



Approvisionnement mondial

Manuel mondial de qualité des fournisseurs



Page vierge

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

[Table des matières](#)

Introduction

Depuis plus de 100 ans, nous sommes un leader mondial en matière de résilience énergétique, proposant des solutions essentielles pour préserver et améliorer la qualité de vie. Depuis 1920, date de lancement du premier générateur moderne, le « Kohler Automatic Power & Light », nous avons toujours répondu de manière fiable aux besoins énergétiques mondiaux tout en planifiant l'avenir.

S'appuyant sur l'héritage de Kohler Energy, Rehiko est en mesure d'offrir aux particuliers, aux entreprises et aux collectivités la résilience dont ils ont besoin pour continuer à bâtir ensemble un avenir meilleur.

Chez Rehiko, nous innovons sans relâche, car nous savons que nous ne nous contentons pas de proposer des solutions énergétiques : nous créons un monde résilient sur le plan énergétique pour un avenir meilleur.

Déclaration de mission de Rehiko

Nous redéfinissons la résilience énergétique grâce à des solutions plus propres – pour les particuliers, les entreprises et les collectivités. La mission de Rehiko est de créer un monde résilient sur le plan énergétique qui améliore les conditions de vie et renforce les collectivités. Nos solutions apportent aux particuliers, aux entreprises et aux collectivités la résilience dont ils ont besoin pour continuer à bâtir ensemble un avenir meilleur.

Les fournisseurs sont considérés comme faisant partie intégrante de l'entreprise. Les capacités de nos fournisseurs contribuent à la réalisation de la mission de Rehiko et à l'atteinte des objectifs de l'entreprise. Les relations avec nos fournisseurs reposent sur des principes et des pratiques de qualité totale afin d'obtenir les meilleures performances, les meilleurs délais de livraison, le meilleur service et le meilleur coût global.

À ce titre, tous les fournisseurs doivent respecter les politiques énoncées dans le Manuel mondial de qualité des fournisseurs (SQM). Rehiko reconnaît que ses différentes entités commerciales sont distinctes et, dans de nombreux cas, ont des exigences de qualité spécifiques aux fournisseurs, propres à chaque marché. Les entités commerciales de Rehiko et les organisations locales peuvent, à leur discrétion, adopter des mesures plus restrictives dans la mise en œuvre des politiques relatives aux fournisseurs et des procédures associées, mais en aucun cas moins restrictives.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehiko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehiko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

Table des matières

1.0 - Introduction.....	5
2.0 - Exigences clés en matière de qualité	8
3.0 - Agrément/qualification des fournisseurs.....	10
4.0 - Homologation des pièces	11
5.0 - Mesures correctives	12
6.0 - Demandes de dérogation et demandes de changement de fournisseur.....	15
7.0 – Fiches d'évaluation des fournisseurs	17
8.0 - Gestion des outils appartenant à Rehlko	17
9.0 - Conditionnement, étiquetage et manutention	21
10.0 - Caractéristiques du produit.....	22
11.0 - Réglementations gouvernementales, de sécurité, de conformité et environnementales	22
12.0 – Gestion des sous-traitants de deuxième niveau.....	23
13.0 - Glossaire/Annexe.....	24

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

1.0 - Introduction

1.01 Politique qualité de Rehlko

Chez Rehlko, nous ne nous contentons pas de répondre aux attentes : nous nous efforçons de les dépasser.

Notre objectif est de concevoir, de fabriquer et de livrer avec détermination, en nous appuyant sur nos valeurs que sont la curiosité, la confiance, la réactivité et l'excellence. Grâce à une amélioration continue et à une attention sans faille portée à la qualité, nous visons à créer des produits et des services qui gagnent la confiance de nos clients, à chaque fois.

1.02 Objectif

Le présent Manuel mondial de qualité des fournisseurs [SQM] définit les exigences minimales de qualité applicables à tous les fournisseurs de matériaux de production, de produits et de services destinés au groupe d'entreprises détenues directement ou indirectement par Rehlko.

Les exigences contenues dans ce manuel viennent compléter les conditions générales figurant dans la documentation d'approvisionnement et d'achat de Rehlko ou dans les plans techniques et/ou les cahiers des charges ; elles ne les remplacent ni ne les modifient. Les unités opérationnelles peuvent, à leur discrétion, adopter des mesures plus restrictives dans la mise en œuvre des politiques relatives aux fournisseurs et des procédures associées, mais en aucun cas moins restrictives.

Le manuel définit la politique générale ; toutefois, si nécessaire, les fournisseurs peuvent obtenir des informations complémentaires auprès des interlocuteurs chargés des achats mondiaux ou de la qualité.

En cas d'interprétations contradictoires, l'ordre de priorité suivant s'applique :

1. Contrat d'approvisionnement et/ou de vente et/ou bon de commande
2. Cahier des charges ou plan
3. Manuel mondial de qualité des fournisseurs
4. Exigences de qualité des fournisseurs de l'unité opérationnelle Suppléments et annexes disponibles à l'adresse suivante :
 - a. Systèmes d'alimentation et énergie domestique : <https://www.rehlko.com/power-systems-suppliers>
 - b. Moteurs : <https://www.rehlko.com/engines-suppliers> Il incombe aux

fournisseurs de prendre connaissance du ou des suppléments applicables.

1.03 Champ d'application

S'applique à tous les fournisseurs de matériaux, de produits ou de services à Rehlko.

Les fournisseurs doivent s'assurer que leurs propres fournisseurs veillent également au respect de ces exigences tout au long de la chaîne d'approvisionnement.

1.04 Responsabilités

Les services Achats et Qualité, tant au niveau mondial, régional que local, sont chargés de la mise en œuvre du SQM et ont le pouvoir de s'assurer que tous les fournisseurs respectent et satisfont aux exigences.

Les fournisseurs sont chargés de veiller à ce que les produits et/ou services fournis répondent aux exigences établies et assument l'entière responsabilité de leur qualité. L'approbation et la vérification par Rehlko des installations, des systèmes, des registres et des produits du fournisseur ne déchargent pas ce dernier de sa responsabilité de fournir un produit conforme, ni n'empêchent un rejet ultérieur par le client.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

1.05 Attentes

Rehlko attend de tous ses fournisseurs mondiaux qu'ils respectent les exigences suivantes. Le fournisseur doit :

1. Fournir des pièces/services conformes à 100 % et respecter à 100 % les délais de livraison.
2. Nous nous efforçons d'améliorer en permanence la qualité de nos produits et la productivité de notre production afin de faire face à la pression concurrentielle croissante dans le contexte économique mondial.
3. *(Si vous importez des marchandises aux États-Unis d'Amérique)*, respectez les directives de sécurité douanières américaines relatives au programme C-TPAT. Rehlko participe à cette initiative conjointe entre les douanes américaines et les entreprises visant à renforcer la sécurité intérieure grâce à des contrôles plus stricts sur les marchandises entrant sur le territoire.
4. Respectez les lois et les directives de sécurité des autres pays, le cas échéant.
5. Veiller à ce que les matériaux soient exempts de rayonnements lorsque cela est requis. Les fournisseurs ne doivent expédier aucun matériau radioactif, sauf autorisation préalable expresse.
6. Respectez la mesure californienne de contrôle des substances toxiques en suspension dans l'air (ATCM) (règle CARB) concernant les produits en bois composite, le cas échéant.
7. Respectez les directives RoHS (Restriction of Hazardous Substances) et REACH (Registration, Evaluation, Authorization & Restriction of Chemicals) le cas échéant.
8. Respectez la norme NIMP 15 relative aux emballages en bois, le cas échéant.
9. Prendre connaissance, signer, renvoyer et respecter le Code de conduite des fournisseurs ; se soumettre à des audits de responsabilité sociale menés par des tiers, si Rehlko le juge nécessaire.
10. Fournir l'ensemble de la documentation et des informations dans la ou les langues indiquées par Rehlko afin de garantir que les documents soient transférables et compréhensibles dans l'ensemble des sites de Rehlko. Cette exigence s'applique à toutes les demandes de dossiers et de documentation soumises à Rehlko, comme spécifié dans le présent manuel. Cette exigence ne peut faire l'objet d'une dérogation que par l'unité opérationnelle et/ou le site destinataire de la documentation.
11. Aider Rehlko à remédier aux défaillances internes et externes liées au produit ou au service du fournisseur, notamment en matière de remboursement financier et d'assistance aux clients.
12. Adopter la communication électronique avec Rehlko comme un avantage mutuel pour les deux parties. Rehlko prend en charge deux méthodes électroniques d'envoi de données : via l'échange de données informatisé (EDI) et via Internet. L'utilisation de l'une de ces deux méthodes permet d'échanger, par exemple, des calendriers de planification, l'état des stocks, des bons de commande, des modifications de bons de commande et des factures. Rehlko a adopté le logiciel de gestion des achats SAP Ariba, qui comprend un module dédié à la qualité des fournisseurs.
13. Mettez en œuvre une planification de la qualité afin de favoriser l'amélioration continue, la prévention des défauts et l'optimisation des processus. Les méthodes de planification de la qualité pour les matières premières sont détaillées par les unités opérationnelles (BU) de Rehlko.
14. Fournir une liste des interlocuteurs clés. Le fournisseur doit informer sans délai les services Achats et Qualité de Rehlko de toute modification apportée à cette liste.
15. Documenter les processus utilisés pour la maintenance des équipements, y compris les registres de maintenance préventive, la planification, l'identification et le stockage, et effectuer la maintenance conformément à ces plans.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

1.06 Réception et acceptation par les fournisseurs du contenu du manuel qualité

Avant de se voir attribuer un marché par Rehlko, tous les nouveaux fournisseurs doivent lire le Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko ainsi que le Supplément aux exigences de qualité des fournisseurs, et confirmer qu'ils s'engagent à se conformer à son contenu et à ses exigences.

Le manuel peut être mis à jour périodiquement par Rehlko. Pour vérifier le numéro de révision ou obtenir la dernière version de ce document, consultez le Manuel mondial de qualité des fournisseurs sur <https://www.rehlko.com/conducting-business>. Il incombe aux fournisseurs de se procurer et d'utiliser la version en vigueur de ce document. Si un fournisseur n'est pas en mesure de se conformer à une révision quelconque, il doit immédiatement en informer Rehlko par écrit en précisant les détails et les raisons.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

2.0 - Exigences clés en matière de qualité

2.01 Exigences relatives au système qualité

Les fournisseurs doivent mettre en place, maintenir et démontrer l'existence de systèmes qualité assortis de procédures appropriées afin de garantir que les produits et services soient toujours conformes aux contrats d'achat et aux spécifications de Rehlko.

Tous les fournisseurs doivent remplir et soumettre un profil de fournisseur et fournir leur manuel qualité pour examen. Un audit sur site par des représentants de Rehlko peut être exigé avant l'attribution du marché.

Le fournisseur doit démontrer sa capacité à obtenir les certifications conformes aux normes internationalement reconnues requises pour le produit ou le processus concerné. Il s'agit notamment des certifications UL, UL GS, NSF, CSA, ASTM, CE, CCC, SAI, ISO, NF, ASME, IAPMO, ASSE, Lacey Act, ROHS, REACH et CARB.

.01 Exigences applicables aux fournisseurs de matériaux de production, de matériaux hors production et de services

Les fournisseurs sont tenus de fournir la preuve de la mise en place d'un système de gestion de la qualité efficace. Si Rehlko estime que le système qualité d'un fournisseur est insuffisant, ce dernier doit présenter un plan d'action et un calendrier pour approbation par Rehlko.

.001 Exigences en matière de traçabilité

Le système qualité du fournisseur doit garantir la traçabilité des produits jusqu'aux matières premières ou composants utilisés dans le processus de fabrication, l'opération de production, la date de fabrication, le niveau de révision et les registres d'évaluation de la conformité. Tous les produits expédiés à Rehlko doivent toujours comporter une identification formelle permettant d'assurer la traçabilité via des numéros de lot, des codes de date ou tout autre moyen applicable. Des exceptions sont envisageables et doivent être approuvées par le service Qualité fournisseurs de Rehlko.

.02 Changement de statut

Rehlko privilégie les fournisseurs de matériaux de production disposant d'une preuve de certification selon des systèmes qualité reconnus, délivrée par un organisme de certification accrédité. Si le statut d'enregistrement qualité d'un fournisseur change ou est suspendu, celui-ci doit en informer toutes les unités opérationnelles et tous les sites auxquels il fournit des produits, dans un délai de quarante-huit (48) heures. Dans ce cas, le fournisseur peut faire l'objet d'un audit par Rehlko et/ou être tenu de fournir des documents expliquant le changement de statut, y compris un plan d'actions correctives.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas mis à jour . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

2.02 Exigences en matière de conservation des documents

Les documents relatifs au contrôle des processus, au contrôle des produits et à la qualité doivent être conservés de manière à rester lisibles et à pouvoir être consultés sur demande ; ils peuvent être conservés sur tout support, qu'il soit électronique ou papier. Ces documents doivent contenir des données de qualité précises, à jour et complètes.

La conservation des fiches de données de sécurité (FDS) ou de la documentation internationale applicable, des certificats d'analyse (C of A), de la documentation relative aux processus et de toute autre information pertinente est obligatoire. Des registres doivent être tenus pour les composants défectueux et les processus d'assemblage afin de mettre en évidence les problèmes et les tendances.

Les registres relatifs aux matériaux de production doivent être conservés pendant au moins sept (7) années civiles, ou conformément aux exigences des normes industrielles reconnues, ou selon les exigences du client, la durée la plus longue étant retenue.

Les échantillons métallurgiques et PPAP doivent être conservés pendant au moins un (1) an, dans des conditions de stockage contrôlées afin de préserver leur intégrité, et documentés avec une traçabilité complète par rapport aux registres de cuvée/lot et PPAP, conformément aux exigences de l'AIAG en matière de conservation des preuves et aux attentes spécifiques du client.

Les registres relatifs aux matériaux et services non liés à la production doivent être conservés pendant au moins trois (3) années civiles, ou selon les prévisions par les normes industrielles reconnues ou les exigences du client, la durée la plus longue étant retenue.

2.03 Garantie

Les fournisseurs doivent être en mesure de répondre aux exigences liées au cycle de vie du produit. Ils sont tenus de démontrer une fiabilité égale ou supérieure aux exigences de Rehlko.

Les fournisseurs doivent contribuer à réduire le nombre de problèmes liés à la garantie. Le fournisseur doit suivre et analyser les causes des réclamations au titre de la garantie et utiliser ces informations pour améliorer les processus et la qualité des produits. Les fournisseurs doivent fournir à Rehlko une assistance technique, un soutien sur le terrain et un soutien financier afin de remédier à toute non-conformité avérée. Cela contribuera à améliorer la satisfaction client et à pérenniser la relation commerciale entre Rehlko et ses fournisseurs.

Rehlko mettra en place une procédure pour le retour des pièces échantillons.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

3.0 - Agrément/qualification des fournisseurs

Chaque unité opérationnelle dispose d'un processus de sélection et d'approvisionnement des fournisseurs afin d'évaluer et d'identifier des partenaires d'approvisionnement potentiels. Les fournisseurs doivent être en mesure de répondre aux objectifs en matière de qualité, de livraison, de coût et d'amélioration continue, et sont évalués à cet égard.



3.01 Qualification des nouveaux fournisseurs

Tous les fournisseurs doivent s'enregistrer et fournir leur manuel qualité pour examen. L'enregistrement des fournisseurs s'effectue via la section « Fournisseurs » du site Rehlko.com ou son équivalent : <https://www.rehlko.com/suppliers>.

Outre une évaluation commerciale (vérification des références, analyses de solvabilité, etc.) et un examen du manuel qualité et des résultats du profil du fournisseur, les fournisseurs candidats peuvent également être soumis à un questionnaire d'auto-évaluation et à une évaluation sur site, conformément aux procédures d'approvisionnement de l'unité opérationnelle, afin d'évaluer l'efficacité du fournisseur dans des domaines fonctionnels clés tels que l'approvisionnement, l'ingénierie, la fabrication et la qualité. De plus, le fournisseur doit disposer des homologations réglementaires appropriées (ASTM, CSA, UL, IAPMO, NSF, etc.) requises pour le produit ou le procédé concerné.

Sur la base d'une évaluation favorable des informations ci-dessus, un fournisseur peut être inscrit sur la liste des fournisseurs agréés pour travailler avec Rehlko. L'agrément du fournisseur est spécifique à chaque site et est accordé lorsque le fournisseur (site) satisfait aux exigences minimales. Deux types d'agrément peuvent être accordés :

- Approuvé
- Conditionnelle — sous réserve de mesures correctives spécifiques à mettre en œuvre selon un calendrier convenu d'un commun accord ; l'agrément conditionnel permet à Rehlko de passer un contrat avec un fournisseur en attente d'une inspection de site et/ou de la mise en œuvre de mesures correctives suite à cette inspection. Sa durée ne doit pas dépasser 6 mois.

Si, au bout de six (6) mois, un fournisseur n'a pas satisfait aux exigences d'agrément, il peut être retiré de la liste des fournisseurs agréés.

Si un fournisseur n'est pas agréé, aucun contrat ni aucune réception de matériel ou de services ne sont autorisés tant que des mesures correctives n'ont pas été prises pour permettre au fournisseur d'atteindre, au minimum, le statut « Conditionnel ».

3.02 Qualification des nouveaux fournisseurs

Rehlko se réserve le droit de procéder à des évaluations périodiques sur site des installations du fournisseur, de ses systèmes qualité, de ses registres et de ses produits prêts à être expédiés. Les fournisseurs doivent disposer d'un processus garantissant la conformité à toutes les réglementations gouvernementales applicables en matière de sécurité et d'environnement. Toutes les exigences applicables en matière de responsabilité sociale doivent être satisfaites. Le personnel, les instruments de mesure et les installations d'essai du fournisseur doivent être mis à disposition selon les besoins à des fins de surveillance.

- Nouveaux fournisseurs : évalués avant que Rehlko ne passe commande de matériaux de production ou de services. Une évaluation de capacité satisfaisante ou un plan de développement satisfaisant constitue une condition préalable à la commande.
- Fournisseurs actuels : évalués par Rehlko afin de déterminer leurs capacités avant l'attribution de nouveaux contrats. Le formulaire d'audit sera communiqué avant la visite, en partant du principe que toutes les questions pourront trouver une réponse.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

4.0 - Homologation des pièces

Les pièces ou composants faisant l'objet d'un approvisionnement doivent être validés pour la production par l'unité opérationnelle. Il incombe au fournisseur de respecter toutes les spécifications applicables. Les fournisseurs ne sont pas autorisés à commencer l'expédition de matériel en quantité de série à Rehlko avant la validation des pièces/procédés. Seules les petites quantités de pièces destinées aux essais de fiabilité/d'ingénierie et aux besoins en échantillons constituent une exception. Un examen des plans et des spécifications sera effectué avant le processus de validation des pièces de série.

L'unité opérationnelle approuvera les pièces selon l'une des procédures suivantes :

4.01 Processus d'homologation des pièces de production (PPAP)

Le processus d'homologation des pièces de série (PPAP) certifie que les fournisseurs sont en mesure de fabriquer de manière constante et répétée des produits répondant à toutes les exigences des plans.

Tout nouveau produit ou toute modification apportée à un produit ou à un processus doit faire l'objet d'une soumission PPAP, ainsi que d'une demande de dérogation ou de modification du fournisseur, conformément à la section 6.0 du présent manuel. Rehlko déterminera les exigences relatives au niveau de soumission PPAP.

À la réception du dossier PPAP, Rehlko l'examinera et lui attribuera l'un des statuts suivants :

Approuvé : la pièce ou le matériau, y compris tous les sous-composants, répond à toutes les exigences du plan. Le fournisseur est autorisé à expédier le produit en quantités de production.

Approbation conditionnelle : autorise l'expédition de pièces ou de matériaux pour répondre aux besoins de production, pour une durée limitée ou en quantité limitée. L'approbation conditionnelle ne sera accordée que lorsque le fournisseur aura :

1. clairement défini les non-conformités empêchant l'approbation ; et
2. élaboré un plan d'action approuvé par Rehlko. Une nouvelle soumission du dossier PPAP est requise pour obtenir le statut « approuvé ». Si le produit ne répond pas aux spécifications, une demande de dérogation fournisseur (SDR) ou un document équivalent est également requis.

L'approbation conditionnelle peut être prolongée. Si un délai supplémentaire est nécessaire, il incombe au fournisseur de contacter l'ingénieur qualité fournisseur (SQE) concerné en indiquant la date d'achèvement prévue.

Rejeté : la soumission du PPAP ne répond pas aux exigences sur la base du lot de production dont elle est issue et/ou de la documentation jointe. Le processus de soumission doit être corrigé pour répondre aux exigences.

4.02 Qualification du produit et du procédé

Dans de rares cas où un PPAP en bonne et due forme n'est pas possible, le produit et le procédé peuvent être approuvés à la discrétion et sous le contrôle strict de l'ingénieur qualité fournisseur (SQE). Dans ces cas exceptionnels, des exigences d'approbation claires seront communiquées au fournisseur par le SQE. Une approbation supplémentaire par d'autres membres de l'équipe de l'unité opérationnelle peut être requise.

4.03 Supplément

Pour plus d'informations concernant les exigences PPAP, veuillez vous reporter au supplément du Manuel de qualité des fournisseurs (voir la section 1.02 pour les liens)

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés. Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

5.0 - Mesures correctives

Les fournisseurs de Rehlko sont tenus de fournir des produits et services conformes. En cas de problèmes de qualité, le fournisseur est tenu d'en déterminer la cause première et de mettre en œuvre des mesures correctives pour résoudre le problème et garantir qu'il ne se reproduise pas. Les fournisseurs apporteront à Rehlko une assistance technique et un soutien sur le terrain afin de remédier à toute non-conformité avérée. Rehlko se réserve le droit de se faire rembourser par les fournisseurs les frais justifiés liés à des défaillances de performance en matière de qualité et de livraison.

5.01 Non-conformité et traitement

Les matériaux ou services non conformes peuvent être identifiés à n'importe quelle étape du processus, notamment lors du contrôle à la réception, de l'utilisation, de la consommation, de l'assemblage ou du conditionnement. Les non-conformités peuvent également être détectées lors de la surveillance, de la validation, chez le client final ou à la suite de réclamations au titre de la garantie.

Les fournisseurs seront informés par l'envoi d'un rapport de matériel défectueux (DMR) ou d'une demande d'action corrective du fournisseur (SCAR) dès la détection d'un matériel et/ou d'un service non conforme (ou lorsqu'un retard de livraison entraîne l'arrêt d'une ligne de production).

Les non-conformités détectées chez Rehlko peuvent être traitées de la manière suivante, à la discrétion du groupe Rehlko, de l'unité opérationnelle et/ou du site concerné [voir le supplément au manuel qualité des fournisseurs pour plus de détails et de précisions] :

- Rejet de l'ensemble du lot et retour au fournisseur
- Tri, sélection ou retouche au sein de l'établissement Rehlko ; les ressources du fournisseur et/ou un tiers peuvent être sollicités pour assister à la retouche.
- Drogation. Le produit ne peut être expédié ni utilisé avant l'approbation de la drogation.

Le fournisseur du matériel suspect doit proposer une solution de gestion dans un délai de deux (2) jours ouvrés. En l'absence de réponse, Rehlko se chargera de la gestion du matériel. Le fournisseur doit s'assurer qu'aucun compromis sur la qualité ne sera fait lors de la gestion des produits suspects ou non conformes. Aucune expédition de produits suspects ne doit être effectuée à destination de Rehlko sans drogation approuvée. Si le fournisseur reconnaît que le matériel est non conforme, une autorisation de retour de matériel (RMA) doit être traitée dans un délai de deux (2) jours ouvrés.

5.02 Réponse du fournisseur

Le fournisseur doit prendre des mesures immédiates dès réception d'une demande d'action corrective, notamment en contactant directement le service qualité du fournisseur comme spécifié – sauf si la demande précise « à titre informatif uniquement ». Le fournisseur doit accuser réception de la demande d'action corrective et fournir, dans les 24 heures, un plan de confinement comprenant des mesures à court terme visant à empêcher toute nouvelle expédition de matériaux non conformes. Un plan complet de mise en œuvre des mesures correctives permanentes doit être soumis dans un délai de 15 jours ouvrés. Si l'analyse des causes profondes s'étend au-delà de 15 jours, tout doit être mis en œuvre pour accélérer les analyses et une transparence totale sur les activités d'enquête doit être régulièrement communiquée à Rehlko.

- Identifier et mettre en œuvre un plan de maîtrise à court terme afin d'empêcher toute nouvelle non-conformité chez Rehlko. Cela peut concerner les stocks présents dans les installations de Rehlko, dans le système de distribution, chez le fournisseur et au sein de la production du fournisseur.
- Définir un plan d'actions correctives à court terme, assorti d'un calendrier, visant à remplacer les matériaux non conformes par des matériaux conformes.
- Les mesures de maîtrise, les actions correctives à court terme et leur date de mise en œuvre doivent être consignées par écrit par le fournisseur et communiquées au service Qualité des fournisseurs, comme indiqué dans la demande d'action corrective.

Le fournisseur doit transmettre sa réponse à une demande d'action corrective à ses interlocuteurs désignés (par exemple : l'acheteur et le responsable de la qualité fournisseur). Le

Titre : Manuel mondial de la qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

La réponse doit inclure ou documenter :

- Définition et vérification de la cause première de la non-conformité, y compris les données justificatives et/ou les résultats d'études.
- La vérification de la mesure corrective permanente, y compris les données justificatives, les dates de mise en œuvre et la documentation APQP mise à jour.
- Le numéro de lot et la date d'entrée en vigueur de la mesure corrective à long terme doivent être indiqués. Toute mise à jour du plan d'actions correctives, telle que les dates d'achèvement, doit être communiquée à Rehiko.

5.03 Confinement des fournisseurs

Rehiko a défini deux niveaux de confinement afin d'isoler les produits défectueux et de protéger l'entreprise contre la réception de matériel non conforme supplémentaire.

.01 Niveau de confinement 1 (niveau par défaut pour tous les DMR/SCAR)

Le niveau de confinement 1 est déclenché lorsque Rehiko constate que les contrôles de processus habituels du fournisseur n'ont pas permis d'empêcher la sortie de produits non conformes et qu'une inspection supplémentaire est nécessaire chez le fournisseur.

Pour ce niveau, Rehiko exige que le fournisseur mette en place un processus d'inspection redondant sur le site de fourniture. Le fournisseur est chargé de trier les pièces présentant une non-conformité spécifique, de mettre en œuvre des mesures correctives et de s'assurer que Rehiko ne reçoive aucune autre pièce ou aucun autre matériau non conforme. L'inspection redondante s'ajoute aux contrôles habituels du processus de production du fournisseur et est effectuée par les employés de ce dernier.

Le niveau de confinement 1 peut être appliqué dans les conditions suivantes :

- Non-conformités répétées concernant le même problème
- Contrôles du fournisseur inefficaces pour empêcher les fuites
- Perturbation majeure des opérations de Rehiko (interruption de la chaîne de production, risque de pénurie)
- Risque lié à une production ou un lancement anticipé nécessitant une vérification supplémentaire
- Problème important détecté en interne chez Rehiko avant d'atteindre le client

Mesures à prendre :

- Mettre en place un processus de confinement distinct sur le site du fournisseur dans les 24 heures suivant la notification du niveau de confinement 1.
- Élaborer des instructions d'inspection standardisées.
- Mettre à disposition l'espace au sol et l'outillage approprié pour exécuter les consignes d'inspection standardisées.
- Éliminer de la chaîne d'approvisionnement les matériaux suspects en transit et dans tous les lieux de stockage afin de confirmer l'identification des points de rupture des matériaux non conformes.
- Identifier chaque pièce, chaque matériau et chaque conteneur, conformément à ce qui a été convenu avec Rehiko, afin d'assurer la traçabilité des pièces certifiées pour la production.
- Certifier tous les envois de matériaux à Rehiko pendant cette période.
- Le fournisseur doit consigner quotidiennement les résultats d'inspection (CL1) et fournir au minimum des rapports d'état hebdomadaires à Rehiko.

Critères de sortie :

- La cause première du problème a été identifiée et il a été vérifié qu'elle a été résolue.
- Des livraisons exemptes de défauts sont reçues par le site de Rehiko pendant une période ou pour une quantité de matériaux à préciser par le responsable de la qualité (SQE).
- L'initiateur de l'action corrective doit approuver la sortie du CL1 avant de mettre fin à l'activité CL1.
- Si les critères de sortie ne sont pas remplis dans les délais convenus ou si le processus CL1 est jugé inefficace, le fournisseur sera placé au niveau de confinement 2.
- Les plans de contrôle, les PFMEAs, les instructions de travail et autres documents pertinents mis à jour doivent

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehiko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés. Consultez le site https://www.rehiko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

être présentées comme preuve objective que des actions correctives ont été mises en œuvre et normalisées. L'ensemble de la documentation doit être harmonisé à des fins de cohérence et de traçabilité afin d'éviter toute récurrence dans des processus ou des familles de produits similaires.

.02 Niveau de maîtrise 2 (Maîtrise par un tiers et résolution des problèmes – 3CPR)

Le niveau de confinement 2 est déclenché lorsque les activités du niveau de confinement 1 s'avèrent inefficaces, ou lorsque le risque pour Rehiko ou le client final nécessite une vérification indépendante.

Il s'agit d'une exigence de Rehiko qui inclut les mêmes processus que le niveau de confinement 1, avec un processus d'inspection supplémentaire réalisé par une société tierce d'inspection et de retouche représentant les intérêts de Rehiko spécifiques à l'activité de confinement. Le tiers sera sélectionné par le fournisseur, approuvé par Rehiko et rémunéré par le fournisseur. Ce niveau de confinement sera utilisé en dernier recours.

Le niveau de confinement 2 peut être appliqué dans les conditions suivantes :

- Non-respect des critères de sortie du niveau de confinement 1 dans les délais convenus
- Poursuite de l'expédition de matériel non conforme dans le cadre du niveau de confinement 1
- Le problème a atteint le client final ou le terrain
- Problèmes de gravité élevée ayant des répercussions sur la sécurité, la conformité réglementaire ou des fonctions critiques
- Manque de confiance dans le processus de confinement du fournisseur
- Rehiko estime qu'une inspection indépendante est nécessaire

Mesures à prendre :

- Les activités de niveau de confinement 1 doivent se poursuivre parallèlement à celles de niveau 2.
- Transmettre un bon de commande (BC) à la société tierce.
- Le matériel doit être fourni à l'inspecteur tiers.
- Mettre en place un processus de confinement distinct dans les locaux du fournisseur ou au sein d'une société tierce d'inspection et de retouche dans les 24 heures suivant la notification du niveau de confinement 2.
- Élaborer des instructions d'inspection standardisées pour le niveau de confinement 2.
- Mettre à disposition un espace au sol et l'outillage approprié pour permettre à la société tierce d'inspection et de retouche de mettre en œuvre les instructions d'inspection standardisées pour le niveau de confinement 2.
- Identifier les pièces, les matériaux et les conteneurs individuels, conformément à ce qui a été convenu avec Rehiko, afin d'assurer la traçabilité des pièces certifiées pour la production.
- Seuls les matériaux CL2 doivent être livrés à Rehiko.
- La société tierce consignera quotidiennement les résultats des inspections (CL1 et CL2) et fournira à Rehiko des rapports d'avancement au moins une fois par semaine.

Critères de sortie :

- La cause première du problème a été identifiée et il a été vérifié qu'elle a été résolue.
- Des livraisons exemptes de défauts sont reçues par le site de Rehiko pendant une période ou pour une quantité de matériaux à préciser par le responsable de la qualité (SQE).
- L'initiateur de l'action corrective doit approuver la levée de la mesure CL2 avant d'y mettre fin.
- Si les critères de clôture ne sont pas remplis dans les délais convenus, le fournisseur verra ses nouvelles commandes suspendues, ce qui pourrait entraîner la résiliation de son contrat.
- Les plans de contrôle mis à jour, les analyses PFMEAs, les instructions de travail et tout autre document pertinent doivent être fournis à titre de preuve objective que les actions correctives ont été mises en œuvre et normalisées. L'ensemble de la documentation doit être harmonisé afin d'assurer la cohérence et la traçabilité, et d'éviter ainsi toute récurrence dans des processus ou des familles de produits similaires.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehiko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés. Consultez le site https://www.rehiko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

5.04 Recouvrement des coûts

Rehiko se réserve le droit de recouvrer les frais administratifs engagés en raison de problèmes de qualité sur les produits achetés. Des frais symboliques peuvent être facturés pour chaque DMR, SCAR et déviation afin de compenser ces coûts (voir la section 13 du présent manuel pour les définitions).

Les incidents de qualité entraînant une perturbation significative des opérations de Rehiko ou une garantie élevée feront l'objet d'une évaluation en vue du recouvrement des coûts. Dans ces cas, les coûts spécifiques engagés seront détaillés et recouverts.

6.0 - Demandes de dérogation et demandes de changement de fournisseur

Rehiko applique une approche fondée sur les risques à la gestion des changements de fournisseur. Tous les changements ne nécessitent pas d'autorisation préalable. Les fournisseurs sont tenus de notifier ou d'obtenir une autorisation en fonction de l'impact potentiel sur la forme, l'ajustement, le fonctionnement, la sécurité, la conformité réglementaire, l'apparence ou la capacité du processus de fabrication.

6.01 Cas nécessitant une demande de dérogation du fournisseur

Le fournisseur doit informer par écrit toutes les unités opérationnelles et tous les sites concernés auxquels son produit est fourni dès qu'il soupçonne que le produit devant être expédié n'est pas conforme aux exigences de conception. Le fournisseur doit informer par écrit ses interlocuteurs chargés de la qualité et des achats avant tout changement de processus ou toute modification de l'outillage. Le produit ne doit pas être expédié tant que la décision finale n'a pas été reçue.

Toute demande de dérogation doit inclure les raisons pour lesquelles le produit s'écarte des spécifications ; en d'autres termes, le fournisseur doit démontrer qu'il comprend les causes à l'origine de la non-conformité.

Une fois la dérogation approuvée obtenue, si le demandeur de la dérogation l'exige, le fournisseur doit apposer le numéro de dérogation sur tous les documents d'expédition, cartons et palettes.

À l'expiration de la dérogation, aucun produit supplémentaire ne peut être expédié tant que le produit ne répond pas aux exigences du plan. Si nécessaire, le fournisseur peut demander une prolongation de la dérogation.

Si le fournisseur est en mesure de livrer un produit conforme avant la date d'expiration de la dérogation, il lui incombe de contacter ses interlocuteurs chargés de la qualité et des achats chez Rehiko afin de déterminer quels documents ou données doivent être fournis, le cas échéant. Des données supplémentaires peuvent être nécessaires en fonction de la gravité de la non-conformité.

Tout fournisseur expédiant des produits à Rehiko avant d'avoir obtenu une dérogation approuvée peut être tenu de trier les produits chez Rehiko ou de se les faire renvoyer à ses frais. Si le tri doit être effectué chez Rehiko en raison des besoins de production et que le fournisseur n'est pas en mesure d'apporter son aide dans les délais requis, Rehiko ou un tiers se chargera du tri et le fournisseur sera responsable de tous les frais engagés.

Le fournisseur doit indiquer la date, le numéro de bon de commande et/ou le numéro de lot de la première livraison de produits répondant aux exigences techniques.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehiko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehiko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

6.02 Demandes de modification émanant des fournisseurs

Rehiko souhaite que ses fournisseurs participent activement au développement de nouveaux produits afin d'assurer le succès de leur lancement auprès de nos clients. Rehiko souhaite que ses fournisseurs identifient les problèmes et les préoccupations avant le lancement du produit. Rehiko découragera toute demande de modification émanant d'un fournisseur pendant au moins 6 mois après l'approbation du PPAP.

Toute modification proposée concernant les matériaux de production fournis doit être dûment documentée et approuvée par écrit par Rehiko avant sa mise en œuvre. En cas de doute quant à la nécessité d'une demande, le fournisseur doit consulter le responsable des achats ou le référent qualité fournisseur concerné.

Les modifications apportées aux produits et aux processus susceptibles d'affecter la forme, l'ajustement, la fonctionnalité, la sécurité, la conformité réglementaire, l'apparence ou la capacité du processus de fabrication nécessitent la soumission à Rehiko d'un document officiel intitulé « Demande de modification du fournisseur » ou équivalent, pour examen et approbation. Par défaut, une nouvelle soumission de la procédure d'approbation des pièces (PPAP) sera requise.

Voici quelques exemples de modifications proposées nécessitant une approbation :

- Modifications de la conception du produit (dimensions, matériaux, performances, aspect)
- Modifications du site de fabrication
- Modifications de l'outillage affectant les caractéristiques des pièces
- L'ajout ou le remplacement de sous-fournisseurs affectant les caractéristiques du produit
- Modifications des processus affectant les paramètres validés ou la capacité
- Modifications affectant les caractéristiques clés ou critiques
- Changements de méthodes d'inspection/d'essai ayant une incidence sur les critères d'acceptation

6.03 Soumission de la demande de dérogation ou de modification

Un formulaire de demande de modification du fournisseur doit être rempli et soumis au contact approprié pour approbation par l'unité opérationnelle et les sites concernés. (voir la section 1.02 pour les liens)

6.04 Modifications initiées par Rehiko

Les divisions de Rehiko peuvent utiliser diverses méthodes pour demander une modification des spécifications. Il incombe au fournisseur d'examiner et d'accepter la modification, puis de soumettre à nouveau un dossier PPAP. Les fournisseurs doivent informer le service des achats de Rehiko des stocks de pièces susceptibles de ne pas répondre aux nouvelles exigences.

Reportez-vous à la section 2.0 du supplément au manuel qualité des fournisseurs correspondant à votre unité opérationnelle pour plus de détails sur le processus de modification. (voir la section 1.02 pour les liens)

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehiko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les versions imprimées ne sont pas validées. Consultez le site https://www.rehiko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

7.0 – Fiches d'évaluation des fournisseurs

7.01 Composante « Qualité »

Rehlko utilise un système de fiches d'évaluation pour suivre les performances de ses fournisseurs dans divers domaines, notamment la qualité. Ces fiches constituent un outil permettant à la fois à Rehlko et au fournisseur d'identifier les axes d'amélioration. La fiche d'évaluation peut servir de référence lors de la prise de décisions stratégiques ; il est donc important que les fournisseurs suivent leurs fiches d'évaluation et prennent immédiatement des mesures pour remédier à tout point nécessitant une attention particulière.

Si les performances du fournisseur ne s'améliorent pas, un plan d'amélioration du fournisseur (SIP) sera mis en place. Le fournisseur sera chargé d'élaborer et de mettre en œuvre ce plan, et sa direction devra confirmer son engagement envers le plan d'amélioration proposé par Rehlko. Le SIP comprendra des objectifs de performance clairement définis. Lorsque le niveau de performance requis sera atteint, le fournisseur sortira du SIP ; si les objectifs ne sont pas atteints, il restera dans le SIP et se verra attribuer un plan d'action supplémentaire pour l'année suivante.

Pendant la durée du SIP, les fournisseurs feront l'objet d'un suivi mensuel sur des indicateurs-clés de qualité, le cas échéant. Ceux-ci peuvent inclure la tendance PPM, le statut SCAR, l'examen du tableau de Paynter, l'identification et l'efficacité des mesures de prévention des erreurs, les plans d'amélioration continue, les tendances des rejets en interne, les observations d'audit et l'avancement des plans d'action. Les revues mensuelles du SIP auront lieu soit dans les locaux du fournisseur, soit chez Rehlko, soit en ligne, sous la direction de l'ingénieur qualité fournisseurs de Rehlko.

8.0 - Gestion des outils appartenant à Rehlko

8.01 Exigences générales

La présente section définit les exigences relatives à l'identification, à la protection, à l'entretien, à la conservation, au stockage, au transfert et à l'élimination des outils appartenant à Rehlko et situés dans les locaux des fournisseurs. Les fournisseurs sont tenus de protéger ces outils et de veiller à ce qu'ils restent fonctionnels et disponibles pour répondre aux exigences de Rehlko en matière de production et de services.

8.02 Champ d'application

Ces exigences s'appliquent à l'ensemble des actifs appartenant à Rehlko liés à la fabrication, à l'inspection, aux essais, à l'assemblage, à l'outillage, au calibrage, aux montages, aux moules, aux matrices et aux actifs connexes utilisés pour répondre aux exigences de production ou de service.

8.03 Propriété des actifs

Tous les outillages, jauges, montages, moules, matrices, modèles, pièces de rechange et actifs de fabrication connexes financés, achetés ou détenus par Rehlko restent la propriété de Rehlko, quel que soit leur emplacement physique.

Le Fournisseur reconnaît que ces actifs sont conservés au sein de ses installations dans le seul but de soutenir la fabrication, l'inspection, les essais, l'assemblage, la validation et la maintenance des produits Rehlko.

Les outils appartenant à Rehlko ne doivent pas être modifiés, transférés, déplacés, cédés ou détournés de leur usage prévu sans l'autorisation écrite préalable de Rehlko.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés. Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

8.04 Propriété des actifs

Le Fournisseur doit mettre en place des procédures documentées pour l'identification et le contrôle de tous les actifs appartenant à Rehlko. Au minimum :

- les numéros d'identification des actifs de Rehlko doivent rester apposés et lisibles.
- L'identification des outils, l'identification des cavités, le niveau de révision technique et les autres marquages de traçabilité doivent être conservés.
- Les inventaires d'outillage doivent être vérifiés périodiquement.
- L'emplacement des actifs doit être contrôlé et consigné.
- Tout actif manquant ou toute marque d'identification manquante doit être signalé immédiatement à Rehlko.

8.05 Entretien et prévention des outils

Le Fournisseur doit mettre en place des procédures documentées pour le nettoyage, la conservation, la manipulation et la protection de tous les outillages appartenant à Rehlko.

Lorsqu'ils sont retirés de la production, les outillages doivent être nettoyés et inspectés avant d'être stockés. Le

Fournisseur doit s'assurer que :

- que l'outillage soit protégé contre tout dommage physique ;
- que les surfaces usinées et de précision soient protégées contre toute contamination ;
- que les caractéristiques critiques de l'outillage ne subissent aucune détérioration ;
- que les outillages soient maintenus dans un état prêt à la production ;
- que les outillages soient stockés dans un environnement propre et contrôlé.

Un soin particulier doit être apporté à la protection des surfaces et caractéristiques critiques de l'outillage, notamment :

- Les surfaces de coupe
- Les surfaces de formage
- Les cavités et les noyaux
- Les glissières et les inserts
- Les surfaces d'usure
- Surfaces de référence et de contrôle

8.06 Prévention de la corrosion

Les fournisseurs doivent mettre en œuvre des mesures de prévention de la corrosion afin de protéger l'outillage contre l'oxydation, la formation de rouille, les piqûres et la détérioration de surface.

Avant le stockage, le fournisseur doit :

- Nettoyer toutes les surfaces de l'outillage.
- Éliminer les résidus de fabrication et les contaminants.
- Appliquer des produits antirouille ou des inhibiteurs de corrosion homologués.
- Protéger les surfaces en acier exposées des agressions environnementales.
- Couvrir ou emballer l'outillage si nécessaire afin d'empêcher la corrosion.

Le fournisseur doit inspecter périodiquement les outillages stockés afin de détecter :

- Rouille
- la corrosion
- Oxydation de surface
- Pitting
- Accumulation d'humidité

Titre : Manuel de qualité des fournisseurs de Rehlko Global			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

- Détérioration des revêtements de protection

Toute condition susceptible d'affecter négativement les performances de l'outillage, la tolérance dimensionnelle, la qualité du produit ou la durée de vie doit être signalée à Rehlko.

8.07 Prévention relative au système de refroidissement

Les outils utilisant des circuits de refroidissement, notamment les outils de moulage par injection, de moulage par compression et de moulage sous pression, doivent être protégés contre la corrosion interne, la contamination, les dommages dus au gel et la formation de tartre.

Avant le stockage et les périodes d'inactivité prolongées, le Fournisseur doit :

- Vidanger tous les circuits de refroidissement.
- Vidanger les collecteurs, les tuyauteries, les raccords et les flexibles.
- Purger tous les canaux de refroidissement à l'aide d'air comprimé ou d'un procédé équivalent.
- Vérifier l'élimination de toute humidité résiduelle.
- Appliquer des inhibiteurs de corrosion sur les circuits internes, le cas échéant.
- Inspecter les systèmes de refroidissement pour détecter tout blocage, fuite ou contamination excessive.

Avant le redémarrage de la production, le bon fonctionnement et l'intégrité des systèmes de refroidissement doivent être vérifiés.

8.08 Maintenance préventive

Le Fournisseur doit mettre en place un programme de maintenance préventive documenté pour l'ensemble de l'outillage appartenant à Rehlko. La

fréquence des interventions de maintenance doit être déterminée en fonction de facteurs tels que :

- Nombre de cycles de l'outil
- Nombre de cycles
- Volume de production
- Heures de fonctionnement
- les performances historiques de l'outil
- Recommandations du fabricant
- Criticité des outils

Les activités de maintenance préventive doivent inclure l'inspection des composants de l'outillage, des surfaces d'usure, des systèmes de refroidissement, des dispositifs d'alignement, des dispositifs de sécurité et d'autres éléments critiques, le cas échéant.

Les registres de maintenance doivent inclure :

- L'identification de l'équipement
- Les opérations de maintenance effectuées
- Date d'achèvement
- Évaluation de l'état de l'outil
- Réparations effectuées
- Composants remplacés
- Prochaine intervention de maintenance prévue

Les fournisseurs doivent maintenir l'outillage appartenant à Rehlko dans un état permettant de fabriquer de manière constante des produits conformes et de répondre aux exigences de production approuvées.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

8.09 Rénovations majeures prévues

Lorsqu'une remise à neuf, une reconstruction ou un remplacement important d'outillage est prévu, le Fournisseur doit en informer Rehlko et fournir les pièces justificatives appropriées, notamment l'état de l'outillage, l'historique de maintenance, l'étendue des travaux proposés, le calendrier et les coûts estimés, le cas échéant. Les activités de remise à neuf nécessitant l'examen ou l'approbation de Rehlko ne doivent pas être entreprises avant l'obtention d'une autorisation écrite.

8.10 Remises à neuf d'urgence

Si des dommages, une usure excessive, une défaillance catastrophique ou toute autre situation imprévue concernant l'outillage mettent en péril la continuité de la production, la qualité des produits, le respect des délais de livraison ou les exigences des clients, le Fournisseur doit en informer immédiatement Rehlko.

Les notifications d'urgence doivent inclure :

- Une description du problème.
- L'identification de l'outillage concerné.
- La cause première, si elle est connue.
- L'impact sur la production et la livraison.
- Mesures provisoires de maîtrise de la situation.
- Estimation des besoins en réparation ou remise à neuf.
- Calendrier de remise en état et plan de redémarrage de la production.

Le Fournisseur doit collaborer avec Rehlko pour évaluer les mesures correctives, les besoins de remise en état et la solution de production temporaire nécessaire pour rétablir la capacité de production aussi rapidement que possible.

8.11 Droits d'accès et de récupération de Rehlko

Rehlko se réserve le droit d'inspecter, d'auditer et de vérifier l'état, la maintenance et l'inventaire des outils d'appartenant à Rehlko.

8.12 Transfert des outillages et achèvement du programme

À l'achèvement du programme, en cas d'inactivité prolongée ou à la demande de Rehlko, le Fournisseur devra restituer l'ensemble de l'outillage appartenant à Rehlko dans un état prêt à la production.

Avant l'expédition, le Fournisseur doit :

- Nettoyer l'ensemble des outillages.
- Effectuer les opérations d'entretien requises.
- Appliquer une protection anti-rouille.
- Protéger toutes les cavités, les noyaux, les poinçons, les inserts et les surfaces critiques.
- Vidanger tous les systèmes de refroidissement.
- Purgez les canaux de refroidissement, les collecteurs et les flexibles.
- Fixez les pièces détachées et les pièces de rechange.
- Emballez l'outillage de manière à éviter tout dommage lié au transport et toute corrosion.
- Fournir, sur demande, les registres d'entretien et l'historique de l'outillage.

Tout dommage connu, composant manquant, trace de corrosion, usure excessive, modification non autorisée ou état affectant le bon fonctionnement de l'outillage doit être signalé à Rehlko avant l'expédition.

Le fournisseur doit maintenir l'outillage dans un état permettant de le remettre en production avec un minimum d'efforts de remise en état, tout en garantissant la continuité de la fabrication et la qualité du produit.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

9.0 - Emballage, étiquetage et manutention

Les produits en cours de fabrication et les produits finis doivent être correctement emballés afin d'être protégés contre tout dommage. L'emballage doit respecter l'ensemble des lois, codes et réglementations applicables en matière d'expédition. Sauf indication contraire, tous les envois doivent être emballés ou placés dans un conteneur neuf. Les bordereaux d'expédition doivent être fixés à l'extérieur du carton, dans des pochettes d'expédition. Tous les emballages doivent être conformes aux normes d'essai de l'International Safe Transit Association (ISTA), le cas échéant.

Les emballages en bois doivent être conformes à la norme NIMP 15.

Le fournisseur doit s'assurer que tous les emballages Rehlko sont propres et exempts de saleté, de débris, de corps étrangers et de dommages. Tous les emballages consignés et le matériel de calage qui ne sont pas propres et exempts de saleté, de débris, de corps étrangers et de dommages peuvent faire l'objet d'un refus.

Les emballages doivent être étiquetés conformément à toutes les normes Rehlko, sauf indication contraire. L'emballage et l'étiquetage doivent répondre aux spécifications ou aux exigences de Rehlko. Chaque expédition doit porter la référence Rehlko, la référence de fabrication, la quantité, le numéro de lot, le nom du site Rehlko, l'adresse, le poids brut en livres et toute autre exigence spécifiée, le cas échéant. Les fournisseurs doivent informer Rehlko de tout changement concernant les méthodes d'étiquetage ou les documents liés aux codes, normes et/ou exigences réglementaires.

Le fournisseur doit identifier les articles et/ou les emballages ou conteneurs de matériaux à durée de conservation en indiquant la date de fabrication ou la date de péremption, ainsi que les conditions particulières de stockage et de manutention, en plus des exigences d'identification habituelles. Sauf indication contraire, la durée de conservation restante doit être d'au moins 75 % à la réception chez Rehlko.

Le produit doit être expédié en quantités standard spécifiées, dans un emballage approuvé, pour chaque envoi. Toute exception nécessite l'accord spécifique de Rehlko.

Le cas échéant, les étiquettes à code-barres des produits destinés aux États-Unis doivent être conformes aux normes ANSI MH10.8M ou AIAG et être au format Code 39. Les détails concernant les exigences applicables aux étiquettes à code-barres figurent dans la section « Conducting Business » du site web des fournisseurs de Rehlko (voir la section 1.02 pour les liens).

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés. Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

10.0 - Caractéristiques du produit

Rehlko prescrit l'utilisation de symboles pour identifier les caractéristiques clés des produits ayant une incidence sur la sécurité, la conformité légale, les codes et normes, les dommages indirects, l'ajustement, la forme, la fonction, l'apparence et les points de fixation côté client. Ces caractéristiques doivent être indiquées sur les plans avant l'établissement du devis et identifiées à l'aide de symboles uniques. Les symboles peuvent varier selon les procédures de chaque unité opérationnelle.

Reportez-vous au Supplément qualité fournisseur de votre unité opérationnelle respective pour connaître les exigences relatives à chaque caractéristique.

Des discussions avec le fournisseur doivent avoir lieu dès le début du processus afin d'examiner, de discuter conjointement et de s'accorder sur les caractéristiques client et les caractéristiques significatives. Toute préoccupation d'un fournisseur concernant sa capacité à répondre aux exigences doit être communiquée dès que possible.

Les caractéristiques non désignées comme caractéristiques clés sont considérées comme des caractéristiques normales. En cas de non-conformité, la caractéristique est susceptible d'avoir un effet mineur sur la fonctionnalité ou l'apparence. Les caractéristiques classées comme normales doivent être conformes au cahier des charges.

La désignation de caractéristiques clés ne réduit en rien l'importance des autres caractéristiques figurant sur un plan. Chaque tolérance est absolue et ne doit pas être dépassée, quelle que soit la classification.

Reportez-vous à la section 6 du supplément du manuel qualité du fournisseur pour plus de détails.

11.0 - Réglementations gouvernementales, de sécurité, de conformité et environnementales

Tous les matériaux achetés doivent satisfaire aux contraintes gouvernementales, de conformité et de sécurité en vigueur concernant les matériaux soumis à restriction, toxiques et dangereux, ainsi qu'aux considérations environnementales, électriques et électromagnétiques applicables aux pays de fabrication et de vente. Le fournisseur doit respecter les directives de sécurité douanières américaines relatives au programme C-TPAT s'il est impliqué dans l'importation de marchandises vers les États-Unis d'Amérique.

Les exigences spécifiques à Rehlko peuvent aller au-delà des exigences générales.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés. Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

12.0 – Gestion des fournisseurs de sous-traitance

Les fournisseurs de niveau 1 de Rehlko sont entièrement responsables de la qualité de leur réseau de sous-traitants. Au cours du développement des produits, le service Qualité des fournisseurs de Rehlko vérifiera que tous les fournisseurs de niveau 1 ont mis en place des plans de gestion des sous-traitants rigoureux. Les attentes sont les suivantes :

- que les fournisseurs de niveau 1 aient *une connaissance de base* des processus des sous-traitants (ils ne doivent pas nécessairement être des experts) ;
- la vérification que toutes les spécifications sont comprises et respectées à tous les niveaux de la chaîne d’approvisionnement – demander des éclaircissements à Rehlko si nécessaire ; et
- tous les sous-traitants de niveau inférieur doivent disposer d’un système qualité en place – PFMEA, plan de contrôle, audits de processus, 5S, instructions de travail standardisées, manutention des pièces, maintenance préventive, PPAP, etc. L’approbation de tous les processus des sous-traitants de niveau inférieur relève de la responsabilité du fournisseur de niveau 1 ;

Même dans les cas où le recours à un sous-traitant de niveau inférieur a été ordonné ou délégué, le fournisseur de niveau 1 assume la responsabilité finale de s’assurer que le produit final est entièrement conforme. Tout problème doit être signalé à Rehlko dès que possible afin d’être résolu.

Pour les projets critiques ou complexes, Rehlko se réserve le droit de demander une vérification sur site des processus des sous-traitants. Dans ces cas, Rehlko prendra les dispositions nécessaires par l’intermédiaire du fournisseur de niveau 1.

En tant que fournisseur de niveau 1, gardez à l’esprit les attentes de Rehlko en matière de qualité à votre égard : n’acceptez rien de moins de la part de vos sous-traitants.

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d’entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

13.0 - Glossaire/Annexe

13.01 Termes

Agrément des fournisseurs – Processus préalable à l’attribution d’un marché visant à déterminer la capacité et la compatibilité des fournisseurs à soutenir les plans et la vision à long terme de Rehlko.

Développement des fournisseurs – Programme proactif visant le développement et l’amélioration continue.

- Projets d’amélioration conjoints
- Identification d’outils d’amélioration continue
- Formation des fournisseurs
- Conférences fournisseurs

Certificat d’analyse (C of A) – Document de qualité fourni par un fournisseur qui indique les résultats de tests spécifiques effectués sur les produits avant leur expédition. Il peut également indiquer les performances du processus utilisé pour fabriquer les marchandises ou les produits achetés.

C-TPAT (CUSTOMS TRADE PARTNERSHIP AGAINST TERRORISM) --

Pour plus d’informations sur les domaines prioritaires, veuillez consulter le site web du C-TPAT :

http://www.customs.gov/xp/cgov/import/commercial_enforcement/ctpat/foreign_manuf/security_recommendations.xml

EDI – Échange de données informatisé --

Transmission électronique des bons de commande et des factures (à ne pas confondre avec la transmission par télécopie)

Transfert de données entre différentes entreprises via des réseaux, tels qu’Internet. À mesure que de plus en plus d’entreprises se connectent à Internet, l’EDI prend une importance croissante en tant que mécanisme simple permettant aux entreprises d’acheter, de vendre et d’échanger des informations.

LEP (Leading Edge Procurement) --

Techniques de planification utilisées pour gérer les actifs (stocks) de manière à ce que les processus optimisent la disponibilité des stocks de matériaux sur le site de fabrication, en ne conservant que ce qui est nécessaire, au moment voulu et en quantité adéquate. Les processus LEP comprennent la consignment, le « dock-to-shop » et le système « demande/tirage ». Le fournisseur peut appliquer la fabrication « juste à temps » (JIT), où le produit est « tiré » vers la finition plutôt que de suivre le système conventionnel de production de masse « poussé ». L’utilisation d’outils tels que le Kanban (du japonais : « signal ») déclenche un cycle de réapprovisionnement pour la production et les matériaux et assure une « » ordonnée ainsi qu’un flux efficace des matériaux tout au long du processus de fabrication.

Processus d’homologation des pièces de production (PPAP) --

Lorsque l’unité opérationnelle ou le site l’exige, le fournisseur peut être invité à obtenir l’homologation d’une pièce ou d’un composant via la soumission d’un dossier PPAP. L’objectif de l’homologation des pièces est de déterminer si les fournisseurs comprennent l’ensemble des exigences de Rehlko et si leurs processus démontrent leur capacité à produire de manière constante des pièces répondant à ces exigences.

Pour plus d’informations, consultez les exigences de l’AIAG et du groupe/de l’unité opérationnelle.

AIAG : Automotive Industry Action Group (<http://www.aiag.org/>)

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d’entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés. Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

NIMP 15 : Normes internationales exigeant que les matériaux d'emballage en bois soient soit traités thermiquement, soit fumigés au bromure de méthyle, et marqués d'une marque internationale approuvée certifiant le traitement
<https://www.ippc.int/servlet/CDSServlet?status=ND0xMzM5OSY2PWVuJmZPSomMzc9a29z>

Réglementation relative à l'importation de matériaux d'emballage en bois aux États-Unis –

La réglementation intègre désormais les normes internationales exigeant que les matériaux d'emballage en bois soient soit traités thermiquement, soit fumigés au bromure de méthyle, et porteraient une marque internationale approuvée certifiant le traitement. Pour plus d'informations, veuillez consulter le site web <http://www.aphis.usda.gov/ppq/swp/import.html>

Groupe d'activités – Organisation des unités commerciales associées. Consultez la rubrique « Businesses » (Activités) sur www.rehlko.com pour découvrir les groupes Industrial Energy Systems, Powertrain Technologies et Home Energy, le cas échéant.

Unité opérationnelle – Divisions ou entités juridiques de Rehlko. Consultez le site www.rehlko.com pour découvrir les sous-catégories de chaque groupe d'activités (par exemple : Systèmes d'alimentation, Moteurs, Énergie domestique, etc.).

Rapport de matériel défectueux (DMR) – Notification de défaut à titre informatif uniquement, envoyée au fournisseur pour documenter les problèmes liés à du matériel défectueux.

Demande de mesure corrective auprès du fournisseur (SCAR) – Notification d'une exigence de mesure corrective adressée au fournisseur. Les s SCAR exigent généralement une première réponse dans les 24 heures suivant leur émission.

13.02 Dossiers qualité

- Demande d'action corrective auprès du fournisseur (SCAR)
- Rapport de matériel défectueux (DMR)
- Rapport de matériel défectueux du fournisseur (SDMR)
- Symboles de classification des caractéristiques clés du produit :
 - Les caractéristiques clés du produit sont identifiées sur les plans avant l'établissement du devis et désignées par des symboles uniques. Les symboles peuvent varier selon le groupe, le secteur ou les procédures locales, avec des termes tels que « client », « majeur », « significatif » ou « critique ».

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026
Les exemplaires imprimés ne sont pas contrôlés . Consultez le site https://www.rehlko.com/conducting-business pour obtenir la version la plus récente.			

Niveau de révision : Révision 6.0

Date de publication/révision : 24 août 2026

Approbation : Juliana Van Winkle [Directrice de la qualité des fournisseurs]
Todd Rydzewski [Directeur des achats]

Historique des révisions :

RÉV. N°	MODIFICATION	AUTEUR	DATE
1.0	Première publication	L. McAdam	30/08/2005
1.1	Amélioration de la version 11.0 de la demande de modification du fournisseur (SRC)	L. McAdam	14/11/2008
2.0	Réorganisation des sections relatives à la demande de modification du fournisseur Ajout d'une nouvelle section sur le confinement avancé Définition détaillée du processus PPAP	Conseil mondial des achats Conseil mondial de la qualité	20/06/2013
2.1	Le numéro GPI est passé de 3009 à 2004.	B. Fenner	27/01/2014
3.0	Mise à jour du SQM afin de refléter les pratiques actuelles de Rehlko en matière de SQ utilisées dans toutes les unités opérationnelles, ajout de la section 5.05 sur le recouvrement des coûts, révision du contenu de la section 12	G.C. Wilson et al.	01/02/2020
4.0	Mise à jour du lien vers le site web du groupe « Moteurs, systèmes d'alimentation et fournisseurs d'électricité résidentiels »	G.C. Wilson et al.	16/05/2022
5.0	Révision complète de la comparaison Kohler vs Rehlko. Mise à jour conformément aux nouvelles politiques de Rehlko. Ajout de sections issues des différents suppléments relatifs aux exigences de qualité des fournisseurs.	J. Yosick J. Larson	29/06/2026
6.0	Réécriture complète de la section 8. Ajout d'exigences détaillées concernant la propriété, l'identification, la conservation, l'entretien, la remise à neuf, les audits, le stockage, le transfert et la protection des outils appartenant à Rehlko. Suppression du numéro GPI – non pertinent pour Rehlko.	J. Yosick	24/08/2026

Titre : Manuel mondial de qualité des fournisseurs de Rehlko			
Révision : 6.0	Auteur : Conseils mondiaux des achats et de la qualité	Date d'entrée en vigueur :	24 août 2026 Table des matières

Les exemplaires imprimés **ne** sont **pas contrôlés**. Consultez le site <https://www.rehlko.com/conducting-business> pour obtenir la version la plus récente.