X2		01/07/2009 DPE																																																																																											
0,08-0,12 X2		01/07/2009 DPE																																																																																											
28° X2		01/07/2009 DPE																																																																																											
Ø1,02 ±0,02		01/07/2009 DPE																																																																																											
7		01/07/2009 DPE																																																																																											
0,87 X30°		01/07/2009 DPE																																																																																											
R1,3		01/07/2009 DPE																																																																																											
Cote/Size	Observation																																																																																												
19,93-19,95																																																																																													
1,715-1,719																																																																																													
OK PIN MINI-MAXI																																																																																													
6,49-6,52																																																																																													
OK																																																																																													
0,79-0,801																																																																																													
8,86-8,89																																																																																													
1,022-1,029																																																																																													
0,59-0,60																																																																																													
1,20-1,21																																																																																													
OK PROJETEUR																																																																																													
0,09-0,11																																																																																													
OK PROJETEUR																																																																																													
OK PIN MINI-MAXI																																																																																													
7,04-7,06																																																																																													
OK																																																																																													
OK																																																																																													
Observations générales Hinweise / General comments ECH LE 10/07/2009	Décision Entscheidung / Decision Lot accepté <input checked="" type="checkbox"/> Lot refusé <input type="checkbox"/> Visa Daniel PEREZ																																																																																												
<small>Fichier : Reporting/Fiche rapport contrôle</small>		<small>mercredi 9 décembre 2009</small>																																																																																											

	Document Dxx Part Submission Warrant	DATE: 06/07/09 Auteur: G. Musy	
Part Name M12-8 PIN Drawing No. 10000043068	Part Number: 10000043068 Revision Level: 00 Dated: jul 9, 09		
SUPPLIER INFORMATION: SADEV Group 2 allée des Faisans 74600 SLYNOD France		CUSTOMER INFORMATION:	
REASON FOR SUBMISSION:			
<input checked="" type="checkbox"/> Initial Submission <input type="checkbox"/> Engineering Change(s) <input type="checkbox"/> Tooling - Transfer, Replacement <input type="checkbox"/> Correction of Discrepancy <input type="checkbox"/> Production process inactive > than years			
<input type="checkbox"/> Change to Optional Construction or Material <input type="checkbox"/> Sub-Supplier or Material Source Change <input type="checkbox"/> Change in Part Processing <input type="checkbox"/> Parts Produced at Additional Location <input type="checkbox"/> Other - please specify			
Requested Submission Level (For Specific Requirements)			
<input type="checkbox"/> Level 1 - Warrant only (and for designated appearance items, an Appearance Approval Report) submitted to customer. <input checked="" type="checkbox"/> Level 2 - Warrant with product samples and limited supporting data submitted to customer <input type="checkbox"/> Level 3 - Warrant with product samples and complete supporting data submitted to customer <input type="checkbox"/> Level 4 - Warrant and other requirements as defined by customer <input type="checkbox"/> Level 5 - Warrant and product samples and complete supporting data reviewed at supplier's manufacturing location			
SUBMISSION RESULTS: The results for <input checked="" type="checkbox"/> dimensional measurements <input checked="" type="checkbox"/> material and functional tests <input checked="" type="checkbox"/> appearance criteria <input checked="" type="checkbox"/> statistical process package			
These results meet all drawing and specification requirements <input checked="" type="checkbox"/> yes <input type="checkbox"/> no If "no" Explanation is Required			
RoHS (Restriction of Hazardous Substance) <input checked="" type="checkbox"/>		International Material Data System (IMDS)	
Compliant <input checked="" type="checkbox"/>		Non-Compliant <input type="checkbox"/>	
		Already submitted by IMDS <input type="checkbox"/>	
If Non-Compliant please specify:			
DECLARATION: I hereby affirm that the samples represented by this warrant are representative of our parts, have been made to the applicable Production Part Approval Process Manual Requirements. I further warrant these samples were produced at the production rate of 8 hours. I have noted any deviation from this declaration below.			
EXPLANATION / COMMENT:			
Print Name G. Musy Title QM	Phone N° (33) 450337044 Date	Fax N° (33) 450337033 Email address g.musy@sadevgroup.com	
For customer uses			
PPAP Warrant disposition <input type="checkbox"/> Approved <input type="checkbox"/> Rejected <input type="checkbox"/> Other			
Print Name		Date	



Tél : +33 (0)4 50 27 20 02
Fax : +33 (0)4 50 27 17 37
Mail : thermo@thermocompact.com
Site Internet : www.thermocompact.com

SPECIALISTE DU REVETEMENT ET DES FILS DE HAUTE TECHNICITE



PN 10000043068

Batch 9042105
Plating certificate

Adresse de livraison
(Delivery address)

SADEV DECOLLETAGE
2 ALLEE DES FAISANS
74603 SEYNOD
France

Certificat de conformité
(Certificate of compliance)

SADEV GROUP
2, Allée des Faisans
Z.I. de Vovray
74600 SEYNOD
Tél : + 33(0)4 50 33 70 30
Fax : + 33(0)4 50 33 70 33

Notre B.L. (Packing list) 14003 / 1
Votre Commande (PO) 906023995
Code Article (Item) 10000043068 IND 00
Libellé (Ref.) PIN
Traitement NICKEL SULFAMATE SEMI BRILLANT 1,27µ MINI+OR 0,76µ MINI+
(treatment)
No OF Interne (Work Order) 15733
Quantité (Qty) 4 000PCS

Metz-Tessy, 6. Juillet 2009

Minimum (Min)	Moyenne (Average)	Maximum (Max)	Contrôle / Méthode / Résultat (Control/Procedure/Results)	
2,29	2,56	2,93	Lot(s): 41317.	
0,83	0,94	0,98	CONTRÔLE EPAISSEUR NICKEL SOUS FLUO X	Conforme
			CONTRÔLE EPAISSEUR OR SOUS FLUO X	Conforme
			CONTRÔLE ASPECT VISUEL SANS GRATTON	Conforme
			ADHERENCE TENUE AU PLIAGE CONTRÔLE SOUS BINO X8	Conforme
			CONTRÔLE ASPECT VISUEL SANS DEFORMATION	Conforme
			CONTRÔLE PRESENCE DES DOCUMENTS REQUIS	Conforme

Délai d'acceptation de nos traitements : 2 mois, voir conditions générales de ventes.
Selon conditions du syndicat National du Revêtement, du traitement des Métaux S.A.T.S. et nos conditions générales de ventes.
Time limit for the acceptance of our treatments : 2 months according to our general sales conditions.
According to the conditions of the national Syndicate for plating and steel treatments SATS and to our general sales conditions.

Contrôleur : _____ Responsable : _____
(Controller) : _____ (responsible) : _____



Société anonyme au capital de 5 142 852€ - R.C. Annecy 96 B 18 - SIRET 403 038 037 00012 - NAF 285 A

SWISSMETAL

Bulletin de livraison 80090984
Date de livraison 13.03.2008

PN 10000043068

Batch 9042105
Raw material certificate

SADEV GROUP
2, Allée des Faisans
Z.I. de Vovray
74600 SEYNOD
Tél : + 33(0)4 50 33 70 30
Fax : + 33(0)4 50 33 70 33

No de Client 2015
Votre référence Cornet Christophe
147/2008/MAT du 10.03.2008
Correspondant Edwige Verpillot
Email: EDWIGE.VERPILLOT@SWISSMETAL.COM
Resp. client Dominique Maure
Commande 74218, du 11.03.2008

Pos.	Article Designation	Votre No.	Qté
10	2-7326-PQCA-1 Alliage: 61A MS62PB CuZn36Pb3 Barres Rond en Laiton au Pb 2,000 mm (0,0000 mm/-0,0200 mm) L: 3.000,000 mm (+ 30,00 mm/-0,00 mm) RM: min. 400 N/mm2 Allongement 100: min. 8 % Extrémités: Pointé-chanfreiné Certificat: EN 10204 2.1 Brutto 120,000 KG Net: 98,900 KG Marquage: Numéro Handling Unit 1000222663 No. tarifaire: 7407.21 93 Vous trouverez la déclaration de conformité pour cette position en fin de document.	36PB3R0200/HQ	98,900 KG
20	6-CBA-003 Caisse standard 3200 mm 250 kg		1 PC

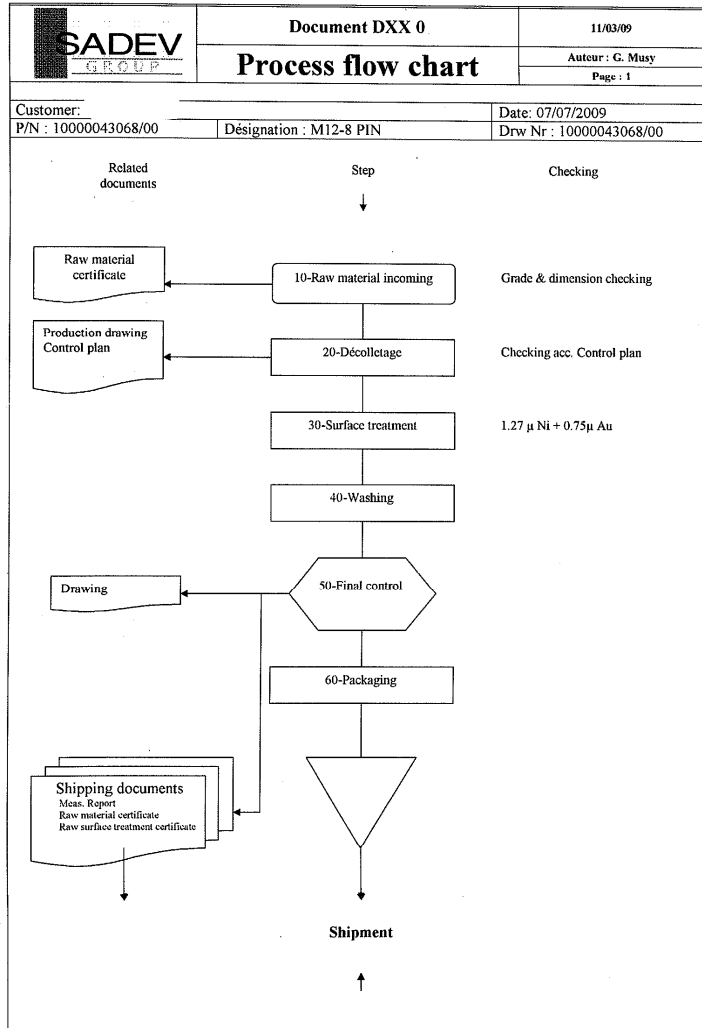
Conditions de livraison CIP Franois
Condition d'expédition par camion

Déclaration de conformité de type D selon EN 1655: 1997

(Remplit également les conditions d'une attestation de conformité à la commande selon l'ancienne norme DIN 50049 - 2.1)

Les produits couverts par cette déclaration sont conformes aux prescriptions et aux exigences du client ainsi qu'à la spécification indiquée. Ces produits ont été fabriqués dans le cadre d'un système de qualité certifié. Les résultats d'essai ont été déterminés par un laboratoire évalué. ISO 9001 / 14001 BVC SCE5m 003/031 N 204163 du 22.01.2007. Expert autorisé: G. Caccioppoli

SWISSMETAL UMS Usines Métallurgiques Suisses SA, Usine Boillet, CH-2732 Reconville
Téléphone 032 482 0 482 Telefax 032 482 0 116 TVA 477231



Fischerscope® XRAY XDAL

Client: THERMOCOMPACT
Produit: Au / Ni / Cu, Zn, Pb
Application: Au / Ni / Cu, Zn, Pb

n= 1 Au 1 = 0.98 μm Ni 2 = 2.29 μm
n= 2 Au 1 = 0.97 μm Ni 2 = 2.52 μm
n= 3 Au 1 = 0.97 μm Ni 2 = 2.55 μm
n= 4 Au 1 = 0.94 μm Ni 2 = 2.93 μm
n= 5 Au 1 = 0.97 μm Ni 2 = 2.50 μm
n= 6 Au 1 = 0.83 μm Ni 2 = 2.68 μm
n= 7 Au 1 = 0.91 μm Ni 2 = 2.42 μm
n= 8 Au 1 = 0.95 μm Ni 2 = 2.59 μm

Moyenne	0.941 μm	2.56 μm
Ecart type	0.050 μm	0.190 μm
Coeff. de variation (%)	5.33	7.43
Etendue	0.15 μm	0.84 μm
Nb. de valeur	8	8
Valeur mini	0.83 μm	2.29 μm
Valeur maxi	0.98 μm	2.93 μm
Temps de mesure:	8 sec	

No. O.F.:
No. Info: 15733
Opérateur: 60317
Date: 06/07/2009
Heure: 11:07:55

L. DAGET
Sce Contrôle

SADEV GROUP
2, Allée des Faisans
Z.I. de Vovray
74600 SEYNOD
Tél. : +33(0)4 50 33 70 90
Fax : +33(0)4 50 33 70 33

Process FMEA

Part Number: 10000043068 Part Name: M12 8 pin Date: 08/07/05

Step	Failure	Cause	Potential effect	Control plan	O	G	D	C	Corrective action	O	G	D	C
20	Missing .040 hole	Tool break	Assy trouble	Gauges	7	7	2	98	Shorter tool sharpening period	3	7	2	42
20	Missing .026 hole	Tool break	Plating trouble	Visual	7	7	2	98	Shorter tool sharpening period	3	7	2	42
20	Dia .031 out of tol	Clipp on stop	Funcnt trouble	Micrometer	4	5	4	140	Cans oiling system control	2	5	4	40
20	Dia .040 out of tol	Clipp on stop	Assy trouble	Micrometer	4	5	4	140	Cans oiling system control	2	5	4	40
30	Folded pins	Plating	Assy trouble	Visual	4	8	5	160	Using small plating barrels	1	8	5	40

O : Probabilité d'occurrence (0 à 10) G : Gravité (1 à 10) D : probabilité de détection (cotées 1 à 10) C : Criticité =OxGxD

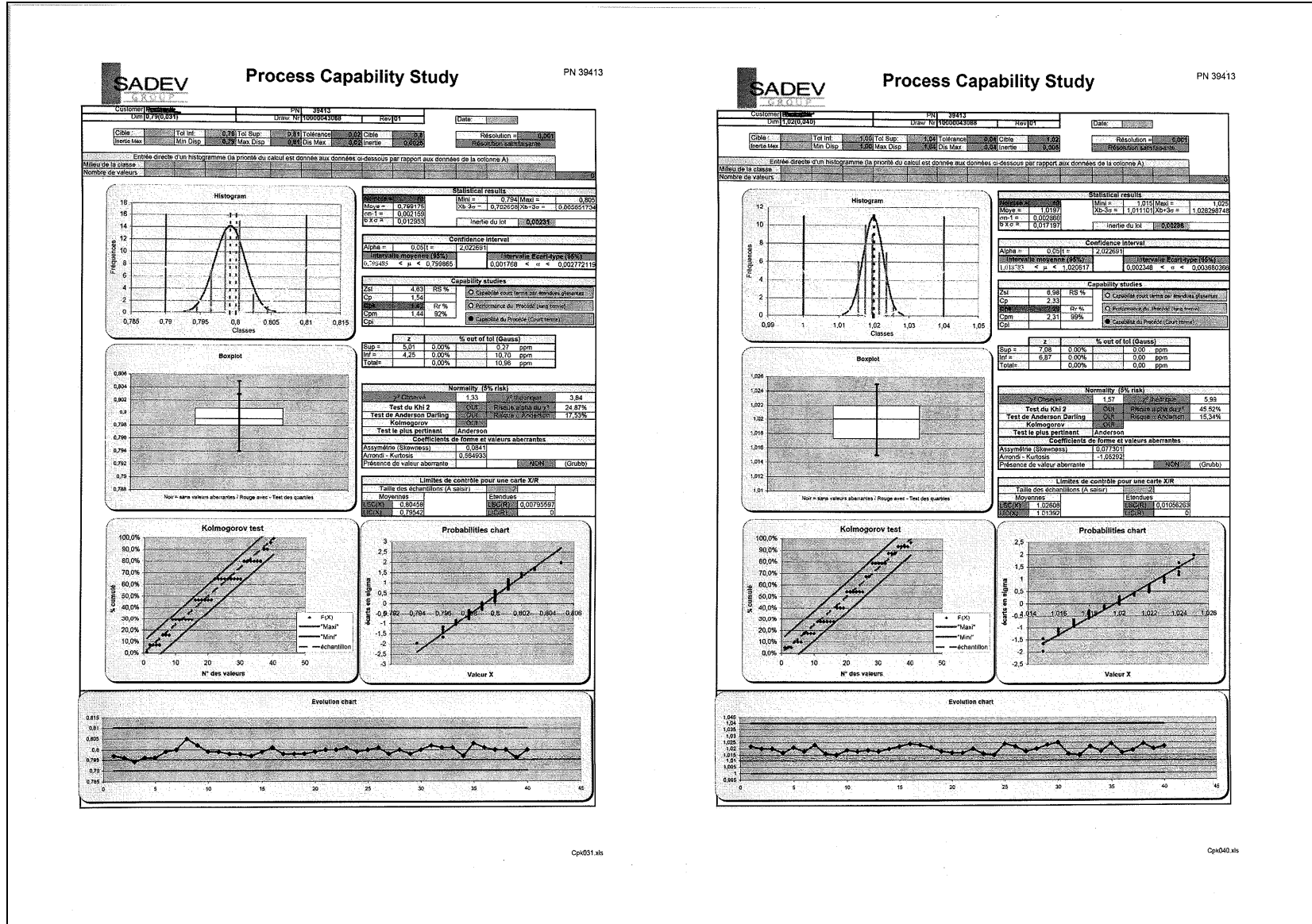


Document DXX 0
Control plan

11/03/09
Auteur : G. Musy
Page : 1

Client: 1 P/N : 10000043068/00 Désignation : M12-8 PIN Date : 07/07/2009

Step	Dimension / Criterion	Control mean	Control rate	Comment
20	Ø1.72-1.72	Micrometer	2 pcs / 2 h	
20	Ø0.79 +0.02/0	Micrometer	2 pcs / 2 h	
20	Ø1.02 ±0.05	Pin mini-maxi	2 pcs / 2 h	
20	7	Calliper	2 pcs / 2 h	
20	Ø1.02 ±0.02	Micrometer	2 pcs / 2 h	
30	Treatment	Visual	20 pcs	
60	Packaging	Visual	50	



Cpk001.xls

Cpk040.xls



GAUGE RR

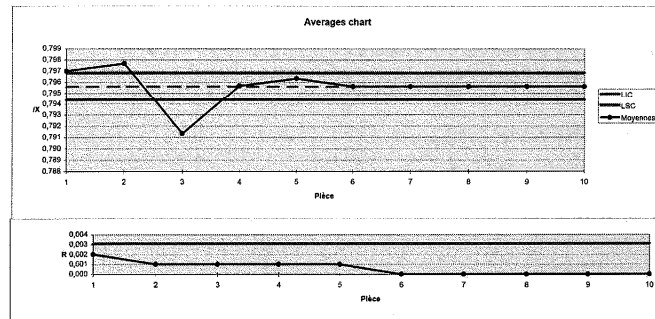
PN 39413

Measurement mean	N°	1283920	Designation	Micromètre 0/25mm
Used for	All Ext diameters measurements			
Measured item	PN	1000042068	Batch	0045177
Measured dimension	Cible	0.790	Tol. Interval	0.026

Item	Operator 1	Operator 2	Operator 3	AVG /X	étendue R
1	0.797	0.796	0.795	0.797	0.002
2	0.797	0.795	0.795	0.795	0.001
3	0.791	0.791	0.792	0.791	0.001
4	0.796	0.795	0.796	0.795	0.001
5	0.796	0.797	0.795	0.796	0.001
6					
7					
8					
9					
10					

LIC /X : 0.794 LSCR : 0.00
LSC /X : 0.796276

Sigma 1	0.00089
dispersion 1	0.00414
Cpc	4.35
Procédé :	compatible



GAUGE RR

PN 39413

Measurement mean	N°	1000042068	Designation	outil indicateur 0-60mm
Used for	All length measurements			
Measured item	PN	1000042068	Batch	0045177
Measured dimension	Cible	8.840	Tol. Interval	0.100

Item	Operator 1	Operator 2	Operator 3	AVG /X	étendue R
1	8.842	8.835	8.843	8.840	0.003
2	8.847	8.844	8.849	8.846	0.004
3	8.848	8.849	8.847	8.848	0.002
4	8.845	8.843	8.841	8.843	0.004
5	8.845	8.851	8.842	8.843	0.003
6					
7					
8					
9					
10					

LIC /X : 8.841 LSCR : 0.01
LSC /X : 8.8414667

Sigma 1	0.00198
dispersion 1	0.01173
Cpc	11.83
Procédé :	compatible

