EN BLEU = A renseigner par l’utilisateur

**Encadré de ce type à supprimer par le RGD après remplissage**

EN FUSHIA = Information à renseigner par le RGD

**Registre de Contrôle et de Configuration Fournisseur**

**(RCC)**

**Nom du fournisseur :**

**N° de commande Naval-Group :**

**N° de ligne de commande :**

**Informations complémentaires (facultatif) :**

**Référence Naval Group du produit (NGD/RI/…) :**

**EIS :  OUI  NON**

**MAPS :  OUI  NON**

**Un RCC est requis par ligne de commande**

***Il doit être constitué de feuilles libres non agrafées (ex: classeur, pochette). Une Version numérique est autorisée en parallèle***

**SOMMAIRE**

[§1 - Bordereau de livraison (BL) 3](#_Toc256000000)

[§2 - Déclaration de conformité (DC) 4](#_Toc256000001)

[§3 - Dérogations acceptées 5](#_Toc256000002)

[§4 – Plan Qualité Réalisation (PQR) renseigné 6](#_Toc256000003)

[§9 - Procès-verbaux de contrôles et d’essais 11](#_Toc256000004)

[§10 – Autres … 12](#_Toc256000005)

**§1 - Bordereau de livraison (BL)**

** POINT DE VIGILANCE **

* Un BL peut concerner plusieurs lignes de commande, une copie sera dans ce cas intégrée dans chaque RCC
* La présence du BL dans le RCC ne se substitue pas aux règles établies de sa mise à disposition sur les emballages.
* Consulter et respecter le protocole logistique fourni au titre de la commande

**§2 - Déclaration de conformité (DC)**

** POINTS DE VIGILANCE **

* Une DC peut concerner plusieurs lignes de commande, une copie sera dans ce cas intégrée dans chaque RCC
* Les numéros de série de chaque article de la ligne de commande (si existants) doivent impérativement apparaitre sur la DC.
* La liste des dérogations éventuelles doit impérativement apparaitre sur la DC.

**§3 - Dérogations acceptées**

SANS OBJET : 🞎

** POINTS DE VIGILANCE **

* La demande de dérogation doit comprendre la réponse et l’acceptation de Naval Group (Formulaire N°248718 comprenant une analyse des causes complétée et des actions correctives associées.
* La liste des dérogations éventuelles doit impérativement apparaitre sur la DC.

**§4 – Plan Qualité Réalisation (PQR) renseigné**

SANS OBJET : 🞎

** POINTS DE VIGILANCE **

* Le Plan Qualité Réalisation fait référence aux procédures internes du fournisseur et spécifications Naval Group applicables (avec les indices appliqués).
* Le PQR est complété pour chaque étape franchie (date, signature, référence des rapports et des demandes de dérogations).
* Si besoin, des phases optionnelles sont ajoutées au PQR pour tracer des étapes complémentaires (soudage de réparation, retraitement thermique etc.).
* Si le matériel est classé MAPS ou EIS, chaque intervenant (opérateur, contrôleur, …) doit être clairement identifié et doit avoir suivi une sensibilisation idoine -> introduire une ligne au PQR attestant de cette sensibilisation

**§5 – Nomenclature des enregistrements qualité**

SANS OBJET : 🞎

** POINTS DE VIGILANCE **

* Nomenclature listant pour chaque composant de la fourniture les enregistrements qualité associé :

Exemple : N° Plan, N° série, Références des enregistrements qualité associés

* Peut-être inclut dans le Plan Qualité Réalisation (PQR)

**§6 - Certificats matières et ingrédients**

SANS OBJET : 🞎

** POINTS DE VIGILANCE **

* Les versions transcriptes des certificats 3.1 sont interdites.
* Les certificats de réception 3.1 selon la norme NF EN 10204 pour les matières et ébauches métalliques et pour les produits d'apport (soudage).
* Les certificats type 3.1 doivent faire état de la STF de référence (si concerné).
* Déclaration de conformité des ingrédients et fournitures industrielles (visserie, graisse, …).

**§7 - Soudage**

SANS OBJET : 🞎

** POINTS DE VIGILANCE **

* Liste des Qualifications des modes opératoires de soudage (QMOS)  
  🡪 courrier d'acceptation/validation Naval-Group.
* Qualifications Soudeurs (QS).
* PV d'enregistrement des paramètres de soudage
* Autres …

**§8 - Autres procédés spéciaux**

SANS OBJET : 🞎

Exemple :

* Peinture
* Protection de surface
* Cintrage
* …

** POINTS DE VIGILANCE **

* Liste des Qualifications soumises à validation éventuelles  
  🡪 courrier d'acceptation/validation Naval-Group.
* Qualifications procédés mis en œuvre.
* Qualifications opérateurs.
* Autres …

**§9 - Procès-verbaux de contrôles et d’essais**

** POINTS DE VIGILANCE **

* Mettre les PV de contrôle et d’essai démontrant la conformité de la fourniture aux exigences comme les PV de Contrôle non destructif, de contrôle dimensionnel, de traitement de surface, de peinture, les rapports d’essais, etc.
* Dans le cas où le contrôle nécessite une habilitation / qualification particulière de l’opérateur, ajouter la preuve de qualification (COFREND, FROSIO, etc…).
* Renseigner le numéro d’identification du moyen de contrôle à chaque fois qu’il est demandé
* Pour chaque écart constaté sur le PVC indiquer la non-conformité ainsi que le numéro de la demande de dérogation
* Lorsque le contrôle Impose la déclaration de la conformité du type « conforme / non conforme », la colonne Conditions Réalisées doit contenir "Conforme" ou "Non Conforme". Toute autre inscription (OK, Fait...) ne sera pas considérée comme acceptable.
* L'utilisation du correcteur blanc ("Blanco") n'est pas autorisée. Toute correction peut être effectuée de la manière suivante :
  + barrer proprement la mention erronée (en la laissant visible),
  + signature, date et visa de la personne effectuant la modification.
* S'il y a une impossibilité de corriger proprement, la page correspondante devra être rééditée et complétée à nouveau.

- Les procès-verbaux doivent être datés et signés

**§10 – Autres …**

SANS OBJET : 🞎