

## **Accord général**

pour les fournisseurs d'Anvis,

entre

**1. Anvis Decize S.A.S.**

12 rue Henri Darcy  
ZAC du Four à Chaux  
58300 Decize

**2. ANVIS EPINAL S. A. S.**

19 ROUTE D'ARCHETTES  
88000 EPINAL  
FRANCE

**3. 安维斯 (上海) 橡塑有限公司 / ANVIS SHANGHAI CO., LTD.**

中国(上海)自由贸易试验区马吉路2号1101室  
Room 1101, No 2 Ma Ji Road, zone pilote de libre-échange de Chine (Shanghai)

(ci-après dénommé « **Anvis** »)  
représenté par **Anvis Holding S.A.S.**

et

**le fournisseur**

**TABLE DES MATIÈRES**

**AVANT-PROPOS** ..... 6

**A ACCORD DE NON-DIVULGATION**..... 6

    1 CONFIDENTIALITE..... 6

    2 UTILISATION DES INFORMATIONS CONFIDENTIELLES ..... 6

    3 DROIT D'INFORMATION ..... 7

**B CONTRAT D'ACHAT GÉNÉRAL** ..... 7

    1 OBJET DU CONTRAT..... 7

    2 UTILISATION DES RESULTATS DES TRAVAUX ..... 7

    3 DEMANDE DE DEVIS ..... 8

    4 ATTRIBUTION DU CONTRAT/DEMANDES DE MARCHANDISES ..... 8

**4.1 Acceptation du contrat** .....8

**4.2 Prévision de livraison/plan de répartition des livraisons/prévisions** .....8

**4.3 Libération pour livraisons** .....9

**4.4 Stock tampon** .....9

    5 LIBERATIONS QUALITES ..... 9

**5.1 Capacité de livraison** .....9

**5.2 Déficit d'approvisionnement** .....9

**5.3 Sous-traitants/produits/approvisionnement** .....10

**5.4 Dépassement de la date de livraison** .....10

    6 ÉVALUATION DU FOURNISSEUR ..... 10

    7 APPROVISIONNEMENT EN PIECES DE RECHANGE ..... 10

    8 OUTILS/EQUIPEMENT DE PRODUCTION/MACHINES ..... 10

**8.1 Objet** .....10

**8.2 Propriété de l'équipement de production**.....10

**8.2.1 Prêt d'équipement** .....10

**8.2.2 Tierces parties**.....11

**8.2.3 Étiquetage** .....11

**8.3 Transport, conditionnement et assurance**.....11

**8.4 Stockage et utilisation** .....11

**8.4.1 Obligation d'entretien adéquat**.....11

**8.4.2 Obligation de stockage** .....11

**8.5 Entretien et maintenance**.....11

**8.6 Responsabilité et assurance** .....11

**8.7 Livraison et retour** .....12

<b>C ACCORD D'ASSURANCE QUALITÉ.....</b>	<b>12</b>
1 INTRODUCTION.....	12
2 OBLIGATION DES SOUS-TRAITANTS .....	12
3 DOMAINE D'APPLICATION.....	13
4 EXIGENCES DU SYSTEME DE GESTION DE LA QUALITE.....	13
5 OBJECTIF DE QUALITE .....	13
6 PLANIFICATION AVANCEE DE LA QUALITE .....	13
<b>6.1 Processus spéciaux.....</b>	<b>13</b>
<b>6.2 Plans de secours.....</b>	<b>14</b>
7 ÉCHANTILLONS D'APPROBATION .....	14
8 PHASE D'ACCELERATION .....	15
9 GESTION DE LA QUALITE DANS LA PRODUCTION EN SERIE.....	15
<b>9.1 Gestion des écarts de production.....</b>	<b>15</b>
<b>9.2 Bases de la qualité.....</b>	<b>15</b>
10 VERIFICATIONS ET CONTROLES.....	16
<b>10.1 Exigences minimales de contrôle .....</b>	<b>16</b>
<b>10.2 Prise en compte des caractéristiques de sécurité et de réglementation (S/R).....</b>	<b>16</b>
<b>10.3 Traçabilité.....</b>	<b>17</b>
<b>10.4 Contrôle à réception.....</b>	<b>17</b>
<b>10.5 Audits et requalification des produits .....</b>	<b>17</b>
11 AUDITS .....	18
12 PLAINTES/PROCEDURES DE RECLAMATION.....	18
<b>12.1 Signalement de défauts par le fournisseur.....</b>	<b>18</b>
<b>12.2 Signalement de défauts par Anvis.....</b>	<b>18</b>
<b>12.3 Élimination des défauts.....</b>	<b>18</b>
<b>12.4 Plaintes de terrain .....</b>	<b>19</b>
<b>12.5 Garantie Retour des pièces.....</b>	<b>19</b>
13 CHANGEMENT DE PRODUIT/PROCESSUS - NOUVEAU SITE DE PRODUCTION.....	20
14 RESPONSABILITE ENVERS LES SOUS-TRAITANTS.....	20
15 ASSURANCES.....	20
16 DOCUMENTATION/ARCHIVAGE DES DOCUMENTS .....	21

17 SPECIFICATIONS/EXIGENCES COMPLEMENTAIRES.....	21
<b>D MANUEL LOGISTIQUE DU FOURNISSEUR.....</b>	<b>21</b>
1 INTRODUCTION.....	21
<b>1.1 Communication et disponibilité.....</b>	<b>21</b>
2 ÉCHANGE D'INFORMATIONS .....	21
<b>2.1 Échange de données informatisé (EDI).....</b>	<b>21</b>
<b>2.2 Flux d'informations.....</b>	<b>22</b>
<b>2.2.1 Appel de livraison/Prévision des livraisons.....</b>	<b>22</b>
<b>2.2.2 Appel de livraison/Livraison juste à temps.....</b>	<b>22</b>
<b>2.2.3 Avis d'expédition/Avis préalable d'expédition (ASN) .....</b>	<b>22</b>
<b>2.2.4 Facturation.....</b>	<b>22</b>
<b>2.2.5 Avis de crédit .....</b>	<b>22</b>
3 EMBALLAGES .....	22
<b>3.1 Types d'emballages .....</b>	<b>22</b>
<b>3.1.1 Emballages consignés.....</b>	<b>23</b>
<b>3.1.2 Emballage jetable.....</b>	<b>23</b>
<b>3.2 Exigences générales en matière d'emballages .....</b>	<b>23</b>
<b>3.3 Exigences générales pour éviter le gaspillage relatif aux emballages.....</b>	<b>23</b>
<b>3.4 Coûts d'emballage.....</b>	<b>23</b>
<b>3.5 Processus de planification de l'emballage.....</b>	<b>23</b>
<b>3.6 Gestion des conteneurs.....</b>	<b>24</b>
<b>3.6.1 Compte de conteneurs.....</b>	<b>24</b>
4 TRANSPORT .....	24
<b>4.1 Procédure d'expédition.....</b>	<b>24</b>
<b>4.1.1 Transporteurs.....</b>	<b>24</b>
<b>4.1.2 Conditions de livraison .....</b>	<b>24</b>
<b>4.1.3 Traitement des frets spéciaux et des livraisons .....</b>	<b>24</b>
<b>4.1.4 Combinaison d'unités d'expédition .....</b>	<b>25</b>
<b>4.2 Traitement des commandes.....</b>	<b>25</b>
<b>4.2.1 Exécution.....</b>	<b>25</b>
<b>4.2.2 Suivi des commandes .....</b>	<b>25</b>
<b>4.2.3 Calendrier de production et de livraison .....</b>	<b>26</b>
5 MARQUAGE ET ETIQUETAGE DES PRODUITS.....	26
<b>5.1 Unité d'emballage.....</b>	<b>26</b>
<b>5.1.1 Étiquetage des marchandises et documents de transport.....</b>	<b>26</b>
<b>5.1.2 Étiquettes d'hygiène et sécurité .....</b>	<b>26</b>
6 DOCUMENTS D'EXPEDITION.....	27
<b>6.1 Origine des marchandises et préférences.....</b>	<b>27</b>
<b>6.2 Désignation des lots et traçabilité dans la production .....</b>	<b>28</b>

<b>6.3 Durée de conservation des matériaux</b> .....	28
<b>7 QUALITE LOGISTIQUE</b> .....	28
<b>7.1 Réclamations logistiques</b> .....	28
<b>7.2 Catégories de réclamations logistiques</b> .....	29
<b>7.3 Contrôle des performances logistiques par le fournisseur</b> .....	29
<b>8 CONCEPT D'URGENCE</b> .....	30
<b>8.1 Plan d'urgence</b> .....	30
<b>9 EXIGENCES SPECIFIQUES DES USINES</b> .....	30
<b>10 DESCRIPTION DES ABREVIATIONS</b> .....	30
<b>E HYGIENE, SECURITE ET PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT</b> .....	<b>30</b>
<b>F CODE DE CONDUITE DES FOURNISSEURS D'ANVIS</b> .....	<b>32</b>
<b>1 RESPONSABILITE SOCIALE (DROITS HUMAINS ET DU TRAVAIL)</b> .....	32
<b>2 CONDUITE DANS L'ENVIRONNEMENT PROFESSIONNEL</b> .....	32
<b>2.1 Règles en matière de corruption et de pots-de-vin</b> .....	32
<b>2.2 Politique en matière d'invitations et de cadeaux</b> .....	32
<b>2.3 Prévention des conflits d'intérêt/lutte contre la fraude</b> .....	33
<b>2.4 Garantie d'une concurrence sans restriction/Interdiction des cartels</b> .....	33
<b>2.5 Prévention du blanchiment de capitaux</b> .....	33
<b>3 APPLICABILITE AUX SOUS-TRAITANTS</b> .....	33
<b>4 RESPECT DU CODE DE CONDUITE POUR LES FOURNISSEURS</b> .....	33
<b>G DURÉE DE L'ACCORD ET RÉSILIATION</b> .....	<b>33</b>
<b>H DISPOSITIONS GÉNÉRALES</b> .....	<b>34</b>
<b>I ANNEXE</b> .....	<b>35</b>

## AVANT-PROPOS

L'objectif de cet accord général est de sécuriser un partenariat à long terme entre Anvis et ses fournisseurs afin de répondre aux exigences du marché avec les standards de qualité les plus élevés.

L'accord concerne toutes les marchandises que Anvis reçoit ou recevra de la part du fournisseur.

Toutefois, le présent accord général autorisera également les autres filiales d'Anvis (sociétés affiliées) à commander des fournitures de fabrication au fournisseur au titre des conditions générales définies dans le présent accord.

Les transferts de propriété auront alors lieu directement entre la filiale concernée passant la commande et le fournisseur. La filiale qui est censée être le destinataire de la livraison est définie en fonction de la demande de marchandises sous-jacente. La facture devra alors également être envoyée à :

- Anvis Epinal S.A.S pour les entités françaises d'Anvis.
- Anvis Shanghai pour les entreprises chinoises.

Sauf si les relations légales des parties contractantes changent pour des besoins juridiques non liés au présent accord, les conditions établies dans les présentes doivent également être utilisées dans ces cas, dans la mesure où elles sont pertinentes.

## A ACCORD DE NON-DIVULGATION

### 1 Confidentialité

Les parties contractantes conviennent que la confidentialité est un fondement essentiel des relations contractuelles collectives. À cet égard, pendant la durée du partenariat de coopération et après son expiration, le fournisseur et Anvis sont tenus de garder le silence et de s'abstenir de divulguer à des tiers toute information devant être traitée comme confidentielle. Cette disposition s'applique également aux informations qu'une des parties contractantes reçoit de l'autre partie pendant les discussions préliminaires ou les négociations relatives au contrat.

Pour les besoins du présent accord, « Informations » désigne toute information qu'une partie fournit ou a fourni à l'autre partie, oralement, par écrit ou de manière concrète, en particulier les plans, dessins, factures, conceptions, formules, échantillons et autres documents, ainsi que toutes les connaissances et expériences supplémentaires concernant l'objet de l'accord.

### 2 Utilisation des Informations confidentielles

Ceci étant établi, les parties contractantes conviennent ce qui suit, sauf disposition contraire :

- Les informations envoyées par l'une des parties doivent être traitées par l'autre partie avec les mêmes précautions qu'il ou elle mettrait en œuvre pour ses propres secrets commerciaux et de fonctionnement, et dans tous les cas, avec au moins les mêmes précautions qu'une personne de société professionnelle.
- Les informations confidentielles peuvent être utilisées dans les opérations du destinataire pour atteindre l'objectif convenu et restera la propriété de la partie divulgateuse.
- Les informations ne peuvent être rendues disponibles qu'aux employés travaillant pour le destinataire et qui sont au courant des informations ou qui doivent analyser les informations dans le cadre des discussions préliminaires, du partenariat de coopération, de l'échange d'informations, etc. Les informations ne peuvent pas être copiées sans l'autorisation écrite préalable de la partie contractante divulgateuse et ne peuvent pas non plus être utilisées à des fins personnelles ou dans le cadre d'autres relations commerciales avec des sociétés tierces, à l'exception des clients Anvis, travaillant
- avec le destinataire. Toutefois, pour les besoins du présent accord, les tiers n'incluent pas les sociétés d'Anvis ni les sociétés dans lesquels elle détient des parts directes ou indirectes, dans la mesure où elles ont signé un accord de non-divulgateuse correspondant.

L'obligation susmentionnée ne s'applique pas aux informations, ni aux savoirs et expériences techniques et professionnels qui :

- étaient déjà, preuve à l'appui, en la possession autorisée de la partie receveuse au moment de leur divulgation ;
- avaient déjà été, preuve à l'appui, rendus publics au moment de la divulgation ;
- sont divulgués ou rendus publics sans faute de la partie receveuse ;
- ont déjà été légitimement divulgués à la partie contractante receveuse par un tiers.

La charge de la preuve pour l'application d'une exception incombe à la partie ayant donné la référence.

### 3 Droit d'information

Le présent accord n'autorise pas de droits plus larges à l'une ou l'autre des parties. En particulier, chacune des parties est libre de décider quelles informations elle divulgue à l'autre et le présent accord n'autorise pas les parties contractantes à agir pour l'autre. Le présent accord ne s'applique que si aucun autre accord stipulant le contraire n'a déjà été réalisé.

Sur demande, les informations écrites ou autrement enregistrées (et si nécessaire, les copies), les échantillons, etc. doivent être immédiatement remis à la partie contractante divulgateuse. Cette partie se réserve tous les droits relatifs à ces informations (y compris les droits d'auteur et le droit de déposer des brevets et des brevets d'invention).

Aucune partie contractante n'enregistrera ni ne fera enregistrer de nouveaux droits de propriété industrielle (en particulier des brevets et/ou des brevets d'invention) qui pourraient être basés sur les informations de l'autre partie contractante ou qui pourraient contenir ces informations sans l'autorisation écrite préalable de l'autre partie contractante concernée. Les parties contractantes imposeront à leurs employés, fournisseurs, sous-traitants et autres personnes prenant connaissance des informations confidentielles ou des savoir-faire et expériences dans le cadre de ce savoir confidentiel, la même obligation de maintenir la confidentialité et pendant la même durée, après

avoir quitté la société, que celle qui avait été établie lorsqu'ils ont conclu l'accord.

L'obligation de non-divulgation prendra fin trois ans après l'expiration de l'Accord général.

## B CONTRAT D'ACHAT GÉNÉRAL

### 1 Objet du contrat

Les relations légales entre Anvis et le fournisseur concernant la fourniture des objets du contrat se conformeront aux dispositions du présent accord général et aux conditions d'achat et de paiement d'Anvis (Annexe 1). Les conditions générales de vente du fournisseur ne s'appliqueront pas, même si elles n'ont pas été spécifiquement refusées pour chaque cas particulier.

Le fournisseur doit répondre aux réglementations légales, environnementales et sécuritaires ainsi qu'aux exigences relatives aux produits dangereux, nocifs ou restreints (directive européenne) en vigueur dans l'Union européenne. Le fournisseur doit avoir à sa disposition les permis et licences nécessaires pour les produits utilisés, ses processus et ses usines et systèmes.

Le fournisseur est tenu de vérifier immédiatement si les caractéristiques établies dans les dessins, spécifications, etc. d'Anvis ou du fournisseur enfreignent ou vont à l'encontre de ces dispositions et, le cas échéant, d'en informer immédiatement Anvis par écrit.

Les produits du fournisseur doivent respecter la technologie scientifique moderne et de pointe ainsi que les spécifications, dessins, etc. indiqués pour les éléments individuels.

Dans le cadre de l'obligation mutuelle de parvenir à une stratégie zéro erreur, Anvis attend de son fournisseur qu'il se conforme aux exigences de qualité standards établies. Les détails de ces exigences sont indiqués dans l'Accord d'Assurance Qualité (voir chapitre C).

### 2 Utilisation des résultats des travaux

Tous les documents et résultats qui sont générés dans le cadre d'une commande payante émise par Anvis sont la propriété d'Anvis. La présente disposition s'appliquera au fournisseur ainsi qu'à ses sous-traitants/représentants. Anvis se réserve le droit de transmettre tous les documents

à des tiers dans les limites de l'accord de non-divulgateion.

Il ne peut être exclus que dans le cadre du partenariat de coopération et dans les locaux du fournisseur, certains résultats (brevets, brevets d'invention ou modèles d'ingénierie) pouvant être couverts par des droits de propriété puissent émerger (nouveaux droits de propriété) ou que des droits de propriété existants puissent parvenir devant le fournisseur. Dans ce cas, les parties contractantes sont tenues de conclure un accord séparé concernant l'enregistrement et l'utilisation des résultats des travaux. Si le fournisseur acquiert de nouveaux droits de propriété, Anvis obtiendra au minimum un droit conjoint complet d'utilisation qui ne sera pas limité en termes de durée ou de lieu et qui sera gratuit.

Si les résultats des travaux sont protégés par les droits de propriété intellectuelle du fournisseur, le fournisseur devra octroyer par la présente à Anvis le droit non exclusif irrévocable et transférable d'utiliser ces résultats de travaux de quelque manière que ce soit, sous quelque forme que ce soit, sans limitation de durée, de lieu ou de contenu et gratuitement. En particulier, ceci inclut le droit de les dupliquer, de les faire circuler, de les exposer, de les modifier ou de les réviser.

### **3 Demande de devis**

Le fournisseur recevra d'Anvis une demande de développement d'un produit ou de fabrication d'un produit développé par Anvis. La demande comprendra, par exemple, un ensemble de données, de dessins, de spécifications techniques, une notice technique fonctionnelle et des spécifications commerciales. L'acceptation du contrat est un élément fondamental et intégral de la demande, de l'étendue de la proposition et de la commande.

Lorsqu'il soumet la proposition, le fournisseur doit généralement évaluer la fabricabilité, dans la mesure nécessaire et définir les possibles risques/contraintes dans la proposition. Dans le cas contraire, la fabricabilité est considérée comme confirmée.

Les clients d'Anvis se réservent le droit fondamental de procéder à un contrôle des coûts supplémentaire dans les locaux d'Anvis et auprès de ses sous-traitants. Ce droit s'appliquera également à Anvis dans les locaux de son fournisseur

et de ses sous-traitants. Sur demande d'Anvis, le fournisseur devra soumettre le détail des coûts. Pour ce faire, les formulaires spécifiques d'Anvis ou du client (selon le cas) devront être utilisés.

## **4 Attribution du contrat/demandes de marchandises**

### **4.1 Acceptation du contrat**

Les détails de l'ensemble prévu des exigences, des capacités de livraison, des prix, etc. doivent être convenus séparément par écrit pour chaque objet/élément du contrat. Ceci s'applique également aux modifications de l'objet du contrat.

Les bons de commande et les demandes de marchandises comprenant une date et des quantités de livraison seront considérés comme acceptés et juridiquement contraignants si le fournisseur ne communique pas d'avis contraire par écrit dans les trois jours ouvrés à compter de la réception. Les dates de livraison indiquées sont les dates d'arrivée sur le lieu de déchargement. Les marchandises doivent être livrées à Anvis conformément au principe PEPS (« premier entré, premier sorti »).

### **4.2 Prévision de livraison/plan de répartition des livraisons/prévisions**

En règle générale, le fournisseur recevra les bons de commande et les demandes de marchandises avec une prévision à long terme.

Sauf si le fournisseur reçoit un plan de répartition des livraisons/une commande stipulant le contraire, la fabrication et/ou la mise à disposition des produits est décalée d'un jour calendaire. À cet effet, Anvis garantira l'acceptation dans la mesure où il peut être prouvé que les pièces/produits avaient déjà été fabriqués ou rendus disponibles au moment de l'annulation de la commande.

Les plans de répartition des livraisons/commandes suivants ne sont pas contraignants. Leur seul but est de servir de prévision. Anvis est autorisé à modifier les plans de répartition des livraisons/commandes et les quantités et dates de livraison. Les mises à jour seront considérées comme acceptées si le fournisseur ne communique pas d'avis contraire par écrit dans les trois jours ouvrés à compter de la réception. Les livraisons partielles et les livraisons en excès ne sont autorisées que si elles ont été convenues par écrit.



### 4.3 Libération pour livraisons

Sans envoi d'échantillons ou demandes de libérations, Anvis reçoit de ses clients les programmes d'approvisionnement des livraisons dès la phase de développement produit. Anvis est alors obligé de planifier la phase de mise en œuvre de la production en série de manière à pouvoir respecter la date de livraison ou, dans des cas exceptionnels, de convenir de dates de livraison différentes avec le client, si cela est faisable.

Anvis est responsable de l'envoi d'échantillons de manière opportune et de l'acquisition des bons de livraison nécessaires auprès du client.

Anvis procédera de la même manière avec ses fournisseurs, c'est-à-dire que les programmes d'approvisionnement des livraisons du client seront mis en œuvre sans considération des libérations qualités actuels du fournisseur.

Le fournisseur est alors obligé de planifier ses processus de manière à pouvoir respecter la date de livraison ou, dans des cas exceptionnels, de convenir de dates de livraison différentes avec Anvis, si cela est possible.

Le fournisseur est responsable de l'envoi d'échantillons de manière opportune et de l'acquisition des libérations qualités nécessaires auprès d'Anvis.

Concernant les libérations qualité, les distinctions suivantes doivent être faites :

- La libération des échantillons initiaux sert uniquement à permettre la facturation des coûts d'outillage ; il n'autorise pas la fabrication ni la livraison. Anvis permet ainsi à son fournisseur de soumettre des factures d'outillage par anticipation. Le fournisseur doit mentionner le numéro de la commande sur la facture.
- Un bon de livraison écrit séparé doit être obtenu de la part d'Anvis pour la fabrication et la livraison. En règle générale, ce bon de livraison n'est pas émis tant que les tests fonctionnels sur les pièces d'assemblage n'ont pas été réalisés dans les locaux d'Anvis ou du client.

Les deux types de libérations mentionnés sont émis par le service qualité d'Anvis.

### 4.4 Stock tampon

Si un stock tampon est exigé dans la commande ou dans le contrat et tant qu'un accord séparé ne stipule pas le contraire, le fournisseur organisera un stock tampon d'un volume équivalent en moyenne à deux semaines de fourniture de matériaux, au plus tard 2 mois après la première libération qualité des échantillons et après la première demande conformément au calendrier de livraison. Les quantités hebdomadaires moyennes sont déterminées en fonction des quantités commandées au cours des 4 premières semaines du calendrier de commandes et doivent être ajustées en conséquence en cas de modifications ou de mises à jour de l'approvisionnement.

Des violations répétées ou des irrégularités ultérieures, malgré une demande écrite d'Anvis de (re)constituer le stock tampon dans un délai raisonnable, constituent une raison impérieuse pour Anvis de résilier le contrat pour un motif valable sans donner de préavis. Dans ce cas, Anvis aura le droit de se retirer des obligations continues et d'annuler les commandes en cours sans compensation.

## 5 Libérations qualités

### 5.1 Capacité de livraison

Afin de livrer à la date prévue et de répondre aux exigences de qualité et de quantité, le fournisseur est tenu de maintenir la capacité prévue de l'équipement de production (comme les outils, l'équipement, les machines, etc.) disponible en fonction de la capacité d'approvisionnement, dans la mesure requise par le calendrier de livraison.

### 5.2 Déficit d'approvisionnement

Dans les situations de pénurie importante, le fournisseur accepte de fournir à Anvis une capacité de production complète pendant les week-ends et les jours fériés. Cette production supplémentaire peut être spécifiée jusqu'à ce que la situation problématique soit réglée. La fin de cette situation est toujours confirmée par écrit par Anvis. Anvis se réserve le droit de facturer les coûts au

fournisseur s'il est responsable de la situation de goulot d'étranglement. Dans le cas contraire, Anvis assume les coûts engendrés par le déficit d'approvisionnement sous réserve de preuves détaillées apportées par le fournisseur.

### **5.3 Sous-traitants/produits/approvisionnement**

Si Anvis recommande ou spécifie des produits ou des sous-traitants, le fournisseur est seul responsable d'une livraison de qualité, sans problèmes et ponctuelle, indépendamment de ces facteurs. Le fournisseur est tenu de signer les accords correspondants avec ses sous-traitants.

Les marchandises éventuellement fournies gratuitement par Anvis sont la propriété d'Anvis et doivent être traitées comme des pièces achetées.

### **5.4 Dépassement de la date de livraison**

Si le fournisseur est responsable d'un retard de livraison dépassant la date de livraison convenue, selon l'Incoterm convenu, le fournisseur est automatiquement considéré comme en retard, sans rappel. Anvis doit être remboursé pour les dommages causés par le retard. Dès que le fournisseur réalise que les marchandises n'arriveront pas dans les locaux d'Anvis à la date prévue, le fournisseur doit immédiatement en informer Anvis par écrit, en indiquant les raisons et une estimation de la durée du retard.

En cas de retard et si les conditions de production nécessitent une livraison rapide pour éviter un impact négatif sur la production ou le calendrier d'Anvis, le fournisseur doit livrer la quantité de produits nécessaire à l'usine Anvis nécessitant le produit/les processus par la méthode de transport la plus rapide possible, à ses propres frais et où que soit située l'usine concernée.

## **6 Évaluation du fournisseur**

Le fournisseur sera évalué en fonction de ses performances. Le processus d'évaluation doit être constamment surveillé et est basé sur la version la plus récente de la procédure Anvis. Si des insuffisances sont déterminées au cours de l'évaluation, le fournisseur est tenu de définir et de mettre en œuvre un plan d'action avec des objectifs concrets, p. ex. des valeurs convenues de

produits par million (ppm). L'obligation de procéder à une auto-évaluation reste inchangée par la présente.

Outre l'évaluation mensuelle et semestrielle consolidée de la qualité et des performances logistiques, Anvis utilise d'autres critères pour classer et sélectionner ses fournisseurs (technologie et installations, gestion de projets, niveau de coût/compétitivité, innovation, assistance, savoir-faire/expertise technique...) et se réserve le droit de demander régulièrement au fournisseur des états financiers à jour, ainsi que des informations relatives à la responsabilité produits et à l'assurance contre les rappels (copies des polices en cours de validité).

L'évaluation et la classification des fournisseurs doivent être utilisées comme des facteurs décisifs pour les futures relations professionnelles.

## **7 Approvisionnement en pièces de rechange**

Conformément aux exigences d'Anvis, le fournisseur est tenu d'assurer à Anvis que la fourniture des produits sera garantie pendant la période nécessaire et définie dans le contrat après l'arrêt de la production série. À cet égard, le fournisseur est tenu d'établir des engagements contractuels avec ses sous-traitants qui garantiront un approvisionnement correspondant en pièces de rechange.

## **8 Outils/équipement de production/machines**

### **8.1 Objet**

Le présent paragraphe du contrat a pour objet les conditions du prêt gracieux de machines, outils, équipements, modèles, échantillons, équipements de mesure, tarauds et matrice, et de tout autre élément similaire (ci-après dénommés « Équipement de production ») par Anvis au fournisseur pour la fabrication ou le traitement et la fourniture des pièces à Anvis.

### **8.2 Propriété de l'équipement de production**

#### **8.2.1 Prêt d'équipement**

Tout équipement de production prêté au fournisseur par Anvis restera la propriété d'Anvis. Le prêt d'équipement doit être documenté. Le prêt de l'équipement de production à des sous-traitants ou à des tiers nécessite l'autorisation écrite préalable d'Anvis.

### 8.2.2 Tierces parties

Si un équipement de production est fabriqué ou acquis au nom d'Anvis par le fournisseur lui-même ou par un tiers qu'il a mandaté, la propriété de cet équipement sera transférée à Anvis au moment de la finalisation et du paiement. La remise de l'équipement de production à Anvis sera remplacée par un transfert sous forme de prêt. Ceci s'appliquera également aux équipements de production remplacés.

Le fournisseur s'assurera qu'il est le propriétaire exclusif de l'équipement de production et qu'aucun tiers ne peut prétendre à des droits le concernant. Dans le cas contraire, le fournisseur s'assurera qu'il est autorisé à avoir un accès illimité à l'équipement de production.

### 8.2.3 Étiquetage

Le fournisseur identifiera chaque outil appartenant à Anvis ou à un client d'Anvis par une étiquette spécifique selon son propre processus d'identification. Le fournisseur devra, à ses propres frais, apposer une étiquette d'identification comprenant le numéro d'identification sur chaque objet du contrat afin de l'identifier comme étant la propriété d'Anvis ou des clients d'Anvis. Le fournisseur communiquera le numéro d'identification de l'outil à Anvis.

Pour protéger le droit de propriété d'Anvis de toute interférence tierce, comme une saisie, une confiscation ou autre, le fournisseur est tenu de signaler immédiatement toute activité de ce type. Si des frais sont engagés pour conserver ces mesures, le fournisseur en assumera le coût ou, le cas échéant, remboursera Anvis.

### 8.3 Transport, conditionnement et assurance

Le fournisseur assumera les coûts et couvrira les risques relatifs au transport, au conditionnement et à l'assurance concernant la livraison de l'équipement de production et le transport intermédiaire nécessaire dans la mesure où il n'a pas été initié par Anvis.

### 8.4 Stockage et utilisation

#### 8.4.1 Obligation d'entretien adéquat

Le fournisseur stockera, entretiendra et assurera l'équipement. Le fournisseur n'utilisera

l'équipement de production que pour la fabrication et le traitement des pièces commandées par Anvis.

#### 8.4.2 Obligation de stockage

Pendant la période de 10 ans suivant l'arrêt de la production en série pour le marché automobile et de 15 ans pour le marché industriel, le fournisseur est tenu de conserver et de stocker les outils. La mise au rebut nécessite l'approbation écrite préalable d'Anvis.

### 8.5 Entretien et maintenance

Le fournisseur doit garder tout l'équipement de production prêté en bon état de fonctionnement. Le fournisseur paiera pour l'entretien, la maintenance et les réparations, ainsi que pour le remplacement des outils (p. ex. en raison d'une usure) dans la mesure où aucun autre accord écrit ne stipule le contraire pour des produits spécifiques. Les réparations doivent être réalisées, les dommages réparés et les outils remplacés de manière ponctuelle afin de respecter les dates de livraison. Anvis doit être immédiatement informé des dommages des objets du contrat.

Le fournisseur ne peut pas modifier l'équipement de production sans l'approbation écrite préalable d'Anvis. Dans ce cas, la modification doit être effectuée pour Anvis, de sorte que Anvis reste le propriétaire direct du nouveau produit ou du produit modifié.

Le fournisseur informera Anvis de manière opportune, p. ex. en prenant en compte les dates de livraison habituelles, du moment où les objets du client doivent être remplacés en raison de l'usure normale.

L'équipement de mesure inclus doit être surveillé. Anvis est autorisé, de même que son client, à inspecter les objets du contrat, à surveiller leur utilisation et à procéder à une vérification de l'inventaire.

### 8.6 Responsabilité et assurance

Si les objets du contrat deviennent inutilisables en raison de certaines circonstances ou s'ils sont perdus, le fournisseur devra payer les coûts de

leur remplacement. Le fournisseur doit agir pour Anvis comme si aucun dommage n'était survenu.

Le fournisseur assurera les objets du contrat contre tous les risques liés à l'industrie, en particulier les incendies, le vol et les dégâts des eaux, à leur valeur de remplacement et à ses propres frais pendant la durée de l'accord. La preuve de l'assurance doit être fournie à Anvis sur demande.

Le fournisseur cédera à Anvis les droits auprès des compagnies d'assurance ou d'autres parties auxquels il peut prétendre en cas de perte, dans la mesure où ils ne sont pas utilisés pour récupérer l'objet du contrat. Anvis acceptera cette cession. Après avoir consulté Anvis, le fournisseur procédera à la récupération.

Le fournisseur est responsable de la conformité avec les réglementations légales et relatives à la prévention des accidents. À cet égard, Anvis sera exempté de toute demande d'indemnisation émise par des tiers.

Les demandes d'indemnisation émises par le fournisseur à l'encontre d'Anvis en raison d'un défaut d'approvisionnement de l'équipement de production ou d'un défaut d'approvisionnement opportun sont exclues, en particulier l'indemnisation pour dommages consécutifs comme un arrêt de la production ou une perte d'utilisation, de même que les bénéfices perdus. Cette disposition ne s'applique que dans le cas d'actes volontaires, de négligences graves ou impliquant une responsabilité légale.

### **8.7 Livraison et retour**

Dans les cas suivants, le fournisseur est tenu de livrer les objets du contrat à Anvis selon la demande initiale :

- Si la commande, qui exige les objets pour que le fournisseur puisse l'exécuter, est exécutée ou annulée prématurément ou si l'accord général est résilié
- Si le fournisseur ne respecte pas son obligation de fourniture de la qualité et des quantités souhaitées à la date prévue et selon des conditions compétitives, malgré des rappels
- Si le client d'Anvis exige la livraison

- Si le fournisseur subit un effondrement financier, en particulier s'il déclare faillite en utilisant ses actifs et est rejeté parce qu'il manque d'actifs suffisants
- Si des changements surviennent dans les relations commerciales et juridiques du fournisseur par rapport à leur statut au moment de la signature de l'accord et que ces changements ont des implications importantes pour cette relation contractuelle. Dans ce cas, le fournisseur doit immédiatement informer Anvis de ces changements.

Le fournisseur retournera l'équipement de production en bon état de marche ainsi que les autres documents dans la semaine suivant la demande d'Anvis, en un lieu déterminé par Anvis. Toutefois, le fournisseur n'est tenu d'assumer les coûts que jusqu'à concurrence du montant qu'il aurait dû déboursier pour les retourner au lieu de transfert ou d'expédition initial. Si l'équipement de production n'est pas payé ou ne l'est pas entièrement, les parties contractantes parviendront à un accord raisonnable.

## **C ACCORD D'ASSURANCE QUALITÉ**

### **1 Introduction**

Dans la révision d'analyse technique (RAT), les parties contractantes doivent établir les dispositions techniques et organisationnelles afin de garantir et de surveiller la qualité des livrables. La RAT décrit les mesures de gestion de la qualité essentielles entre Anvis et le fournisseur afin d'atteindre un haut niveau de qualité. Les parties contractantes utiliseront en outre la RAT pour poursuivre leur objectif de garder les coûts sous contrôle en coordonnant convenablement l'allocation des activités, en particulier en réduisant les doubles vérifications et en raccourcissant les durées de fonctionnement, pour garantir ainsi une compétitivité sur le long terme.

### **2 Obligation des sous-traitants**

Le fournisseur est responsable de s'assurer que ses sous-traitants respectent les dispositions de la RAT. Le fournisseur signera un accord d'assurance qualité équivalent avec ses sous-traitants si un accord de ce type n'a pas déjà été signé. Le fournisseur assumera la responsabilité de tout article commandé présentant une défaillance (défaut, non-conformité, écart, etc.) imputable à un

fournisseur sous-traitant et prendra les mesures nécessaires pour éviter que cette défaillance se reproduise.

### 3 Domaine d'application

Les dispositions de la révision d'analyse technique (RAT) s'appliqueront aux produits mentionnés qui doivent être livrés par les fournisseurs à Anvis. Les pièces doivent correspondre à l'accord (p. ex. caractéristiques, dessins, etc.) et/ou à l'échantillon livré. Concernant l'utilisation prévue, le fournisseur vérifiera immédiatement si la description fournie par Anvis est claire, complète et sans erreur et, dans le cas contraire, en indiquera immédiatement les détails à Anvis par écrit. Le fournisseur signalera à Anvis les éventuelles économies possibles concernant les processus de test et de fabrication.

### 4 Exigences du système de gestion de la qualité

Nos fournisseurs doivent être certifiés selon la dernière révision de la norme ISO 9001 relative aux systèmes de gestion de la qualité, par un organisme d'enregistrement tiers accrédité. Anvis peut accepter un système de gestion de la qualité non certifié selon l'homologation spécifique d'Anvis. Le système qualité du fournisseur sera formellement documenté, mis en œuvre et maintenu pour garantir la conformité des produits du fournisseur aux spécifications d'achat identifiées, aux spécifications techniques ou matérielles et/ou aux exigences contractuelles. Le système sera défini et documenté dans le propre manuel qualité du fournisseur et inclura les parties intéressées (en particulier les sous-traitants). Ce manuel sera mis à la disposition d'Anvis pour examen sur demande. Des copies des certificats ISO en cours de validité seront remises à Anvis sans demande. Cette disposition s'applique également en cas de requalification de ces certifications.

### 5 Objectif de qualité

Le fournisseur a l'obligation de viser un objectif zéro défaut. Si l'objectif zéro défaut ne peut pas être atteint dès le départ, le fournisseur doit mettre en œuvre une inspection à 100 % avant la livraison des pièces concernées pour s'assurer que seules des pièces acceptables seront livrées à Anvis, conformément aux spécifications liées au client et aux spécifications internes d'Anvis. En

cas d'écart, le fournisseur établira un plan d'action approuvé par Anvis et apportera la preuve qu'il a été mis en œuvre et que les mesures convenues sont effectivement en vigueur.

Afin d'atteindre l'objectif zéro défaut, des objectifs intermédiaires PPM/taux de rebut doivent être définis entre Anvis et le fournisseur. Ces objectifs intermédiaires seront vérifiés. La qualité des pièces en série et des pièces de rechange sera évaluée. Le fournisseur informera immédiatement Anvis dès qu'une violation de l'obligation zéro défaut est prévisible.

### 6 Planification avancée de la qualité

L'objectif de la planification avancée de la qualité est de reconnaître les éventuelles sources d'erreurs à l'avance et d'introduire les mesures préventives correspondantes. Le fournisseur mettra en œuvre les mesures de planification avancée de la qualité conformément au système de gestion de la qualité requis.

Sur demande, le fournisseur fournira à Anvis tous les documents liés à la planification avancée de la qualité. Les obligations de tests découlant des exigences d'Anvis doivent être coordonnées par le fournisseur avec Anvis au cas par cas et définies dans une révision d'analyse technique (RAT). La RAT fait partie intégrante de l'échantillonnage initial. Il en va de même pour l'emballage qui, compte tenu des dispositions d'Anvis relatives à l'emballage, doit être approuvé par Anvis avant l'échantillonnage initial.

La RAT approuvée par Anvis représente uniquement les exigences de contrôle minimales et ne dispense pas le fournisseur de procéder à sa propre évaluation des risques ni de définir un calendrier de contrôle et de test.

#### 6.1 Processus spéciaux

Si le processus de qualification l'exige, le fournisseur se conformera aux normes AIAG CQI requises concernant les processus spéciaux, telles que :

- CQI-9 Évaluation des systèmes de traitement thermique
- CQI-11 Évaluation des systèmes de métallisation
- CQI-12 Évaluation des systèmes de revêtement métallique

- CQI-23 Évaluation des systèmes de moulage
- CQI-27 Évaluation des systèmes de fonderie
- .....

En cas de contrôles et d'essais de pièces (produits) par le fournisseur (y compris les sous-traitants), pour lesquels il est impossible d'émettre un jugement complet de réussite ou d'échec en ce qui concerne les caractéristiques de qualité requises des articles commandés, le fournisseur contrôlera les facteurs de fluctuation de processus (paramètres) des processus pour lesquels un jugement de réussite ou d'échec des caractéristiques de qualité requises ne peut être émis que par des contrôles d'analyse destructive ou de désassemblage, etc. (collage, vulcanisation, traitement thermique, soudage, brasage, forgeage, moulage, placage et autres traitements de surface, resserrage, serrage, etc.) en guise de contrôle de processus spécial conformément aux procédures suivantes :

- Contrôle des conditions de fonctionnement  
Déterminer les procédures de fonctionnement, les conditions de fabrication, les procédures de contrôle et d'essai, et déterminer et contrôler les valeurs tendanciennes des fluctuations de facteurs (viscosité de la colle, valeur actuelle de la soudure, etc.) à l'aide d'un tableau de contrôle, etc.
- Qualification et désignation des opérateurs et des inspecteurs
- Contrôle de l'équipement  
Déterminer les procédures de maintenance (fréquence, critères de remplacement, etc.) pour les équipements utilisés dans les processus spéciaux.
- Stocker les enregistrements (fabrication, contrôle, maintenance, formation) des processus spéciaux pour la période définie à la section 16.

## 6.2 Plans de secours

Le fournisseur élaborera et mettra en œuvre un plan d'action pour les éventuelles situations d'urgence, y compris pour les sous-traitants, afin d'assurer la continuité de l'approvisionnement.

Le terme « urgences » décrit des événements qui sont considérés comme ayant des effets négatifs considérables, tels que :

- les pannes des principaux équipements de production ;
- toute interruption et/ou arrêt de l'approvisionnement y compris de la part des sous-traitants ;
- les catastrophes naturelles, incendies, perturbations des infrastructures comme l'approvisionnement en électricité, en gaz et en eau ;
- les pénuries de main-d'œuvre, les grèves.

## 7 Échantillons d'approbation

Avant le début des livraisons de la production en série conformément au calendrier convenu avec Anvis, le fournisseur doit soumettre des échantillons initiaux conformes lors d'un premier envoi. Le bon de livraison d'échantillon initial par Anvis ou, si nécessaire, un bon de livraison temporaire, est également requis avant le début des livraisons de la production en série. Sauf indication spécifique, la quantité minimale d'échantillons initiaux à tester est de 5 pièces provenant d'un lot de production avec un outillage de fabrication en série. La quantité du lot est définie pendant la RAT. Le cas échéant, les exigences supplémentaires du client doivent être déterminées séparément.

Si l'échantillon initial est rejeté pour des raisons relevant de la responsabilité du fournisseur, le fournisseur sera responsable des frais inhérents.

Anvis et le fournisseur doivent effectuer une RAT pour chaque qualification d'échantillons initiaux. Le fournisseur doit soumettre des échantillons initiaux à Anvis pour mise en circulation :

- en cas de nouvelles pièces avant le début de la mise en circulation générale ;
- après modification des dessins ou des caractéristiques ;
- si la production est interrompue pendant une longue période (supérieure à un an pour le marché automobile et à deux ans pour le marché industriel) ;
- si le lieu de fabrication est modifié de quelque manière que ce soit, en cas d'utilisation de machines, d'outils, de processus ou de matériaux nouveaux/modifiés ;
- dans le cas de procédures de production nouvelles ou modifiées par le fournisseur ;

- si un défaut des produits précédemment soumis a été éliminé ;
- lors d'un changement de sous-traitants ou en cas de modifications similaires initiées par les sous-traitants.
- En cas de réclamation, le fournisseur peut être tenu de soumettre de nouveaux échantillons initiaux de qualification.

Le fournisseur doit à tout moment être en mesure de confirmer et de prouver que les processus, les produits et les services fournis sont conformes aux dernières exigences légales, réglementaires et statutaires applicables dans le pays de fabrication et dans les pays de destination, comme spécifié par Anvis et/ou ses clients.

## 8 Phase d'accélération

Le plan de contrôle inclura toutes les opérations depuis la réception jusqu'à l'expédition, ainsi que la requalification périodique. En particulier lors du démarrage du projet, le plan de contrôle inclura des contrôles renforcés qui garantissent la qualité du produit fourni pendant cette phase du projet. L'augmentation de la fréquence des tests (contrôle intensif) sera convenue à l'avance avec Anvis (par exemple, lors de la réunion RAT).

## 9 Gestion de la qualité dans la production en série

### 9.1 Gestion des écarts de production

- Le fournisseur définira une procédure pour prendre des mesures contre les écarts de qualité identifiés dans le processus de fabrication ou de contrôle, et mettra en place un système d'alerte interne (par exemple, arrêt-appel-attente).
- Chaque fois qu'une action sera entreprise à l'encontre d'un écart de qualité, cette action fera l'objet d'un enregistrement. Ces enregistrements seront conservés au moins pendant la période spécifiée à la section 16.
- Le fournisseur apposera une marque d'identification clairement visible sur les produits défectueux et désignera une zone de stockage pour les produits défectueux afin d'éviter tout traitement ultérieur.
- Chaque fois qu'un produit défectueux sera corrigé, un nouveau contrôle aura lieu.

- Le fournisseur émettra une demande d'écart à Anvis comprenant la procédure visant à empêcher la réapparition des défauts.

### 9.2 Bases de la qualité

Anvis utilise les 7 principes de qualité suivants dans sa production et conseille au fournisseur d'appliquer les mêmes méthodes ou des méthodes au moins similaires :

1. 1<sup>ère</sup> pièce OK :  
Cette méthode s'applique dans les cas où l'équipement est utilisé après un changement de configuration (changement de moule, fonctionnement en début de cycle, changement de matériau, changement de type de produit, arrêt de longue durée (y compris suite à une panne d'équipement, etc.)). Le « fournisseur » vérifiera le « premier produit » à l'aide des critères de jugement réussite/échec pour confirmer que le produit répond aux exigences de qualité d'Anvis et enregistrera le résultat.
2. Poka Yoke  
Une méthode qui utilise des capteurs ou d'autres dispositifs pour détecter les erreurs qui peuvent être commises par les opérateurs ou les assembleurs.
3. Bacs rouges  
Les bacs rouges sont destinés à recevoir tous les produits non conformes, semi-finis ou finis retirés de la ligne de production. Des bacs rouges doivent être disponibles à chaque poste de travail/chaîne de production, à proximité de l'endroit où les défauts et/ou les non-conformités peuvent se produire ou être détectés.
4. Auto-contrôle  
On parle d'auto-contrôle lorsqu'une personne qui vient d'effectuer une opération de production vérifie elle-même la qualité de la pièce.
5. Contrôle final  
Le contrôle du produit est l'ultime étape avant l'emballage et l'expédition au client interne ou externe.
6. Mur de qualité  
Un mur de qualité est une opération de contrôle supplémentaire mise en œuvre pendant

un certain temps pour contrôler 100 % des pièces dans une zone distincte, après le contrôle final, afin d'empêcher l'expédition de pièces non conformes au client.

7. QRQC (Quick Response Quality Control)  
Cela consiste à se rendre sur place, à comparer des pièces réelles, à parler de données réelles, à réagir rapidement, à utiliser la pensée logique pour trouver les causes profondes, à former/accompagner sur le terrain.

## 10 Vérifications et contrôles

### 10.1 Exigences minimales de contrôle

Les caractéristiques spéciales sont indiquées sur les dessins, dans les caractéristiques techniques de performances, dans les spécifications de commande, dans la RAT ou dans d'autres documents.






#### Capabilités et caractéristiques spéciales

Les caractéristiques spéciales sont des caractéristiques produit ou des paramètres de processus qui pourraient avoir une incidence sur la sécurité ou la conformité avec les réglementations gouvernementales, l'adéquation, la fonction, les performances ou d'autres problèmes de traitement produit.

La conformité avec ces caractéristiques doit être surveillée et documentée en conséquence dans le cadre de la phase d'échantillonnage initial et au cours des phases globales de production en série. Les documents, y compris les résultats, doivent être fournis au moins 48 heures avant la livraison des pièces. Les fournisseurs doivent archiver les dossiers de fabrication (voir Section 16).

Le fournisseur est tenu de prendre en compte les « caractéristiques spéciales » définies par Anvis et de définir pour lui-même si nécessaire les « caractéristiques spéciales » internes sur la base de sa connaissance des processus et d'une analyse des modes de défaillance et de leurs effets. Les « caractéristiques spéciales » doivent être indiquées dans les documents de vérification, comme l'AMDEC et le plan de contrôle.

Sauf dispositions contraires, ce qui suit s'applique pour déterminer les caractéristiques spéciales et les capacités de processus :

Classification Anvis		Détails/Cpk
1		Caractéristiques critiques Cp & Cpk > 1,67
2		Cp & Cpk > 1,33
3		Cp & Cpk > 1
▽		Dispersion (mesure de 30 pièces sans prendre en compte le Cpk)
		Caractéristiques S/R Cp & Cpk > 1,67 + 100 % contrôle

Si les objectifs de capacité ne sont pas atteints :

- des mesures de protection doivent être prises et adaptées à chaque cas ;
- un plan d'action est défini pour atteindre les objectifs de capacité ;
- des mesures adaptées doivent être mises en œuvre pour garantir la bonne qualité des pièces (par exemple, contrôle à 100 %, SPC, révision du plan de contrôle). Toutefois, le contrôle à 100 % sera considéré comme une mesure d'urgence et ne peut pas être accepté comme une partie permanente du processus, sans accord préalable du service d'assurance qualité d'Anvis.

Le dessin ou les autres spécifications requis par Anvis représentent les exigences de contrôle minimales et ne dispensent pas le fournisseur de procéder à sa propre évaluation des risques ni de définir un calendrier de contrôle correspondant.

#### Caractéristiques standards

Sauf indication contraire dans la commande, il est de la responsabilité du fournisseur de déterminer la fréquence et le niveau de contrôle de chaque lot de production de caractéristiques standard, en fonction notamment du niveau de capacité de son processus de fabrication.

### 10.2 Prise en compte des caractéristiques de sécurité et de réglementation (S/R)

Définitions



Un produit de sécurité est un matériau, une pièce, un ensemble ou une unité dont une défaillance pourrait provoquer une blessure, la mort ou l'endommagement d'un autre bien.

Un produit est soumis à réglementation lorsqu'il est concerné par des instructions prescrites ou imposées par une administration et dont le non-respect peut entraîner des sanctions.

Connaissance des caractéristiques S/R par le fournisseur

Les fournisseurs sont tenus de respecter les procédures de conformité de la production, en particulier :

- les mesures relatives à la conformité des produits ;
- les mesures relatives à la vérification permanente.

L'identification des opérations et des caractéristiques S/R doit figurer sur :

- les dessins ;
- l'AMDEC de conception ;
- l'AMDEC de processus ;
- les instructions et les plans de contrôle ;
- la révision d'analyse technique (RAT) ;
- les postes de travail ;
- les autres documents de contrôle.

Le fournisseur doit former (informer) les opérateurs et apporter la preuve de cette formation (signature de l'opérateur) sur demande.

### 10.3 Traçabilité

Les documents de contrôle, les dessins de production, les documents accompagnant les marchandises, et, si possible, les étiquettes ou marquages des pièces doivent être conçus de manière à ce qu'en cas d'erreur, même une fois que le client final a commencé à utiliser les produits finis, il soit possible de tracer les composants défectueux et de trouver le lot de produits défectueux à temps.

Le fournisseur doit établir et mettre à jour des procédures documentées pour identifier et vérifier le produit de manière adéquate à la réception, pendant les phases de fabrication, à l'expédition et à la livraison, et le relier à son lot de production.

La perte de toute identification autorise Anvis à rejeter le produit.

### 10.4 Contrôle à réception

Compte tenu des contrôles effectués chez le fournisseur, le contrôle chez Anvis se limite à la comparaison des informations du bordereau de livraison avec les étiquettes des marchandises, au contrôle du nombre d'unités de chargement ainsi que des dommages visibles extérieurs causés par le transport et à des essais axés sur les résultats.

Il n'existe aucune autre obligation de contrôle de la part d'Anvis.

Si Anvis n'utilise pas les produits contractuels lui-même, mais que le fournisseur les livre directement au client d'Anvis ou que le fournisseur les livre dans un emballage Anvis à Anvis et que Anvis vend les objets contractuels au client sans procéder à ses propres vérifications sur les marchandises reçues, le fournisseur est tenu de se conformer exactement aux spécifications de livraison (en particulier les conditions de livraison et dates de livraison).

### 10.5 Audits et requalification des produits

Les audits de produits doivent être réalisés par les fournisseurs conformément aux exigences du département de développement d'Anvis : plan de contrôle, dessin, RAT, autres spécifications d'Anvis ou des clients finaux.

Au minimum, les fournisseurs d'Anvis doivent pouvoir fournir les résultats de l'audit produit sur demande.

Si le produit n'est pas fabriqué pendant une période d'un an pour le marché automobile et de deux ans pour le marché industriel, le fournisseur est tenu de fournir à Anvis un examen de requalification gratuit. De la même manière, les fournisseurs d'Anvis doivent également remplir cette obligation, sauf accord contraire avec Anvis, et présenter la documentation à Anvis sur demande. Le cas échéant, le fournisseur peut convenir avec Anvis d'une quantité réduite d'échantillons.

Une requalification ou un contrôle de l'agencement et une vérification fonctionnelle seront réalisées pour chaque produit, conformément aux

spécifications des plans de contrôle et des RAT. Les résultats doivent être disponibles pour vérification par Anvis.

Un audit produit peut être remplacé par une requalification.

## 11 Audits

Anvis et les clients d'Anvis ont individuellement ou conjointement le droit de réaliser un audit des locaux de production du fournisseur et de ceux de ses sous-traitants où les produits sont fabriqués pour Anvis et de vérifier et d'évaluer le plan d'action correspondant. ANVIS notifiera le fournisseur au moins 7 jours calendaires avant sa venue. Le fournisseur est tenu de fournir à l'équipe d'audit toute l'assistance nécessaire à la bonne exécution de sa mission. Le fournisseur conclura un accord avec ses sous-traitants qui respecte les conditions des phrases précédentes. Anvis se réserve le droit de réaliser des audits auprès du fournisseur ou de les faire réaliser par un représentant dûment autorisé.

Le moment de l'audit, ainsi que son type et sa procédure, seront conjointement déterminés par les deux parties contractantes. Anvis informera le fournisseur du résultat de l'audit. Si nécessaire, le fournisseur devra immédiatement mettre en œuvre les actions correctives ou les mesures d'amélioration nécessaires. De manière générale, le fournisseur est responsable de l'audit de ses sous-traitants. Les audits des produits et des processus seront réalisés dans les locaux du fournisseur, d'après les exigences requises ou les standards internes ANVIS.

Indépendamment de la note d'évaluation actuelle du fournisseur, Anvis se réserve le droit d'effectuer régulièrement des audits et/ou des visites des systèmes, des produits et des processus sur le site de production du fournisseur. Si le fournisseur obtient un mauvais résultat après une telle évaluation, il sera exclu des nouveaux projets jusqu'à ce qu'il atteigne un rang supérieur. En l'absence d'amélioration, Anvis cessera progressivement les commandes et le fournisseur sera désengagé sans aucune obligation de la part d'Anvis de dédommager le fournisseur.

Tous les fournisseurs qui reçoivent un classement défavorable selon le système d'évaluation des fournisseurs d'Anvis peuvent être intégrés au

programme de développement des fournisseurs d'Anvis.

Anvis se réserve le droit de facturer au fournisseur les frais encourus pour les nouveaux audits effectués après un premier résultat défavorable.

## 12 Plaintes/Procédures de réclamation

### 12.1 Signalement de défauts par le fournisseur

Tous les défauts relatifs aux spécifications doivent être signalés à Anvis avant l'envoi du lot.

Si le fournisseur considère qu'en dépit de sa non-conformité le produit peut être utilisé, il enverra une demande de dérogation à Anvis qui décidera de l'accepter ou de la refuser. Cette demande doit concerner une quantité ou une période spécifique et être accompagnée d'un plan d'actions correctives identifiant la cause profonde et adressé au service d'assurance qualité d'Anvis. Si la demande ou la dérogation est acceptée, le produit doit être convenablement identifié, afin de préserver la traçabilité. Le numéro de dérogation et le défaut doivent être indiqués à l'extérieur de chaque emballage.

Les coûts des tests liés à une demande de dérogation ou à une non-conformité dont le fournisseur est responsable seront facturés au fournisseur par le service des achats.

### 12.2 Signalement de défauts par Anvis

Si Anvis trouve des défauts ou des erreurs au cours du contrôle des marchandises à réception, si un tel contrôle est effectué, ou lors du traitement, le fournisseur recevra un signalement des défauts correspondants (réclamation ou alerte).

### 12.3 Élimination des défauts

Chaque non-conformité détectée par Anvis doit faire l'objet d'un processus de résolution des problèmes par le fournisseur avec un rapport 8D, même si les objectifs en PPM sont respectés, le cas échéant.

En outre, pour garantir la conformité des livraisons et le stock disponible chez Anvis, les actions suivantes doivent être entreprises :

- Identification et mise à l'écart des pièces douteuses dans le stock du fournisseur / informer

Anvis de la traçabilité des pièces douteuses y compris dans le stock d'Anvis

- Identification des premières livraisons avec des pièces « correctes » par une identification appropriée sur chaque conteneur
  - À partir de la réclamation, le fournisseur doit signaler par écrit sous 48 heures les premières actions correctives, et sous 10 jours le plan d'action final pour éviter la répétition du défaut (utilisation du rapport 8D ou équivalent) et sous 30 jours la vérification d'efficacité. Analyse des causes profondes (6D, 8D) à partir du jour où les pièces sont reçues pour évaluation.
    - Une analyse de la cause doit toujours être menée selon des méthodes adaptées de résolution des problèmes. Si Anvis l'exige, des analyses plus approfondies et détaillées (telles que Ishikawa, 5M1E, main-d'œuvre, méthode, machine, matière, management, environnement (milieu), 5 pourquoi création, 5 pourquoi non-détection) doivent être fournies.

Le fournisseur informé prendra en charge toutes les actions de réapprovisionnement en produits conformes, de tri et d'exécution des remaniements nécessaires. Le temps total passé par les employés de Anvis (par exemple : tri/remaniement/rédaction de rapports) dans les usines Anvis ou dans celles des clients d'Anvis, par leurs propres services ou par des services extérieurs, sera facturé au fournisseur sur la base d'un prix fixe mentionné dans le rapport envoyé au fournisseur. Pour chaque plainte officielle, Anvis se réserve le droit de facturer les frais ultérieurs consécutifs au défaut.

Si tous les efforts de correction du défaut échouent ou s'il y a une urgence immédiate rendant les actions correctives prévues par le fournisseur insuffisantes, Anvis se réserve le droit d'intervenir directement ou de confier les actions correctives et/ou les livraisons correspondantes à un tiers (par exemple, une société de tri externe ou un auditeur externe choisi par Anvis...). Anvis se réserve le droit d'obliger le fournisseur à engager lui-même un tiers sélectionné par Anvis et d'organiser le travail directement avec ce tiers. Tous les frais engagés par Anvis ou par un tiers seront facturés au fournisseur. Dans tous les cas, le fournisseur doit s'assurer que ni Anvis ni ses clients ne subissent d'interruption de production.

En cas de problèmes de qualité constants, Anvis se réserve le droit de réduire ou d'annuler totalement la livraison de marchandises sans tenir compte des inventaires existants de matériaux, de marchandises finies ou semi-finies.

Les fournisseurs ne montrant aucune amélioration seront soumis au processus de remontée hiérarchique par Anvis, pouvant conduire à différentes décisions concernant les affaires futures conformément à la procédure ci-jointe relative au processus de remontée hiérarchique.

#### 12.4 Plaintes de terrain

En cas de plaintes provenant du terrain, le fournisseur doit procéder à des analyses méthodiques, en particulier pour les composants pour lesquels aucun défaut n'a été trouvé lors du processus d'évaluation.

Le fournisseur doit mettre en place et maintenir des ressources pour soutenir Anvis en cas de garantie et/ou de plaintes sur le terrain. En outre, le fournisseur doit fournir sur demande une documentation écrite de sa procédure de garantie interne et un organigramme documentant le système de contrôle, d'analyse et d'intégration des actions correctives dans le processus de production.

#### 12.5 Garantie Retour des pièces

Les résultats de l'analyse des pièces sous garantie et les mesures prises doivent être documentés en utilisant le format Anvis 8D. Le délai de réponse requis est le suivant :

- Pour les pièces non critiques : 20 jours ouvrés
- Pour les pièces critiques (entraînant une panne du véhicule) : La réponse initiale à un problème critique (étapes 1 à 3) est requise dans les 48 heures suivant la réception de l'avis d'Anvis.
- Dans tous les cas, une analyse des causes profondes et des vérifications doit être effectuée dans le cadre du processus 8D.

L'analyse complète des causes profondes du rapport 8D (étapes 4 à 6) doit être effectuée dans les 10 jours ouvrables suivant la réception de l'avis d'Anvis.

Si le fournisseur ne répond pas dans les délais impartis, il est réputé avoir accepté la responsabilité de la réclamation au titre de la garantie. Tous les frais de garantie facturés par l'OEM et tous les autres frais et dépenses d'Anvis seront facturés au fournisseur.

### **13 Changement de produit/processus - Nouveau site de production**

Le fournisseur n'est pas autorisé à modifier ses processus ou ses produits sans l'autorisation d'Anvis. Le fournisseur informera Anvis de toutes les propositions d'évolution produit par une demande formelle à Anvis. Une étude de faisabilité doit être envoyée à Anvis pour chaque modification ; le fournisseur s'engage à ne pas modifier la nature ou la composition des matériaux utilisés, sans l'autorisation préalable d'Anvis, même si ce changement ne modifie pas les caractéristiques essentielles.

Lorsque la modification est acceptée, le fournisseur procède à un nouveau processus de qualification, avec des échantillons initiaux, éventuellement réduite à la vérification des éléments modifiés (sauf si l'activité d'approbation de pièces d'Anvis a spécifiquement renoncé à cette exigence pour la pièce concernée). Les 3 premières livraisons doivent être clairement identifiées et le principe du PEPS doit être respecté.

Le fournisseur informera spécialement Anvis de ces cas particuliers :

- Modification technique des dossiers de conception, des caractéristiques ou des matériaux
- Production suite à un changement de processus, de méthode de fabrication ou de plan d'inspection ayant un impact sur la qualité du produit livré (cf. plan de contrôle du fournisseur et organigramme de processus ou itinéraire de processus)
- Changement de matériau ou de sa source
- Changement de source pour les parties sous-traitantes ou les services (p. ex. : traitement des surfaces, etc.)

- Production à partir d'outils neufs ou modifiés, y compris les outils supplémentaires, de remplacement ou de remise à neuf, etc.
- Production à partir d'outillage et d'équipement transférés vers une autre usine

Anvis sera également informé en cas de fusion, d'acquisition ou d'affiliation.

### **14 Responsabilité envers les sous-traitants**

Les fournisseurs doivent s'assurer que leurs sous-traitants disposent d'une certification valide et accréditée par une tierce partie du système de gestion de la qualité. Anvis demande un système de gestion de la qualité certifié par une tierce partie selon la norme ISO 9001. Le système qualité du sous-traitant concerné sera formellement documenté, mis en œuvre et maintenu pour garantir la conformité des produits du sous-traitant aux spécifications d'achat identifiées, aux spécifications techniques ou matérielles et/ou aux exigences contractuelles.

Si cette exigence n'est pas respectée, les fournisseurs ne sont pas autorisés à utiliser les sources ou les sous-traitants sauf approbation préalable d'Anvis.

Les fournisseurs d'Anvis s'assureront que les sous-traitants disposent d'un processus de qualification interne, sauf approbation préalable d'Anvis.

### **15 Assurances**

Le fournisseur s'assurera que les accords concernant le contrôle des lots sortants soient co-assurés dans le cadre de son assurance responsabilité civile exploitation et produits ; l'assureur déclinera toute possibilité d'exclure sa responsabilité conformément au § 4 (Conditions générales d'assurance responsabilité).

Pour les dommages causés par la livraison de pièces défectueuses, y compris les campagnes de rappel et de service, Anvis s'attend à ce que le fournisseur conclue une assurance couvrant ces dommages. Le montant assuré est basé sur l'analyse des risques concernant le produit. En outre, il est impératif que le fournisseur dispose d'une couverture d'assurance suffisante dans le cadre de polices d'assurance d'exploitation et d'assurance responsabilité civile produits étendue. Le fournisseur doit fournir à Anvis une

confirmation de couverture d'assurance complète sur demande (y compris les États-Unis).

## **16 Documentation/Archivage des documents**

Le fournisseur est tenu de conserver les documents afin de pouvoir présenter toutes les données ainsi que les mesures d'assurance qualité nécessaires pour vérifier le respect de la qualité convenue en cas de responsabilité. Le fournisseur doit stocker et archiver les documents au moins 10 ans pour le marché automobile et 15 ans pour le marché industriel à partir de la fin de la production conformément aux réglementations du client, sauf exigence spécifique. Pour les pièces de sécurité, le fournisseur doit stocker et archiver les documents pendant au moins 20 ans à compter de la fin de la production.

Aux fins de la loi, le fournisseur oblige ses sous-traitants à assumer les mêmes responsabilités en matière de gestion de la documentation. Le fournisseur doit soumettre les documents à Anvis sur demande.

## **17 Spécifications/exigences complémentaires**

En complément de ce qui précède, les spécifications d'Anvis se réfèrent aux dernières versions de la norme ISO 9001.

En outre, Anvis se réserve le droit d'introduire de nouvelles procédures ou directives comme spécifications supplémentaires au présent accord.

Les fournisseurs devraient prendre l'initiative de communiquer régulièrement avec Anvis afin d'évaluer et de confirmer les performances actuelles et de revoir les objectifs d'amélioration futurs.

Les fournisseurs d'Anvis doivent veiller à se conformer aux exigences respectives des clients.

## **D MANUEL LOGISTIQUE DU FOURNISSEUR** **1 Introduction**

La conformité aux exigences énoncées dans le présent manuel est essentielle et obligatoire, et il est donc demandé au fournisseur d'informer tous les membres responsables de son personnel du contenu du présent manuel. Il est également très important de notifier aux deux parties tous les

changements relatifs aux relations avec les fournisseurs (accords, processus logistiques, etc.).

## **1.1 Communication et disponibilité**

La langue officielle d'Anvis est l'anglais. Les documents logistiques peuvent être rédigés dans la langue locale de nos usines respectives. Dans les autres cas, l'anglais est la seule version valide. Les fournisseurs sont responsables de la conformité avec les concepts logistiques convenus et de leur mise en œuvre, depuis le lieu de production jusqu'au lieu de transfert des risques. Une disponibilité à 100 % des matériaux au point de transfert doit être garantie. Le non-respect de ces exigences peut entraîner la perte des affaires existantes et/ou futures d'Anvis.

Les fournisseurs doivent désigner un interlocuteur clé responsable de la gestion du soutien logistique (nom de l'interlocuteur, de son adjoint désigné et de son superviseur, avec e-mail et numéro de téléphone).

L'interlocuteur doit avoir l'expertise nécessaire :  
Langue de communication : Langue du pays de l'usine Anvis cliente correspondante ou anglais (comme norme pour la communication internationale).

## **2 Échange d'informations**

La communication est un facteur clé de la réussite de toute chaîne d'approvisionnement. Pour garantir des livraisons juste à temps, l'échange d'informations entre les fournisseurs et les clients doit être clair, fiable, ponctuel, précis et bien défini. Si la communication est limitée, la capacité de l'approvisionnement à influencer le processus d'approvisionnement de bout en bout l'est également.

Les méthodes d'échange d'informations sont les suivantes : EDI, e-mail.

### **2.1 Échange de données informatisé (EDI)**

L'échange de données informatisé (EDI) est une méthode d'échange de données recommandée pour tous les fournisseurs.

Lors de l'envoi des données, le fournisseur doit respecter les formats de message spécifiés par Anvis ; ils sont basés sur les normes VDA.

Lors de l'utilisation de l'EDI, la cohérence du système (assurant un transfert de données correct et complet) doit être garantie par le fournisseur pour l'ensemble du processus de planification, de production et d'expédition. Des données incorrectes dans les messages EDI peuvent corrompre les messages et perturber l'ensemble du processus.

### Protocoles

Le protocole de connexion standard d'Anvis est OFTP2. Les connexions OFTP existantes basées sur le RNIS seront remplacées par des connexions OFTP2 et abandonnées à l'avenir. Les demandes de nouvelles connexions basées sur le RNIS seront rejetées.

### Formats

Le format de message standard d'Anvis est VDA. Nous acceptons également le format de message EDIFACT.

### Messages

Aperçu des messages acceptés par Anvis :

Message/Format	VDA	EDIFACT
Prévisions des livraisons	VDA 4905	DELFOR
Livraison juste à temps	VDA 4915	DELJIT
Avis d'expédition	VDA 4913	DESADV
Facture	VDA 4906	INVOIC
Avis de crédit	VDA 4908	-

## 2.2 Flux d'informations

### 2.2.1 Appel de livraison/Prévision des livraisons

Le fournisseur recevra à l'avance des messages d'appel de livraison de la part d'Anvis, conformément à la norme VDA 4905, ce qui permet de garantir la disponibilité et la livraison des marchandises requises au moment de la livraison.

### 2.2.2 Appel de livraison/Livraison juste à temps

Le fournisseur recevra à l'avance des messages d'appel de livraison de la part d'Anvis, conformément à la norme VDA 4915, ce qui permet de garantir la disponibilité et la livraison des marchandises requises au moment voulu.

### 2.2.3 Avis d'expédition/Avis préalable d'expédition (ASN)

Le fournisseur doit toujours envoyer à l'avance à Anvis un bon de livraison par transmission de données, conformément à la norme VDA 4913, ce qui permet de vérifier la disponibilité des marchandises demandées à la réception.

### 2.2.4 Facturation

La facture doit être envoyée à Anvis (usine) soit sous forme de copie papier conventionnelle, soit par e-mail ou EDI, conformément à la norme VDA 4906. La décision relative à la forme de traitement des paiements dépend de chaque usine.

### 2.2.5 Avis de crédit

Le fournisseur recevra d'Anvis (usine) un avis de crédit soit sous forme de copie papier conventionnelle, soit par e-mail ou EDI, conformément à la norme VDA 4908. La décision relative à la forme de traitement des paiements dépend de chaque usine.

## 3 Emballages

### 3.1 Types d'emballages

### 3.1.1 Emballages consignés

Les emballages consignés (par exemple, les Europalettes, les Gitterbox, les bacs VDA KLT (petites charges)), qui peuvent être mis en commun (utilisés dans le cadre de processus et de modèles multiples) sont à privilégier. Les emballages consignés doivent correspondre aux dimensions standard et être conçus pour être nettoyés, vidés et drainés facilement.

### 3.1.2 Emballage jetable

Matériaux d'emballages à privilégier :

Europalettes, boîtes en bois

Plastique : Uniquement des matériaux recyclables comme : ABS, PS, PE, PP, EPP, etc. selon le code d'identification des matières plastiques

Carton : ondulé (voir code FEFCO)

### 3.2 Exigences générales en matière d'emballages

Anvis exige de ses fournisseurs qu'ils soient conscients des besoins particuliers de ses produits et s'attende à ce que le meilleur type d'emballage soit sélectionné, tout en veillant à ce que tous les critères suivants soient respectés :

- Livraison des pièces sans endommagement (assurance qualité)
- Capacité de charge optimale du conteneur
- Sécurité du transport
- Capacité d'empilement
- Conformité aux dimensions standards indiquées (L x l x P)
- Dispositif de manipulation adapté
- Poids maximum pour une unité de manutention = 800 kg Au-delà de 800 kg, un accord d'Anvis est requis.
- Enlèvement partiel raisonnable
- Matériaux recyclables
- Utilisation minimale de matériaux d'emballage jetables comme mesure de prévention des déchets
- Tous les matériaux en bois utilisés pour les transports en dehors de l'UE doivent être

conformes aux règles de la NIMP 15/traités CIPV.

- L'état intact des palettes, des caisses-palettes et des autres conteneurs doit être garanti conformément aux critères d'échange de l'Association européenne des palettes (EPAL).

Pour toutes les expéditions en provenance ou à destination de l'extérieur de l'UE, le fournisseur respectera les dimensions d'emballage convenues dans la RAT.

### 3.3 Exigences générales pour éviter le gaspillage relatif aux emballages

Le conditionnement doit généralement être planifié en prenant en compte les facteurs économique et écologique.

Afin de satisfaire aux exigences de la législation en matière d'emballage et d'éviter de surcharger inutilement l'environnement, seuls des matériaux respectueux de l'environnement peuvent être utilisés. La législation européenne doit être prise en compte.

Tous les matériaux d'emballage doivent être clairement et visiblement étiquetés et entièrement recyclables.

### 3.4 Coûts d'emballage

Pendant la phase de demande de devis, le fournisseur proposera et devisera le type d'emballage, et en indiquera les coûts. Après approbation, les livraisons seront effectuées en utilisant uniquement le type d'emballage convenu et approuvé. En cas d'écarts, l'usine Anvis enverra une réclamation au fournisseur qui devra alors soumettre un rapport 8D.

### 3.5 Processus de planification de l'emballage

Le fournisseur sera tenu de compléter le document RAT afin de donner une première idée de l'emballage et de ses dimensions. Ce document deviendra valide une fois signé et renvoyé au

fournisseur. Dès lors, il est obligatoire pour le fournisseur d'utiliser l'emballage proposé.

Chaque usine Anvis confirmera si cette proposition d'emballage convient à la manutention dans la chaîne de production. Si des modifications sont nécessaires, l'usine s'adressera directement à l'interlocuteur désigné par le fournisseur dans la documentation de la norme d'emballage d'Anvis afin de trouver la meilleure solution pour les deux parties en termes de coûts et de manutention.

### 3.6 Gestion des conteneurs

L'objectif de la gestion des conteneurs est de garantir la mise en place d'un système adéquat dans toutes les usines Anvis où des conteneurs consignés sont utilisés. Tous les emballages consignés doivent avoir un numéro de pièce et une description définis afin de faciliter les comptages physiques et la saisie dans un système électronique.

#### 3.6.1 Compte de conteneurs

Un système de contrôle des stocks doit exister et toutes les transactions doivent être enregistrées. Le système doit permettre de déterminer la quantité de conteneurs disponibles ainsi que leur emplacement à l'intérieur ou à l'extérieur de l'usine Anvis. La méthode de comptabilisation des conteneurs doit faire l'objet d'un accord spécifique avec l'usine Anvis concernée.

- a. **Propriété des conteneurs** : Sauf accord contraire, l'usine Anvis sera la propriétaire de tous les conteneurs.
- b. **Contrôle des dommages** : Si le fournisseur a reçu un conteneur endommagé, l'usine Anvis doit en être informée. Si le fournisseur ne la notifie pas dans les 24 heures, il est considéré comme responsable du dommage et le coût sera facturé.

**Contrôle des stocks** : Afin de contrôler la quantité de conteneurs disponibles, les usines Anvis doivent procéder à un inventaire physique annuel, ou aussi souvent que nécessaire, afin de

s'assurer que le compte de conteneurs est équilibré et que les opérations ne souffrent pas d'un manque de conteneurs qui mettrait en péril l'opération et le flux de travail. L'équilibrage des comptes des conteneurs vides doit être effectué conformément aux instructions émises par le service logistique d'emballage afin d'éviter de longues mesures de conciliation.

## 4 Transport

### 4.1 Procédure d'expédition

Les documents relatifs à l'expédition doivent toujours être joints. Les heures d'enlèvement et les fenêtres de temps assignées sur le site du fournisseur ainsi que les autres exigences spécifiques doivent être convenues entre le fournisseur et le transporteur ou sont définies dans le concept du « milk run ». La livraison complète, dans les délais et en toute sécurité à Anvis est une priorité absolue.

#### 4.1.1 Transporteurs

Les transitaires et les services de colis sont généralement utilisés en fonction du coût et de la durée de l'envoi. Anvis désigne ses transporteurs et transitaires en fonction de leur fiabilité, de leurs capacités et de leur coût.

#### 4.1.2 Conditions de livraison

Les livraisons doivent être effectuées conformément aux conditions de livraison convenues selon les Incoterms dans leur version en vigueur. La facturation pour le fret sera gérée par la société de transport et par la partie payant pour le fret. Les frais de transport (pour les marchandises finies et le retour des conteneurs réutilisables) doivent être indiqués séparément dans l'offre. Conformément à ces informations, Anvis se réserve le droit de modifier le concept logistique.

#### 4.1.3 Traitement des frets spéciaux et des livraisons



Les livraisons spéciales seront généralement approuvées par les locaux d'Anvis destinataires. En cas de livraison spéciale, le fournisseur doit s'assurer que les informations suivantes sont toujours incluses dans les bordereaux de livraison, ainsi que dans les commandes d'expédition :

- Numéro des pièces Anvis
- Lieu de destination
- Destinataire avec numéro de téléphone et nom du service
- Poids brut, nombre et type d'emballages
- Date de livraison à Anvis, heure d'arrivée, le cas échéant Les documents de livraison seront envoyés au destinataire à l'avance. Lors d'une livraison spéciale par Anvis, le transporteur doit être agréé par Anvis. En outre, le fournisseur doit obtenir l'autorisation écrite de l'interlocuteur responsable chez Anvis pour la prise en charge des frais de transport. Sans accord écrit, les frais de transport seront repercutés et facturés au fournisseur.

Remarque : Indépendamment des conditions de livraison, si le fret spécial est dû à des problèmes ou à des défauts dont le fournisseur est responsable, ce dernier en supportera les coûts.

#### 4.1.4 Combinaison d'unités d'expédition

Dans la mesure du possible, plusieurs petites unités doivent être combinées pour former une unité plus grande, en tenant compte des limites de poids dimensionnelles généralement reconnues, et doivent être expédiées en un seul envoi.

Poids maximal des unités d'emballage : les réglementations régionales/locales concernant le poids maximal des unités d'emballage individuelles doivent être prises en compte.

#### 4.2 Traitement des commandes

Le fournisseur reçoit le volume annuel en tant que prévision non contraignante. Sur cette base, le fournisseur doit s'assurer que :

- la capacité de production correspond à ce volume ;
- les sous-traitants sont en mesure de livrer le matériel en conséquence.

#### 4.2.1 Exécution

Les dates de livraison indiquées dans les appels de livraison/les expéditions programmées sont les dates de réception requises par l'usine Anvis concernée. Toute non-conformité à cette norme doit faire l'objet d'un accord séparé. Le fournisseur doit vérifier si l'appel de livraison/la demande d'expédition reçu est complet, correct et plausible (par exemple, si le nom du fournisseur, le numéro de pièce, la quantité et les dates de livraison sont corrects). En cas d'anomalie, le fournisseur doit informer immédiatement le contact responsable de l'usine Anvis.

Les appels de livraison/les expéditions programmées sont contraignants pour le fournisseur, à moins que celui-ci n'informe l'usine Anvis concernée, dans un délai de 2 jours ouvrables après réception de la demande, que l'exigence ne peut pas être satisfaite.

Toute non-conformité aux dates de livraison et/ou aux quantités spécifiées doit faire l'objet d'un accord séparé et nécessite une confirmation écrite de la part de l'usine Anvis qui a passé la commande. Cette confirmation n'est pas considérée comme une décharge de responsabilité de la part du fournisseur.

En cas de déviation du processus, le fournisseur doit prouver qu'il dispose d'une gestion fonctionnelle de remontée des problèmes.

#### 4.2.2 Suivi des commandes

Le fournisseur doit suivre en permanence les commandes en cours en interne. Le fournisseur doit être en mesure de fournir à tout moment des informations sur l'état d'avancement de la production. Un suivi complet et transparent des commandes passées aux sous-traitants doit être assuré.

Le fournisseur doit installer un système d'alerte précoce pour détecter les problèmes d'approvisionnement. Un système efficace de gestion de crise et des plans d'urgence sont nécessaires.

En cas de perturbations susceptibles d'affecter le respect des exigences de l'usine Anvis, le

fournisseur doit prendre les contre-mesures nécessaires. S'il s'avère que, malgré les mesures nécessaires prises, les livraisons convenues ne peuvent pas être effectuées, le fournisseur doit en informer immédiatement le contact de l'usine Anvis par e-mail et indiquer une nouvelle date de livraison et/ou une nouvelle quantité, selon le cas.

Dans ce cas, le fournisseur doit également fournir des informations sur les points suivants :

- Cause du problème d'approvisionnement
- Capacités de production pour les pièces en attente et planification de la production
- Examen d'autres options de production
- Disponibilité de pièces alternatives

#### **4.2.3 Calendrier de production et de livraison**

Les calendriers de livraison sont des bons de commande juridiquement contraignants de produits finis. Toutefois, en ce qui concerne les dates de livraison, c'est la dernière mise à jour de l'appel de livraison/d'expédition programmée qui est déterminante.

### **5 Marquage et étiquetage des produits**

Le fournisseur doit s'assurer que les étiquettes sont positionnées horizontalement et qu'elles sont suffisamment robustes pour rester dans la position spécifiée et être lisibles pendant toute la durée de conservation du produit. Dans les cas applicables (par ex. boîtes, palettes, etc.), deux (2) étiquettes doivent être appliquées, une (1) sur le petit côté et une (1) sur le grand côté de l'emballage. Le fournisseur doit s'assurer que les attaches utilisées pour une étiquette ne nuisent pas à sa lisibilité et que toutes les anciennes étiquettes ont été enlevées avant l'expédition. Des étiquettes supplémentaires peuvent être nécessaires et demandées par Anvis pour des produits spécifiques comme le caoutchouc. Si des étiquettes spécifiques sont convenues entre Anvis et le fournisseur, elles doivent rester telles qu'elles ont été convenues.

### **5.1 Unité d'emballage**

Le fournisseur doit veiller à ce que chaque unité d'emballage du produit soit marquée (contraste élevé, clairement lisible).

#### **5.1.1 Étiquetage des marchandises et documents de transport**

Étiquettes : version VDA 4902 la plus récente (adaptée aux codes-barres)

Conformément aux exigences spécifiques des usines Anvis, le fournisseur s'assurera que tous les emballages et supports de chargement comportent une étiquette avec code-barres, à jour et soigneusement complétée conformément à la norme VDA 4902. Le fournisseur doit s'assurer tout particulièrement que les informations sur l'étiquette correspondent au contenu de l'emballage ou du support de chargement.

S'il est impossible de générer une étiquette VDA depuis le système informatique du fournisseur, le fournisseur doit utiliser un générateur d'étiquettes VDA séparé. Les modifications ou ajouts manuels sur les étiquettes ne sont pas autorisés. Pour les conteneurs standards et/ou spéciaux, l'étiquette doit être insérée dans le porte-étiquette prévu à cet effet. S'il n'y en a pas, elle peut être fixée à l'aide de colle. Toutefois, le collage à plat sur de grandes surfaces n'est pas autorisé.

Les étiquettes de transport obsolètes sur les emballages ou les supports de chargement doivent être retirées avant la livraison à Anvis. En cas d'étiquette absente, collée, illisible ou incomplète, les frais encourus seront facturés au fournisseur pour chaque cas particulier.

Pour les livraisons à Anvis, l'étiquette doit répondre aux exigences de la norme VDA 4994 relative aux étiquettes de transport international dans sa version la plus récente.

#### **5.1.2 Étiquettes d'hygiène et sécurité**

Le fournisseur doit s'assurer que les symboles dangereux (pictogrammes) ainsi que les autres informations d'avertissement de dangerosité requises par la loi sont apposés de manière claire,

visible et permanente sur toutes les unités d'emballage individuelles ainsi que sur l'emballage extérieur des unités d'expédition. Ils doivent être conformes aux exigences légales spécifiques (règlement relatif aux produits dangereux). Dans l'UE, la classification et l'étiquetage des produits chimiques dangereux sont régis par le règlement (CE) n° 1272/2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges (le « règlement CLP »).

## 6 Documents d'expédition

Le fournisseur doit s'assurer que l'envoi est accompagné de tous les documents requis pour le dédouanement à l'export et à l'import. Les documents doivent être disponibles au plus tard lors de la collecte par la partie responsable du dédouanement conformément à l'Incoterm convenu. Les exigences documentaires minimales peuvent être demandées à l'autorité gouvernementale responsable dans chaque pays. Le fournisseur doit s'assurer que les documents sont émis convenablement et à l'avance de sorte que le transport ne soit pas retardé pour des problèmes documentaires.

### Bordereau de livraison

Conformément aux exigences spécifiques de l'usine Anvis, le fournisseur devra mentionner :

- le nom du fournisseur ;
- le nom de l'entité destinataire ;
- le numéro d'identification du bordereau de livraison ;
- la date d'expédition ;
- le numéro de commande Anvis ;
- le numéro des pièces Anvis ;
- le numéro des pièces fournisseur ;
- la quantité livrée ;
- l'unité de mesure ;
- le nombre de colis ;
- le poids brut et net ;
- les dimensions de l'emballage.

### DIN 4991/VDA 4912

Un bordereau de livraison respectant la norme DIN 4991/VDA 4912 dans sa version la plus récente doit être utilisé pour toutes les livraisons. Les bordereaux de livraison manuscrits ne sont pas autorisés. Les mêmes dispositions s'appliquent aux listes de chargement. En outre, la transmission de données à distance (TDD) pour les informations relatives au bordereau de livraison conformément à la norme VDA recommandation 4913 doit être observée.

La variante suivante pour la TDD et les bordereaux de livraison est possible :

Variantes	Transmission de données à distance	Document de livraison
1	Bordereau de livraison (TDD) conf. à VDA 4913	Bordereau de livraison conf. à DIN 4994

Lors de l'expédition des marchandises par un transporteur ou un prestataire de services de colis, le bordereau de livraison doit être inclus dans le bon d'expédition. Lors de l'envoi de colis, le bordereau de livraison doit être inclus dans une enveloppe transparente fixée sur le colis.

### Bon d'expédition VDA 4922

Outre le bordereau de livraison, un connaissance d'embarquement/bon d'expédition conformément à la norme VDA 4922 doit toujours accompagner la cargaison. Le numéro du bordereau de livraison doit être inscrit sur le connaissance d'embarquement.

### 6.1 Origine des marchandises et préférences

Lors de la livraison de marchandises à Anvis, une déclaration à long terme du fournisseur doit être soumise au service logistique d'Anvis avant la première livraison, pour les marchandises avec préférence d'origine conformément à la directive européenne 1207/01. Il est fait référence aux marchandises en indiquant le numéro d'article Anvis dans la déclaration du fournisseur. La déclaration à long terme du fournisseur doit être envoyée à Anvis chaque année, sans demande préalable.

Le fournisseur est responsable de l'exactitude et de l'exhaustivité de la déclaration à long terme du fournisseur. Le fournisseur assumera l'entière responsabilité en cas de déclarations incorrectes du fournisseur et de réclamations de nos clients en découlant.

## 6.2 Désignation des lots et traçabilité dans la production

Le fournisseur doit indiquer clairement le lot de production dans chaque envoi. Le fournisseur doit en outre veiller à ce que les différents types de produits soient livrés dans des unités d'emballage individuelles afin d'éviter tout mélange et toute confusion. Chaque unité d'emballage ne doit contenir qu'un seul type de produit issu d'un lot de production. Le fournisseur doit être en mesure de fournir des informations de traçabilité à Anvis sur demande dans les 24 heures.

## 6.3 Durée de conservation des matériaux

La durée de conservation est la durée pendant laquelle un produit peut être stocké sans devenir impropre à l'utilisation. Il s'agit de la durée maximale recommandée pour le stockage des produits, pendant laquelle la qualité définie d'une proportion déterminée des marchandises reste acceptable dans des conditions de distribution et de stockage déterminées. La durée totale de conservation et/ou la date d'expiration doivent être indiquées par le fournisseur en fonction des spécifications du produit.

## 7 Qualité logistique

Anvis s'attend à ce que la logistique soit de la plus haute qualité. Les fournisseurs doivent donc répondre aux normes minimales suivantes :

- Système de gestion de la qualité certifié selon la norme ISO 9001 ou système de gestion de la qualité équivalent
- Afin d'avoir un contrôle de base sur la logistique de l'entreprise et de comprendre les exigences caractéristiques visant à améliorer les

performances logistiques, le fournisseur doit suivre les directives VDI 2525.

- Engagement à respecter le principe du zéro défaut
- Normes environnementales claires (p. ex. : ISO 14001)
- Traçabilité tout au long de la chaîne d'approvisionnement

Les performances de livraison des fournisseurs automobiles est mesurée par l'indicateur PPM. Le fournisseur doit livrer la quantité exacte de marchandises au moment demandé par l'usine Anvis concernée. Tout comme les performances de qualité des fournisseurs sont mesurées par l'indicateur PPM, l'indicateur qui mesure les performances des fournisseurs en matière de livraison est le PPM : Livraisons manquées par million (Misdeliveries per Million - PPM)

Les livraisons manquées par million (PPM) sont définies comme suit :

$$\frac{\text{Nombre total de livraisons manquées}^*}{1\,000\,000}$$

Nombre total de références de pièces commandées

\* = mauvaise quantité livrée ou délai non respecté

Les performances de livraison des autres fournisseurs sont mesurées par l'indicateur OTD (livraisons dans les délais). Le fournisseur doit livrer la quantité exacte de marchandises au moment demandé par l'usine Anvis concernée.

L'indicateur OTD (On time delivery / livraisons dans les délais) est défini comme suit :

$$\frac{\text{Nombre total de livraisons OK}^*}{\text{Nombre total de livraisons demandées}}$$

Nombre total de livraisons demandées

\* = bonnes quantités livrées dans les délais

## 7.1 Réclamations logistiques

Une réclamation logistique peut être déclenchée par une défaillance des processus chez Anvis qui a été causée par le fournisseur. Les réclamations logistiques sont enregistrées et évaluées en interne par Anvis en termes de coûts engagés dans ce contexte. Pour chaque réclamation logistique, Anvis se réserve le droit de facturer 200 euros à titre de frais administratifs. Le fournisseur est responsable des coûts découlant des erreurs logistiques et/ou des dommages conformément au principe de causalité.

En cas de non-respect des spécifications énoncées dans le présent accord général ou de toute exigence supplémentaire définie pour un lieu spécifique, Anvis se réserve le droit de refuser la livraison. Anvis a le droit de demander une compensation financière pour les dommages causés par le non-respect de toute obligation du fournisseur définie dans le présent accord général ou de toute exigence supplémentaire définie pour un lieu spécifique.

Le fournisseur est informé d'une réclamation logistique et est tenu d'analyser le modèle de défaillance ou les défaillances logistiques et de mettre en œuvre les contre-mesures appropriées. La réclamation logistique d'Anvis doit être traitée et documentée par le fournisseur conformément au système 8D et la preuve doit en être apportée sur demande.

Anvis se réserve également le droit d'évaluer la maturité de la chaîne d'approvisionnement sur le site du fournisseur ou d'effectuer des audits de processus chez le fournisseur avec la participation active de ce dernier.

## 7.2 Catégories de réclamations logistiques

- Différences de quantités : Supérieures ou inférieures à l'avis préalable d'expédition/au bordereau de livraison
- Bordereaux de livraison : Aucun ASN à la livraison, données incorrectes/manquantes, écart entre l'ASN et le bordereau de livraison
- Emballage : Code-barres, étiquetage incorrect de l'unité d'emballage, étiquette de matériel manquante ou incorrecte, endommagement du produit, dommages ou pollution du conteneur/de l'emballage, emballage incorrect

- Livraison incorrecte : Livraison au mauvais point de déchargement client, livraison au mauvais client, livraison mélangée, mauvais produit livré
- Reprogrammation de la production : Arrêt de la ligne de production chez Anvis, arrêt de la ligne de production chez le client Anvis
- Fiabilité/performances des livraisons : Évaluation du respect des limites minimales/maximales de stock lors de l'utilisation de stock géré par le fournisseur ou du respect des dates de livraison et des quantités pour les appels de livraison.

## 7.3 Contrôle des performances logistiques par le fournisseur

Le fournisseur surveillera les indicateurs de performance décrits ci-dessous pour déterminer ses performances logistiques et fournira à Anvis les résultats et la documentation pertinente sur demande.

- Fiabilité/performances des livraisons  
Le fournisseur dispose d'un système de surveillance et de mesure de ses performances de livraison (date, quantité) basé sur les données de commande fournies par l'usine Anvis concernée. La mesure et l'enregistrement doivent être effectués au moins une fois par mois.
- Transport spécial  
Le fournisseur doit tenir un registre mensuel de tous les transports spéciaux effectués vers l'usine d'Anvis (nombre, date, numéros de pièces concernés, cause et coût).
- Qualité logistique  
Le fournisseur surveillera en interne la qualité de sa logistique. La surveillance doit inclure les réclamations provenant des lieux de réception dans la chaîne d'approvisionnement (par exemple, l'usine Anvis approvisionnée, le transitaire, l'entrepôt, le client Anvis). En outre, le fournisseur doit maintenir un système de gestion des réclamations pour les lieux de livraison et surveiller ces réclamations.

Pour tous les ratios cités, une gestion efficace des écarts doit exister (par exemple, Planifier-Déployer-Contrôler-Agir (abrégié : PDCA)) dans le

but d'améliorer les processus logistiques concernés et leurs ratios.

## 8 Concept d'urgence

### 8.1 Plan d'urgence

Le fournisseur est tenu d'élaborer un concept d'urgence dans l'éventualité où des perturbations affecteraient sa logistique et/ou sa production, tant pour le flux de matériel que pour l'information. Celui-ci doit être approuvé par le service logistique d'Anvis. Les perturbations peuvent inclure :

- le déplacement des outils et machines ;
- les dommages ou retards d'expédition ;
- les non-conformités ;
- la casse des outils/équipements/machines ;
- les perturbations d'approvisionnement des sous-traitants ;
- les problèmes informatiques/de réseau ;
- d'autres événements (p. ex. : événement de force majeure comme les grèves, les accidents, les inondations, les ouragans, les incendies, les séismes, etc.).

Le fournisseur est tenu d'élaborer, de définir et de mettre en œuvre des procédures d'urgence afin d'assurer un approvisionnement régulier à Anvis, même dans le cas des perturbations énumérées ci-dessus. Le fournisseur doit rapidement informer Anvis afin d'assurer une liaison rapide et efficace et un approvisionnement adéquat à Anvis. Le fournisseur doit désigner des personnes à contacter qui seront disponibles à tout moment pour traiter ces urgences. Le fournisseur doit informer Anvis des noms de ces personnes. (nom de la personne à contacter, de son adjoint désigné ou de son supérieur, e-mail, téléphone)

## 9 Exigences spécifiques des usines

Les exigences spécifiques d'usine doivent être convenues avec l'usine Anvis destinataire avant le début de la production. L'accord logistique en vigueur doit inclure :

- les informations générales avec les annexes obligatoires ;

- les parties impliquées dans le processus (usine Anvis, fournisseur, prestataire de services, transporteur) ;
- la procédure de transfert de données le cas échéant ;
- la gestion du transport/des conteneurs vides ;
- les instructions d'emballage ;
- les horaires d'ouverture de l'entrepôt.

## 10 Description des abréviations

EDI	Échange de données informatisé
ERP	Planification de ressources d'entreprise
VDA	Verband der Automobilindustrie
ASN	Avis préalable d'expédition
VMI	Stock géré par le fournisseur
MMOG/LE	Lignes Directrices sur les Opérations de Gestion des Matériaux - valuations de la logistique
PDCA	Planifier-Déployer-Contrôler-gir
FMEA	Analyse de la nature et des effets des défauts
PEPS	Premier entré premier sorti
FEFO	Premier expiré premier sorti
BOL	Connaissance
DEPS	Dernier entré premier sorti
JIT	Juste à temps
RFID	Identification par radiofréquence

## E Hygiène, sécurité et protection de l'environnement

Anvis vise à créer des relations à long terme avec les fournisseurs qui font preuve de pratiques de gestion saines et respectueuses de l'environnement, et à construire ensemble des liens de confiance et de coopération. C'est pourquoi nous demandons à nos fournisseurs de nous communiquer des informations sur leurs politiques et leur situation actuelle en matière de gestion.

Conformément à la Charte éthique et à la responsabilité sociale des entreprises (RSE Anvis), les fournisseurs sont invités à se conformer à toutes les réglementations applicables en matière de santé, de sécurité et d'environnement, voire à les dépasser, et à surveiller régulièrement toutes les activités ayant un impact dans ces domaines, comme par exemple, les normes et réglementations internationales ci-dessous :

- Exigences client - Conformité IMDS  
Les fournisseurs dont le rendement laisse à désirer de façon chronique peuvent être mis en candidature en vue d'une suspension des soumissions ou d'une retenue de nouveaux contrats.
- Normes internationales - Certification ISO 14001 ou EMAS  
Hautement recommandé et attendu (mais non obligatoire)
- Normes internationales - ISO 45001 ou norme équivalente  
Recommandée (mais non obligatoire)
- Norme internationale - ISO 50001 ou mesures équivalentes pour améliorer l'efficacité énergétique  
Recommandée (mais non obligatoire)
- Et, si applicable, Directive sur l'efficacité énergétique, DEE (2012/27/EU) - DIN EN 16247-1
- Loi Dodd-Frank (minéraux des conflits)

Les fournisseurs de toutes les régions doivent fournir une documentation d'autres informations concernant l'origine de tout le tantale, l'étain, le tungstène, l'or et les autres minéraux qui peuvent être désignés à l'avenir par une agence gouvernementale (collectivement appelés « minéraux de conflit ») contenus dans les produits vendus à Anvis, afin que Anvis remplisse ses obligations au titre des règles et réglementations desdites agences gouvernementales.

- Directive relative aux véhicules hors d'usage, VHU (2000/53/CE)  
Les véhicules hors d'usage (VHU) génèrent chaque année des millions de tonnes de

déchets dans l'Union européenne. La directive 2000/53/CE (« directive VHU ») relative aux véhicules hors d'usage vise à rendre le démontage et le recyclage des VHU plus respectueux de l'environnement. Elle fixe des objectifs quantifiés clairs pour la réutilisation, le recyclage et la valorisation des VHU et de leurs composants. Elle incite également les producteurs à fabriquer de nouveaux véhicules sans substances dangereuses.

- Règlement (CE) 1907/2006 concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des produits chimiques, ainsi que les restrictions applicables à ces substances (REACH)  
Les fournisseurs doivent se conformer à toutes les exigences REACH applicables aux produits qu'ils fournissent à Anvis.
- GADSL – Liste des substances déclarables dans le secteur automobile mondial  
La GADSL couvre la déclaration de certaines informations sur les substances concernant les pièces et matériaux fournis par la chaîne d'approvisionnement aux constructeurs automobiles. Les informations sont applicables à l'utilisation de ces pièces ou matériaux dans la production d'un véhicule jusqu'à son utilisation et sont pertinentes pour la réutilisation du véhicule ou l'élimination des déchets.

Le fournisseur fournira à Anvis des informations détaillées sur toutes les substances contenues dans chaque produit, pièce et matériau fourni à Anvis dans le cadre du présent accord et de tout autre contrat pertinent, et ce le plus tôt possible. Les mêmes dispositions s'appliquent pour toute modification de ces informations.

Pendant toute la durée de la fourniture contractuelle de chaque marchandise, le fournisseur surveillera en permanence les conditions légales respectives et veillera à ce qu'elles soient respectées. En particulier, le fournisseur respectera les dispositions légales qui s'appliquent à la fabrication, à la fourniture et à l'utilisation des marchandises contractuelles, conformément à l'objet des accords conclus par Anvis. Si le fournisseur a connaissance de changements dans la législation ou la juridiction qui pourraient affecter la qualité marchande des marchandises contractuelles, il doit en informer Anvis dans les plus brefs délais. Si le fournisseur ne le fait pas, il indemnera et

dégagera Anvis de toute responsabilité, de tout dommage et de toute réclamation en découlant.

Sur demande, le fournisseur garantira à Anvis, par le biais d'une confirmation écrite, que les marchandises contractuelles et/ou les substances qu'elles contiennent ne sont pas soumises à des restrictions légales en ce qui concerne les exigences connues du client final ainsi que les réglementations locales ou spécifiques du marché.

Les fournisseurs doivent également fournir sur demande la preuve qu'ils se conforment aux exigences juridiques HSE et aux normes HSE spécifiées dans le présent document.

Anvis s'attend à ce que les fournisseurs aient un dialogue avec leur propre chaîne d'approvisionnement et avec Anvis concernant tous les aspects applicables mentionnés ci-dessus.

## **F Code de conduite des fournisseurs d'Anvis**

### **1 Responsabilité sociale (droits humains et du travail)**

L'objectif d'Anvis et du fournisseur est de se conformer aux directives et principes de l'initiative Global Compact de l'ONU (UNGC), concernant les droits de l'homme, les normes du travail, l'environnement et la lutte contre la corruption. Selon ces principes :

Les entreprises sont invitées à :

- (1) soutenir et à respecter la protection des droits de l'Homme internationalement proclamés ;
- (2) veiller à ne pas se rendre complices de violations des droits de l'Homme.

Les entreprises sont invitées à faire respecter :

- (3) la liberté d'association et à reconnaître le droit de négociation collective ;
- (4) l'élimination de toutes les formes de travail forcé ou obligatoire ;
- (5) la conformité aux lois nationales applicables en matière de temps de travail ;
- (6) le paiement d'une rémunération au moins conforme aux lois nationales applicables en matière de paiement du salaire minimum ;
- (7) l'abolition effective du travail des enfants ;
- (8) l'élimination de la discrimination en matière d'emploi et de profession.

Les entreprises sont invitées à :

- (9) appliquer l'approche de précaution face aux

problèmes touchant l'environnement ;

- (10) entreprendre des initiatives tendant à promouvoir une responsabilité en matière d'environnement ;

- (11) favoriser la mise au point et la diffusion de technologies respectueuses de l'environnement.

Les entreprises sont invitées à :

- (12) agir contre la corruption sous toutes ses formes, y compris l'extorsion de fonds et les pots-de-vin.

[La Charte éthique et la responsabilité sociale des entreprises d'Anvis](https://anvisgroup.com/) est téléchargeable sur le site Web d'Anvis, <https://anvisgroup.com/>.

## **2 Conduite dans l'environnement professionnel**

### **2.1 Règles en matière de corruption et de pots-de-vin**

Anvis attend de ses fournisseurs qu'ils établissent et maintiennent une politique de tolérance zéro en matière de corruption et qu'ils garantissent la conformité avec les conventions des Nations Unies (ONU) et de l'Organisation de coopération et de développement économiques (OCDE) contre la corruption, ainsi qu'avec toutes les autres lois anti-corruption en vigueur. Ainsi, les fournisseurs d'Anvis doivent s'assurer que leurs employés, sous-traitants et agents n'offrent, ne promettent ou n'accordent aucun avantage aux employés d'Anvis ou aux entités juridiques affiliées dans le but de recevoir des commandes ou tout autre type de traitement préférentiel dans le cadre de leurs opérations commerciales.

### **2.2 Politique en matière d'invitations et de cadeaux**

Anvis attend de ses fournisseurs qu'ils s'abstiennent d'offrir des invitations ou des cadeaux aux employés d'Anvis dans le but d'influencer leurs décisions commerciales. Par conséquent, toute invitation ou tout cadeau offert aux employés d'Anvis ou aux entités juridiques affiliées, le cas échéant, doit être raisonnable et approprié en termes de valeur financière et refléter les coutumes commerciales locales ordinaires en tout état de cause. En outre, Anvis attend également de ses fournisseurs qu'ils s'abstiennent de demander aux employés d'Anvis ou aux entités juridiques affiliées des avantages qui pourraient être



considérés comme inappropriés du point de vue d'une tierce partie objective.

### **2.3 Prévention des conflits d'intérêt/lutte contre la fraude**

Anvis attend de ses fournisseurs qu'ils prennent leurs décisions commerciales sur la base de critères objectifs uniquement. Tout facteur susceptible d'influencer les décisions commerciales des fournisseurs d'Anvis en raison d'un conflit d'intérêts doit être évité à tout moment.

### **2.4 Garantie d'une concurrence sans restriction/Interdiction des cartels**

Anvis attend de ses fournisseurs qu'ils se livrent à une concurrence loyale et transparente et qu'ils respectent les lois et réglementations applicables en matière de pratiques anticoncurrentielles et de concurrence. Les fournisseurs d'Anvis sont tenus de ne pas conclure d'accords avec leurs concurrents qui pourraient constituer une violation de la loi en matière de pratiques anticoncurrentielles, ni de profiter d'une position dominante sur le marché qu'ils pourraient détenir.

### **2.5 Prévention du blanchiment de capitaux**

Anvis attend de ses fournisseurs qu'ils respectent toutes les lois applicables en matière de prévention du blanchiment de capitaux et qu'ils ne participent à aucun moment à des activités de blanchiment d'argent.

## **3 Applicabilité aux sous-traitants**

Anvis attend de ses fournisseurs qu'ils communiquent les principes énoncés ici à leurs sous-traitants et qu'ils tiennent compte de ces principes lors de la sélection des sous-traitants. Les fournisseurs d'Anvis sont tenus d'encourager leurs sous-traitants à se conformer aux normes minimales du présent code de conduite lorsqu'ils remplissent leurs obligations contractuelles. En outre, Anvis attend de ses fournisseurs qu'ils ne s'approvisionnent qu'auprès de sources légales et qu'ils fournissent des preuves de la source légale si on le leur demande.

## **4 Respect du code de conduite pour les fournisseurs**

Toute violation des principes et exigences énoncés dans le présent Code de conduite pour les fournisseurs sera considérée comme une violation grave des obligations contractuelles du fournisseur envers Anvis. Si le fournisseur est soupçonné d'avoir enfreint l'un des principes ou l'une des exigences énoncées dans le présent code de conduite (par exemple, sur la base d'informations diffusées par les médias ou d'enquêtes menées par les autorités), Anvis se réserve le droit d'exiger la divulgation de toutes les informations pertinentes. Si un fournisseur ne respecte manifestement pas l'un des principes ou l'une des exigences énoncés dans le présent Code de conduite ou refuse de poursuivre et de mettre en œuvre des mesures visant à améliorer sa durabilité après avoir bénéficié d'un délai raisonnable, Anvis se réserve le droit de résilier immédiatement tout ou partie des contrats conclus avec le fournisseur pour un motif valable, sans préavis ni compensation.

## **G DURÉE DE L'ACCORD ET RÉSILIATION**

Le présent accord-cadre, y compris les conditions d'achat et de paiement qui le complètent (annexe 1), entrera en vigueur une fois qu'il aura été signé et renvoyé à Anvis. Il restera en vigueur pour une durée indéterminée. Il peut être résilié chaque année par l'une ou l'autre des parties, sous réserve d'un préavis de 12 mois. La résiliation doit être notifiée par écrit ou au moins sous forme de texte. Le droit de résiliation sans préavis pour une raison importante reste inchangé.

Une autre raison importante de résilier l'accord existe en particulier :

- si l'autre partie contractante cesse d'effectuer des paiements ou entame une procédure d'insolvabilité ou déclare faillite et que celle-ci n'est pas levée dans un délai d'un mois et/ou que cette procédure est déposée avec ses actifs ;
- si l'autre partie contractante, malgré des rappels écrits, ne s'abstient pas de commettre des violations contractuelles graves ou ne corrige pas les conséquences qui en résultent ;
- si les produits contractuels, en dépit d'un accord écrit, présentent des défauts qui dépassent le cadre habituel autorisé ou si des livraisons incorrectes ou d'autres interruptions de

service surviennent, ce qui conduit Anvis à supposer qu'elle perdra des commandes en raison des violations contractuelles ;

- si des changements surviennent dans les relations commerciales et juridiques du fournisseur par rapport à son statut au moment de la signature de l'accord et que ces changements ont des implications importantes pour cette relation contractuelle.

Au moment où un contrat est résilié avant échéance ou de manière appropriée, s'il reste encore des commandes de fabrication à exécuter, le fournisseur doit les exécuter après la résiliation du contrat si Anvis le souhaite. Les marchandises nécessaires à l'exécution des commandes de fabrication doivent être immédiatement transférées à Anvis une fois la commande terminée. Une fois le contrat résilié, le fournisseur doit retourner tous les documents, l'équipement d'exploitation, etc. (y compris les copies) qu'il a reçus sans attendre de demande.

## **H DISPOSITIONS GÉNÉRALES**

Les amendements ou les ajouts au présent contrat doivent être faits par écrit. L'exigence de la forme écrite s'applique également à la renonciation à l'exigence de la forme écrite et à la notification de la résiliation. Si une ou plusieurs dispositions du présent accord ou d'autres accords écrits devaient être ou devenir sans effet, la validité de l'accord global n'en sera pas affectée. Les partenaires contractuels sont tenus de remplacer la disposition caduque par une disposition qui s'en rapproche le plus possible du point de vue juridique et économique.

Les conditions de paiement et d'achat d'Anvis dans leur version convenue s'appliquent à toutes les commandes d'Anvis, à moins que les détails du présent accord-cadre et du ou des contrat(s) ne soient pas expressément définis.

## I ANNEXE

1. Conditions d'Anvis pour l'achat et le paiement
2. Processus de remontée hiérarchique : fournisseurs temporaires de séries critiques

## Annexe 1 : Conditions générale d'Anvis pour l'achat et les paiements

### 1. Conditions standards

Les relations légales entre nous et le fournisseur sont basées sur les présentes conditions et sur tout autre accord potentiel. Toute modification ou tout supplément doivent être faits par écrit. En outre, les autres conditions générales d'entreprise ne s'appliquent pas, même si elles ne sont pas expressément rejetées pour chaque cas.

### 2. Commandes

Les contrats de livraison (commande et acceptation) et les demandes de livraison ainsi que les modifications et compléments à ceux-ci doivent être faits par écrit. Les demandes de livraison peuvent également être effectuées par transmission de données à distance. Si le fournisseur n'accepte pas la commande dans les trois jours ouvrés suivant sa réception, nous sommes en droit d'annuler la commande. Les demandes de livraison deviennent alors contraignantes si le fournisseur ne contredit pas la commande au plus tard dans les trois jours ouvrés suivant sa réception. Anvis est en droit, dans la mesure du possible pour le fournisseur, de demander des modifications de conception et d'agencement de l'objet de la livraison. Si une telle demande est formulée, les résultats doivent être réglés de manière raisonnable, notamment en ce qui concerne les coûts supplémentaires ou réduits ainsi que les délais.

### 3. Paiement

Sauf accord contraire entre Anvis et le fournisseur, un escompte de caisse s'élevant à 6 % du montant total de la facture est considéré comme accordé si le paiement est effectué dans les 60 jours suivant la réception d'une facture en bonne et due forme. Dans le cas contraire, le paiement doit être effectué net dans les 90 jours suivant la réception de la facture. Si les livraisons sont effectuées avant l'échéance de livraison, la date de paiement est toujours basée sur la date de livraison convenue. Les paiements doivent être effectués par virement bancaire ou par chèque. En cas de livraison incorrecte ou défectueuse, nous sommes en droit de retenir un pourcentage du paiement jusqu'à ce que la commande ait été correctement remplie.

Sans autorisation écrite préalable de notre part, qui ne peut être refusée injustement, le fournisseur n'est pas autorisé à céder ses créances à notre encontre ou à recouvrer des créances auprès de tiers. En cas de réserve de propriété prolongée, l'approbation est considérée comme délivrée.

### 4. Courrier de réclamation

Dès que des défauts sont constatés conformément aux conditions d'une bonne marche des affaires, nous envoyons immédiatement au fournisseur une réclamation écrite concernant la livraison. À cet égard, le fournisseur renonce à l'opposition des réclamations tardives.

### 5. Non-divulgaration

Les parties contractantes sont tenues de traiter tous les détails commerciaux et techniques non divulgués qui sont portés à leur connaissance tout au long de la relation commerciale comme des secrets commerciaux. Les dessins, modèles, conceptions, prototypes et éléments similaires ne doivent pas être remis ou rendus accessibles à des tiers non autorisés. La reproduction de ces éléments n'est autorisée que dans le cadre des exigences d'exploitation et des dispositions relatives aux droits d'auteur. Les sous-traitants sont également soumis aux mêmes conditions. Les parties contractantes ne peuvent annoncer leurs relations d'affaires qu'avec une autorisation écrite préalable.

### 6. Dates d'échéance et délais de livraison

Le fournisseur est tenu de respecter des dates fixes. Les conditions et délais convenus sont considérés comme contraignants à tout moment. Si une référence explicite à la livraison est faite au préalable au moyen d'un bon de commande (BC), la livraison doit nécessairement être effectuée à la date fixée dans le BC d'Anvis. Si la livraison « ex works » ne fait pas partie de l'accord, le fournisseur doit livrer les marchandises à temps, en tenant compte des délais habituels de chargement et d'expédition.

### 7. Faute du fournisseur

Il n'est pas nécessaire d'envoyer un avertissement dans les cas suivants :

1. Si une période selon le calendrier a été spécifiée
2. Si l'exécution doit être précédée d'un événement et qu'un délai raisonnable d'exécution a été fixé de telle sorte qu'il puisse être calculé, à partir de l'événement, en fonction du calendrier
3. Si le Fournisseur refuse sérieusement et définitivement l'exécution
4. Si, pour des raisons particulières, compte tenu des intérêts des deux parties, la mise en demeure immédiate est justifiée

Le Fournisseur n'est pas en faute tant que l'exécution n'est pas le résultat d'une circonstance dont il n'est pas responsable.

## 8. Retard de livraison

Tant qu'il est en faute, le Fournisseur est responsable de toute négligence. Il est également responsable de l'exécution dans le cas d'un incident fortuit, sauf si le dommage s'était produit même si l'exécution aurait eu lieu en temps utile. Le fournisseur est tenu d'indemniser Anvis pour les dommages causés par un retard. À chaque dépassement de date de livraison, Anvis est en droit de réclamer une pénalité contractuelle équivalant à 0,4 % de la valeur du contrat par jour entamé de retard dans la livraison des marchandises commandées par Anvis. La pénalité contractuelle est limitée à un maximum de 5 % de la valeur du contrat. Elle est payable immédiatement sur demande initiale d'Anvis. Les présentes n'excluent pas l'indemnisation pour des dommages ultérieurs causés par le retard. En cas de dépassement de la date de livraison de 30 jours, Anvis est en droit d'annuler la commande sans que le fournisseur puisse prétendre à une indemnisation pour dommages et intérêts et/ou pour ses frais. À cet égard, des dommages-intérêts seront réclamés en cas de non-exécution de la pénalité contractuelle qui lui est imputée.

## 9. Force majeure

Les événements de force majeure, les conflits du travail, les troubles, les mesures gouvernementales et autres événements imprévisibles, inévitables et onéreux libèrent les parties contractantes de leurs obligations d'exécution pendant la durée de la perturbation et pour l'étendue de son impact. Cela s'applique également si ces événements surviennent à un moment où la partie contractante concernée accuse un retard. Les parties contractantes sont tenues, dans la limite du raisonnable, de fournir immédiatement les informations nécessaires et d'adapter leurs obligations à l'évolution des conditions, en toute bonne foi.

## 10. Qualité et documentation

Concernant les marchandises livrées, le fournisseur doit respecter les réglementations technologiques reconnues, les réglementations en matière de sécurité et les données techniques convenues. Les modifications apportées aux articles livrés nécessitent notre approbation écrite préalable.

## 11. Responsabilité pour vices

1. En cas de livraison de marchandises défectueuses et si les conditions légales et les conditions ci-dessous sont présentes (sauf accord contraire) le passeur de commande peut demander ce qui suit :
  - a) Avant de commencer la production (traitement ou installation), le passeur de commande doit d'abord donner au fournisseur la possibilité de détecter les défauts et de les éliminer ou de fournir une livraison ultérieure (de remplacement), à moins que cela ne soit inacceptable pour le passeur de commande. Si le fournisseur n'est pas en mesure de le faire ou ne s'y conforme pas immédiatement, le passeur de commande peut résilier le contrat sans autre préavis et renvoyer les marchandises au fournisseur aux risques et périls de ce dernier. En cas d'urgence, en concertation avec le fournisseur, le passeur de commande peut réparer lui-même le défaut ou faire appel à un tiers pour effectuer les réparations. Dans ce cas, le fournisseur paiera les coûts. Si les mêmes marchandises sont livrées à plusieurs reprises avec des défauts, le passeur de commande est également en droit, après une mise en demeure écrite, d'annuler les livraisons non effectuées en cas de livraisons insatisfaisantes répétées.
  - b) Si des défauts sont constatés après le début de la production malgré le respect des obligations selon le paragraphe 4 (courrier de réclamation), le passeur de commande peut :
    - conformément au § 439 alinéas 1, 3 et 4 du Code civil (BGB), demander la livraison ultérieure et l'indemnisation des frais de transport nécessaires à la livraison ultérieure (à l'exclusion des frais de remorquage), des frais de montage et de démontage (frais de main-d'œuvre et de matériel dans la limite convenue) ou demander la réduction du prix d'achat.
  - c) En cas de violation d'une obligation de responsabilité allant au-delà de la livraison de marchandises défectueuses, par exemple dans le cas d'obligations de déclaration, de consultation ou de contrôle, le passeur de commande peut demander une indemnisation pour les dommages consécutifs ainsi que pour les dommages consécutifs remboursés par le passeur de commande à son propre client conformément à la loi et selon les dispositions du paragraphe IX. Les dommages consécutifs se réfèrent aux dommages que le passeur de commande lui-même a subis en raison de la fourniture de marchandises défectueuses à des tiers plutôt qu'aux dommages subis par les marchandises elles-mêmes.
    - Le passeur de commande ne peut prétendre à des frais supplémentaires et à des dommages-intérêts en raison de la livraison de marchandises défectueuses, conformément au § 437 du Code civil ou directement en vertu des dispositions qui y sont mentionnées, que si cela a été prévu dans l'accord.
2. Le passeur de commande est tenu de fournir au fournisseur les pièces à remplacer sur demande et aux frais du fournisseur.
3. Les prétentions en responsabilité pour vices sont prescrites au bout de 24 mois à compter de l'immatriculation initiale du véhicule ou de l'installation des pièces de rechange, mais au plus tard 30 mois après la livraison au passeur de commande. Pour les marchandises de véhicules utilitaires, les dispositions légales de limitation s'appliquent, sauf accord contraire.

4. Les réclamations pour vices ne peuvent pas être faites si le vice est dû à une mauvaise application des instructions d'utilisation, d'entretien et d'installation, à une utilisation inadéquate ou incorrecte, à une manipulation incorrecte ou négligente et à l'usure naturelle ainsi qu'à des interventions du client ou de tiers sur l'objet de la livraison.
5. En cas de livraisons défectueuses, les réclamations du passeur de commande fondées sur la loi sur la responsabilité du fait des produits, le traitement non autorisé et la gestion commerciale sans mandat ne sont pas affectées par le présent article 10. Les garanties de qualité et de durabilité doivent être expressément désignées comme telles, séparément et par écrit.

## 12. Responsabilité

Tant qu'aucune autre clause de responsabilité n'est prévue ailleurs dans les présentes conditions générales, le fournisseur n'est tenu d'indemniser pour dommages-intérêts que dans les circonstances suivantes : pour des dommages résultant directement ou indirectement d'une livraison défectueuse, d'une violation des règles de sécurité gouvernementales ou pour tout autre motif juridique pouvant être attribué à la faute du fournisseur.

1. L'obligation de dédommagement n'existe généralement que si le fournisseur est considéré comme responsable du dommage qu'il a causé.
2. Si le passeur de commande fait l'objet d'une réclamation pour responsabilité sans faute à l'égard de tiers en ce qui concerne la législation qui ne peut être modifiée, le fournisseur soutiendra le passeur de commande dans la mesure où il est directement responsable.  
Pour le règlement des réclamations entre le passeur de commande et le fournisseur, les principes de base du § 254 du Code civil (BGB) s'appliquent en conséquence. Ceci s'applique également en cas de recours direct au fournisseur.
3. L'obligation de dédommagement est exclue dans la mesure où le passeur de commande a, pour sa part, effectivement limité sa responsabilité à l'égard de ses acheteurs. Le passeur de commande veillera à ce que des limitations de responsabilité soient également prévues pour le fournisseur dans le cadre des limites autorisées par la loi.
4. Toute réclamation du passeur de commande est exclue si les dommages sont imputables au non-respect par le passeur de commande des instructions d'utilisation, d'entretien et de montage, à une utilisation inappropriée ou non conforme, à une manipulation incorrecte ou négligente, à une usure naturelle ou à des réparations effectuées de manière erronée.
5. Le fournisseur est responsable des mesures prises par le passeur de commande pour prévenir les dommages (par ex. rappels) dans la mesure où il est légalement tenu de le faire.
6. Le passeur de commande informera et consultera immédiatement et en détail le fournisseur s'il souhaite faire valoir ses droits conformément aux dispositions ci-dessus. Le passeur de commande doit donner au fournisseur la possibilité d'enquêter sur le sinistre. Les parties contractantes s'entendent sur les mesures à mettre en œuvre, notamment en ce qui concerne les négociations de règlement.

## 13. Droits de brevets

En ce qui concerne l'utilisation des articles livrés conformément à l'accord, le fournisseur est responsable des réclamations résultant de la violation des droits de brevet et de l'enregistrement des brevets (droit d'auteur). Le fournisseur libère le passeur de commande et ses acheteurs de toute revendication fondée sur l'utilisation de ces droits de brevet. Ceci ne s'applique pas tant que le fournisseur a produit les marchandises livrées conformément aux dessins, modèles ou autres descriptions ou informations que nous avons fournis et qu'il ne sait pas ou ne doit pas savoir, en relation avec les résultats développés pour lui, que leur production constitue une violation des droits du brevet.

Tant que le fournisseur n'est pas responsable au sens du paragraphe précédent, nous le dégageons de toute responsabilité à l'égard des réclamations formulées par des tiers. Les parties contractantes sont tenues de s'informer immédiatement des risques d'infraction connus et des cas de violation supposés et de se donner la possibilité de répondre conjointement aux réclamations correspondantes.

Le fournisseur nous informera sur demande de l'utilisation des droits de brevet de la société et des droits de brevet sous licence ainsi que des enregistrements de brevet concernant l'article livré.

## 14. Utilisation de l'équipement de production et des informations confidentielles du passeur de commande

Les modèles, gabarits, dessins, échantillons, outils et autres équipements de production que nous avons mis à la disposition du fournisseur ou qui ont été entièrement payés au fournisseur ne peuvent être utilisés pour la livraison à des tiers que si nous avons donné notre accord écrit préalable. Les mêmes dispositions s'appliquent aux informations confidentielles.

## 15. Réserve de droits de propriété

Le fournisseur se réserve la propriété de toutes les marchandises livrées par lui jusqu'à leur paiement intégral. Dans ce cas, toutes les livraisons sont considérées comme une activité de produits standard cohérente. En cas de paiement échelonné, la réserve de propriété est considérée comme une garantie pour les demandes de solde.

Si nous combinons les marchandises avec d'autres articles pour obtenir un produit homogène et si le produit homogène doit être considéré comme un produit principal, nous sommes tenus de transférer une partie de la copropriété au fournisseur tant que le produit essentiel lui appartient. Si nous vendons les marchandises livrées en bonne et due forme,

nous cédon par la présente au fournisseur les réclamations résultant de la vente à l'égard de notre acheteur ainsi que tous les droits accessoires jusqu'au paiement de toutes les dettes au fournisseur.

Pour un motif justifié, nous sommes tenus, à la demande du fournisseur, d'informer les tiers acquéreurs de la cession et de fournir au fournisseur les informations nécessaires pour faire valoir ses droits et pour remettre les documents.

Le fournisseur libèrera les garanties qu'il détient tant que leur valeur dépasse de plus de 20 % le montant total des dettes à garantir.

#### **16. Dispositions générales**

Si l'une des parties contractantes cesse ses paiements ou si une procédure de faillite concernant ses biens est ouverte, l'autre partie contractante est en droit de résilier la partie du contrat qui n'est pas encore remplie.

Si une ou plusieurs dispositions du présent accord et des accords écrits supplémentaires s'avèrent ou deviennent sans effet, la validité du présent accord n'en sera pas affecté d'une autre manière. Les parties contractantes sont tenues de remplacer la disposition caduque par une disposition qui s'en rapproche le plus possible du point de vue économique.

Sauf accord contraire, le droit de la République Fédérale d'Allemagne sera exclusivement applicable. L'application des droits de collision et des droits d'achat de l'ONU (accord de l'ONU sur la vente internationale de marchandises du 4 novembre 1980) est exclue.

Sauf accord contraire, le tribunal compétent est, selon notre choix, le tribunal ou le lieu d'exécution compétent pour nous ou nos fournisseurs.

## **Annexe 2 : Processus de remontée hiérarchique : fournisseur temporaire de séries critiques**

Grâce à ce processus, la détection, la résolution et la prévention des non-conformités répétées ont été considérablement optimisées.

Les graves problèmes de qualité seront traités suivant un modèle à quatre niveaux. À chaque niveau, le fournisseur sera directement informé et impliqué dans le processus de résolution du problème.

Ce processus de remontée hiérarchique doit être considéré comme un processus de coopération entre Anvis et ses fournisseurs. Il n'y a que deux possibilités à la fin de la période d'essai : augmentation ou diminution du niveau de classification.

Le processus de résolution des problèmes avec le fournisseur doit suivre les étapes suivantes :

1. **Réunion qualité** avec le fournisseur au niveau approprié
2. **Analyse**, pourquoi le problème n'a pas pu être résolu jusqu'à présent
3. Accord sur les **actions correctives**
4. Accord sur les **critères de sortie**
5. Accord sur la **période d'essai**
6. **Communication** fréquente
7. **Information de la direction de l'entreprise du fournisseur**
8. **Plan de contrôle des actions**

### Critères généraux de sortie pour revenir à une activité quotidienne :

Pour sortir d'une classification de niveau de remontée hiérarchique, les contre-mesures convenues doivent être respectées. L'efficacité des contre-mesures doit être confirmée par Anvis et le problème doit être résolu dans le délai de probation défini.

Les fournisseurs qui pratiquent la stratégie de zéro non-conformité et qui ont une méthode exemplaire de résolution des problèmes de qualité n'entreront pas en contact avec ce processus de remontée hiérarchique.



Le schéma suivant résume les différents niveaux de remontée hiérarchique et les actions à mettre en œuvre par le fournisseur et par Anvis.

### Processus d'escalade - Fournisseurs série temporairement en situation critique

