

Manuel qualité destiné aux fournisseurs internationaux



OSHKOSH™



Édition 7.0
22 février 2017

« *Un système...Une équipe...Un Oshkosh* »



McNeilus



JERR-DAN



KEWAUNEE
FABRICATIONS

FRONTLINE
CORPORATION

CON-E-CO



Ce manuel qualité destiné aux fournisseurs Oshkosh Corporation a été révisé, approuvé et signé par la direction des achats et de la qualité.

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Sean Ketter".

Sean Ketter
Vice President, Supply Chain Operations
GPSC



Manuel qualité destiné aux fournisseurs internationaux

Table des matières

| | |
|---|----|
| 1. Introduction | 4 |
| 2. Objet | 5 |
| 3. Politique Achats et chaîne d'approvisionnement (GPSC) | 5 |
| 4. Responsabilités Achats et Chaîne d'approvisionnement (GPSC)..... | 5 |
| 5. Système de Management de la Qualité | 6 |
| 6. Procédé d'intégration des fournisseurs (procédé d'approbation d'un nouveau fournisseur) | 6 |
| 7. Audit de qualité de fournisseur international et audit des procédés de fournisseur international | 7 |
| 8. Planification avancée de la qualité..... | 7 |
| 9. Procédé d'approbation des pièces de production — PPAP | 8 |
| 10. Demande de modifications du fournisseur | 9 |
| 11. Matériel non conforme | 10 |
| 12. Exigences relatives aux actions correctives pour les fournisseurs | 10 |
| 13. Suivi des performances des fournisseurs | 13 |
| 14. Parties par million — (PPM)..... | 13 |
| 15. Exigences relatives à la livraison | 13 |
| 16. Garantie et recouvrement des coûts | 14 |
| 17. Traçabilité des produits..... | 14 |
| 18. Exigences relatives aux distributeurs..... | 14 |
| 19. Contrôles des clients — Produit fourni..... | 14 |
| 20. Gestion de l'outillage..... | 15 |
| 21. Maintenance préventive..... | 15 |
| 22. Assurance qualité des fournisseurs sous-traitants..... | 15 |
| 23. Conditionnement et expédition | 16 |
| 24. Identification, conservation, emballage et conditionnement..... | 16 |
| 25. Exigences qualité des éléments de fixation | 16 |
| 26. Conservation des enregistrements | 17 |
| 27. Durée de vie | 17 |
| 28. Exigences relatives au soudage | 17 |
| 29. Propreté des composants / circuits hydrauliques et pneumatiques | 19 |



1. Introduction

Le manuel qualité destiné aux fournisseurs internationaux (GSQM) est un guide destiné à aider les fournisseurs à comprendre les éléments principaux des exigences et attentes d'Oshkosh Corporation en termes de qualité. Les chapitres concernant le management de la qualité fournisseurs comportent les pratiques minimales que les fournisseurs doivent efficacement mettre en application. De plus, les exigences spécifiques à chaque division sont énumérées dans les addenda.

Ces exigences s'appliquent à TOUS LES FOURNISSEURS de :

- Matériaux de production
- Pièces de production ou de rechange
- Centres de distribution
- Fabricants de machines

Tous les fournisseurs d'Oshkosh doivent respecter toutes les exigences qualité d'Oshkosh Corporation identifiées dans ce document. L'utilisation des termes « doit » et « est tenu de » indique qu'il s'agit d'une exigence.

Par ailleurs, tous les fournisseurs d'Oshkosh doivent respecter les attentes en termes de qualité d'Oshkosh Corporation identifiées dans ce document. Le non-respect de cette exigence est susceptible d'avoir des incidences sur les futures collaborations. L'utilisation des termes « devra » et « devront » indique qu'il s'agit d'une attente.

La mission d'Oshkosh Corporation consiste à fournir à ses clients des produits et services sans défaut et de livrer à l'échelle mondiale et au coût total le plus bas. L'objectif est simple : être le fournisseur de référence pour tous les marchés. Cet objectif ne peut être rempli sans une collaboration entre vous, nos fournisseurs et nous et sans notre engagement mutuel. Des attentes et exigences concises et clairement définies permettront une relation fournisseur / client plus gratifiante.

Oshkosh Corporation inclut notamment, mais pas exclusivement, les produits fabriqués sous les marques Oshkosh^(R), JLG^(R), Pierce^(R), Kewaunee^(R), McNeilus^(R), Jerr-Dan^(R), Frontline^(TM), CON-E-CO^(R), London^(R) et IMT^(R).

Tous les fournisseurs d'Oshkosh doivent respecter les 4 priorités GPSC d'Oshkosh Corporation.



4 priorités GPSC

| Chaîne de livraison / d'approvisionnement | Qualité / lancement | NPD — Gestion de programmes | Compétitivité |
|---|---|--|---|
| <p>Développement des capacités de la chaîne d'approvisionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> • Livraison ponctuelle au poste • Livraison de dernière minute • Respecter les budgets (logistique, stocks, contenants) • Cartographie de la chaîne de valeur • Garantir la solidité des capacités de la chaîne d'approvisionnement • Gérer les problèmes critiques du fournisseur • Soutenir la capacité de fabrication | <p>Améliorations de la qualité / des coûts Méthode du coût total</p> <ul style="list-style-type: none"> • Perturbations de site / rupture de stock / temps d'indisponibilité • Lancement sans faille • Élimination des gaspillages • Amélioration des garanties • Conformité / intégrité de l'entreprise | <p>Nouveaux programmes de la bonne qualité, au bon moment, au bon coût</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ressources appropriées allouées au projet • Accomplissement ponctuel des étapes clés • Qualité de l'ingénierie / de la conception / des services / de la technologie • Conception par les coûts vs. Coût de la conception | <p>Le meilleur prix à quai au monde</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le meilleur prix à quai • Structure de coûts durable • Inducteur de coût / ventilation des coûts détaillée du fournisseur • Création de valeur vs. Concurrence • Développement d'une base de fournisseurs les plus performants • Sourçage • Restructuration proactive de la base d'approvisionnement |
| <p>Les fournisseurs doivent agir selon ces quatre priorités</p> | | | |

2. Objet

Ce manuel a pour but de fournir une méthode uniforme afin de communiquer les exigences et attentes générales, les exigences spécifiques des clients et les directives relatives à la chaîne d'approvisionnement.

3. Politique Achats et chaîne d'approvisionnement (GPSC)

La politique Achats et chaîne d'approvisionnement consiste à former une équipe Achats et chaîne d'approvisionnement de classe mondiale, dont les membres fournissent aux entreprises Oshkosh du monde entier les meilleurs services en termes de logistique, de qualité, de développement de nouveaux produits (DNP) et de compétitivité.

4. Responsabilités Achats et Chaîne d'approvisionnement (GPSC)

Toutes les matières premières et tous les composants sont obtenus grâce au procédé d'achat de l'entreprise. Toutes les matières premières et tous les composants seront classés selon le type de produit afin de garantir la cohérence entre tous les fournisseurs et toutes les usines Oshkosh Corporation.



5. Système de Management de la Qualité

Tous les fournisseurs d'Oshkosh Corporation sont tenus d'être certifiés ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 ou IATF 16949 par un registraire accrédité. Le non-respect de cette attente est susceptible d'avoir des incidences sur les futures collaborations.

6. Procédé d'intégration des fournisseurs (procédé d'approbation d'un nouveau fournisseur)

Un nouveau fournisseur est un fournisseur n'ayant jamais fait affaire avec Oshkosh Corporation ou un ancien fournisseur n'ayant pas fourni de produits à Oshkosh Corporation au cours des trois dernières années. Les fournisseurs sont tenus d'enregistrer leur entreprise en tant que fournisseur potentiel sur le site <http://osn.oshkoshcorp.com/> et de compléter le profil fournisseur. Il incombe au fournisseur de mettre à jour ces informations de façon régulière. Avant tout échange d'informations intellectuelles, Oshkosh Corporation doit conclure avec le fournisseur un accord de non-divulgence. Les fournisseurs doivent également prendre acte que toute information technique liée à la Défense fournie par Oshkosh Corporation est soumise aux lois et réglementations américaines sur le contrôle des exportations.

Tous les nouveaux fournisseurs font l'objet d'un audit de qualité de fournisseur international (Global Supplier Quality Audit, GSQA) et d'un audit des procédés de fournisseur international (Global Supplier Process Audit, GSPA), le cas échéant. Les audits seront réalisés à la discrétion du segment commercial d'Oshkosh Corporation qui envisage une collaboration avec un fournisseur potentiel. Les fournisseurs doivent également accepter de fournir les informations nécessaires en vue de la réalisation d'une analyse financière et d'une évaluation des risques. De plus, tous les nouveaux fournisseurs doivent compléter un formulaire W-9 et des formulaires connexes sur les crédettes afin de permettre l'élaboration d'un ID fournisseur. L'intégration est un procédé défini et structuré pour lequel le service des achats et les services Qualité, Technique et Production collaborent en vue d'intégrer un nouveau fournisseur dans notre système en limitant les interruptions d'approvisionnement.



7. Audit de qualité de fournisseur international et audit des procédés de fournisseur international

Les audits GSQA et GSPA servent à évaluer la capacité et les procédés des fournisseurs conformément à leur système de gestion de la qualité. Si un fournisseur est certifié ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 ou IATF 16949 et qu'il est en règle, Oshkosh Corporation peut décider de ne pas procéder à l'audit de son site.

7.1 Présentation de l'audit de fournisseur international

Le procédé d'audit sert à déterminer la performance des Systèmes de Management de la Qualité d'un fournisseur. Le procédé d'audit comporte un système de notation d'éléments de procédé standard et d'éléments de procédé particuliers (si nécessaire). Un audit est obligatoirement effectué pour chaque nouveau fournisseur et peut être organisé pour tout fournisseur sujet à des problèmes répétés de qualité ou de livraison.

De plus, les audits peuvent consister en une évaluation des capacités du nouveau fournisseur ainsi que sa réactivité face aux lancements de nouveaux produits.

Oshkosh se réserve le droit de visiter et/ou de mener un audit dans tous les sites de production (y compris pour les fournisseurs de second rang) qui fournissent un produit et/ou des services.

8. Planification avancée de la qualité

Les informations fournies dans les différentes sections de la planification avancée de la qualité décrivent les exigences spécifiques d'Oshkosh Corporation concernant l'implémentation de nouveaux produits.

8.1 Présentation de la planification avancée de la qualité

La planification avancée de la qualité (Advanced Product Quality Planning, APQP) est une approche structurée visant à définir, établir et préciser les objectifs de qualité des produits. La planification de la qualité est axée sur le développement de contrôles de procédé qui, s'ils sont convenablement effectués, assurent un haut niveau de qualité au sein du système de fabrication / de montage.

La planification de la qualité commence par l'engagement de la direction d'une entreprise à prendre des mesures de prévention des erreurs et à



effectuer des améliorations constantes et non pas seulement à détecter les erreurs.

Les cinq phases courantes du procédé de planification avancée de la qualité sont les suivantes :

- 1) Planification et définition d'un programme
- 2) Conception et développement des produits
- 3) Conception et développement des procédés
- 4) Validation des produits et des procédés
- 5) Évaluation et actions correctives

Le fournisseur doit établir une approche structurée afin de mettre en place de nouveaux procédés en se basant de préférence sur la planification avancée de la qualité. Cette approche structurée en matière de planification de produits permettra au fournisseur de lancer efficacement de nouveaux produits et d'assurer que des contrôles sont mis en place en vue d'atteindre les niveaux de qualité les plus élevés. Cette planification permettra au fournisseur de fournir les documents requis relatifs au procédé d'approbation des pièces de production.

9. Procédé d'approbation des pièces de production — PPAP

Le procédé d'approbation des pièces de production (PPAP) d'Oshkosh Corporation définit ses exigences en matière d'approbation des pièces de production. Le PPAP a pour but de déterminer si les dossiers de conception technique et les spécifications des clients sont correctement compris par les fournisseurs et que le procédé de fabrication permet de fabriquer les produits conformément à ces exigences au cours du procédé de fabrication au rythme de fabrication demandé. Les procédures détaillées et les formulaires de formation et de PPAP sont disponibles sur le portail des fournisseurs Oshkosh à cette adresse : <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

9.1 Exigences du PPAP

Le fournisseur doit respecter toutes les exigences spécifiques du PPAP décrites dans ce manuel qualité fournisseurs et dans la procédure (OSK-P2000), la formation (OSK-T2000) et le formulaire (OSK-F2000) du procédé d'approbation des pièces de production d'Oshkosh Corporation.

Si les pièces ne peuvent pas satisfaire toutes les spécifications, le fournisseur doit documenter ses efforts de résolution des problèmes et contacter l'agent Oshkosh Corporation approprié pour s'engager dans une



démarche qualité et ingénierie afin de déterminer les actions correctives appropriées à appliquer.

10. Demande de modifications du fournisseur

Les fournisseurs (de premier et de second rang) peuvent proposer des changements ou des modifications de conception afin de réduire les coûts, d'améliorer la qualité et d'augmenter la fiabilité et la capacité de procédé du produit. TOUS les changements ou TOUTES les modifications de conception proposé(e)s, qu'ils (elles) soient permanent(e)s ou temporaires et qui concernent des conceptions exclusives, DOIVENT être approuvé(e)s par écrit par Oshkosh Corporation. La procédure (OSK-P1000), la formation (OSK-T1000) et le formulaire (OSK-F1000) détaillés de demande de modifications du fournisseur d'Oshkosh Corporation sont disponibles sur le portail des fournisseurs Oshkosh à cette adresse : <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

Si un fournisseur de premier rang souhaite changer de site de fabrication, il doit en informer Oshkosh Corporation. Le nouveau site de fabrication doit être approuvé par un audit, le matériel / les pièces doit (doivent) être validé(s) et un PPAP doit être soumis. Une soumission de PPAP peut être requise même dans le cas d'un fournisseur de second rang.

Le fournisseur doit communiquer toutes ses demandes de modification au moyen du formulaire de demande de modification du fournisseur (OSK-F1000). Ce formulaire devra être envoyé au minimum 12 semaines avant la date prévue de mise en application du changement. Le formulaire est disponible sur le portail des fournisseurs d'Oshkosh à cette adresse : <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

Le formulaire complété doit être envoyé à Oshkosh Corporation conformément aux consignes de la procédure OSK-P1000.

Il existe cinq types de demandes de modification :

- Modification temporaire du procédé – Modification du procédé PPAP approuvé, modification de l'outillage, changement d'usine, nouvel outillage / outillage amélioré, etc. Cette modification ne peut cependant être appliquée que temporairement
- Modification temporaire du produit – Modification du produit : modification de conception, de matériau, etc. Cette modification ne peut cependant être appliquée que temporairement
- Modification permanente du procédé – Modification du procédé PPAP approuvé, modification de l'outillage, changement d'usine, nouvel outillage / outillage amélioré, etc., de façon permanente
- Modification permanente du produit – Modification du produit qui nécessite une modification de conception et qui respecte l'intention de conception



- Programme d'idées pour la réduction des coûts du fournisseur (Supplier Cost Reduction Ideas Program, SCRIP) — Modification du produit, du procédé ou de la conception, générée et proposée par le fournisseur afin de réduire le coût du produit

11. Matériel non conforme

Le fournisseur doit élaborer et tenir des procédures documentées afin de s'assurer qu'aucun produit prouvé ou suspecté non conforme ne puisse être malencontreusement utilisé ou installé. Les procédures et activités de contrôle doivent garantir l'identification, la documentation, l'évaluation, l'isolation et la destruction du produit non conforme.

Dans le cas où un matériel non conforme est présent sur un produit fini, sur un chantier, est mis en vente ou fait l'objet d'une réclamation de garantie, le fournisseur est tenu d'aider Oshkosh Corporation à évaluer et à corriger le problème. Oshkosh Corporation est en droit de recevoir du fournisseur le recouvrement de tout coût raisonnablement engagé lors de l'action corrective qui a dû être prise conformément aux conditions générales.

Si le produit non conforme a été remis en état, le fournisseur doit vérifier que ce produit respecte les exigences de conception.

12. Exigences relatives aux actions correctives pour les fournisseurs

Oshkosh Corporation informera les fournisseurs par écrit de tout problème relatif à la qualité, à la livraison, à l'emballage et aux services. Les procédures d'intervention initiale et de confinement doivent être effectuées dans les 24 heures. Cette intervention initiale inclut au minimum :

- L'utilisation d'une action corrective documentée (Document-type OSK-F3000 d'Oshkosh)
- La description du problème
- La liste du personnel affecté à la résolution des problèmes
- Les mesures de confinement appliquées ou en cours d'application (tri des produits effectué sur place à l'usine Oshkosh Corporation par le fournisseur ou une entreprise tierce et/ou remplacement des produits non conformes par du matériel correctement identifié et certifié afin de faire face aux besoins de production)
- Confinement de tout le matériel en transit

Le rapport définitif des actions correctives devra être achevé et transmis à Oshkosh Corporation dans les 45 jours suivant la demande initiale. Le rapport final des actions correctives devra inclure tous les documents concernant les outils de résolution des problèmes, tels que l'analyse de Pareto, les 5 pourquoi, le



diagramme en arête de poisson ou la conception d'expériences (DOE), et doit inclure la mise à jour de l'AMDE (Analyse des modes de défaillance et de leurs effets) et des plans de contrôle. Les actions correctives devront être axées sur la résolution des causes profondes en améliorant le processus de production et le système du fournisseur. Focaliser les causes profondes sur des absences d'inspection, une erreur d'opérateur ou d'autres types d'incrimination est inacceptable et doit être évité.

Les actions correctives peuvent notamment être prises pour les raisons suivantes :

- La livraison
- L'emballage
- Le matériel non conforme
- La lenteur ou l'absence de réponse aux différentes demandes
- La non-conformité aux normes ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 ou IATF 16949 OU à ce manuel de qualité fournisseurs

La procédure (OSK-P3000) d'actions correctives 8D, la formation (OSK-T3000) et le formulaire (OSK-F3000) d'Oshkosh Corporation sont disponibles sur le portail des fournisseurs Oshkosh à cette adresse : <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

Le fournisseur est tenu de traiter les rejets et défaillances, qu'Oshkosh Corporation exige ou non la soumission d'une action corrective, afin d'éviter que les problèmes ne se reproduisent.

12.1 Mesure de confinement et action corrective à court terme

Une procédure d'intervention initiale relative aux mesures de confinement doit être effectuée dans les 24 heures suivant la découverte de la non-conformité par Oshkosh Corporation ou le fournisseur. Le fournisseur doit confiner tous les matériaux aux installations d'Oshkosh Corporation, aux entrepôts hors-site ainsi que tout le matériel en transit. Le fournisseur doit également mettre en place une action corrective à court terme. Sur demande, le fournisseur doit procéder à un confinement immédiat aux usines Oshkosh Corporation afin d'éviter tout arrêt de production. Le fournisseur est tenu, sur demande, de fournir un rapport détaillé des mesures de confinement, d'actions correctives à court terme et de destruction. Le fournisseur doit alors fournir une autorisation de retour de produits (RGA), si les pièces doivent être renvoyées.

L'initiateur des actions correctives 8D peut demander au fournisseur de mettre en application le niveau 1 de confinement si la nature de l'incident qualité est de la catégorie suivante :

- Non-conformités récurrentes
- Perturbations majeures



- Campagne de terrain
- Arrêt de la production
- Pénurie de production

Niveau 1 de confinement (CL1) : Oshkosh Corporation exige que le fournisseur mette en place un procédé d'inspection. Afin de déterminer les non-conformités spécifiques, appliquez la méthode d'action corrective 8D et faites en sorte que le client ne reçoive pas de pièces / matériaux non conformes. L'inspection s'ajoute aux contrôles normaux, est effectuée par les employés du fournisseur et doit s'ajouter aux contrôles normaux du procédé de fabrication. Le fournisseur devra suivre le procédé défini dans la procédure (OSK-P3100), la formation (OSK-T3100) et le formulaire (OSK-F3100) de confinement de niveau 1 et de niveau 2 d'Oshkosh Corporation.

Si les exigences du niveau 1 de confinement ne sont pas correctement respectées et que l'installation d'Oshkosh continue de recevoir du matériel non conforme, le fournisseur sera placé en niveau 2 de confinement.

Niveau 2 de confinement (CL2) : inclut les mêmes procédures que le niveau 1 de confinement, **mais requiert en plus un procédé d'inspection effectué par un tiers** représentant les intérêts du client propres à l'activité de confinement. Le tiers est choisi par le fournisseur, approuvé par Oshkosh Corporation et **rémunéré** par le fournisseur. Le fournisseur devra suivre le procédé défini dans la procédure (OSK-P3100), la formation (OSK-T3100) et le formulaire (OSK-F3100) de confinement de niveau 1 et de niveau 2 d'Oshkosh Corporation.

12.2 Tri et remise en état

Quand les pièces du fournisseur ne respectent pas les spécifications et que le calendrier de production du client est compromis, le fournisseur doit assumer la responsabilité du tri et de la remise en état. Le fournisseur doit indiquer des procédures de travail détaillées, y compris les exigences de ré-inspection pour les activités de remise en état qui ont été approuvées par le représentant qualité d'Oshkosh. Le fournisseur doit également fournir des procédures de travail détaillées pour les activités de tri, y compris, si nécessaire, les critères d'acceptation des variables et des attributs.

- **Rétrofacturation** : concerne les activités de tri et de remise en état effectuées par Oshkosh Corporation et qui seront facturées au fournisseur en cas de dépenses engagées dans le cadre de ces opérations.
- **Fournisseur de l'activité d'un tiers** : concerne la main d'œuvre temporaire supplémentaire requise par l'agence temporaire d'Oshkosh Corporation ; le fournisseur sera directement facturé par l'agence.



- Soutien au fournisseur : désigne la présence d'un représentant du fournisseur au cours des opérations de tri et de remise en état. Si le fournisseur fournit sa propre main d'œuvre pour le tri et/ou la remise en état, celle-ci sera autorisée à effectuer ces activités dans les propriétés d'Oshkosh Corporation, selon l'espace disponible.

13. Suivi des performances des fournisseurs

Le but des performances fournisseurs est d'évaluer la conformité des fournisseurs selon les normes d'Oshkosh Corporation. Les pièces et les services fournis à Oshkosh Corporation doivent satisfaire et maintenir une conformité à la politique du zéro défaut et de la livraison dans les délais. La performance des fournisseurs vis-à-vis des 4 priorités d'Oshkosh Corporation est contrôlée. Ces données serviront de base aux décisions du service des achats de la GPSC en matière d'approvisionnement. Si la performance du fournisseur ne répond pas aux attentes d'Oshkosh Corporation, le fournisseur pourra être affecté à un autre marché ou supprimé de la liste des fournisseurs de l'entreprise. Le fournisseur peut consulter les performances de qualité et de livraison en accédant au tableau de bord des performances des fournisseurs d'Oshkosh Corporation, accessible en se connectant au portail des fournisseurs Oshkosh (osn.oshkoshcorp.com).

14. Parties par million — (PPM)

Le PPM (parties par million) est un indicateur du niveau de performance d'un procédé en termes de non-conformité du matériel. Le représentant qualité et le service des achats d'Oshkosh Corporation se servent des données PPM pour évaluer les performances de la chaîne d'approvisionnement en termes de qualité. Oshkosh Corporation demande à ses fournisseurs de s'impliquer et d'apporter les améliorations nécessaires à la réduction des niveaux de PPM afin d'atteindre les objectifs de PPM d'Oshkosh Corporation.

Le PPM est calculé selon cette formule :

(nombre de pièces non conformes / quantité de pièces reçues) x 1 000 000

15. Exigences relatives à la livraison

Le fournisseur doit impérativement respecter les délais de livraison ainsi que les exigences relatives aux quantités et aux délais d'Oshkosh Corporation. Le non-respect de ces exigences entraînera la responsabilité du fournisseur en cas de livraison de dernière minute ou de tout arrêt de production occasionné.



16. Garantie et recouvrement des coûts

Le fournisseur doit examiner toutes les réclamations de garantie concernant ses pièces. Ne pas examiner les retours sur garantie ne dégage pas le fournisseur de ses responsabilités envers le client. Lorsque qu'une pièce tombe en panne au cours de la période de garantie, cela engendre des coûts de réparation. Si la pièce en panne a été achetée, Oshkosh Corporation peut demander un remboursement de la part du fournisseur. Oshkosh Corporation attend du fournisseur qu'il collabore avec l'entreprise afin de déterminer l'origine de la panne et qu'il rembourse les coûts de réparation encourus. Pour plus d'informations concernant les exigences, consultez les conditions générales d'Oshkosh Corporation.

17. Traçabilité des produits

Le fournisseur doit respecter les normes ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 ou IATF 16949 concernant l'identification et la traçabilité des produits et doit toujours identifier ses produits au moyen des dessins, spécifications et autres documents applicables pendant toutes les étapes de la production, de la livraison et de l'installation, le cas échéant.

Si la traçabilité fait partie des exigences spécifiques, le fournisseur doit utiliser une identification unique pour le produit (numéro de série, numéro de lot, etc.). Ces informations doivent être documentées et conservées de façon appropriée. Cette exigence de traçabilité s'applique également aux fournisseurs sous-traitants du fournisseur.

18. Exigences relatives aux distributeurs

Les distributeurs doivent avoir mis en place un système permettant de connaître l'origine des pièces, leur traçabilité jusqu'au lieu de fabrication et leurs spécifications. Le distributeur est tenu responsable de la manipulation et du stockage appropriés des produits afin d'éviter les dommages et les détériorations. Un contrôle des stocks doit être effectué si nécessaire afin de surveiller la durée de vie des articles et de retirer tout produit obsolète ou inacceptable. L'emballage doit fournir un niveau de protection approprié afin d'assurer une livraison sûre. Il incombe au distributeur de prendre des actions correctives concernant la livraison de produits non conformes à Oshkosh Corporation. Toutes les exigences mentionnées dans ce manuel s'appliquent au distributeur.

19. Contrôles des clients — Produit fourni

Si Oshkosh Corporation fournit un produit en vue de son intégration dans un produit ou autre du fournisseur, ce dernier doit élaborer et entretenir des procédures documentées pour le contrôle, la vérification, le stockage et la



maintenance du produit d'Oshkosh Corporation. Tout produit de ce type qui serait perdu, endommagé ou impropre à l'utilisation doit être consigné et signalé au service des achats d'Oshkosh Corporation. L'emballage réutilisable d'Oshkosh Corporation est concerné par cette exigence.

L'utilisation d'une étiquette comportant le numéro de la pièce et/ou le nom du client afin d'identifier le propriétaire est l'approche à adopter de préférence. Il est cependant acceptable d'utiliser le numéro du fournisseur et de le recouper avec la traçabilité de la pièce pour renvoyer la pièce au client.

20. Gestion de l'outillage

Le fournisseur doit élaborer et mettre en application un système de gestion de l'outillage comprenant ce qui suit :

- Ateliers et personnel de maintenance et de réparation
- Identification unique pour l'outillage
- Stockage et récupération
- Paramètres
- Programmes de modification de l'outillage en cas d'outils périssables
- Modification des outils, y compris la documentation relative à la conception des outils
- Vérification de l'état des outils (usure, intégrité dimensionnelle, etc.)

Les outils et accessoires appartenant à Oshkosh Corporation doivent porter l'inscription « Propriété de Oshkosh Corporation » ou comporter une étiquette de suivi, si Oshkosh Corporation l'exige. Ceci doit être documenté et illustré dans le manuel PPAP.

21. Maintenance préventive

Le fournisseur doit identifier les principaux équipements de production et mettre au point un système complet de maintenance préventive, planifiée et efficace pour éviter tout problème de livraison ou de qualité. Le système complet de maintenance préventive devra utiliser des méthodes prédictives de maintenance afin d'améliorer continuellement l'efficacité des principaux équipements identifiés.

22. Assurance qualité des fournisseurs sous-traitants

Le fournisseur est responsable de la communication de toutes les exigences de la commande ainsi que des exigences précisées dans le présent manuel. Le fournisseur devra communiquer les exigences et fournir des indications à sa chaîne d'approvisionnement conformément aux exigences d'Oshkosh Corporation.



Le fournisseur doit avoir mis en place une procédure visant à s'assurer que tous les fournisseurs sous-traitants possèdent et entretiennent un système permettant de fournir des produits et services conformes aux exigences d'Oshkosh Corporation.

23. Conditionnement et expédition

Le fournisseur doit prévoir les installations et les instructions appropriées pour la manipulation, l'emballage et l'expédition des produits afin de les protéger et d'éviter tout dommage lors du stockage et du transport. Le fournisseur doit se conformer aux exigences de la section J du guide des normes relatives aux fournisseurs d'Oshkosh, disponible à cette adresse : <http://osn.oshkoshcorp.com>.

24. Identification, conservation, emballage et conditionnement

Le fournisseur doit effectuer l'identification, le nettoyage, la conservation, l'emballage et le conditionnement conformément aux plans techniques, aux spécifications et aux instructions tels qu'indiqués sur le bon de commande.

Sauf indication contraire, toutes les surfaces (internes et/ou externes) en métal, ferreux ou non ferreux, dépourvues de revêtement ou de protection doivent être protégées contre la rouille et la corrosion pour un minimum de trente (30) jours ouvrables avant la date d'expédition et être emballées correctement afin d'éviter tout dommage lié à la manipulation et à l'expédition. Toutes les ouvertures (par ex. pour les tuyaux hydrauliques, les raccordements électriques, etc.) doivent être bouchées de façon adéquate afin d'éviter toute contamination ou tout dommage.

25. Exigences qualité des éléments de fixation

Le fournisseur doit mettre au point un programme afin d'assurer que les éléments de fixation sont conformes aux spécifications en vertu desquelles ils sont fabriqués, de fournir une accréditation aux laboratoires qui mettent à l'essai les éléments de fixation, et afin d'exiger l'inspection, la mise à l'essai et la certification conformément aux méthodes normalisées.

Tous les éléments de fixation à filetage extérieur dont les plans techniques précisent l'utilisation de boulonnerie de grade 5 et de classe métrique 8.8 ou plus doivent posséder des certifications physiques et chimiques fournies par un laboratoire agréé. Les certifications doivent inclure la traçabilité des lots afin de pouvoir remonter au système de fabrication et aux matières premières utilisées. Il n'est pas nécessaire d'inclure les documents de certification lors des livraisons. Le fournisseur doit cependant pouvoir fournir ces certificats à Oshkosh Corporation dans les 24 heures suivant la demande. Les cartons doivent porter un numéro de



lot unique permettant au fournisseur de remonter jusqu'au fabricant. De plus, il est fortement recommandé au fournisseur de communiquer ces exigences aux fournisseurs de second rang.

Oshkosh Corporation n'acceptera aucune vis d'assemblage ou aucun boulon de bride qui ne porte pas de numéro de fabricant. Les vis d'assemblage doivent être fabriquées conformément aux normes SAE J429, SAE 1199 ou DIN de l'International Fastener Institute (IFI). Référence : Fastener Quality Act (loi sur la qualité des éléments de fixation), loi publique n° 106-34 (1999).

26. Conservation des enregistrements

Les enregistrements / documents fournissant des preuves objectives de conformité aux plans techniques, aux normes et aux autres spécifications applicables considérés comme essentiels à la bonne exécution du programme doivent être conservés. Ils doivent être lisibles, datés, propres, facilement identifiables et tenus à jour de façon ordonnée. Ils doivent comporter la traçabilité de produits spécifiques et doivent utiliser des données réelles, comme l'exigent les spécifications applicables, pour indiquer l'acceptabilité du produit. Ces enregistrements / documents peuvent se présenter sous forme papier ou électronique. Consultez les addenda pour toute information supplémentaire concernant les exigences relatives à la conservation d'enregistrements.

27. Durée de vie

Conformément aux spécifications applicables, le fournisseur doit marquer les pièces et le contenant d'expédition extérieur des éléments sujets au vieillissement (à savoir : la peinture, les adhésifs, le caoutchouc, les tuyaux flexibles, etc.). Si le produit possède une durée de vie précise, la date d'expiration doit être indiquée à l'extérieur des contenants.

28. Exigences relatives au soudage

Le fournisseur doit au minimum respecter les codes et normes reconnus par l'industrie, tels que les normes AWS, ASME ou MIL-spec, ou celles spécifiées par l'autorité de conception spécifique. Le fournisseur DOIT tenir un enregistrement certifié de tout le personnel qui effectue des opérations de soudage sur les composants Oshkosh Corporation conformément aux codes et normes reconnus afin de satisfaire les attentes des clients d'Oshkosh Corporation.

La liste ci-dessous comprend notamment, mais pas exclusivement, les publications approuvées par l'industrie et qui sont mentionnées dans les exigences d'Oshkosh Corporation relatives au soudage.



- AWS A2.4 Standard Symbols for Welding, Brazing, & Nondestructive Examination
- AWS A3.0 Standard Welding Terms & Definitions
- AWS C1.1M (R2006) Recommended Practices For Resistance Welding
- AWS D1.1 Structural Welding Code -- Steel
- AWS D1.2 Structural Welding Code -- Aluminum
- AWS D1.3 Structural Welding Code -- Sheet
- AWS D9.1 Sheet Metal Welding Code
- AWS D14.3 Specification for Welding Earth Moving & Construction Equipment
- GB 324 Welds – Symbolic Representation on Drawings
- GB 15169 Qualification Examination Method of Manual Welders for Steel Fusion Welding
- GB 985 Basic Types and Sizes of Weld Grooves of Gas Welding, Manual Arc Welding and Gas Shielded Welding
- GB 5293 Carbon Steel Electrodes and Fluxes for Submerged Arc Welding
- GB 19805 Qualification Test of Welding Operators
- GB/T 3669 Aluminum and Aluminum-alloy Electrodes for Metal Arc Welding
- GB/T 5117 Carbon Steel Electrodes
- GB/T 8110 Welding Electrodes and Rods for Gas Shielding Arc Welding of Carbon and Low Alloy Steel
- GB/T 19867 Welding Procedure Specification for Arc Welding
- GB 986 Basic Types and Sizes of Submerged Arc Welding Seam Grooves
- GB 3323 Radiography and Quality Classification of Steel Fusion Welding Butt Joints
- GB 6417 Classification and Explanation of Metal Fusion Welding Seam Defects
- GB/T 984 Hardfacing Electrodes for Shielded Metal Arc Welding
- GB/T 5118 Low Alloy Steel Electrodes
- GB/T 10045 Carbon Steel Flux Cored Electrodes for Arc Welding

28.1 Montages de soudage

Tous les montages de soudage doivent être certifiés par le fabricant ou par le fournisseur. Cette certification nécessite la validation du montage de soudage après vérification que ses dimensions respectent les exigences du dossier de conception. Le fournisseur doit vérifier la capacité du procédé de soudage pour tout composant susceptible de se tordre ou d'entraîner une non-conformité. Les montages de soudage doivent être contrôlés conformément aux exigences du chapitre 21 de ce document.



29. Propreté des composants / circuits hydrauliques et pneumatiques

Le fournisseur doit s'assurer que les assemblages hydrauliques ou de composants sont propres conformément à la spécification technique 01-MC d'Oshkosh Corporation. Les procédures qui répondent voire dépassent les exigences de la spécification technique 01-MC ou QACO36 d'Oshkosh doivent être conservées par le fournisseur aux fins d'inspection par l'acheteur ou le représentant qualité d'Oshkosh.

Tous les raccords, ports, extrémités ouvertes, etc. des éléments pneumatiques ou hydrauliques doivent être bouchés afin d'éviter toute contamination.

Des échantillonnages et des tests réguliers du liquide hydraulique utilisé dans les bancs d'essai doivent être menés et les résultats doivent être mis à la disposition du personnel d'Oshkosh si requis dans le cadre du manuel PPAP (onglet Manuel PPAP dans PSC). Le fournisseur est tenu d'informer les services Achats et Qualité d'Oshkosh Corporation si les tests de conformité ne sont pas satisfaisants.



ADDENDUM SPÉCIFIQUE À LA DIVISION DE L'ÉQUIPEMENT D'ACCÈS

Il n'y a actuellement pas d'exigence spécifique pour la division de l'équipement d'accès.



DEFENSE SEGMENT ADDENDUM

Refer to the Defense Segment Addendum document for Defense specific requirements, available at <https://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>



ADDENDUM SPÉCIFIQUE À LA DIVISION DES VÉHICULES COMMERCIAUX

Il n'y a actuellement pas d'exigence spécifique pour la division des véhicules commerciaux.



ADDENDUM SPÉCIFIQUE À LA DIVISION DES VÉHICULES DE SERVICES D'URGENCE ET D'INCENDIE

Il n'y a actuellement pas d'exigence spécifique pour la division des véhicules de services d'urgence et d'incendie.