

# Manuel du fournisseur

## T.EN Loading Systems S.A.S.

# Note sur la navigation dans le manuel

La table des matières permet d'accéder directement au document en cliquant sur les titres des chapitres.

Veillez lire attentivement ce document.



Cette icône concerne la lecture du document et l'importance qui doit être accordée aux sections du Manuel du Fournisseur. Les sections marquées de cette icône doivent être lues pendant l'induction. (La lecture du document complet est obligatoire avant l'induction)

Nos exigences d'achats sont disponibles sur la [page fournisseur](#) dédiée.

*Ce document et toutes les informations qu'il contient sont la propriété confidentielle et exclusive de T.EN, et ne peuvent être reproduits, divulgués ou rendus publics de quelque manière que ce soit sans l'autorisation écrite expresse préalable de T.EN.*

# Table des matières

**01**

T.EN Qui sommes-nous?

**02**

Ethique et conformité

**03**

T.EN Loading Systems S.A.S.

**04**

Certifications /  
Qualité / HSES

**05**

Qualification  
fournisseur

**06**

Commandes

**07**

Exigences  
comptables



01

# T.EN Qui sommes-nous?

# Technip Energies en bref

|   |   |   |
|---|---|---|
| <p>Cotée à la Bourse<br/><b>Euronext Paris</b></p>                                | <p>Siège social à<br/><b>Paris</b></p>  | <p><b>65</b><br/>Années d'existence</p>                           |
| <p><b>6,4 milliards €</b><br/>Chiffre d'affaires ajusté pour<br/>l'année 2022</p> | <p>Une entreprise de premier plan,<br/>engagée dans l'ingénierie et les<br/>technologies, au service de la<br/>transition énergétique</p> | <p><b>12,8 milliards €</b><br/>Carnet de commandes à fin 2022</p> |
| <p><b>~15,000</b><br/>Collaborateurs dans 34 pays</p>                             | <p><b>25+</b><br/>Technologies propriétaires<br/>de pointe</p>  | <p><b>450 projets</b><br/>En cours de réalisation</p>             |

# L'ADN de Technip Energies

## Notre raison d'être

Breaking boundaries *together*  
to engineer a sustainable future\*

\*Ensemble, repousser les limites pour façonner un avenir durable.

## Nos valeurs

Now

- écoutons activement
- sommes inclusifs et collaboratifs
- visons l'excellence
- apportons un changement durable
- ne faisons aucun compromis sur la sécurité et l'intégrité

## Notre feuille de route



# Des talents dans 34 pays

Fournir la flexibilité dans la réalisation de projets et la proximité avec nos clients



# Des équipes expérimentées, diverses et dynamiques



**108**

Nationalités



**13 ans**

Ancienneté moyenne



**28 %**

Femmes



**46 %**

Employés issus  
générations Y et Z



**400+**

Experts technologiques  
hautement qualifiés



**env. 450**

Chefs de projet



# Une organisation pour réaliser notre stratégie et nos ambitions

Développer et conquérir de nouveaux marchés

## Gaz & Energies Bas Carbone



- GNL
- Hydrogène bleu & dérivés
- Offshore
- Gaz : engagement en amont

## Carburants et Chimie Durables & Circularité



- Ethylène
- Bio-carburants, carburants & pétrochimie
- Bio-chimie & circularité

## Solutions de décarbonation



- Gestion du CO<sub>2</sub>
- Hydrogène vert & Power-to-X

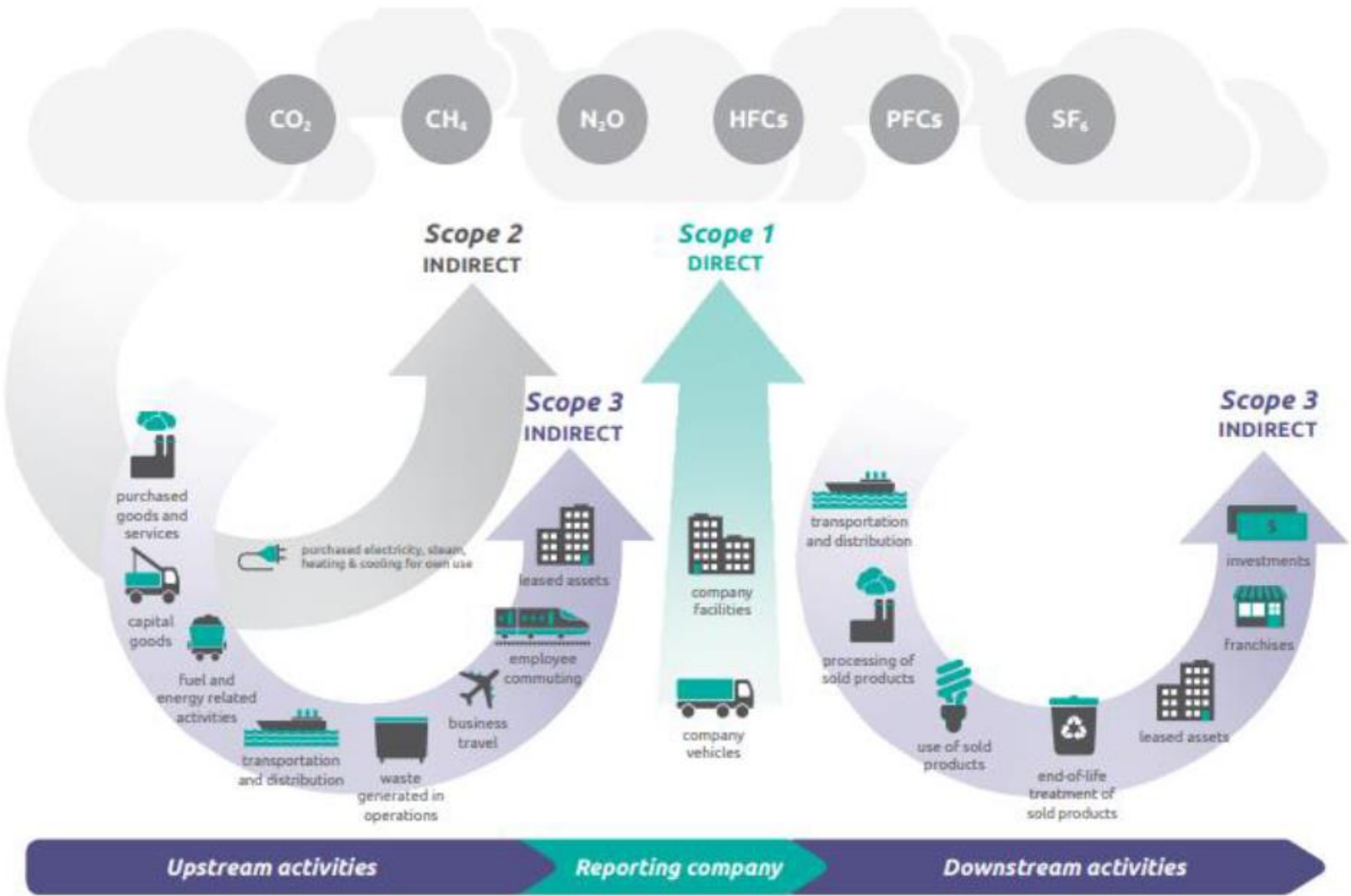
## T.EN X Conseils & Produits



- Genesis
- PMC - Project Management Consultancy
- ALE - Asset Lifecycle Excellence
- Loading Systems

Organisation globale One T.EN Delivery

# A propos de l'ESG



# La feuille de route ESG de T.EN



“Together by T.EN” décrit notre sens partagé des responsabilités



Traduit les priorités en actions tangibles



Crée de la valeur à long-terme pour nos parties prenantes



Contribue à nous mener vers un futur plus durable

La durabilité est un parcours ambitieux continuellement évalué et amélioré

# Notre tableau de bord ESG

| → Pillar              | SDG | Ambition  | 2021                      | 2022                      | Target                                |
|-----------------------|-----|---|---------------------------|---------------------------|---------------------------------------|
| CLIMATE & ENVIRONMENT | 6   | 1. Reduce scope 1 & 2 emissions compared to 2019                              | -8%                       | -11%                      | -30% by 2025<br>Net zero by 2030      |
|                       | 7   | 2. Report full scope 3 emissions (upstream and downstream)                    |                           | 87% <sup>(1)</sup>        | Completed by 2023<br>Net zero by 2050 |
|                       | 9   | 3. Develop solutions for our clients to avoid emissions                       | -1.8 MtCO <sub>2</sub> eq | -7.3 MtCO <sub>2</sub> eq | -15 MtCO <sub>2</sub> eq by 2025      |
|                       | 12  | 4. R&D budget allocation for Energy Transition                                | 56%                       | 83%                       | 100% by 2025                          |
|                       | 12  | 5. Water consumed on sites from reused sources                                | 21%                       | 19%                       | 50% by 2025                           |
|                       | 13  | 6. Waste recovered  | 75%                       | 87%                       | 85% by 2025                           |
| PEOPLE                | 3   | 7. Women on the permanent workforce   | 29%                       | 29.7%                     | 35% by 2030<br>50% by 2050            |
|                       | 4   | 8. Women in leadership positions  | 12%                       | 18.1%                     | 25% by 2025                           |
|                       | 4   | 9. Zero fatalities  | 3 fatalities              | 2 fatalities              | Zero yearly                           |
|                       | 5   | 10. Total Recordable Incidents Rate (TRIR) per 200,000 hours worked           | 0.08                      | 0.09                      | <0.10 yearly                          |
|                       | 8   | 11. Average hours of learning per employee per year                           | 8.5                       | 10                        | 40 hours by 2025                      |
|                       | 8   | 12. Volunteering hours  | 14,360                    | 21,660                    | 30,000 by 2025                        |
|                       | 10  | 13. Total number of lives benefited by social initiatives since 2021          | 112,436                   | 536,887                   | 750,000 by 2025                       |
| TRUST                 | 16  | 14. Women on the Board of Directors   | 30%                       | 30%                       | 40% by 2024                           |
|                       | 17  | 15. Eliminate non-mandatory commercial intermediaries                         |                           | -13%                      | -100% by 2025                         |
|                       | 17  | 16. Key suppliers and subcontractors monitored and audited on ESG performance |                           | Under development         | 100% by 2025                          |
|                       | 17  | 17. Human Rights Due Diligence undertaken on eligible projects                |                           | Under development         | 100% by 2025                          |



Approche affinée de l'ESG pour renforcer nos ambitions et notre impact



Emissions "amont" du Scope 3 désormais quantifiées et publiées  
Ambition de Net Zéro d'ici 2050



Les émissions de CO<sub>2</sub> évitées pour nos clients sont désormais mesurées et ciblées



Nous investissons dans nos collaborateurs et développons des initiatives sociales



02

# Ethique et conformité

# Notre engagement pour l'excellence



Technip Energies s'engage à construire un avenir meilleur, c'est pourquoi nous nous préoccupons de ce que nous faisons autant que de la manière dont nous le faisons.

Nous ne tolérons aucune forme de corruption, nous croyons en la concurrence loyale, nous rejetons toute forme d'esclavage moderne, nous protégeons les données personnelles et les droits de l'Homme et nous encourageons nos employés à faire les signalements nécessaires.

Si nous respectons la loi, notre conception de l'éthique et de la conformité nous pousse à aller au-delà d'un simple respect des normes. Nos politiques et nos procédures, ainsi que nos valeurs fondamentales, guident nos décisions au-delà d'une stricte conformité à la législation.

## Code de Conduite

Notre Code nous aide, au quotidien, à reconnaître et à prendre en compte les aspects éthiques de nos décisions. [Télécharger le PDF](#)

## Notre programme d'Intégrité et de Compliance

Notre programme de Compliance est de classe mondiale. Il repose sur l'évaluation des risques et se concentre sur les priorités suivantes :

- **Lutte contre la corruption** : Nos normes et nos processus forment un cadre de référence clair et complet pour chacune de nos activités dans l'ensemble des pays dans lesquels nous opérons, en conformité avec toutes les lois applicables.
- **Sanctions Internationales et Embargos** : Nous mettons en œuvre des politiques et des procédures pour nous conformer aux législations et aux réglementations imposées par toutes les autorités compétentes en la matière.
- **Protection des données à caractère personnel**: Nous mettons en œuvre des mesures appropriées en matière de sécurité et de contrôle d'accès afin de protéger les données à caractère personnel stockées dans nos systèmes d'information.
- **Droits de l'Homme** : La protection des droits humains est un principe fondamental dont nous garantissons le respect à nos employés et dans l'ensemble de notre chaîne d'approvisionnement.

# Notre engagement pour l'excellence

## Signaler des problèmes de conformité

Il incombe à chacun de nous de respecter les principes de notre Code de Conduite. Nous encourageons nos collaborateurs et nos partenaires à nous faire part de leurs questions et de leurs préoccupations afin de nous assurer de donner le bon exemple.

Il existe plusieurs moyens de signaler une possible violation de notre Code, notamment grâce à notre [service d'assistance dédié](#), indépendant et anonyme.

**Technip Energies applique une tolérance zéro à l'égard des représailles qui pourraient être exercées à l'encontre d'un collaborateur ayant signalé une violation présumée de nos politiques ou de notre Code.**

## Droits humains et bien-être des travailleurs

Chez Technip Energies, nous pensons que tous nos collaborateurs doivent être traités avec honnêteté, équité et courtoisie. Nous ne tolérons aucune forme d'esclavage moderne. Nous sommes résolument engagés à lutter contre le travail forcé et le travail des enfants, et à défendre le respect des droits humains.

Technip Energies est fier de faire partie de [Building Responsibly](#) - une initiative sectorielle collaborative permettant aux entreprises de l'ingénierie et de la construction de collaborer autour de valeurs communes, de faire évoluer leurs programmes de conformité et de convenir d'approches communes en matière de bien-être des travailleurs et de droits humains.

Nous défendons particulièrement la conformité dans le recrutement, les conditions de travail et les pratiques adoptées sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement. Nous avons travaillé avec les entreprises membres de Building Responsibly pour élaborer une série de [bonnes pratiques](#) associée à chacun de nos principes en faveur du bien-être des travailleurs. Ces bonnes pratiques constituent la base de notre stratégie en matière de droits humains..

## Nos attentes en matière d'intégrité des fournisseurs et sous-traitants

Nous aspirons à développer des relations commerciales basées sur la confiance et l'intégrité, avec des partenaires qui partagent le même état d'esprit que nous et qui sont guidés par un ensemble de principes similaires aux nôtres.

Nous exigeons que nos fournisseurs et nos sous-traitants respectent la législation applicable dans chacun des pays dans lesquels ils exercent une activité, et qu'ils respectent les principes du Code de Conduite de Technip Energies ainsi que nos [Exigences en matière d'intégrité pour les fournisseurs et sous-traitants](#).

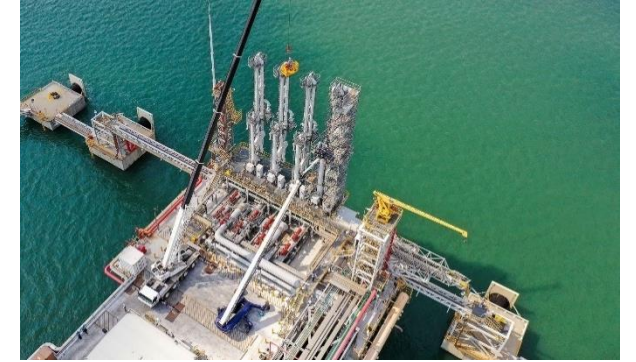


03

# T.EN Loading Systems S.A.S.



# Présentation de T.EN Loading Systems S.A.S.



Dans le secteur concurrentiel de l'énergie, nous nous démarquons comme plus qu'un simple fournisseur d'équipements. Nos clients comptent sur nous pour être un fournisseur de solutions de confiance. En tant que leader de l'offshore et du GNL, nous différencions notre offre par des produits de qualité, l'innovation, des structures de support d'ingénierie et des services après-vente inégalés.

T.EN Loading Systems S.A.S. est une entité appartenant au Groupe T.EN. Nous servons des clients de l'industrie pétrochimique, du gaz et des énergies nouvelles, des installations offshore, des raffineries aux utilisateurs de produits chimiques. La sécurité et la qualité sont les moteurs de tout ce que nous entreprenons et nous nous efforçons de rester des pionniers sur le marché, en mettant fortement l'accent sur le développement de nouvelles technologies.

L'une de nos principales activités depuis les années 50 est la fourniture de bras de chargement marins pour une utilisation onshore et offshore, avec différentes applications sur le marché de l'énergie. Notre ingénierie a contribué à nous distinguer sur le marché du GNL. Nous avons ouvert la voie aux transferts offshore et de navire à navire, tout en proposant une offre FLNG à part entière. Nous disposons de technologies éprouvées sur le terrain pour relever les défis de la transition énergétique.

# Loading Systems dans le monde



**SENS**



**DAHEJ**



**MUMBAI**



**KUALA LUMPUR**



**HOUSTON**



**STOCKHOLM**



**SEOUL**



**SHANGHAI**



**SINGAPORE**



**ABU DHABI**



# Site de Sens T.EN Loading Systems S.A.S.

## De Paris :

Prendre l'autoroute A6 direction LYON, et à EVRY, suivre N104/MARNE-LA-VALLEE/METZ/NANCY.

Sur N104 (Francilienne) suivre **A5/MELUN /TROYES**.

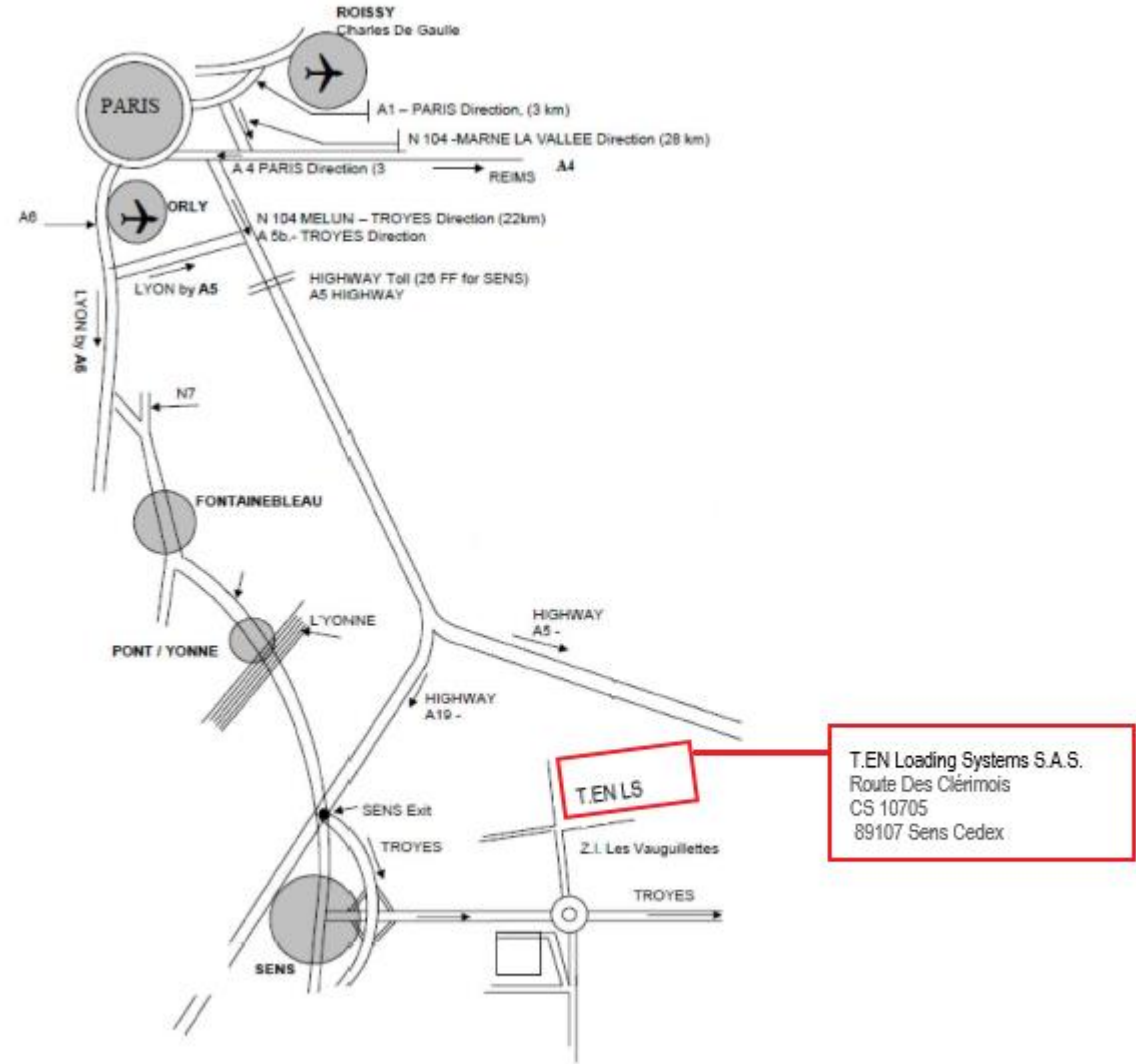
Sur A5, suivre A19/SENS/LYON et sur A19, prendre la **Sortie 1 SENS /PROVINS/PONT-SUR-YONNE**.

Suivre SENS et au 2ème rond-point, prendre la 2ème sortie vers D606 prendre la bretelle AUXERRE/TROYES/ FONTAINE D'AZON / NOGENT-SUR-SEINE.

Rejoindre ensuite la D606 et prendre la bretelle vers TROYES. Tourner à gauche sur Avenue de Lorrach/D660. Au rond-point, prendre la 3ème sortie sur D225 puis au dernier rond-point prendre la 1ère sortie sur Route des Clérimois. (Voir sur la carte).

Temps de trajet : 1h30

Distance : 140 Km



# Département Supply Chain



## Missions :

Générer les PO, négocier, s'assurer que le fournisseur répond aux exigences du produit attendu, aux meilleures conditions d'achat (qualité, prix, livraison...), selon un cahier des charges défini par le service de production (industrie) ou le service commercial (Distribution). S'assure que les commandes sont livrées à temps, que tous les documents nécessaires soient réunis, les références soient correctes ainsi que la qualité des produits.

## Indicateurs majeurs :

PO/ Economies (articles spécifiques au projet/ performance du fournisseur)  
Qualité et délai de livraison.



## Missions :

Identifier et qualifier les fournisseurs avec le processus de qualification des fournisseurs (accord de confidentialité, questionnaire fournisseur, audits QMS et HSE, rapport d'analyse financière, audits techniques si nécessaire pour processus spécial...) Assurer leur suivi et évaluer leurs performances. Présentation au SRB et maintien des qualifiés pour les besoins de l'équipe Achats.

## Indicateurs majeurs :

Assurer une bonne maîtrise de nos fournisseurs. Réduire les coûts liés au risque fournisseur.



## Missions :

Générer et gérer des commandes de sous-traitance de projets aux meilleurs prix, et s'assurer que les marchandises soient livrées à temps avec la qualité attendue. Développer, gérer et améliorer continuellement les opérations de T.EN chez les principaux sous-traitants, y compris la gestion des capacités, les priorités, la logistique, les processus internes...

## Indicateurs majeurs :

Réalisation de projets sous-traités. Livraison à temps des matières premières aux sous-traitants. Performance des fournisseurs (Qualité, livraison à temps).



## Missions :

Gérer l'activité d'emballage sous-traitée. Gestion des activités de fret à l'import et à l'export. Prendre en charge les différentes procédures de déclarations de transports.

## Indicateurs majeurs :

Coût de transport réel par rapport au budget. Livraison à temps des commandes aux clients. Économie sur les frais de transport.

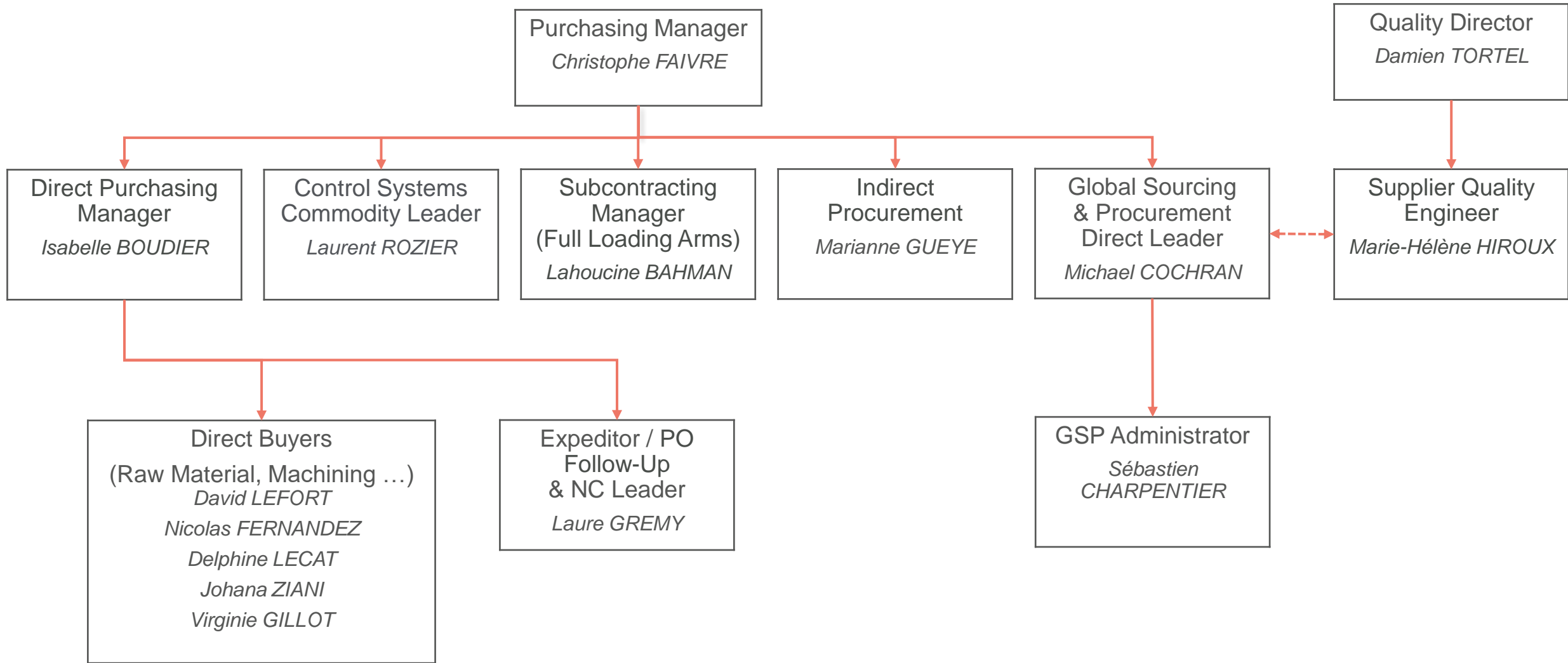


## Missions :

Gérer l'activité d'emballage sous-traitée. Gestion des activités de fret à l'import et à l'export. Prendre en charge les différentes procédures de déclarations de transports.

## Indicateurs majeurs :

Coût de transport réel par rapport au budget. Livraison à temps des commandes aux clients. Économie sur les frais de transport.



# Présentation générale de nos produits

Un bras de chargement marin est une tuyauterie articulée incorporant des rotations équipées de chemins de billes brevetées « snap-in » remplaçables. C'est un concept innovant permettant une liberté de mouvement du bras lorsqu'il est connecté au navire à charger ou à décharger.

T.EN Loading Systems S.A.S. propose une gamme de modèles de bras de chargement marins standards, disponibles en version manuelle ou entièrement motorisée. Chaque modèle dispose de plusieurs configurations pour répondre au mieux aux besoins spécifiques de chaque installation.

T.EN Loading Systems S.A.S. est leader du marché avec 10 000 bras de chargement marins fournis, dont plus de 500 bras pour le GNL. Nous avons développé des systèmes uniques de transfert de GNL offshore pour toutes les installations flottantes de GNL (FLNG) exploitées à ce jour. Nous offrons des projets de conception et de fabrication d'équipements, ainsi que des services tout au long de la durée de vie de nos produits.

Notre capacité à innover, associée à nos techniques modernes de fabrication et d'assemblage sert de base au développement futur de systèmes de transfert de fluides, capables de fonctionner dans les environnements les plus hostiles et les plus difficiles.

## Présentation

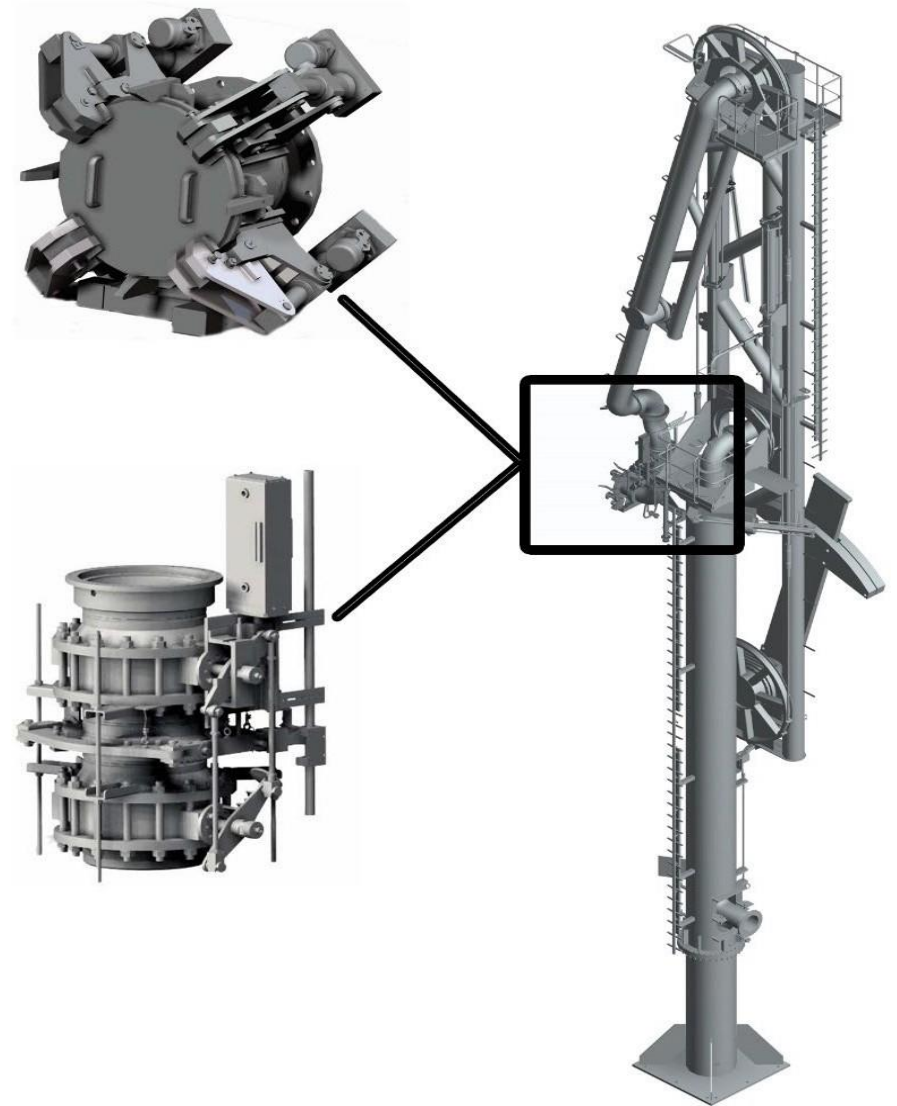


## Coupleurs Hydrauliques

Un coupleur hydraulique est un dispositif d'accouplement rapide. Les coupleurs connectent ou déconnectent les bras de chargement marins à la bride du navire du tanker. Cela rend les opérations plus rapides, plus efficaces et améliore également la sécurité du site et des opérateurs.

## Déconnecteur d'urgence ERS/PERC

Permet une déconnexion quasi instantanée des bras du navire en cas d'urgence. Le système ERS peut incorporer divers types d'agencements de vannes simples ou doubles pour empêcher le déversement de produit afin de répondre aux spécifications de l'OCIMF (Oil Companies International Marine Forum) et/ou aux réglementations EN 1474 dans les pays de l'Union européenne.



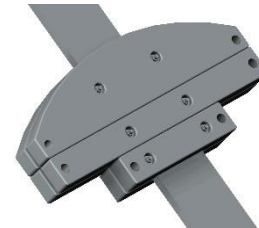
## Rotations / Raccord tournants

Les rotations/ raccords pivotants permettent la rotation entre deux éléments, tout en garantissant l'absence de fuite de produit, sous pression ou sous vide.



## Contrepoids

Le bras est équilibré par des contrepoids et des poulies afin qu'il soit équilibré à vide dans toutes les positions sans l'intervention d'aucune force mécanique extérieure.



## Vérins hydrauliques

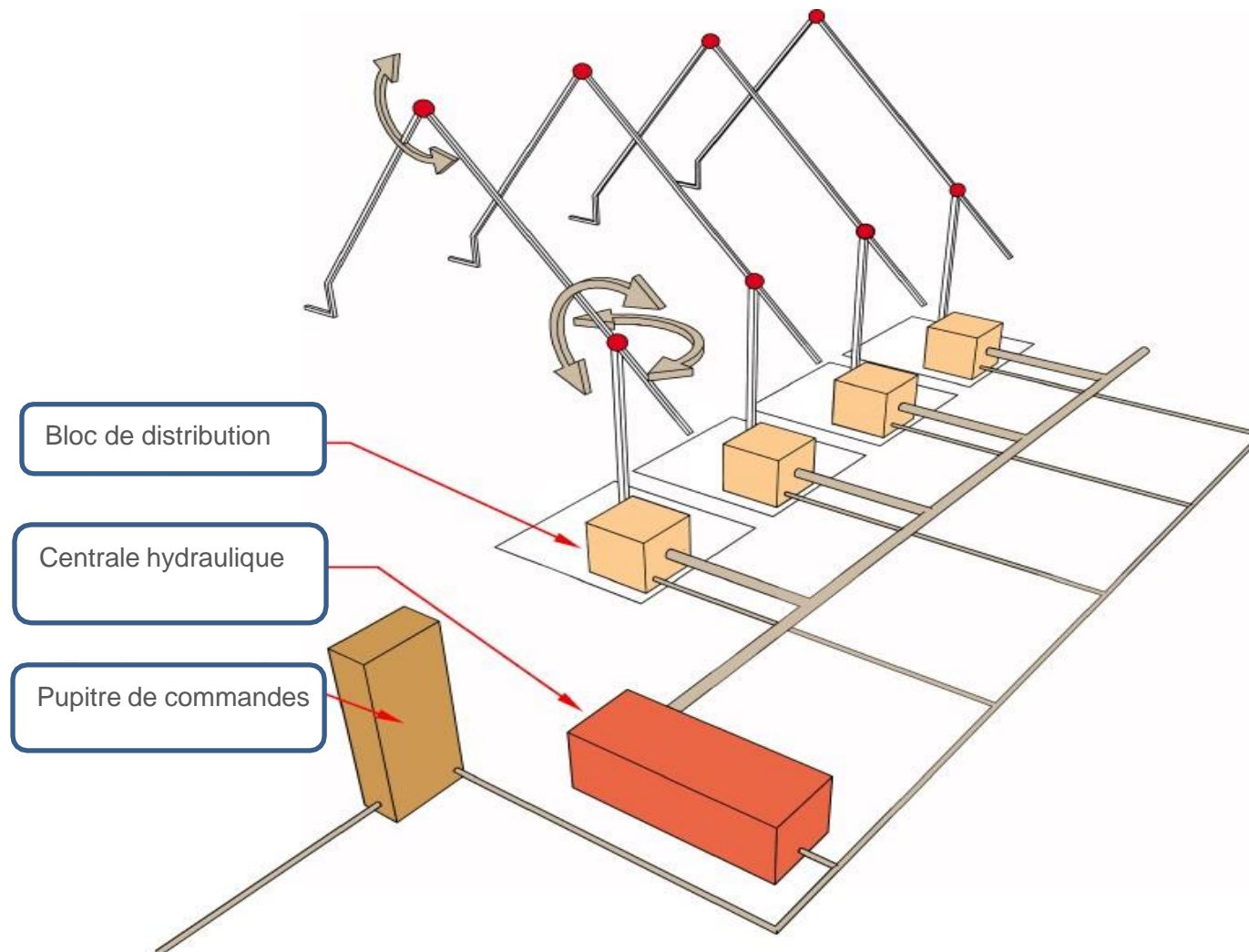
Les vérins hydrauliques permettent les trois mouvements du bras (orientation de la tuyauterie articulée (autour de l'axe vertical) et rotation des tubes internes et externes.)





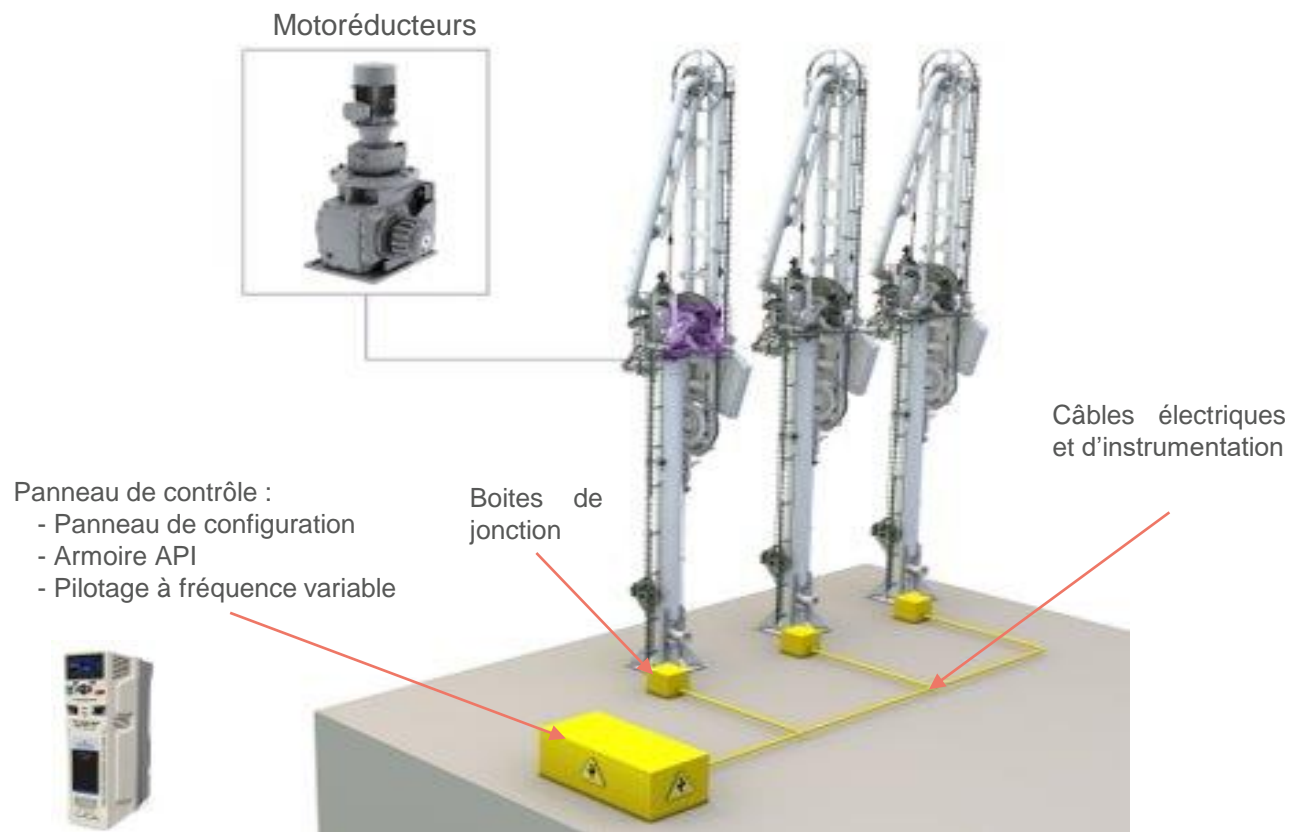
## Bras de chargement hydraulique et fonctions d'un bras de chargement

Charger ou décharger les navires, barges, camions ou wagons-citernes, transportant du pétrole, des produits chimiques, du gaz liquéfié ou des produits réfrigérés.



# Bras de chargement marins électrique (e-MLA)

Le e-MLA fournit un système hautement fiable et disponible qui répond aux attentes du marché en offrant un système de transfert écologique et sans fuite d'huile.



## Le e-MLA propose:

- Technologie éprouvée et composants prêts à l'emploi
- Applicable à tout type de bras de chargement onshore
- Fiabilité et disponibilité accrues du bras de chargement
- Maintenance prédictive et surveillance de l'état général
- 30% d'économies sur les coûts d'entretien
- Pas de risque de pollution
- Easy Drive

## Système de pilotage électrique:

- Motoréducteurs à induction pour remplacer les vérins hydrauliques
- Câbles électriques pour remplacer la tuyauterie hydraulique
- Tension/intensité électrique pour remplacer la pression/débit d'huile
- Variateurs de vitesse au lieu du groupe hydraulique et des électrovannes
- Composants électriques éprouvés sur le terrain
- Bras de chargement marin vert, simple et efficace OPEX
- Applicable aux solutions onshore et offshore

## Bras de chargement de camion-citerne

Les bras de chargement pour camion utilisent la dernière génération de composants et d'accessoires : mécanisme d'équilibrage à ressort composite, coupleurs de rupture mécaniques ou pneumatiques, vannes d'arrêt, casse-vide, capteurs de niveau, coupleurs à sec, déflecteurs et bien d'autres. En termes de sécurité, de fiabilité, de maintenance réduite et de longue durée de vie, ils sont sans égal sur le marché actuel.

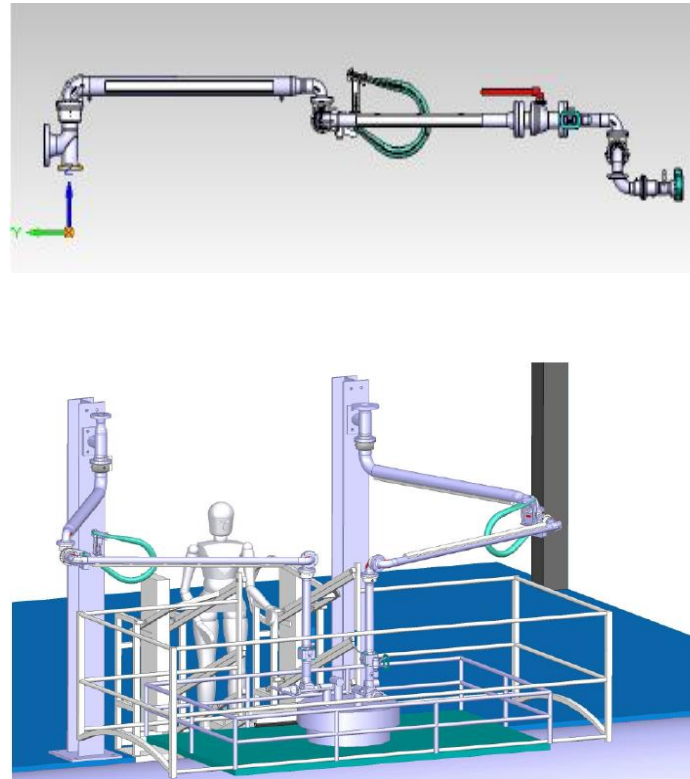
Nous fabriquons 2 systèmes de chargement pour camions :

- Bras de chargement par le bas
- Bras de chargement par le haut



## Bras de chargement de wagon

Ces bras de chargement sont destinés à charger ou à décharger des fluides de wagon



## Skids

- Concevoir et fournir des packages intégrés et des installations clés en main, y compris des systèmes de chargement et de déchargement
- Produits GNL





04

# Certifications / Qualité / HSES

# Certifications ISO / SMI



## L'environnement

Elle repose sur le principe d'amélioration continue des performances environnementales par la maîtrise des impacts liés à l'activité de l'entreprise.



## La santé et la sécurité des employés

Il s'agit d'une référence internationale, précisant les exigences requises pour permettre à une organisation de maîtriser les risques et d'améliorer ses performances, en termes de santé et de sécurité.



## La qualité de ses produits

Il précise les exigences fondamentales du Système de Management de la Qualité, auxquelles doit répondre une entreprise ou un organisme.

# Politiques



## Politique Globale Qualité

POL-COR-010-Quality-Rev.1 - Feb 2021

Chez Technip Energies, nous voulons accélérer la transition énergétique pour un avenir meilleur. Nous y parviendrons grâce à notre capacité de réalisation unique et à notre engagement sans faille pour concrétiser la vision de nos clients en une réalité durable.

### Nous atteindrons cet objectif en :

- nous concentrant sur la satisfaction de nos clients,
- identifiant les besoins et satisfaisant les demandes des clients internes et externes,
- insistant sur l'excellence opérationnelle dans toutes nos activités,
- nous efforçant de fournir une technologie de pointe avec des solutions innovantes et durables,
- livrant des systèmes, produits et services extrêmement fiables,
- offrant une réalisation de projet d'excellence, tout en
- respectant l'ensemble des lois, réglementations et normes techniques applicables.

### Notre système de management de la Qualité et les systèmes que nous appliquons pour la gestion de nos activités sont basés sur les principes suivants :

- la conscience que notre personnel, ses compétences et son engagement sont notre principal atout,
- un leadership Qualité exercé par le top management, avec une appropriation par chacun,
- une collaboration active avec nos fournisseurs et nos clients internes/externes,
- des processus allégés et standardisés pour atteindre la capacité zéro défaut,
- une approche de prévention des risques centrée sur le « Bien faire la première fois »,
- l'anticipation, l'identification précoce et un signalement rapide des problèmes liés à la Qualité,
- des systèmes de Bonnes Pratiques et de sensibilisation aux problématiques récurrentes en place pour assurer une organisation apprenante agile,
- des systèmes de mesure de la performance accompagnant le processus d'Amélioration Continue,
- le développement de comportements appropriés et de compétences de tous nos collaborateurs en matière de Qualité.

La Qualité est la responsabilité de tous. Chacun est encouragé à et doit arrêter une activité si un risque Qualité existe.

Le respect de cette Politique est un impératif et est la responsabilité de tous les employés et de tous ceux impliqués ou concernés par nos activités. L'engagement visible du management est le moteur de ce respect.

  
Arnaud Pletton  
Directeur Général  
Février 2021



## Politique globale HSE et Sûreté

POL-COR-011-HSE-Rev.2 - Feb 2021

Cette Politique définit l'engagement absolu de Technip Energies en faveur de la santé, la sécurité, l'environnement et la sûreté (HSES) de tous ceux et celles qui peuvent être directement ou indirectement concernés par nos activités.

Le HSES est un élément clé de nos convictions fondamentales (combiné au sein de la conviction Sécurité) et fait partie intégrante de nos activités. C'est pourquoi nous ne devons jamais faire aucun compromis concernant la santé, la sécurité, l'environnement ou la sûreté pour atteindre nos objectifs.

### Nous nous engageons à promouvoir un environnement de travail exempt d'incidents en nous appuyant sur :

- notre conviction profonde que tous les incidents sont évitables,
- la fixation d'objectifs en matière de santé, de sécurité, d'environnement et de sûreté spécifiques à Technip Energies et appliqués à toutes nos activités, en étendant ceux-ci dans une approche de cycle de vie pour atteindre l'amélioration continue du système de gestion du HSES et constamment améliorer notre performance HSES,
- l'instauration d'une culture de leadership basée sur l'engagement et la responsabilité, visant à assurer la santé physique et mentale, la sécurité, la protection de l'environnement et la sûreté, une culture où l'on se préoccupe les uns des autres,
- la mise en œuvre des moyens nécessaires et de notre expertise pour éliminer les dangers de façon continue et proactive, réduire les risques et prévenir les blessures, les maladies et l'impact sur l'environnement liés à notre activité, à travers l'ingénierie, l'amélioration des processus, des technologies jusqu'à la réalisation sur les sites de projets,
- l'attention portée à la protection de l'environnement et au développement de solutions durables de réduction des émissions de carbone ainsi que de l'empreinte environnementale globale, tout en améliorant notre efficacité énergétique et l'utilisation de nos ressources,
- la protection de nos collaborateurs, nos actifs, nos technologies, nos informations sensibles et notre réputation,
- le respect de toutes les obligations légales, de conformité et autres exigences, tout en allant au-delà de ces exigences lorsque nous l'estimerons nécessaire, afin d'être en accord avec nos convictions fondamentales,
- la mise en place et l'encouragement de la consultation et la participation des travailleurs.

Notre réussite et notre amélioration continue seront mesurées à travers la réduction des incidents, des risques et de l'empreinte environnementale grâce à des indicateurs de performance clairs et pertinents.

Le HSES est la responsabilité de tous. Chacun est encouragé à et doit arrêter une activité s'il considère que les conditions de travail ne sont pas sûres, quel que soit le contexte.

Le respect de cette Politique est un impératif et est la responsabilité de tous les employés et de tous ceux impliqués ou concernés par nos activités. L'engagement visible du management est le moteur de ce respect.

  
Arnaud Pletton  
Directeur Général  
Février 2021



## Information Security Policy

POL-COR-024-IDS- Rev.1 - March 2021

This policy defines Technip Energies' commitment to protect its information assets by adhering to established security measures. Information assets addressed by this policy include knowledge or data that has value to the organization.

Information is one of our most valuable assets and it is essential that we have adequate safeguards to ensure that it is not lost, compromised or subject to unauthorized disclosure. We will strive to protect our organization's and customer's information assets from all threats, whether internal, external, deliberate or accidental.

### We are committed to protecting our information assets by:

- Protecting against unauthorized access
- Assuring the confidentiality of the information
- Maintaining the integrity of information
- Ensuring availability of information as required by the business
- Meeting all legal and contractual requirements
- Providing cybersecurity awareness and training.

Information Security is everyone's responsibility, and every employee is responsible to ensure the confidentiality and integrity of information is protected. Information and Cybersecurity Principles and Standards have been published to provide additional guidance.

Compliance with this policy is the responsibility of all Management, employees and contracted personnel and enabled through visible commitment of management.

  
Arnaud Pletton  
Chief Executive Officer  
March 2021

[Lien vers la page « Politique de respect de la vie privée et CCPA »](#)

# Notre système de gestion QHSES – Système de Management Intégré

Attentes des travailleurs et des parties intéressées. Défis internes et externes, leadership HSES et participation des employés

## PLANIFIER

- Politiques QHSES
- Analyse du contexte
- Parties intéressées
- Risques & opportunités
- Fixer des KPI et objectifs
- Planification des activités QHSES

## FAIRE

Réduire l'erreur humaine :

- Entraînement
- Coaching
- Gérer les risques
- Réponse d'urgence

## VERIFIER

- Audits, inspections
- Auto-vérification
- Rapporter
- Enquête sur l'incident
- Exercices d'intervention d'urgence

## ACTER

- Leçons apprises
- Amélioration continue
- Revue du Management
- Comité d'examen des incidents

# Quels risques?

Les fournisseurs de T.EN doivent être conscients des risques multiples lors du traitement du fluide véhiculé :



## Température du fluide véhiculé

En règle générale, le pétrole et le gaz sont traités à des températures allant de  $-165^{\circ}\text{C}$  (GNL),  $-46^{\circ}\text{C}$  (GPL) à  $+230^{\circ}\text{C}$  (soufre liquide), ce qui est extrêmement difficile pour les matériaux.



## Température extérieure

La température ambiante où les systèmes de chargement sont installés fournira la limite de température basse qui devra être prise en compte lors de la création de nos produits. Dans la région caspienne, cela est particulièrement difficile ( $50^{\circ}\text{F}/-46^{\circ}\text{C}$ ).



## Composition chimique

La corrosion peut endommager. Cela déterminera les limites de conception pour la résistance à la corrosion de nos produits. Les défis typiques pour les bras de chargement sont l'ammoniac et les fluides dérivés du pétrole. Ces facteurs nous poussent à utiliser des matériaux spéciaux pour les tubes et les joints.



## Pression du fluide produit

Les pressions de conception sont généralement des pressions ANSI 150 (20 bar) et ANSI 300 (50 bar) élevées. Nos opérateurs hydrauliques fonctionnent à des pressions plus élevées (210 bar). La zone de travail T.EN est soumise à la réglementation ATEX qui gère les risques liés à l'inflammation du milieu environnant.



# Des conséquences multiples

Si nous ne respectons pas les procédures, les conséquences peuvent être multiples



## Blessures physiques

Le travail dans de mauvaises conditions peut être dangereux et entraîner des blessures ou pire



## Désordre environnemental

Une explosion ou une fuite de fluide peut avoir des conséquences terribles sur l'environnement



## Impact financier

Une panne ou un arrêt du fonctionnement d'un site peut générer d'énormes pertes financières. Chaque jour d'arrêt représente la perte de plusieurs dizaines de milliers d'euros

## En conclusion, l'échec n'est pas une option.

Nos équipements seront en place dans les environnements les plus difficiles pendant plus de 30 ans. Trouver un problème à l'usine peut sembler coûteux, mais sera toujours plus important s'il est détecté sur le site de nos clients. La qualité de notre produit est attendue et non facultative.

# Documentation Qualité



Créer un ASN dans le [Portail fournisseur](#) (si le fournisseur a reçu une notification de la création de son accès)



Seulement 1 PDF par PO / N° Item envoyé par email à : [Esml.quality.documentation@technipenergies.com](mailto:Esml.quality.documentation@technipenergies.com) + l'acheteur en copie (si pas d'accès au Portail fournisseur)

## L'objet de la documentation doit contenir :

- Le nom du fournisseur,
- N° PO T.EN,
- N° d'Item,
- Part Number,
- N° NC &/ou N° CR
- La mention « FAI » Si indiqué par l'acheteur

## Le fichier PDF doit contenir :

- Cover sheet form avec la mention « FAI » si applicable
- Toute documentation demandée par l'acheteur (certificats, rapport de test, etc.),
- Copie de la Non-Conformité (si NC),
- La Demande de dérogation (CR) approuvée (si CR),

« Le fournisseur de T.EN est responsable de transmettre le fichier PDF au moment de l'expédition ». Toute documentation couvrant plusieurs PO/Item sera rejetée par le contrôle à réception.

Si aucun document n'est reçu lors de la réception des marchandises, cela entraînera les conséquences suivantes : Marchandises bloquées chez T.EN, notification qualité émise et éventuellement retard de paiement des factures fournisseurs.

## Type de certificats de conformité (EN-10204) pour info

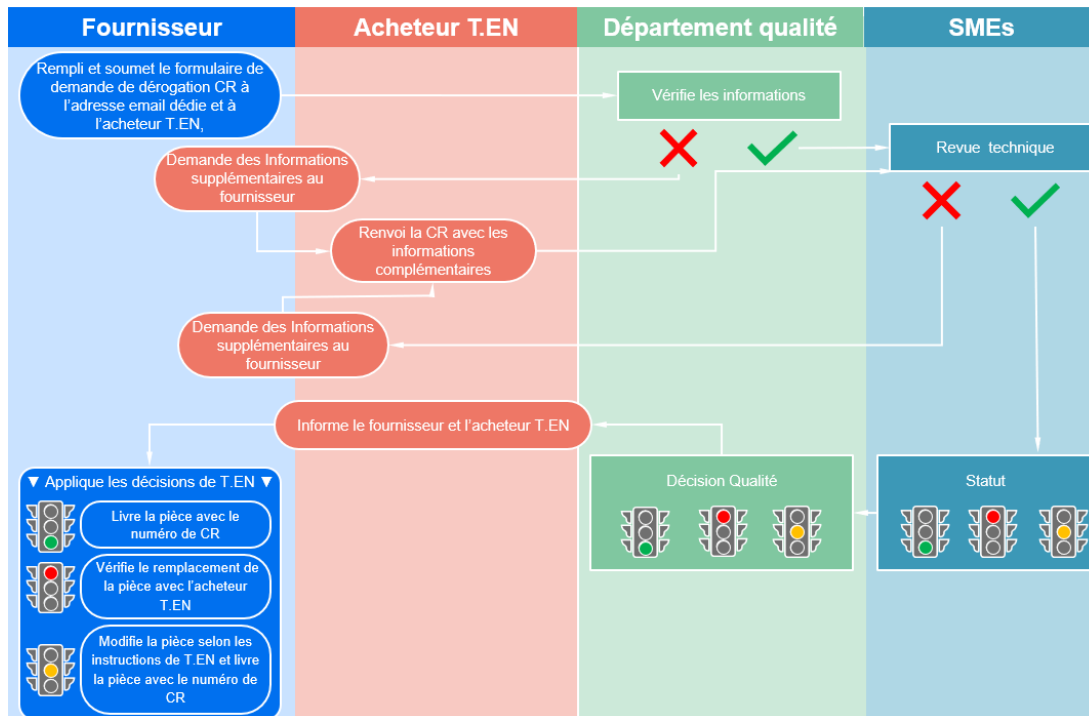
|                   | Type 2.1                                | Type 2.2  | Type 3.1  | Type 3.2  |
|-------------------|---|---|---|---|
| Document          | Attestation de conformité à la commande | Certificat de test  | Certificat d'acceptation                            | Certificat d'acceptation et rapport de réception          |
| Type d'Inspection | Rapport de conformité                   | Rapport de conformité avec indication des résultats de contrôle | Composition chimique, caractéristiques mécaniques   | Composition chimique, caractéristiques mécaniques         |
| Délivré par       | Fabricant                               | Fabricant   | Représentant d'inspection autorisé par le fabricant | Inspecteur tiers désigné par la réglementation officielle |

# Comment soumettre une demande de dérogation ?

**Demande de dérogation** – Autorisation d'utiliser ou de diffuser un produit non-conforme aux exigences spécifiées.

Le fournisseur doit envoyer la demande de dérogation à T.EN ([esml.supplier.concessions@technipenergies.com](mailto:esml.supplier.concessions@technipenergies.com) + acheteur en copie) lorsqu'un écart par rapport à l'exigence est identifié au moment de la revue du contrat et/ou lorsqu'une non-conformité est identifiée dans le processus.

"Les actions ultérieures dépendent du cas et du type de défaut, c'est pourquoi l'approbation de T.EN est nécessaire avant toute continuation."



The form is titled "SUPPLIER CONCESSION REQUEST" and "DEMANDE DE DEROGATION FOURNISSEUR". It is divided into two main sections:

- SECTION 1: TO BE COMPLETED BY INITIATOR À COMPLETER PAR LE DEMANDEUR**
  - Request no. / Demande no. 1
  - Supplier name / Nom du fournisseur
  - Description
  - T.EN Part Number / Rev. / Num. Article T.EN / Rev.
  - Ordered quantity / Quantité commandée
  - Work Order / Ordre de fabrication
  - Cause of non-conformance / Cause de la non-conformité
  - Request description / Description de la demande
  - Initiator Name / Nom du demandeur
  - Signature and date / Signature et date
  - Submit this request / Soumettre cette demande
- SECTION 2: TO BE COMPLETED BY TECHNIP ENERGIES À COMPLETER PAR TECHNIP ENERGIES**
  - Final concession request status / Statut de la demande de dérogation:
    - ACCEPT / ACCEPTÉE: Acceptable with following justifications / Acceptable pour les raisons suivantes?
    - REWORK / REPARATION: Disposition and rework details are in drawings/CRs and/or instructions issued / Disposition et instructions de réparation conformément aux plans/CRs et/ou instructions émis(es)
    - REJECT / REJETÉE: Part/material are not fit for purpose and shall be scrapped / Les pièces/composants ne sont pas utilisables et doivent être rebutés
  - T.EN Project no. / Numéro de Projet T.EN
  - Approved by / Approuvé par: Signature and date / Signature et date
  - Instructions to Supplier / Instructions au Fournisseur: Upon Supplier receipt of formal approval of this concession request by T.EN, a completed copy of this form must be stamped on affected parts / Lors réception par le Fournisseur de l'approbation formelle de cette demande de concession par T.EN, une copie dûment remplie de ce formulaire doit être apposée sur les pièces concernées (s) et à la documentation du Fournisseur lors de sa livraison à T.EN.

# Gestion des Non-Conformités

## Des défauts peuvent être détectés :

- Au contrôle à réception chez T.EN
- Sur le site fournisseur (inspection à la source)
- Dans les processus de fabricant, d'assemblage ou de test de T.EN
- Sur le lieu d'installation du client final

Le contrôle qualité de T.EN à l'entrée génère une Non-Conformité (NC) dans l'ERP en collaboration avec l'acheteur.

Si le défaut est causé par le fournisseur, l'inspection d'entrée Qualité T.EN informera le fournisseur du défaut.

D'autres actions dépendent du cas et du type de défaut (comme : opération de reprise interne, sous-traitance de l'opération de reprise, mise au rebut de la pièce, retour de la pièce au fournisseur pour remplacement, etc.).

Une demande d'avis sera soumise aux fournisseurs dans l'ensemble des cas où il sera tenu responsable afin de couvrir l'impact financier de T.EN. T.EN attend du fournisseur qu'il enquête sur la cause et l'origine du défaut, et qu'il définisse et mette en œuvre des Actions Correctives adaptées et efficaces pour éviter qu'il ne se reproduise.

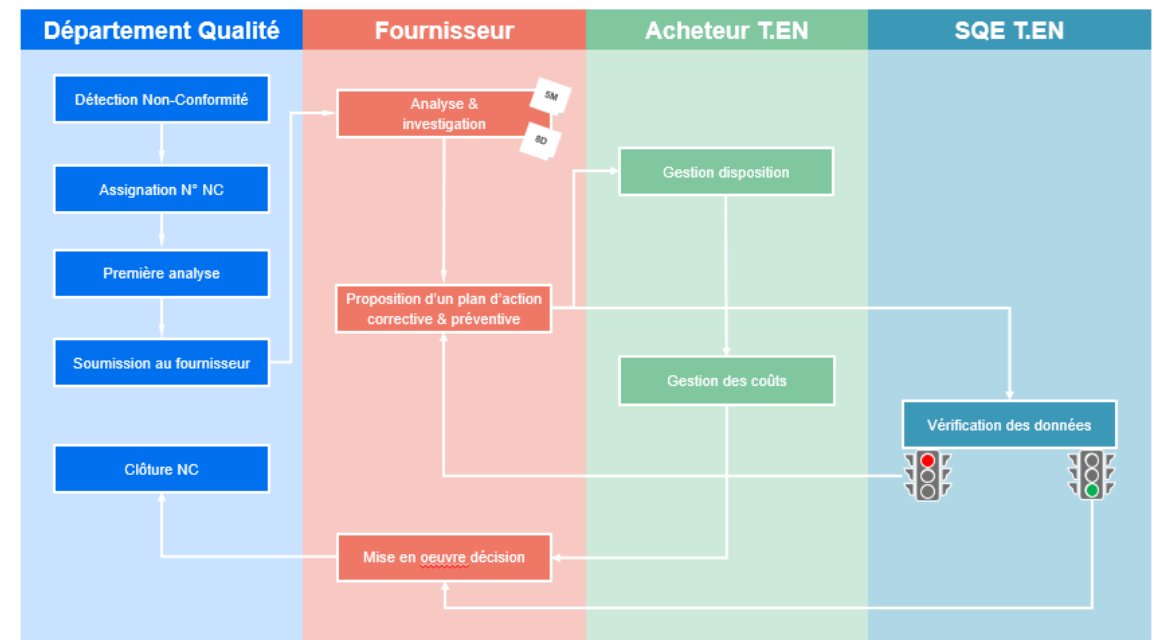
**Action corrective** - Action pour éliminer la cause d'une non-conformité "détectée" ou d'une autre situation indésirable sur le long terme pour éviter un problème similaire.

## Applications

T.EN attend de ses fournisseurs qu'ils s'engagent à améliorer en permanence leur Système Qualité, leurs processus techniques, la qualité des Produits et les performances de Livraison.

T.EN initie une demande d'action corrective fournisseur suite à :

- Revue des performances du fournisseur.
- Audit effectué chez le fournisseur.
- Examen des Non-Conformités (lorsque des problèmes similaires sont identifiés)



# Analyse de cause

**Root cause analysis (RCA)** – Une cause racine est la cause qui peut être raisonnablement identifiée et la direction à le contrôle pour la corriger. Les phases et outils typiques utilisés en RCA sont :


- Décrire le problème
- Identifier les causes avec une méthode 5M.
- Vérifier les causes avec la méthode des 5 Pourquoi

# Résolution de problème 8D


<https://www.technipenergies.com/suppliers/document-templates>

# Exigences de test

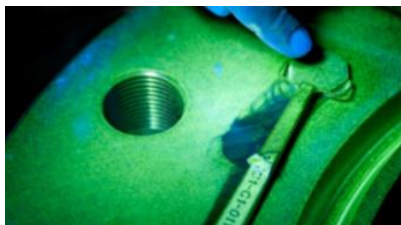
NDE (Non-Destructive Examination) – Examen matériel. Les opérations NDE suivantes doivent être réalisées par des « opérateurs qualifiés »



**NDE selon ISO 9712 ou équiv.**  
Test de particules magnétiques(MT)  
Ressuage (PT)  
Test ultrasons (UT)  
Test radiographique (RT)  
Identification positive de matière (PMI)



**Examination standard**  
*“Une formation appropriée doit être effectuée et enregistrée pour tous les autres”.*  
Contrôle visuel (VT)  
Contrôle dimensionnel  
Rapport de peinture



Test de particules magnétiques (MT)    Ressuage (PT)



Test ultrasons (UT)



Test Radiographique (RT)



Identification positive de matière (PMI)

T.EN propose des “Modèles” standardisés avec des exigences minimales à mentionner sur les rapports de contrôle.

Ces “Modèles” pourront être utilisés par les fournisseurs (personnalisés par leur propres logos) ou utiliser leurs formulaires.

<https://www.technipenergies.com/suppliers/document-templates>

# Identification des matériaux et traçabilité



Selon DBI / plan / spécifications / instructions de travail / plan d'inspection



Pour information, des exemples de traçabilité :

- La plupart des matériaux/composants doivent être traçables jusqu'à la certification fournie.
- L'identification doit donc être apposée sur le matériel/composant.
- La DBI fait référence à toutes les spécifications et exigences pour l'identification et la traçabilité des matériaux/composants.

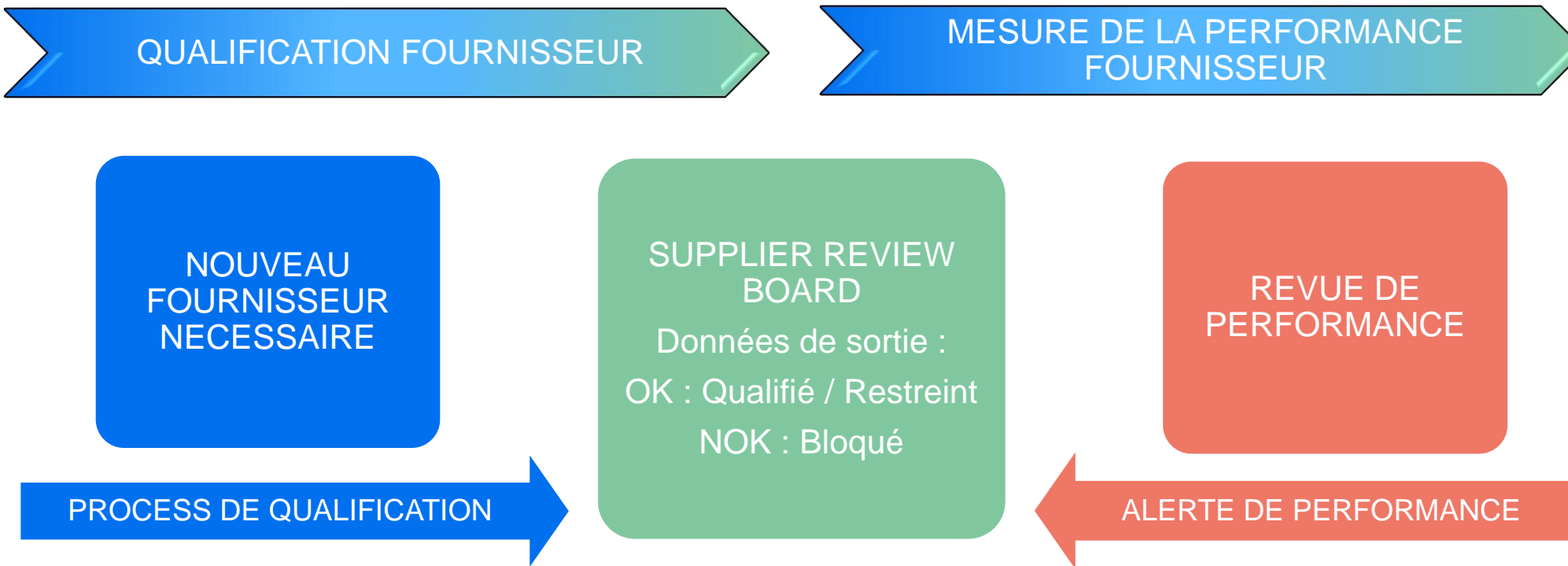


05

# Qualification Fournisseur



# Processus de qualification des fournisseurs



# Exigences de qualification

Le processus de qualification commence par une demande de l'initiateur indiquant la nécessité de qualifier un nouveau fournisseur, de renouveler / re-qualifier un fournisseur existant. Les étapes de qualification et d'approbation doivent être exécutées en séquence et sont entrées dans le flux de travail de qualification.

Les éléments suivants sont nécessaires pour présenter le fournisseur à la réunion SRB (Supplier Review Board) :

- Questionnaire Fournisseur (et documents complémentaires)
- Bilan de santé financière
- Un accord de non-divulgence / accord de confidentialité (NDA) signé

Si le fournisseur est accepté à l'issue de la réunion SRB, les éléments suivants seront requis pour compléter sa qualification:

- Onboarding « Close out meeting letter »
- Audit Qualité / HSE ou évaluation ou dossier de certification
- Rapport d'audit technique (si besoin)
- Premier rapport d'inspection de bon de commande
- Rapport de FAI (si demandé)

**Si le fournisseur ne signe pas le NDA, il ne pourra pas être présenté au SRB.**

# Statuts de qualification

Chaque mois, de nouveaux fournisseurs sont présentés au SRB (Supplier Review Board) pour être qualifiés après avoir soumis la documentation requise et passé les audits nécessaires (HSES, Technique et QMS).

## Les différents statuts d'un fournisseur :

- **Qualified:** Le fournisseur a été qualifié selon le processus T.EN. Fournisseur autorisé à fournir du matériel selon le cahier des charges.
- **Restricted:** Fournisseur présenté au SRB et ajouté à la GQSL (Global Qualified Supplier List) comme restreint pour une période limitée (en attente de qualification complète). Pendant une période restreinte, nous pouvons passer des commandes avec ce fournisseur.
- **Blocked:** Bloqué par la qualité ou ESML expiré.

## Liste des fournisseurs qualifiés :

- Pour Loading Systems S.A.S, le GSP est responsable de la qualification des fournisseurs en coordination avec la Qualité, le HSE et l'Ingénierie.
- Tous les fournisseurs doivent faire partie de la GQSL
- Tout nouveau compte de fournisseur doit être présenté au SRB et ajouté à la GQSL
- Le statut GQSL est stocké dans notre ERP et intégré pleinement au processus achat.
- Il n'y a aucun moyen de passer des commandes à un fournisseur Bloqué.

# Procédés spéciaux

Processus spéciaux : C'est le résultat d'une opération qui ne peut être vérifié par des activités de surveillance ou de mesure où l'activité est considérée comme sensible ou critique par nature.

## Quelles sont les exigences de T.EN pour les « procédés spéciaux » ?



Les processus spéciaux nécessitent généralement des connaissances techniques, des équipements, des contrôles de processus, des procédures et dans certains cas, des qualifications particulières du personnel :

- Tous les fournisseurs de premier rang réalisant des procédés spéciaux doivent être qualifiés par T.EN, préalablement à la réalisation de ces activités.
- T.EN peut exiger des fournisseurs qu'ils utilisent des sous-traitants qualifiés T.EN, des spécifications et des procédures approuvées.
- T.EN peut demander au fournisseur de sélectionner un autre fournisseur de procédés spéciaux qualifié par T.EN. Le fournisseur de premier rang est toujours responsable de la communication de toutes les exigences de T.EN à ses sous-traitants.

## Qu'est-ce qui est considéré comme un « procédé spécial » ?



- **Soudure**
- **NDE**
- **Traitements thermiques**
- **Moulage en élastomère**
- **Forgeages**
- **Revêtements d'usure/surfaçage**
- **Application de peinture**

Tous les fournisseurs et sous-traitants exécutant des processus spéciaux doivent être formellement qualifiés par les experts en la matière (SME) de T.EN avant d'exécuter ces processus. Avant de passer une commande à un sous-traitant, qui comprend un processus spécial, le fournisseur doit toujours vérifier que tout sous-traitant est qualifié :

- Dans le cas où le sous-traitant prévu pour un processus spécial n'est pas sur GSPSL (Global Sourcing and Procurement Supplier List), le fournisseur doit informer le contact commercial T.EN (l'acheteur) ou l'ingénieur qualité fournisseur (SQE) pour toute action supplémentaire avant le début des travaux.
- Dans certains cas, T.EN peut demander au Fournisseur de sélectionner un autre Sous-traitant de Procédés Spéciaux qualifié par T.EN.
- Si cela est justifié, T.EN peut choisir de qualifier un autre fournisseur ou le fournisseur de Procédés Spéciaux suggéré.

Dans tous les cas, le Fournisseur est responsable de :

- Mettre à disposition de tous leurs Sous-traitants le rapport de pièces et les exigences T.EN.
- La gestion et supervision de leurs sous-traitants.
- Informer T.EN de tout changement de Sous-traitant de procédés spéciaux, ou changement majeur de procédé, d'équipement, de gestion et/ou de propriété du Sous-traitant.
- Informer T.EN des problèmes techniques, de qualité ou de livraison majeurs ou récurrents qui n'ont pas été résolus de manière satisfaisante avec les Sous-traitants de Procédés Spéciaux.

## Supplier Process Verification (SPV)

Le SPV est une sorte d'audit. C'est un processus de vérification. Le SPV s'applique uniquement aux fournisseurs qui sont « Qualified » ou « Restricted » selon la liste des fournisseurs qualifiés de Loading Systems (GQSL). Cette procédure concerne les points suivants :

**1. Plan stratégique de vérification du processus fournisseur :** T.EN LS Strategic SPV est applicable aux fournisseurs identifiés comme « stratégiques » dans la GQSL. Les fournisseurs stratégiques sont susceptibles de changer en fonction des besoins de l'entreprise. Si les fournisseurs ne sont plus désignés comme stratégiques, ils ne sont pas tenus de suivre le plan stratégique SPV.

**2. Plan de vérification des performances des fournisseurs :** Les SPV sont déclenchés par une analyse particulière de la GQSL. Le type de liste de contrôle SPV à remplir sera déterminé par une analyse de non-conformité.

Cette procédure est applicable pour (re)vérifier les processus des fournisseurs de T.EN LS afin de s'assurer qu'ils répondent aux exigences définies. Ceci est accompli en remplissant une liste de contrôle de vérification du processus du fournisseur dans les installations du fournisseur.

Si des non-conformités sont identifiées lors de la SPV, le SQE doit créer une Demande d'Action Corrective (CAR).

# Evaluation des performances

## KPI (Key Performance Indicator)

Les bases de données T.EN ou du système ERP sont utilisées pour mesurer fréquemment la qualité et les performances de livraison des fournisseurs. T.EN mesure chaque fournisseur avec quelques KPI:

- Audits qualité et technique, réalisé chez le fournisseur
- SPI (Supplier Performance Indicator) : Cette mesure de performance, communiquée aux fournisseurs sur une base annuelle, est la valeur moyenne de la performance “%on-time delivery” & du “% Performance qualité”.

| Total Score  | Performance Level | Performance Rating |
|--------------|-------------------|--------------------|
| 90 ≤ X ≤ 100 | 1                 | Gold               |
| 80 ≤ X < 90  | 2                 | Green              |
| 60 ≤ X < 80  | 3                 | Yellow             |
| X < 60       | 4                 | Red                |

| KPI      | Metric      | Description                            | Total Points | Scoring Model        |           |            |            |             |              |        |
|----------|-------------|--|--------------|----------------------|-----------|------------|------------|-------------|--------------|--------|
| Quality  | Defective % | Total pieces rejected/ Unit received   | 40           | Performance Criteria | <0.5%     | 0.6 - 3.0% | 3.1 - 6.7% | 6.8 - 15.0% | 15.1 - 20.0% | >20.0% |
|          |             |  |              | Points               | 40        | 32         | 24         | 16          | 8            | 0      |
|          | PONC %      | Total value of PONC/ Total spend value | 20           | Performance Criteria | <1.0%     | 1.0 - 1.5% | 1.6 - 2.0% | 2.1 - 2.5%  | 2.6 - 3.0%   | >3.0%  |
|          |             |  |              | Points               | 20        | 16         | 12         | 8           | 4            | 0      |
| Delivery | OTD %       | Supplier commitment on-time delivery   | 30           | Performance Criteria | 96 - 100% | 90 - 95%   | 85 - 89%   | 80 - 84%    | 75 - 79%     | <75%   |
|          |             |  |              | Points               | 30        | 24         | 18         | 12          | 6            | 0      |
|          | ADL         | Average days late                      | 10           | Performance Criteria | 0 - 5     | 6 - 10     | 11 - 15    | 16 - 20     | 21 - 25      | >25    |
|          |             |  |              | Points               | 10        | 8          | 6          | 4           | 2            | 0      |



06

# Commandes

# Commande d'Achats (P.O.)

Une commande d'achats (P.O.) est un contrat juridique passé entre deux unités commerciales afin d'obtenir des matériaux ou des services selon les termes et conditions indiqués (généralement dans une quantité, un délai et une qualité spécifiés).



Communication avec T.EN

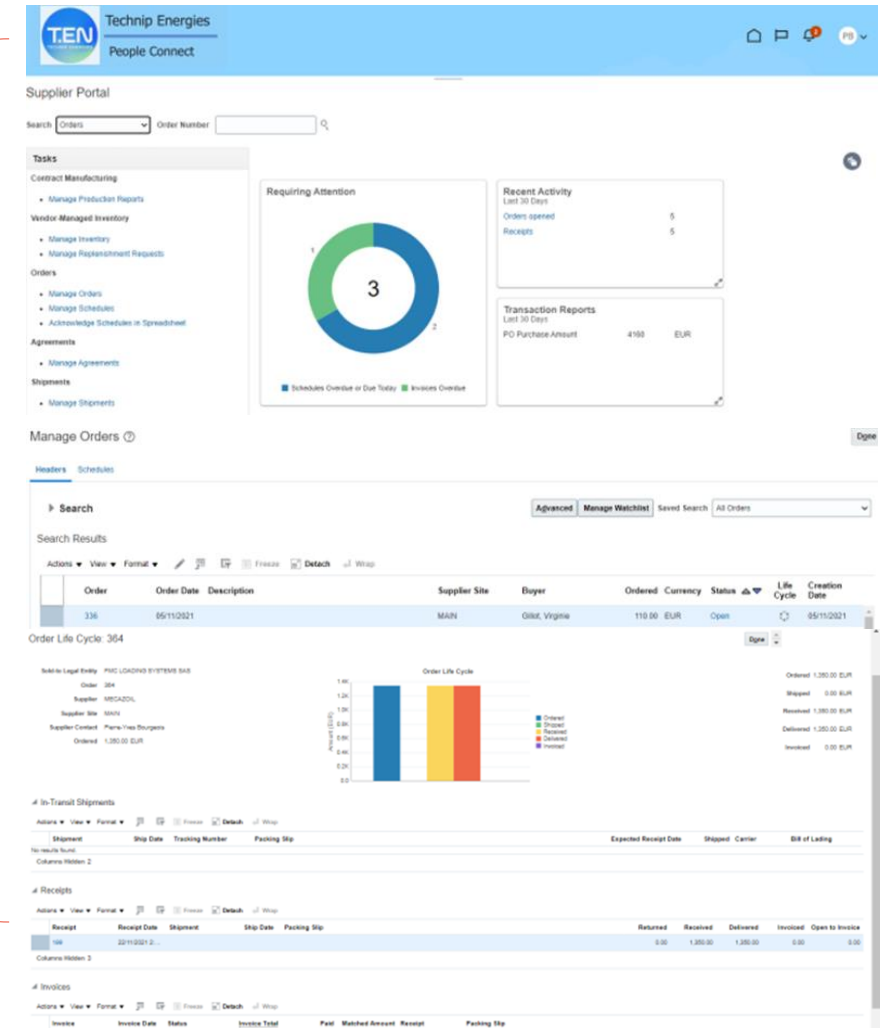
- Introduction

Vérification du contrat

- Focus sur la commande

Processus de commande

- Notre ERP et interface fournisseur
- Documents explicatifs attachés



| Order | Order Date | Description | Supplier Site | Buyer           | Ordered Currency | Status | Life Cycle | Creation Date |
|-------|------------|-------------|---------------|-----------------|------------------|--------|------------|---------------|
| 336   | 05/11/2021 | MAIN        | MAIN          | Glast, Virginia | 110.00 EUR       | Open   |            | 05/11/2021    |

| Receipt | Receipt Date    | Shipment | Ship Date | Packing Slip | Returned | Received | Delivered | Invoiced | Open to Invoice |
|---------|-----------------|----------|-----------|--------------|----------|----------|-----------|----------|-----------------|
| 100     | 20/11/2021 2... |          |           |              | 0.00     | 1,350.00 | 1,350.00  | 0.00     | 0.00            |

# Communication requise avec le fournisseur pour suivre le RFQ et P.O.



## Responsabilités de l'acheteur

Identifier et transformer les besoins de production en commande (PO) et s'assurer que les références et quantités correspondent aux besoins d'achat. Négocier les prix afin de réaliser des économies et la date de livraison pour assurer la livraison le jour demandé par l'entreprise.

Établir et négocier les listes de prix avec les fournisseurs. Entretenir des relations avec eux.

Coordonner l'interaction entre les fournisseurs et les différents services de T.EN.

Établir et maintenir des relations à long terme avec les fournisseurs.

## Nos attentes des fournisseurs

Signer et remettre les informations requises pour l'intégration dans la base fournisseur de T.EN (Accord de confidentialité (NDA), Conditions Générales d'Achat, Informations bancaires, ...).

Être ouvert et réactif aux demandes de T.EN. Notamment concernant la compétitivité, la qualification des pièces et des procédés et les demandes spécifiques

- Partager toute difficulté en temps voulu
- Partager toute opportunité d'amélioration
- Proposer des améliorations
- Répondre à temps utile à la demande de chiffrage
- Accuser réception en temps voulu de la PO
- Remplir les formulaires requis (en cas de demande de concession)
- Livrer le matériel ou les services conformément à l'engagement de la date contractuelle



# Responsabilités des acheteurs / fournisseurs



## Relation au jour le jour

### Responsabilités de l'acheteur



#### Centraliser

Toutes les communications liées au BID et à la PO, y compris :

- Livraisons
- Prix
- DBIs
- Plans / schémas
- Exigences relatives à la documentation du produit
- Suivi



#### Coordonner

Problèmes en interne avec le service concerné pour des clarifications si nécessaire



#### Suivre

Réponses et accusé réception. Les réponses doivent être données sur une base acceptable/courte

### Responsabilités du fournisseur



#### Clarifier

Tous les points qui manquent de clarté doivent être traités



#### Confirmer

Conditions contractuelles (qualité, livraison, prix) sous 48h



#### Conserver

Engagements de livraison

**Les fournisseurs de T.EN ne peuvent pas faire de suppositions ou avoir des doutes. Vous êtes responsables de l'obtention de réponses claires de la part de l'acheteur.**

# Introduction d'une commande d'achats (P.O.)



## Partie 1

### Référence commande T.EN

- Numéro de commande
- Entité T.EN

### Prix de la commande

### Adresse de livraison

### Références fournisseur

- Entreprise
- Adresse
- Code vendeur
- Votre contact interne

### Incoterm & termes de paiement

### Acceptation fournisseur

Purchase Order

|  |                                     |                                |   |      |             |
|--|-------------------------------------|--------------------------------|---|------|-------------|
| Purchase Document No   | PO-7255                             | Amdt.No.                       | 1   | Date | 27-JUL-2023 |
| <b>BUYER</b>   |                                     |                                | <b>SUPPLIER</b>   |      |             |
| T.EN Loading Systems SAS<br>Route des Clérimois CS 10705<br>89107 SENS CEDEX<br>FRANCE   |                                     |                                | 1   |      |             |
| VAT Number: FR10879022309<br>Issued by: Rosa Lebon<br>Tel: +33 3 8695 8862<br>Email: rosa.lebon@technipenergies.com                              |                                     |                                | Supplier Number: 133992<br>Attention:<br>Tel:<br>Email:   |      |             |
| <b>PROJECT</b>   |                                     |                                |   |      |             |
| Purchase Order and its amendment covers:   |                                     |                                |   |      |             |
| <b>PURCHASE ORDER Documents</b>  |                                     |                                |   |      |             |
| This PURCHASE ORDER will be carried out in accordance with the following documents (listed in the below order of precedence) and form part of it |                                     |                                |   |      |             |
| PURCHASE ORDER PO-7255 its content and attachments   |                                     |                                |   |      |             |
| Particular Terms and Conditions  |                                     |                                |   |      |             |
|  |                                     | 243115425000 D 20230214 180126 |   |      |             |
|  |                                     | 243125900000 E 20230302 163701 |   |      |             |
|  |                                     | 243125900000 E 20230302 163701 |   |      |             |
|  |                                     | 243115425000 D 20230214 180126 |   |      |             |
| <b>Price[Excl. VAT]</b>  |                                     |                                |   |      |             |
| Curr   | PO Amount up to Amendment PO-7255 0 | Amendment amount PO-7255 1     | New Total PO Amount PO-7255 1   |      |             |
| EUR  | 15,428.60                           |                                | 15,428.60   |      |             |
| Total value of PURCHASE ORDER in words: 15,428.60 ONLY   |                                     |                                |   |      |             |
| Price - Not subject to adjustment  |                                     |                                |   |      |             |
| Payment Terms & Conditions: 45 DAYS  |                                     |                                |   |      |             |
| Incoterms:   |                                     |                                |   |      |             |
| Invoice To: T.EN Loading Systems SAS Accounting Department<br>Route des Clérimois CS 10705<br>89107 SENS CEDEX<br>FRANCE                         |                                     |                                |   |      |             |
| <b>Delivery Terms</b>  |                                     |                                |   |      |             |
| Delivery Date(s) See schedule by item:   |                                     |                                | MAIL DATED 23/06/23   |      |             |
| Delivery place/Execution place:  |                                     |                                | ESML /LSFR T.EN Loading Systems SAS<br>Route des Clérimois CS 10705<br>89107 SENS CEDEX<br>FRANCE |      |             |
| T.EN Procurement Owner   |                                     |                                | T.EN Budget Owner   |      |             |
| Name: Boudier, Isabelle  |                                     |                                | Name:   |      |             |
| Name:<br>Title:<br>Signature:<br>Date:   |                                     |                                | Signature and Stamp   |      |             |
| Supplier's Reference:  |                                     |                                | Supplier's Comment:   |      |             |



# Introduction d'une commande d'achats (P.O.)

## Partie 2

**Item**

Numéro d'article et description succincte

| Line No | Item                                    | Item Rev             | Attachment            | Qty | Price | UOM               | Ordered Amount |
|---------|---|----------------------|-----------------------|-----|-------|-------------------|----------------|
| 1       | 245644000150 - HOSE 3/8"<br>L:5M SS     |                      | Yes                   | 1   | xxxx  | EA                |                |
|         |   | <b>Promised Date</b> | <b>Requested Date</b> |     |       |                   |                |
|         |   |                      | 18-JUL-2022           | 1   |       | EA                | xxxx           |
|         |   |                      |                       |     |       | <b>Line Total</b> | xxxx           |
| 2       | 245644012125 - HOSE 5/8"<br>L:2M5 SS-IE |                      | Yes                   | 1   | xxxx  | EA                |                |
|         |   | <b>Promised Date</b> | <b>Requested Date</b> |     |       |                   |                |
|         |   |                      | 18-JUL-2022           | 1   |       | EA                | xxxx           |
|         |   |                      |                       |     |       | <b>Line Total</b> | xxxx           |
|         |   |                      |                       |     |       | <b>Total</b>      | xxxx           |

Date de livraison requise

Quantité

Prix total de l'article

Prix total de la commande

“Une seule commande par facture ! Veuillez-vous assurer que chaque facture se réfère uniquement à la commande. Dans le cas contraire, notre service comptable ne pourra pas traiter votre facture”

# Conditions d'achat

(uniquement pour T.EN LS\_FR)

## PURCHASING SPECIAL CONDITIONS

TECHNIP ENERGIES / T.EN Loading Systems S.A.S. /

### 1. MATERIAL

The goods (material, product, etc.) will be in accordance with DBI and all technical specifications mentioned.

### 2. WARRANTY

Unless otherwise stipulated in the order (PO), the duration of the contractual warranty granted by the Supplier to T.EN Loading System S.A.S could not be less than 18 months from the date of delivery of the T.EN Loading System S.A.S equipment to his customer (where the piece is integrated/used), or 24 months from the date of delivery of this supply to T.EN Loading System S.A.S, the later of these two dates to be taken into consideration.

### 3. SHIPPING DETAILS

Minimum packaging requirements according to SEILA standards ([www.seila.fr](http://www.seila.fr))

- No metallic banding allowed (only nylon / synthetic banding).
- Packing list must appear clearly on the crate and must mention Technip Energies Purchase Order number, Technip Energies Part Number and destination entity (ESML).
- Each part must indicate on its individual package a label stating the origin of the goods: "Made-in", in case the origin is indicated on the part, the label must indicate exactly the same country. For each part originating from out of EEC, a certificate indicating the origin must be sent to the attention of the Buyer.
- Cradle: must be in accordance with SEILA.
- Pallet: standard Euro Pallet only will be accepted. No compressed wood or other particles pallets.
- Wooden crates: must be in accordance with SEILA. NIMP15 treatment will be required.

Opening time of the goods receipt (Monday to Thursday incl.): 07:30am to 12:00pm – 12:45pm to 4:15pm

Opening time of the goods receipt (on Friday): 07:30am to 12:00pm – 12:45pm to 3:00pm

Invoice and packing list will be delivered alongside with the goods.

### 4. QUALITY INSTRUCTIONS AND DOCUMENTATION

#### 4.1. GENERAL

Instructions to VENDORS/SUPPLIERS (handbook) and forms (LS\_FRM) shall be downloaded from [www.technipenergies.com/Suppliers](http://www.technipenergies.com/Suppliers).

#### 4.2. DOCUMENTATION PACKAGE REQUIREMENTS

Documentation Package means the whole manufacturing/quality documents (records, certificates, etc.) required according to PO/DBI/Specifications, preceded by the Technip Energies Supplier Documentation Cover Sheet duly completed (LS\_FRM062).

#### 4.3. CONCESSION REQUEST (IF ANY)

All concession requests raised by SUPPLIER during quotation and/or execution phase shall be sent to ESML.SUPPLIER.Concessions@technipenergies.com for approval using the Supplier Concession Request Form (LS\_FRM008).

#### 4.4. TRANSMITTAL OF DOCUMENTATION PACKAGE

VENDORS/SUPPLIERS shall send the Documentation Package at [ESML.Quality.Documentation@technipenergies.com](mailto:ESML.Quality.Documentation@technipenergies.com) before shipment.

Any email sent to this shared email box shall have "PO no. (...) / ITEM no." in the email subject.

#### 4.5 NOTIFICATION FOR INSPECTION

Notification of Readiness for Inspection (NRI) shall be submitted using the standard NRI form (LS\_FRM065) completed and sent to the Technip Energies' Buyer.

#### 4.6 NON-CONFORMANCE (QUALITY NOTIFICATION)

Depending of the non-conformance detected, the recurrence and the criticality of the product, VENDORS/SUPPLIERS may be asked to provide a Root Cause Analysis (RCA) of the failure. For those who not have tool in place, a simplified RCA 5W form (LS\_FRM051) can be downloaded if any. Alternates such 8D or A3 analysis are also accepted.

### 5. ENVIRONMENTAL DOCUMENTATION

For hazardous product, the full documentation of Material Safety Data Sheet (including the transport and freight limitation) should be sent at time of shipment at [hse.msds@technipenergies.com](mailto:hse.msds@technipenergies.com)

### 6. INVOICE (dematerialization of invoices since 1<sup>st</sup> of May 2023)

The invoice will be issued to the name of: T.EN Loading Systems S.A.S.

The email address to send invoices is: [apinvoice-ls-fr@technipenergies.com](mailto:apinvoice-ls-fr@technipenergies.com)

Only one invoice is required per PDF (attachments concerning this invoice must be in this same PDF)

There can be several PDFs in a single email

The PDF must include the invoice reference (invoice number) and the name of the supplier

The email must only include invoices or credit notes (originals) and no other documents

The email address is to be only be used for invoices/credit notes (and not for other communications)

No paper invoices are to be sent after 1 May 2023

An invoice shall be also delivered alongside with the goods.

Warning: two Purchase Orders on a single invoice is prohibited (one PO = one invoice).

The invoice will reflect all information mentioned on the Purchase Order Number, Part Number, Quantity, etc.

### 7. ACKNOWLEDGMENT

Acceptance of this order is hereby limited to the terms stated herein and attached here to and any additional inconsistent or conflicting terms proposed by the Supplier are rejected unless assented to in writing by Buyer.

No other forms of acceptance in binding on Buyer.

By a system confirmation, written confirmation, execution of work, shipment of any goods, or rendering of any services pursuant hereto, Supplier commits to deliver in accordance with the requirements of the Purchase Order and as further stated at [www.technipenergies.com/Suppliers/purchase-requirements](http://www.technipenergies.com/Suppliers/purchase-requirements). Unless otherwise agreed in writing, Supplier shall deliver in accordance with the documents referred to Purchase Order.

# Exigences produit Technip Energies



## DBI

- Introduction
- Aperçu DBI



## Management ECN



## Instruments de mesure



## Exigences qualité

- Documentation Qualité
- Exigences de test



## Données supplémentaires

- Identification des matériaux
- Processus spéciaux
- Manutention/ Emballage/ Expédition

# Exigences Technip Energies



Le DBI (Data Base Information) est également nommé « Rapport d'Article ». Le DBI est un document unique de T.EN qui contient toutes les informations techniques pertinentes nécessaires pour vous permettre de fournir / fabriquer le produit conformément aux exigences.

## Aperçu DBI

Description article

Numéro d'article

Et révision

Numéro de plan

Numéro d'ECN

|  |                        |                     |
|--|------------------------|---------------------|
|  | T.EN LOADING SYSTEMS   | 07/28/2023 15:37:18 |
|  | Rapport d'Article (FR) |                     |

|             |              |         |                             |
|-------------|--------------|---------|-----------------------------|
| Article N°: | 241103102845 | Nom:    | ENS. VERIN HP 140X65 C:1000 |
| Révision:   | D            | Statut: | Released                    |

| INFORMATIONS GENERALES CONCERNANT L'ARTICLE |                |                             |                     |
|---|----------------|-----------------------------|---------------------|
| Plan N°:                                    | 241103190580   | Matière:                    | FE056_000           |
| Unité de Mesure:                            | EA             | Poids (kg):                 | 0.000               |
| Dernier Modificateur:                       | GILLES SEGUIER | Date de Validation (M/J/A): | 03/06/2012 09:58:26 |
| ECN:  | 0244849        | Exigences Générales:        | GenR                |

| NOMENCLATURE DE PREMIER NIVEAU |                 |                                |              |           |     |            |
|--------------------------------|-----------------|--------------------------------|--------------|-----------|-----|------------|
| Séq. N°                        | Article N°      | Nom                            | Plan N°      | Matière   | Qté | Poids (kg) |
| 13                             | 247481302322    | TIGE DE VERIN DIA 65 LG:1445   | 247481390020 | FE056_000 | 1   | 39.000     |
| 14                             | 247590504250    | TUBE DE VERIN DIA 140 LG:1170  | 247590590040 | FE056_000 | 1   | 43.300     |
| 15                             | 70W813614150608 | TIGE FILETEE M 36 LG:1415      |              | MP608_000 | 4   | 11.300     |
| 10000                          | 241103190580    | PIECES COMMUNES VERIN 140 X 65 | 241103190580 |           | 1   | 94.000     |

| SPECIFICATIONS |
|----------------|
|                |

| NOTES |
|-------|
|       |

Spécifications matière

Notes & Spécifications

Informations additionnelles concernant la conception de l'article

| SPECIFICATIONS   |  |     |
|------------------|--|-----|
| NOTES            |  |     |
| Notes et specs : |  |     |
| A)               | DESIGNATION ( NON ISOLE )                    | 000 |
| - B)             | FLEXIBLE HYDRAULIQUE DIMENSIONS              | 000 |
|                  | DIAMETRE INTERIEUR 5/8"                      | 000 |
|                  | LONGUEUR TOTALE 40200                        | 000 |
| - C)             | COMPOSANTS                                   | 000 |
|                  | EQUIPE DE RACCORD BSP CONE 60 DEG +          |     |
|                  | ADAPTEUR MALE CONE 60 DEG / MALE 1/2" BRIGGS |     |
|                  | DE CHAQUE COTE                               |     |
|                  | MATIERE : ACIER 2 B                          | 000 |
| - D)             | NORMES                                       | 000 |
|                  | SAE 100 R2                                   | 000 |

Poids

Poids estimé en kg

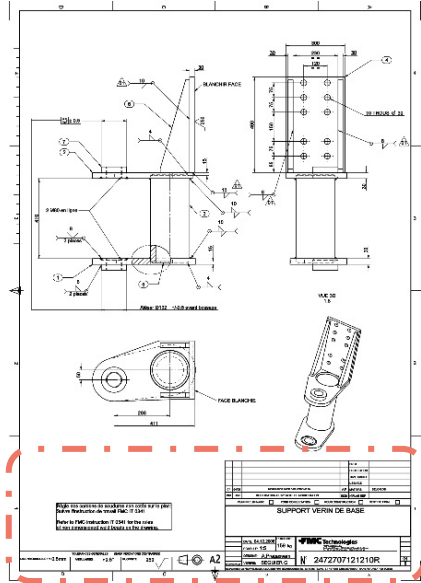
Spécifications

Instructions génériques

Nomenclature

Ne pas oublier de lire "Notes & Spécifications"

# Aperçu des plans



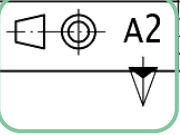
Spécifications applicables et/ou exigences spécifiques

Règle des cordons de soudures non cotés sur le plan:  
Suivre l'instruction de travail FMC IT 0341  
Refer to FMC instruction IT 0341 for the rules of non dimensioned weld beads on the drawing.

Tolérances générales

| TOLERANCES GENERALES (SAUF INDICATIONS CONTRAIRES) |                              |                |
|--|------------------------------|----------------|
| DIMENSIONNELLES : $\pm 0.5\text{mm}$               | ANGULAIRES : $\pm 0.5^\circ$ | RUGOSITE : 250 |

Niveaux de revision des plans de T.EN



Vue standard ISO

Projection au premier angle

Description des modifications

| IND | DATE  | MODIFICATION OU N° NOTE DE MODIFICATION | SIGN | N°PLAN REF |
|-----|-------|---|------|------------|
| 01  | 04/09 | Modification selon note n°0224115       | A.P  |            |

|            |           |
|------------|-----------|
| BRUT       |           |
| PROTECTION |           |
| TRAITEMENT |           |
| USINAGE    |           |
| MATIERE    | SECON DBI |

|                      |                   |
|----------------------|-------------------|
| DATE: 04.12.2008     | POIDS NET: 159 kg |
| ECHELLE: 1:5         |                   |
| DESSINE: A.Pragassam |                   |
| VERIFIE: SEGUIER G   |                   |

|    |                |
|----|----------------|
| N° | 2472707121210R |
|----|----------------|

Description de la pièce

N° de plan T.EN

“Le fournisseur de T.EN ne peut pas faire de suppositions ou avoir des doutes”  
Vous êtes responsable d'obtenir des réponses précises de T.EN en collaboration avec l'acheteur et ils doivent être tenus informés.

# Qu'est-ce qu'une « ECN » ?



L'ECN (Engineering Change Notice) est une note de modification. Il s'agit d'un document interne de T.EN utilisé pour appréhender les modifications d'ingénierie sur les "pièces, dessins, spécifications et DBI". Il existe différentes classes d'ECN :

## ECN de Classe 1



“STOP PRODUCTION” entraîne des modifications des produits T.EN dès leur sortie.

À la réception d'un ECN de classe 1, les fournisseurs doivent cesser de travailler et se conformer aux exigences de l'ECN de classe 1.

Les fournisseurs doivent lancer une « demande de concession » (CR) s'ils ne peuvent pas se conformer aux exigences ECN de classe 1, par exemple, si la pièce est déjà terminée.

**L'acheteur vous informera si une action est nécessaire de votre part.**

## ECN de Classe 2



“MISE EN OEUVRE SUR LA PROCHAINE COMMANDE”

## Comment les ECN sont communiquées au fournisseur ?

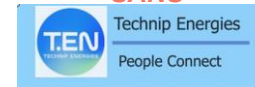
### AVEC



Supplier Portal

L'acheteur communique avec le fournisseur. Une commande modifiée ou une nouvelle commande est enregistrée dans le portail fournisseur.

### SANS



Supplier Portal

L'acheteur communique tous les éléments modifiés par mail au fournisseur

## Comment peut-on identifier qu'une ECN a été faite ? Et où se trouve l'information ?

Le niveau de révision PN passe de “C” à “D”

Article N°:241103102845

Révision:D

### INFORMATIONS GENERALES CONCERNANT

Plan N°:241103190580

Unité de mesure:EA

ECN:0244849

**"Il est important de vérifier à chaque fois les niveaux de révision des références, des plans, des spécifications et d'écrire ce niveau de révision sur toute la documentation correspondante !"**



# Manutention / Emballage / Expédition



## Partie 1

### Exigences et responsabilités

Il est essentiel que le matériel/composant livré à T.EN soit convenablement protégé pour éviter tout dommage lors des opérations de transport et de manutention !

Vous avez la charge de fournir "le bon de livraison", capable de résister aux rigueurs du chargement, de l'arrimage et du transport routier, maritime ou aérien.

L'emballage doit permettre le gerbage sauf indication contraire dans vos recommandations.



**<3 Tonnes:**  
Le transporteur est responsable du bon arrimage du matériel.

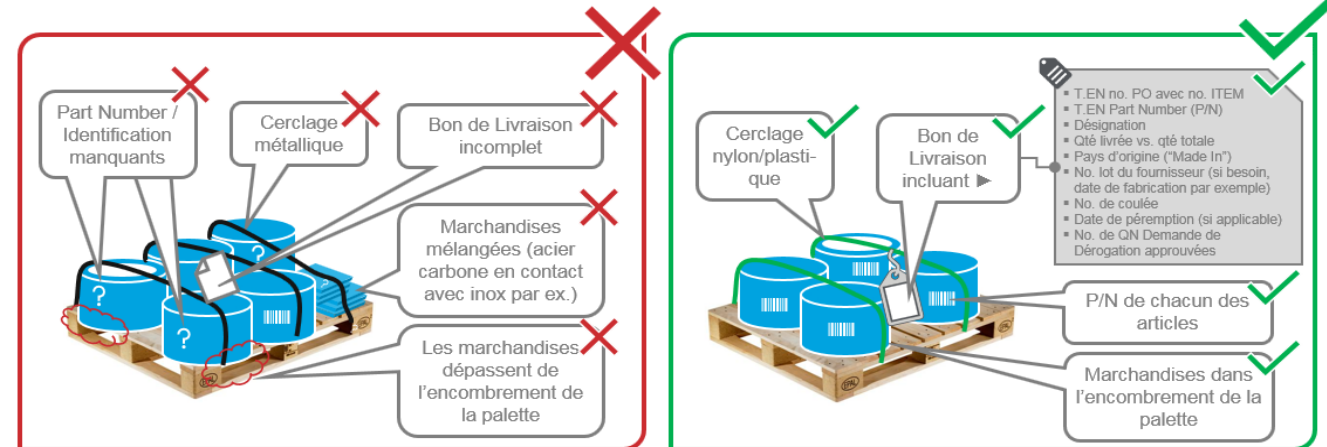
**>3 Tonnes:**  
Le fournisseur est responsable du bon arrimage du matériel.



**Les emballages contenant des produits dangereux doivent être correctement étiquetés.**

### Exigences d'emballage:

- Se référer aux normes S.E.I.L.A. ([www.seila.fr](http://www.seila.fr)) pour chaque P.O. avec des conditions particulières.
- Les caractéristiques T.EN tels que DBI, plan et autre documentation technique d'accompagnement.
- Commentaires de l'acheteur sur la P.O.
- Recommandations fournisseur relatives à la typologie et/ou la sensibilité des matériaux.
- Recommandations du fournisseur concernant l'emballage, la manutention/levage (les dispositifs de levage appropriés doivent être indiqués sur l'emballage).



# Manutention / Emballage / Expédition

## Partie 2

Chaque colis livré doit être accompagné des documents suivants dans une enveloppe étanche :

- Numéro de PO T.EN
- Numéro d'article et révision de chaque article T.EN
- Quantité de chaque article
- Numéro de lot
- Numéro de Dérogation et/ou NC
- Pays/ville d'origine

Avec les produits :

- Un bon de livraison mentionnant au minimum :
  - Destinataire : Loading Systems S.A.S - ESML
  - Numéro de PO Loading Systems S.A.S
  - Numéro d'article et révision Loading Systems S.A.S
  - Quantité délivrée
  - Numéro de Dérogation et/ou NC
  - En cas d'expédition partielle (uniquement après accord de l'acheteur), indiquer la quantité restante à livrer
- Copie des certificats relatifs au produit
- Tout document requis pour le stockage ou l'utilisation du matériel

Nous pouvons vous fournir des étiquettes sur demande.

| Identification   |                                   |   |  |
|--|-----------------------------------|---|--|
| T.EN PO no.<br><i>No. Cmde T.EN</i>  |                                   | T.EN PO Line no.<br><i>No. Ligne de Cmde T.EN</i> |  |
| T.EN Item no.<br><i>Réf. Article T.EN</i>                                    |                                   |   |  |
|  | Description<br><i>Désignation</i> |   |  |
| Supplied Qty / total ordered Qty<br><i>Qté livrée / Qté totale commandée</i> | /                                 | Ctry of Origin<br><i>Pays d'Origine</i>           |  |
| If any / Si applicable   |                                   |   |  |
| Supplier batch no.<br><i>No. de Lot fournisseur</i>                          |                                   | Heat no.<br><i>N° de Coulée</i>                   |  |
| Expiry date<br><i>Date de péremption</i>                                     |                                   | Concession no.<br><i>No. Dérogation</i>           |  |

LS FRM212 rev4

Le pays d'origine est une obligation douanière

# Risques et conséquences d'un mauvais emballage



Le non-respect des exigences T.EN peut avoir de multiples conséquences :



**Blessures physiques**



**Détérioration des matériaux**



**Impact financier**

# Manutention / Emballage / Expédition

## Partie 3

Lors de la livraison par votre propre moyen de transport :

Tel : +33 (0) 3 86 95 89 11

Horaire de réception :

Lundi à jeudi :

7h30 – 12h00

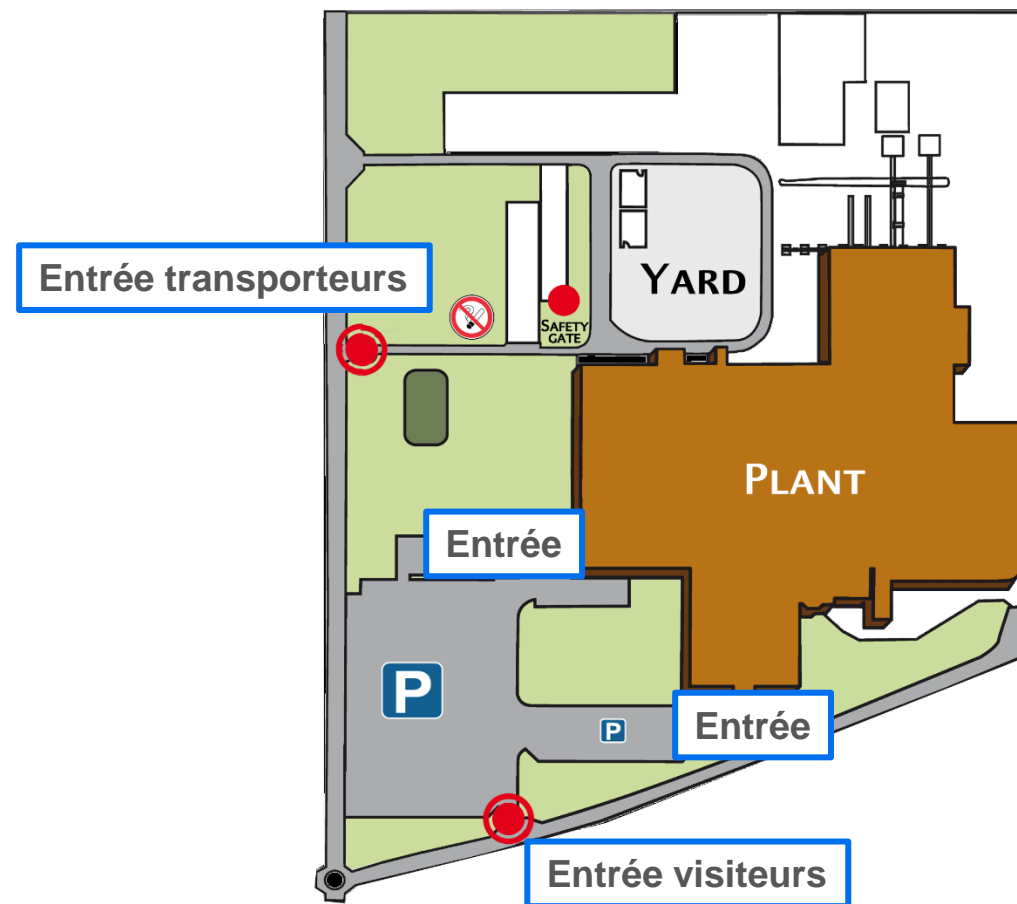
13h30 – 16h15

Vendredi :

7h30 – 12h00

12h45 – 15h00

**Pas de remorques entièrement métalliques, uniquement des remorques totalement débâchées!**



# Exigences d'expédition / Types de transport standard

(uniquement pour T.EN LS\_FR)

| Envois inférieurs à 50kg<br>(Consultez votre agence DHL locale pour le poids maximum autorisé)  |                        | Envoi supérieur à 50 Kg   |        |   |               |
|---|------------------------|---|--------|---|---------------|
|    | Europe & International |   | Europe |    | International |
| <p>Contactez votre agence DHL locale au nom de Technip Energies :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Facturer l'envoi sur le compte T.EN Loading Systems S.A.S. « 951923281 »</li> <li>• Ne cochez pas « OUI » sur la ligne d'assurance fret (Technip Energies est couverte par un contrat d'assurance fret global)</li> <li>• Envoyer par email le N° de suivi à l'acheteur</li> </ul> |                        | <p>Le Vendeur est prié d'adresser par e-mail le formulaire type : « DEMANDE DE COLLECTE » pour l'organisation, à : <a href="mailto:collectionrequest.fmcti@heppner.fr">collectionrequest.fmcti@heppner.fr</a> et toujours mettre l'acheteur en copie.</p> |        | <p><b>« Une fumigation ou un traitement thermique est requis »</b></p> <p>Veillez contacter votre agence Kuehne &amp; Nagel locale et toujours mettre en copie l'acheteur. Le mode de transport sera défini par l'acheteur directement avec le transitaire :</p> <div style="text-align: center;">  <span>OR</span>  </div> |               |



07

# Exigences comptables

# Facture commerciale



Pour T.EN LS\_FR (T.EN Loading Systems S.A.S.) :

- La facture sera émise au nom de : T.EN Loading Systems S.A.S., devra être dématérialisée (au format.pdf) et contenir la référence de facture et le nom du fournisseur
- Elle devra comporter obligatoirement notre numéro de TVA FR 10 879 022 309 ainsi que notre numéro d'EORI FR87902230900014.
- Une seule facture couvrira une seule commande.
- Il peut y avoir plusieurs fichiers PDF dans un seul email.
- La facture comprendra toutes les informations mentionnées sur l'item de la commande T.EN : Numéro de bon de commande, numéro d'article/numéro de pièce, numéro de ligne d'article, quantité, prix et devise.
- L'email ne doit inclure que des factures ou des notes de crédit (originaux) et aucun autre document
- L'adresse email pour les factures/avoirs est : [apinvoice-ls-fr@technipenergies.com](mailto:apinvoice-ls-fr@technipenergies.com)
- Cette adresse est utilisée uniquement pour les factures et avoirs.

Pour T.EN LS\_US (Technip Energies USA Inc.), toutes les exigences sont mentionnées dans la commande ([apinvoice-ls-us@technipenergies.com](mailto:apinvoice-ls-us@technipenergies.com))

Les autres communications au service comptabilité doivent se faire à l'adresse : [SensAP@technipenergies.com](mailto:SensAP@technipenergies.com)

# La D.E.B. (Déclaration d'Echanges de Biens)

Applicable à tous les fournisseurs membres de l'Union Européenne

Au sein de l'Union européenne, l'entreprise effectue l'essentiel de ses échanges en toute liberté, sans formalité et sans contrôle aux frontières : elle ne délivre pas de déclaration en douane. Elle doit cependant adresser mensuellement à la douane une déclaration d'échanges de marchandises (D.E.B.) répertoriant l'ensemble de ses échanges intracommunautaires.

La DEB est donc un document qui récapitule, pour une entreprise, toutes les réceptions et expéditions effectuées avec les autres États membres de l'UE (c'est-à-dire les échanges intracommunautaires). Cette déclaration doit être envoyée aux douanes mensuellement pour deux raisons :

- Permettre à l'administration des douanes de suivre les flux de marchandises qui génèrent le paiement de la TVA
- Permettre d'établir les statistiques du commerce extérieur de la France et d'établir les chiffres de la balance commerciale

Il existe différents types de DEB selon le niveau d'échange atteint par les entreprises : déclaration détaillée (seuils : 230 000 € pour les introductions, 460 000 € pour les expéditions) déclaration simplifiée (à partir de 150 000 € pour les introductions et les expéditions).

Cette déclaration peut être faite soit sous format numérique (DEB électronique) soit sous format papier.

La déclaration contient notamment les éléments suivants :

**Nomenclature des produits selon la nomenclature NC83**, poids de la marchandise, valeur fiscale, achat ou vente, pays d'origine ou de destination, numéro de TVA intracommunautaire de l'acheteur. La déclaration peut être établie soit sous format papier, soit sur le site de la Douane, ou via un logiciel dédié.

**Ces informations obligatoires doivent être transmises à T.EN Loading Systems S.A.S. avec la facture.**

**Lien vers le site des douanes françaises pour plus d'informations :**

<https://www.douane.gouv.fr/service-en-ligne/declaration-dechanges-de-biens-deb>



# Définitions



Les termes et définitions suivants sont basés sur ISO 9001 : 2015 Systèmes de management de la qualité – Principes fondamentaux et vocabulaire avec quelques adaptations et interprétations spéciales, et sont les termes et définitions utilisés.

**Audit :** Processus systématique, indépendant et documenté pour obtenir des preuves et les évaluer objectivement afin de déterminer dans quelle mesure les critères réglementaires, législatifs, contractuels et du QMS sont remplis.

**Client :** Expression utilisée pour indiquer les clients de T.EN Loading Systems S.A.S. Un client est l'entreprise ayant un accord contractuel avec, ou le destinataire d'un produit ou service de l'entreprise.

**Fournisseur :** Expression utilisée pour un fournisseur/sous-traitant. Un fournisseur est la partie à laquelle une commande/un contrat a été passé par la société pour l'achat de fournitures, ou l'exécution d'une partie spécifique d'une commande particulière.

**Fournisseur primaire :** Fournisseur avec lequel T.EN Loading Systems S.A.S. a passé un bon de commande.

**Fournisseur Sub-tier :** Fournisseur de niveau inférieur

**Inspection :** Action d'inspecter ce dont on a la tutelle ou la surveillance, à des fins d'enquête, de vérification ; travail, fonction d'inspecteur.

**Notification Qualité :** Terminologie SAP pour toutes les « constatations » liées aux NCR, aux requêtes techniques et aux requêtes du site du client ou à d'autres « événements » qui peuvent avoir un impact sur la qualité de la conception, du matériel ou du processus nécessitant une trace papier de la documentation pour le suivi.

**Plan d'examination :** Planifier les activités d'examen, sur la base du plan qualité du fournisseur (le cas échéant), du calendrier contractuel/d'approvisionnement, du calendrier de production et des éléments de risque identifiés. Plan d'inspection et de test (ITP), Plan de qualité du matériel d'équipement (HQP), etc.

**Point d'arrêt :** étape critique de la fabrication et des tests où il est essentiel que l'entreprise et/ou le représentant du client inspecte le matériel/équipement afin de s'assurer que le produit à livrer est conforme aux exigences. Le processus ne peut se poursuivre sans une déclaration écrite de participation ou de renonciation. La renonciation à un point d'arrêt doit être documentée et le motif de la renonciation indiqué. Il n'est pas possible de renoncer à un point d'arrêt à moins que cela n'ait été spécifiquement confirmé par écrit.

**Point de faiblesse :** Une étape critique de la fabrication et des tests où il est souhaitable que le représentant de l'entreprise/du client inspecte le matériel/l'équipement afin de s'assurer que le produit à livrer est conforme aux exigences spécifiées. Le processus peut se dérouler avec ou sans la présence d'un représentant de la Société / Client.

**Point de surveillance :** Les points de surveillance sont des activités qui se dérouleront comme prévu, sans notification préalable, mais sont soumises au témoignage du client au fur et à mesure que le client l'exige. Les activités de surveillance sont destinées à la vérification du processus et non à l'inspection du produit.

**Produit / Service :** Le résultat d'un processus qui est la combinaison de certaines des quatre catégories de produits génériques : matériel / logiciel / services / matériaux transformés.

**Qualité des produits :** l'évaluation totale par le client de la performance du produit, tout au long de son cycle de vie défini, doit être satisfaisante, comme spécifié par le client ou conformément aux standards élevés de l'industrie.

**Responsabilité des produits :** la politique de la société dans ce domaine consiste à mettre en place un système de qualité efficace pour éviter la possibilité d'une réclamation.

**Revues :** activité entreprise pour déterminer la pertinence, l'adéquation et l'efficacité (mesure dans laquelle les activités planifiées sont réalisées et les résultats planifiés atteints) du sujet pour atteindre les objectifs établis.

**Test :** Détermination d'une ou plusieurs caractéristiques selon une procédure.

**Validation :** Confirmation par la fourniture de preuves objectives que les exigences pour une utilisation ou une application spécifique prévue ont été remplies. Les conditions de validation peuvent être réelles ou simulées.

**Vendeur :** Sous-traitant, fournisseur, fabricant ou fournisseur de service.

**Vérification :** Confirmation par la fourniture de preuves objectives que les exigences spécifiées ont été remplies. La confirmation peut comprendre des activités telles que des calculs alternatifs, des comparaisons avec des spécifications de conception similaires/précédentes, des tests et un examen de la documentation.

|   |      |   |                |     |                                  |     |   |  |   |
|---|------|---|----------------|-----|----------------------------------|-----|---|--|---|
| A | API  | American Petroleum Institute                | G              | GSP | Global Sourcing and Procurement  | P   | PPE   | Personal Protective Equipment                        |   |
|   | ANSI | American National Standards Institute       |                | H   | HSES                             |     | Health, Safety Environment and Security     | PQR  | Procedure Qualification Record (for welder) |
|   | ASME | American Society of Mechanical Engineers    |                | I   | ISO                              |     | International Standards Organization        | QA   | Quality Assurance                           |
|   | ASNT | American Society for Nondestructive Testing |                | ITP | ITP                              |     | Inspection Test Plan                        | QAP  | Quality Assurance Plan                      |
|   | ASTM | American Society for Testing and Materials  |                | K   | KPI                              |     | Key Performance Indicator                   | QC   | Quality Control                             |
| B | BOM  | Bill of Material                            | L              | LNG | Liquified Natural Gas            | Q   | QIP   | Quality Improvement Plan                             |   |
| C | CA   | Corrective Action                           |                | LPG | Liquified Petroleum Gas          |     | QMS   | Quality Management System                            |   |
|   | CCUS | Carbone Capture Utilization and Storage     |                | L.S | Loading Systems                  |     | QN  | Quality Notification                                 |   |
|   | CR   | Concession Request                          |                | M   | MP/ QP                           |     | Manufacturing Process / Quality Plan        | QP   | Quality Plan                                |
|   | CS   | Control System                              |                | N   | NACE                             |     | National Association of Corrosion Engineers | QSL  | Qualified Supplier List                     |
| D | DBI  | Database Information (Part Report)          | NCR            |     | Non Conformance Report           | RCA | Root Cause Analysis                         |  |   |
|   | DR   | Design Review                               | NDA            |     | Non-Disclosure Agreement         | RFQ | Request For Quotation                       |  |   |
|   | EPC  | Engineering Procurement and Construction    | NDE            |     | Non-Destructive Examination      | RFI | Request For Information                     |  |   |
| E | ERP  | Enterprise Ressource Planning               | O              | O.A | Order Acknowledgement            | S   | SAP   | Systems, Application and Products in Data Processing |   |
|   | ESG  | Environmental, Social and Governance        |                | OEM | Original Equipment Manufacturer  |     | SPI   | Supplier Performance Indicator                       |   |
|   | ESML | Entity Sens Marine Loading                  |                | OTD | On-Time-Delivery                 |     | SQE   | Supplier Quality Engineer                            |   |
| F | FAI  | First Article Inspection                    | P              | PA  | Preventive Action                | T   | SRB   | Supplier Review Board                                |   |
|   | FAT  | Factory Acceptance Test                     |                | PEP | Project Execution Plan           |     | SRM   | Supplier Relations Module                            |   |
|   | FLNG | Floating Natural Gas                        |                | PL  | Punch List                       |     | T.EN  | Technip Energies                                     |   |
|   | FMEA | Failure Mode Effect Analysis                |                | PMI | Positive Material Identification |     | W   | WI   | Working Instruction (IT)                    |
| G | GQSL | PO  | Purchase Order | WPS | Welding Procedure Specifications |     |   |  |   |



Merci