

Contenu du PLAN D'INSPECTION ET D'ESSAI (P.I.E.)	
INFORMATION - FOURNISSEUR	
Fournisseur :	Date:
Adresse :	Responsable:
Le P.I.E doit contenir les (12) points ci-dessous (Information complémentaire au verso)	
1. Information de la commande : Bon de commande: Numéro d'article GD-OTS: _____ # Révision: _____ Description d'article: _____	
Point 1 : <input type="checkbox"/> <i>Confirmez lorsque l'information ci-dessus est complète</i>	
2. Quantité prévue des lots : (Présérie et production) Type : _____ Quantité : _____ Type : _____ Quantité : _____	
Point 2 : <input type="checkbox"/> <i>Confirmez lorsque l'information ci-dessus est complète</i>	
3. Numéro du 1^{er} lot expédié :	
Point 3 : <input type="checkbox"/> <i>Confirmez lorsque l'information ci-dessus est complète</i>	
4. Dessins et Spécifications : # <i>Dessin</i> : _____ Révision : _____ # <i>Spécification</i> : _____ Révision : _____	
Point 4 : <input type="checkbox"/> <i>Confirmez lorsque l'information ci-dessus est complète</i>	
5. Produits et Services sous-traités: (si applicable) Produits sous-traités : _____ Si oui ➤ Produit : _____ Fournisseur : _____ Services sous-traités : _____ Si oui ➤ Service: _____ Fournisseur : _____	
Point 5 : <input type="checkbox"/> <i>Confirmez lorsque l'information ci-dessus est complète</i>	
6. Organigramme du cycle de fabrication du produit. Les procédés, les équipements à utiliser, les moments et endroits où les contrôles et essais sont effectués et les points d'arrêt obligatoires. (Réception de la Matière Première -> Fabrication -> Emballage -> Expédition).	
Point 6 : <input type="checkbox"/> <i>Confirmez lorsque l'information ci-dessus est complète</i>	
7. Identification et traçabilité du produit. (Réception de la Matière Première -> Fabrication -> Emballage -> Expédition)	
Point 7 : <input type="checkbox"/> <i>Confirmez lorsque l'information ci-dessus est complète</i>	
8. Plans d'échantillonnages utilisés pour les contrôles. <input type="checkbox"/> MIL STD 1916 <input type="checkbox"/> ANSI/ASQC Z1.4 <input type="checkbox"/> Autre : _____	
Point 8 : <input type="checkbox"/> <i>Confirmez lorsque l'information ci-dessus est complète</i>	
9. Jauges utilisées pour les contrôles (FORM AIE Listing GD OTS Français)	
Point 9 : <input type="checkbox"/> <i>Confirmez lorsque l'information ci-dessus est complète</i>	
10. Méthodes d'étalonnage des instruments de mesure utilisées pour les contrôles.	
Point 10 : <input type="checkbox"/> <i>Confirmez lorsque l'information ci-dessus est complète</i>	
11. Gestion des produits non-conformes.	
Point 11 : <input type="checkbox"/> <i>Confirmez lorsque l'information ci-dessus est complète</i>	
12. Méthodes d'emballages et de protection du produit	
Point 12 : <input type="checkbox"/> <i>Confirmez lorsque l'information ci-dessus est complète</i>	
Commentaires :	

Information GÉNÉRALE

- a) Le **FOURNISSEUR** doit confirmer que l'information demandée aux points 1 à 12 est complète avant l'envoi des documents pour approbation.
- b) Le **FOURNISSEUR** doit soumettre à General Dynamics Canada, au minimum quatre (4) semaines avant la première livraison, le **Plan d'Inspection et d'Essai** (P.I.E.) pour approbation par le service Qualité.
- c) Le **FOURNISSEUR** ne doit pas effectuer son départ de fabrication avant d'obtenir la confirmation d'approbation du P.I.E par General Dynamics Canada.
- d) Le **FOURNISSEUR** doit, pendant la durée du contrat, réviser au besoin le P.I.E, le resoumettre pour approbation et en recevoir la confirmation d'approbation.

Information complémentaire pour les (12) points du PIE

- 1. Inscrire le numéro du bon de commande ainsi que le nom et le numéro du produit.
- 2. Indiquer la quantité prévue des lots pour la présérie et/ou la production, selon ce qui est requis.
- 3. Numéro de lot du FOURNISSEUR. (Spécification MIL-STD-1168C ou D-09-002-002/SG-001)
- 4. Fournir la liste de tous les dessins et spécifications applicables à la fabrication du produit. Annexer une liste au formulaire, si nécessaire.
- 5. Le FOURNISSEUR doit demander, approuver puis soumettre pour approbation les PIE des sous -traitants qui utilisent des procédés spéciaux. Exemple : Traitement thermique, placage, essais non-destructifs et autres. Si aucun sous-traitant n'est utilisé, sélectionner "NON".
- 6. L'organigramme du cycle de fabrication du produit doit s'étendre de la réception du matériel jusqu'à l'emballage et la livraison du produit.
Annexer un document au formulaire, si nécessaire.
- 7. L'identification doit garantir l'homogénéité et la traçabilité de la réception du matériel jusqu'à l'emballage et la livraison du produit. Si le FOURNISSEUR fait référence à une procédure interne, le service Qualité de General Dynamics Canada doit être en mesure de prendre connaissance du contenu de celle-ci. Annexer une procédure au formulaire, si nécessaire.
- 8. Fournir la référence à la norme utilisée pour la méthode d'échantillonnage.
- 9. Pour les jauges, annexer le document "*FORM AIE Listing GD OTS_Français*" au formulaire, lorsque requis.
- 10. Si le FOURNISSEUR fait référence à une procédure interne, le service Qualité de General Dynamics Canada doit être en mesure de prendre connaissance du contenu de celle-ci. Annexer une procédure au formulaire, si nécessaire.
- 11. Expliquer le processus de gestion des produits non-conformes. Si le FOURNISSEUR fait référence à une procédure interne, le service Qualité de General Dynamics Canada doit être en mesure de prendre connaissance du contenu de celle-ci.
Annexer une procédure au formulaire, si nécessaire.
- 12. Si le FOURNISSEUR fait référence à une procédure interne, le service Qualité de General Dynamics Canada doit être en mesure de prendre connaissance du contenu de celle-ci. Annexer une procédure au formulaire, si nécessaire.