

TITRE

EXIGENCES GENERALES MECACHROME POUR LES PRESTATAIRES EXTERNES

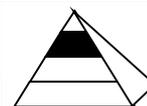
-

GENERAL MECACHROME REQUIREMENTS FOR EXTERNAL SERVICE PROVIDERS

REDACTEUR / MODIFICATEUR	APPROBATEUR	PROPRIETAIRE
NOM : F. CAMPE FONCTION : Responsable SPM Groupe VISA :	NOM : S. MARIETTE FONCTION : Responsable Qualité Système Groupe VISA :	NOM : H. DILMI FONCTION : Directeur Achats VISA :

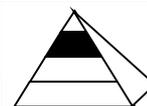
TABLEAU D'EVOLUTION

Indice	Date	Nature de la modification	Modifié par
A	18/02/2014	Création du document	P. BALLOIS
B	11/08/2014	Mise à jour plan contrôle pour MKS (chap. 10 et certificat du producteur (chap. 16)	P. BALLOIS
B	04/09/2014	Eclaircissement des exigences REACH	M. LAUPIES
C	12/09/2017	Mise en conformité nouvelles exigences EN9100/EN9120 v2016	V. DAILLENCOURT
D	04/06/2021	Refonte complète avec intégration référentiels tous sites et exigences performance	F. CAMPE

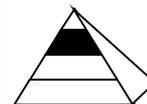


SOMMAIRE

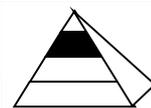
1 – OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION	5
2 – DEFINITIONS ET ABREVIATIONS	5
3 – GESTION DU PROTOCOLE.....	7
4 – DOCUMENTATION TECHNIQUE.....	7
5 – PRODUIT FOURNI PAR MECACHROME	8
5.1 – FOURNITURE DE LA MATIERE ET DES COMPOSANTS.....	8
5.2 – OUTILLAGE FOURNI OU FINANCE PAR MECACHROME	8
5.3 – CONDITIONNEMENT & EMBALLAGES DURABLES FOURNI PAR MECACHROME	8
6 – MESURE ET AMELIORATION DE LA PERFORMANCE	9
6.1 – INDICATEURS DE PERFORMANCE.....	9
6.1.1 – Performance Logistique.....	9
6.1.2 – Performance Qualité	9
6.1.3 – Maitrise de la performance	9
6.2 – SCORECARD	10
6.3 – PRE-REQUIS SYSTEME QUALITE.....	10
6.4 – GESTION DES RISQUES.....	11
6.5 – PENALITES SUR OBJECTIFS	11
7 – SYSTEME DE COMMANDE MECACHROME.....	11
7.1 – COMMANDE FERME	11
7.2 – PLAN D'APPROVISIONNEMENT GLISSANT	12
7.3 – STOCK CONSIGNATION	12
8 – THEMES ENVIRONNEMENT ET SECURITE.....	12
9 – INDUSTRIALISATION	13
9.1 – CONDITIONS DE REALISATION	13
9.2 – GAMMES ET INSTRUCTIONS DE FABRICATION ET DE CONTROLE	13
10 – VALIDATION DU PROCEDE DE FABRICATION	14
10.1 – CARACTERISTIQUES CLES	14
10.2 – DOSSIER DE QUALIFICATION DES PIECES DE PRODUCTION / PREMIER ARTICLE	14
10.3 – ACCEPTATION DU DOSSIER PPAP / FAI.....	15
10.4 – MAITRISE DES INSTRUMENTS DE MESURE ET D'ESSAIS.....	15
10.5 – CONFORMITE DES ESSAIS	16
11 – ACCES AUX LOCAUX.....	16
12 – FORMATION / QUALIFICATION DU PERSONNEL.....	16
12.1 – FORMATION.....	16
12.2 – QUALIFICATION.....	16
13 – SECURITE DU PRODUIT & COMPORTEMENT ETHIQUE	16
13.1 – SECURITE DU PRODUIT	16
13.2 – COMPORTEMENT ETHIQUE	17
14 – SURVEILLANCE DES PROCEDES SPECIAUX	18
15 – ACHATS CASCADE DE SOUS-TRAITANCE	18
16 – LIVRAISON ET CONDITIONNEMENT	19
16.1 LIVRAISON	19
16.2 CONDITIONNEMENT.....	19
16.3 LIVRAISON DIRECTE VERS UN CLIENT DE MECACHROME	20
16.4 LIVRAISON DIRECTE ENTRE PRESTATAIRES EXTERNES.....	20
17 – GESTION DES MODIFICATIONS.....	21
18 – TRAITEMENT DES NON CONFORMITES.....	21
18.1 DETECTION DE LA NON-CONFORMITE PAR LE PRESTATAIRE EXTERNE.....	21



18.2 DETECTION DE LA NON-CONFORMITE PAR MECACHROME	22
18.3 ACTIONS DE TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES	22
18.4 COUTS DE NON-QUALITE PRODUIT ET SERVICE - COMPENSATIONS.....	22
19 – TRACABILITE	23
20 – ASSURANCE QUALITE PRODUIT.....	24
21 – EVALUATION POUR INTEGRATION PANEL, AUDITS DE SURVEILLANCE ET SUIVI.....	24
21.1 EVALUATION POUR INTEGRATION AU PANEL.....	24
21.2 AUDIT DE SURVEILLANCE.....	24
21.3 AUDIT DE SUIVI	24
22 – POLITIQUE ANTI-CONTREFAÇON	25
23 – GESTION DE L’OBSOLESCENCE.....	25
24 – PREVENTION DES CORPS ETRANGERS (FOD).....	25
ANNEXES	26
ANNEXE 1 : EXEMPLE - CASCADE DE SOUS TRAITANCE	27
ANNEXE 2 : ARCHIVAGE DES DOCUMENTS	28
ENGLISH VERSION	29
1 – PURPOSE AND SCOPE OF APPLICATION.....	29
2 – DEFINITIONS AND ABBREVIATIONS.....	29
3 – PROTOCOL MANAGEMENT	31
4 – TECHNICAL DOCUMENTATION	31
5 – PRODUCTS SUPPLIED BY MECACHROME	32
5.1 – SUPPLY OF MATERIALS AND COMPONENTS	32
5.2 – TOOLS SUPPLIED OR FINANCED BY MECACHROME.....	32
5.3 – PACKAGING & DURABLE PACKAGING SUPPLIED BY MECACHROME.....	32
6 – PERFORMANCE MEASUREMENT AND IMPROVEMENT	33
6.1 – PERFORMANCE INDICATORS	33
6.1.1 – Logistics Performance	33
6.1.2 – Quality Performance	33
6.1.3 – Performance control	33
6.2 – SCORECARD	34
6.3 – QUALITY SYSTEM PREREQUISITE.....	34
6.4 – RISK MANAGEMENT.....	35
6.5 – FAILED TARGET PENALTIES	35
7 – MECACHROME ORDERING SYSTEM.....	35
7.1 – FIRM ORDERS.....	35
7.2 – ROLLING PROCUREMENT PLAN	36
7.3 – CONSIGNMENT STOCK.....	36
8 – ENVIRONMENT AND SAFETY ISSUES	36
9 – INDUSTRIALISATION	37
9.1 – FULFILMENT CONDITIONS	37
9.2 – MANUFACTURING AND INSPECTION SEQUENCES AND INSTRUCTIONS	37
10 – MANUFACTURING PROCESS VALIDATION	38
10.1 – KEY SPECIFICATIONS.....	38
10.2 – PRODUCTION PART / FIRST ARTICLE QUALIFICATION FILE.....	38
10.3 – PPAP / FAI FILE ACCEPTANCE	39
10.4 – MEASURING AND TESTING INSTRUMENT CONTROL	39
10.5 – TEST COMPLIANCE	39
11 – ACCESS TO PREMISES.....	40
12 – STAFF TRAINING / QUALIFICATION	40
12.1 – TRAINING.....	40
12.2 – QUALIFICATION.....	40



13 – PRODUCT SAFETY & ETHICAL BEHAVIOUR	40
13.1 – PRODUCT SAFETY	40
13.2 – ETHICAL CONDUCT	41
14 – SPECIAL PROCESS MONITORING	41
15 – SUBCONTRACTED CASCADE PURCHASES	42
16 – DELIVERY AND PACKAGING.....	42
16.1 – DELIVERY	42
16.2 – PACKAGING	43
16.3 – DIRECT DELIVERY TO A MECACHROME CLIENT	43
16.4 – DIRECT DELIVERY BETWEEN EXTERNAL SERVICE PROVIDERS.....	44
17 – CHANGE MANAGEMENT	44
18 – NON-CONFORMITY PROCESSING	45
18.1 – NON-COMPLIANCE DETECTED BY THE EXTERNAL SERVICE PROVIDER.....	45
18.2 – NON-COMPLIANCE DETECTED BY MECACHROME	45
18.3 – NON-COMPLIANCE PROCESSING ACTIONS	46
18.4 – COSTS OF NON-QUALITY PRODUCTS AND SERVICES - COMPENSATION	46
19 – TRACABILITY	46
20 – PRODUCT QUALITY ASSURANCE.....	47
21 – ASSESSMENT FOR INCLUSION IN THE PANEL, MONITORING AND FOLLOW-UP AUDITS	48
21.1 – ASSESSMENT FOR INCLUSION IN THE PANEL	48
21.2 – MONITORING AUDIT	48
21.3 – FOLLOW-UP AUDIT.....	48
22 – COUNTERFEITING POLICY.....	48
23 – OBSOLESCENCE MANAGEMENT	49
24 – PREVENTION OF FOREIGN BODIES (FOD).....	49
APPENDICES	50
APPENDIX 1: EXAMPLE - SUBCONTRACTING CASCADE.....	51
APPENDIX 2: DOCUMENT ARCHIVING	52



1 – OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette procédure Exigences Générales MECACHROME a pour objet de définir les exigences Qualité, Logistique, Sécurité et Environnement concernant l'organisation, les moyens humains et matériels, les procédés et processus à mettre en œuvre pour les prestataires externes de MECACHROME.

Ce document a pour finalité d'obtenir et de maintenir le niveau qualité des produits et des prestations aptes à satisfaire MECACHROME et ses donneurs d'ordres.

La présente procédure est un document contractuel applicable à tous les prestataires externes de MECACHROME dont la prestation ou le produit acheté « entre dans la composition du produit issu d'un processus de production et contribue directement à l'obtention de ses caractéristiques ».

Tout écart éventuel d'application de cette procédure doit faire l'objet d'un accord écrit.

2 – DEFINITIONS ET ABREVIATIONS

MECACHROME : Désigne toutes les sociétés du groupe MECACHROME.

Donneur d'Ordre : Client de la Société MECACHROME

Prestataire externe : Désigne une personne ou une organisation étrangère à l'organisme qui lui procure un produit et/ou un service.

Sous-traitant : Société effectuant des travaux pour le compte du prestataire externe

Qualification : Action de qualifier quelqu'un ou quelque chose, d'attribuer une qualité avec sa désignation.

Agrément : Permission et/ou autorisation délivrée par une autorité.

Pièce contrefaite : Une copie non autorisée, une imitation, une pièce de substitution ou une pièce modifiée (par exemple matière, pièce, composant) sciemment présentée comme étant une pièce spécifiée d'origine provenant d'un fabricant concepteur ou autorisé.

Pièce suspectée non approuvée : Pièce pour laquelle il existe la preuve objective et crédible que celle-ci est potentiellement une pièce non approuvée ou contrefaite

Pièce non approuvée : Pièce n'ayant pas été produite ou entretenue selon des données approuvées ou acceptables et en conformité aux exigences légales, réglementaires ou clients applicables

Lot : Ensemble d'articles répondant à une même définition et ayant des conditions de fabrication communes

Fourniture : Article et/ou prestation réalisé partiellement ou totalement.

Traçabilité : Système permettant de retrouver rapidement les antécédents d'une fourniture ou d'une famille de fournitures identiques concernant leur réalisation ainsi que du matériau utilisé.

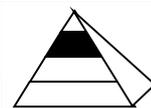
Validation : Ensemble des opérations d'inspection ayant permis de vérifier la conformité du produit réalisé selon un processus industriel donné

Procédé spécial : Procédé, dont les résultats ne peuvent être entièrement vérifiés a posteriori par un contrôle ou un essai du produit, et dont la conséquence de déficiences dans la mise en œuvre, ne peuvent apparaître qu'à l'utilisation de ce produit.

Système QSE : Système intégré Qualité Sécurité Environnement

FNC / NQF : Fiche de Non-Conformité / Non Qualité Fournisseur. Dans le contexte d'utilisation de ces abréviations, le terme Fournisseur fait référence à un prestataire externe.

NC : Non-conformité.



BL – DC : Bordereau de Livraison et Déclaration de Conformité, information documentée qui atteste la conformité d'un produit ; conformité au processus défini, aux exigences de la conception et des spécifications

Incoterms® : (contraction de l'expression anglaise INTernational COMmercial TERMS) terme normalisé qui sert à définir les droits et devoirs des acheteurs et vendeurs participant à des échanges internationaux et nationaux.

PPM : Parties Par Millions. Somme des quantités de pièces non-conformes multipliée par 1 million et divisée par la somme des quantités livrées. Unité de mesure de la performance conformité du prestataire externe sur une période de temps donnée.

OQD : « On Quality Delivery » - Mesure de la performance Qualité. Regroupe tous les indicateurs qualité produit : nombre d'incidents qualité, nombre de demande de dérogations qualité et ppm.

OTD : « On Time Delivery » - Mesure de la performance des Délais sur une période de temps donnée. Somme des lignes de commandes réceptionnées en quantité et délai conformes à l'accusé de réception du prestataire externe divisée par la somme totale des lignes de commande à réceptionner.

IRM : Indicateur de Retard Moyen sur une période de temps donné. Somme du nombre de jours de retard des commandes réceptionnées en retard ou non-encore réceptionnées divisé par le nombre total de commandes réceptionnées en retard ou non-encore réceptionnées.

Caractéristique critique : un attribut ou une caractéristique dont la non-conformité dégrade ou empêche sur le fonctionnement du produit. Elle est identifiée sur le plan et hiérarchisée.

Caractéristique de sécurité : un attribut ou une caractéristique dont la non-conformité génère un risque de sécurité pour l'utilisateur du produit. Elle est identifiée sur le plan.

Caractéristique réglementaire : un attribut ou une caractéristique dont la non-conformité génère un non-respect d'une réglementation ou d'une loi.

FOD : « Foreign Object Debris » c'est à dire corps étranger, débris ou substance. Les FODs peuvent être générés par le milieu, le matériel, le procédé ou la main d'œuvre. Par extension la notion FOD s'étend aux dommages causés par un débris. (Rayure, impact...).

SGS : Système de Gestion de la Sécurité

AQP : Assurance Qualité Produit

AMDEC : Analyse des Modes de Défaillance, de leur Effet et de leur Criticité.

PPAP : « Production Part Approval Process » Approbation dossier de qualification des pièces de production.

FAI : « First Article Inspection ». Revue 1^{er} article. Premier produit ou première prestation réalisé par le prestataire externe et livré à MECACHROME.

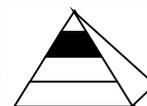
FAA : « First Article Assembly » revue 1^{er} article sur ensemble produit.

LAI : « Last Article Inspection » revue dernier article.

LAA : « Last Article Assembly » revue dernier article sur ensemble produit.

EI : « Echantillon Initial »

DVI : « Dossier de validation Industrielle »



3 – GESTION DU PROTOCOLE

Il appartient au prestataire externe de s'assurer qu'il possède bien la dernière version de la présente procédure.

Obligations Générales

L'acceptation de la commande ou du contrat par le prestataire externe implique l'accord sans réserve :

- Des présentes conditions de cette procédure,
- Des conditions particulières stipulées à la commande.

En cas d'écart entre une exigence décrite dans cette procédure et une exigence particulière citée à la commande, le prestataire externe applique les plus restrictives des deux.

Toute impossibilité de réalisation doit être dénoncée dans les 48 heures à compter de la réception de la commande par le prestataire externe. Sans réponse dans ce délai, les conditions de la commande sont considérées acceptées par le prestataire externe.

Toute clause contenue dans les spécifications ou conditions générales de vente du prestataire externe en contradiction avec le présent document est sans valeur.

Lorsque le prestataire externe est un organisme de vente (distributeur, grossiste, ...), il lui appartient de transmettre et de faire appliquer avec l'ensemble des clauses de la commande les règles du présent document au sous-traitant qui réalise la fourniture.

Le prestataire externe a l'entière responsabilité d'assurer la conformité de ses approvisionnements, de ses fournitures et de celles qu'il peut être amené à sous-traiter, aux exigences techniques, qualité et autres clauses de la commande.

Le prestataire externe respecte les normes référencées à la commande. Il est de sa responsabilité de se les procurer.

Le prestataire externe s'engage à prévenir MECACHROME dans les plus brefs délais, pour toute anomalie de définition, de fabrication, de montage, d'essais, de qualification, découverte avant, en cours de fabrication, et postérieure à la livraison des articles.

Le prestataire externe s'engage à prévenir MECACHROME dans les plus brefs délais de tout événement grave survenant sur son site (incendie, catastrophe naturelle ou autres, accident grave, ...).

Le prestataire externe s'engage à respecter les clauses d'obsolescence, de gestion des pièces suspectes et/ou contrefaites, de gestion des corps étrangers (FOD), de système de gestion de la sécurité et des facteurs humains décrits spécifiquement ci-après dans le présent document.

4 – DOCUMENTATION TECHNIQUE

MECACHROME transmet au prestataire externe la documentation technique nécessaire à la réalisation de la commande. Le prestataire externe a la charge de vérifier et de se procurer tous les éléments de la définition et les normes prescrites ou recommandées par MECACHROME, mais non transmises par celui-ci, soit :

- Auprès de MECACHROME pour les documents spécifiques.
- Auprès des services compétents pour les normes standard (AFNOR - AIR...)
- Auprès du donneur d'ordre dans le cadre de qualification directe par celui-ci.



Le prestataire externe prévoit dans son système QSE d'analyser et de vérifier que sa propre documentation satisfait aux exigences contractuelles.

5 – PRODUIT FOURNI PAR MECACHROME

5.1 – FOURNITURE DE LA MATIERE ET DES COMPOSANTS

Lorsque l'approvisionnement est réalisé par MECACHROME, le prestataire externe assure la réception de toutes les fournitures ou matériaux fournis (Examen du bon de livraison par rapport à la commande, contrôle quantitatif, et identification du produit par rapport à la déclaration de conformité).

En cas d'anomalie détectée, le prestataire externe informe MECACHROME qui définit les actions nécessaires dans le respect des clauses convenues à la commande.

En aucun cas, le remplacement de la matière ou de la fourniture ne peut être faite par le prestataire externe sans un accord formel écrit de la part de MECACHROME.

Le prestataire externe déclare à MECACHROME tout rebut de produit et/ou matière fournis.

5.2 – OUTILLAGE FOURNI OU FINANCE PAR MECACHROME

Dans le cas d'outillages fournis ou financés par MECACHROME (y compris les instruments de mesure et d'essai), le prestataire externe a l'entière responsabilité du stockage dans des conditions appropriées et du maintien en état de conformité dans le temps des dits outillages.

Toute modification d'outillage doit être formellement approuvée par MECACHROME et les informations liées à cette modification doivent être enregistrées pendant toute la durée de vie de l'outillage.

Les outillages propriété de MECACHROME sont couverts par la police d'assurance du prestataire externe. Les numéros de police d'assurance et les références du contrat sont fournis à MECACHROME.

La liste des outillages fournis ou financés par MECACHROME est établie par le prestataire externe. Elle est fournie sur demande de MECACHROME.

Au minima et sans s'y restreindre, elle comporte les informations suivantes :

- Date de création de l'outillage.
- Référence et indice du plan de définition de l'outillage.
- Référence(s) et indice(s) du plan du ou des produits utilisant cet outillage.
- Modifications et réparations effectuées sur l'outillage et ses informations associées (date, motif, ...).

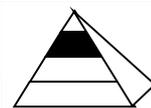
Un site MECACHROME peut définir des exigences complémentaires qui sont alors précisées à la commande.

5.3 – CONDITIONNEMENT & EMBALLAGES DURABLES FOURNI PAR MECACHROME

Dans le cas où MECACHROME met à disposition du prestataire externe des emballages durables, celui-ci en assure la gestion qualitative et quantitative en ses locaux.

Le prestataire externe stocke les emballages de propriété MECACHROME dans des conditions appropriées et informe MECACHROME de toute détérioration ou constat d'altération du dit emballage.

Pour un produit conditionné dans un emballage durable de propriété MECACHROME, le prestataire externe respecte les conditions de conditionnement définies au moment de l'acceptation du dossier PPAP / FAI par MECACHROME.



6 – MESURE ET AMELIORATION DE LA PERFORMANCE

Le prestataire externe développe une démarche d'amélioration continue afin de maîtriser et améliorer sa performance tout en visant l'excellence.

Dans ce cadre, le prestataire externe établit un plan de progrès qui définit les axes d'amélioration dans les domaines qualité, logistique et gestion des risques.

MECACHROME définit les indicateurs ci-dessous décrits afin de mesurer le niveau de performance du prestataire externe dans les domaines de la qualité et logistique.

Pour les prestataires externes affectés aux familles d'achats automobiles, les objectifs annuels OTD (et sa fourchette spécifique) & PPM sont définis et formalisés par un engagement qualité.

Celui-ci est signé par un responsable du prestataire externe ayant autorité.

6.1 – INDICATEURS DE PERFORMANCE

6.1.1 – Performance Logistique

- **OTD – On Time Delivery** : fiabilité des livraisons confirmées. La fourchette de tolérance du délai de livraison des prestataires externes (hors familles d'achats automobiles) a comme objectif (-5, +0) jours ouvrés – hors jours fériés. Le prestataire externe assure au minimum un niveau de 98%.

% AR – % d'accusés de réception émis : taux de respect de l'émission des accusés de réception de commande. Le prestataire émet un accusé de réception de commande sous un délai maximum de 48 heures après réception. Le prestataire externe assure un niveau de 100%.

IRM - Indice de retard moyen : moyenne arithmétique du nombre de jours de retard sur le nombre de lignes de commande. Le prestataire externe assure au maximum un indice moyen de 2 jours ouvrés.

6.1.2 – Performance Qualité

PPM – Partie par Million : Quantité de pièces non-conformes livrée en partie par million détectée en réception et/ou en production et/ou chez le client de MECACHROME. Le prestataire externe assure un niveau de 500 ppm maximum.

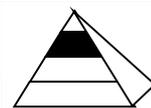
Nombre d'incidents qualité émis par MECACHROME. Les non-conformités liées au conditionnement du produit et aux documents accompagnant la marchandise sont incluses.

Nombre de demandes de dérogation émises par le prestataire externe. Sauf cas particulier décrit dans un contrat spécifique, le prestataire externe n'assure pas de nombre maximum. Aucune livraison sans un accord formalisé par écrit de la part de MECACHROME n'est autorisée.

6.1.3 – Maîtrise de la performance

Afin de garantir et maîtriser le niveau de performance dans le temps, le prestataire externe analyse de manière systématique, les causes d'écart entre l'objectif et la performance mesurées. Il définit et met en place les actions correctives nécessaires.

En cas de non-respect chronique des objectifs de performances exigés, le prestataire externe soumet un plan d'actions à MECACHROME permettant de revenir aux objectifs définis dans un délai convenu entre les deux parties.



Dans ce cas, et afin de limiter l'impact de sa non-performance auprès de MECACHROME, le prestataire externe définit des actions immédiates et appropriées en fonction du type de non-performance considéré, par exemple et sans s'y limiter : routine de suivi hebdomadaire, plan de rattrapage, augmentation du temps d'ouverture, travail le weekend, transports exceptionnels, mur qualité, tri 100%, ...

Ces dispositions exceptionnelles ne sont levées qu'après une période probatoire suffisante permettant de vérifier que tous les objectifs sont atteints de manière pérenne. Une autorisation formelle de MECACHROME est nécessaire pour les lever.

6.2 – SCORECARD

Les 6 indicateurs décrits dans la partie 6.1 sont inclus et font l'objet d'un envoi mensuel. Les objectifs y sont intégrés.

Principe de correction :

A la réception de la SCORECARD, pour l'OTD, le prestataire externe identifie les causes types de non-respect de la fourchette de tolérance. Le prestataire a la possibilité d'identifier des causes de non-respect de responsabilité MECACHROME.

Les incidents qualité émis par MECACHROME ne sont pas corrigés. En cas de contestation, le prestataire externe apporte la preuve tangible de sa non-responsabilité quant à la non-conformité détectée.

Tout en respectant scrupuleusement les exigences de traitement d'une non-conformité et ses étapes décrites ci-après dans ce document, la responsabilité de la non-conformité ne peut plus être remise en cause après un délai maximum d'un mois calendaire après sa date d'émission.

La gestion du retour des pièces non-conformes est à la charge du prestataire externe.

6.3 – PRE-REQUIS SYSTEME QUALITE

Le prestataire externe s'assure, par des mesures appropriées et permanentes, du maintien et de l'amélioration de son système de management Qualité Sécurité Environnement aux moyens :

- D'audits internes.
- De revues de plans d'actions.
- D'évaluations régulières de son niveau de performance QSE.

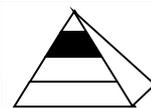
Le prestataire externe informe sans délai MECACHROME de toute modification ayant un impact majeur sur son Système de Management, dès qu'il en a connaissance, tels les points suivants sans s'y limiter :

- Changement de Direction et /ou du Responsable QSE
- Mise à jour des Certifications Systèmes et Procédé Spéciaux
- Perte d'agrément, perte de certification QSE
- Interdiction de produire stipulée par le client final

Le prestataire externe justifie d'une certification EN9100 (ou équivalence géographique : par exemple AS9100 pour Amérique) pour les produits et/ou procédés Aéronautiques et EN9120 (ou équivalence géographique : par exemple AS9120 pour Amérique) pour la distribution de produits Aéronautiques.

Le prestataire externe justifie d'une certification IATF / 16949 pour les produits et/ou procédés automobiles.

A la demande du donneur d'ordre, MECACHROME impose au prestataire externe de justifier d'un système qualité certifié selon un référentiel imposé par le domaine d'activité concerné (armement, spatial, ...).



Pour les prestataires externes dont la prestation ou le produit acheté n'entre pas dans la composition du produit issu d'un processus de production mais contribue directement à l'obtention de ses caractéristiques, MECACHROME recommande que celui-ci justifie d'une certification ISO9001 (ou équivalence géographique) ou à défaut démontre la mise en œuvre effective d'une démarche qualité et d'amélioration continue.

6.4 – GESTION DES RISQUES

Le prestataire externe a l'obligation de mettre en œuvre une démarche de management des risques à tous les niveaux de son organisation sur ses processus, ses projets, ses procédés et ses produits.

Dans ce cadre, MECACHROME recommande l'utilisation de la méthodologie AMDEC. Pour les produits automobiles, l'utilisation de l'outil AMDEC par le prestataire externe est obligatoire pour chaque produit livré à MECACHROME.

Le prestataire externe identifie les risques majeurs ainsi que ceux liés aux facteurs humains. Il définit et met en place les actions correctives et préventives adéquates permettant d'en réduire la criticité.

Le prestataire externe a obligation de fournir le bilan de son analyse de risque à la demande de MECACHROME.

6.5 – PENALITES SUR OBJECTIFS

Les pénalités liées au non-respect des objectifs de performance OTD et OQD sont calculées sur une base annuelle et calendaire et se constituent d'un pourcentage de chiffre d'affaires annuel payé par MECACHROME au prestataire externe.

Les pénalités sur objectifs concernent le manque de performance qualité et logistique du prestataire externe et lui sont imputées quand sa responsabilité est avérée.

L'intégration du prestataire externe dans un plan de progrès formellement agréé avec MECACHROME peut limiter l'imputation des pénalités au prestataire externe pendant toute sa durée.

Règle de définition de la non-performance qualité liée au non-respect de l'objectif X ppm par le prestataire externe :

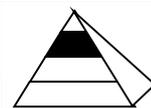
- Si résultat annuel entre (X+1) ppm et 3X ppm inclus, la pénalité est de 0,5% du chiffre d'affaires annuel.
- Si résultat annuel entre (3X+1) ppm et 10X ppm inclus, la pénalité est de 1,5% du chiffre d'affaires annuel.
- Si résultat annuel strictement supérieur à 10X ppm, la pénalité est de 4,5% du chiffre d'affaires annuel.

Règle de définition de la non-performance logistique liée au non-respect de l'objectif % OTD par le prestataire externe :

- Si résultat annuel est strictement inférieur à 98% et supérieur ou égal à 95%, la pénalité est de 0,5% du chiffre d'affaires annuel.
- Si résultat annuel est strictement inférieur à 95% et supérieur ou égal à 92%, la pénalité est de 1,5% du chiffre d'affaires annuel.
- Si résultat annuel strictement inférieur à 92%, la pénalité est de 4,5% du chiffre d'affaires annuel.

7 – SYSTEME DE COMMANDE MECACHROME

7.1 – COMMANDE FERME



La liste des exigences applicables aux produits avec indice en vigueur est fournie à chaque commande ferme. Le prestataire externe vérifie qu'il possède la documentation à l'indice correspondant. En cas d'écart, le prestataire externe contacte MECACHROME pour obtenir le document et le prendre en compte avant mise en production.

A minima, une commande MECACHROME comporte :

- Référence commerciale MECACHROME du produit.
- Désignation du produit.
- Quantité commandée.
- Prix par unité d'achats et devise.
- Délai attendu en conformité avec l'INCOTERM.
- Détail de la prestation de service attendue si applicable.

7.2 – PLAN D'APPROVISIONNEMENT GLISSANT

Après validation par MECACHROME de la commande 1^{er} article et à la demande de MECACHROME, un plan d'approvisionnement glissant est mis en place avec le prestataire externe. Le plan d'approvisionnement glissant définit pour chaque référence concernée les quantités à livrer à MECACHROME selon trois horizons de planification : ferme, préliminaire & prévisionnel.

MECACHROME et le prestataire externe définissent conjointement les paramètres du plan d'approvisionnement glissant, par exemple sans pour autant s'y limiter : période ferme, période préliminaire, période prévisionnelle, horizon, quantité minimum d'achats, ...

Les prévisions ne constituent pas un engagement d'achats de la part de MECACHROME.

La liste des exigences appelées à la commande 1^{er} article possède un indice propre qui est rappelé sur le plan d'approvisionnement de l'article considéré. Le prestataire externe vérifie la conformité de cet indice à la réception du plan d'approvisionnement. En cas d'écart, le prestataire externe prend contact avec MECACHROME pour définir la marche à suivre.

Dans le cas d'une modification produit, MECACHROME établit une nouvelle commande FAI.

7.3 – STOCK CONSIGNATION

A la demande de MECACHROME et en accord avec le prestataire externe, un flux d'approvisionnement via un stock de consignation peut être mis en place. Dans ce cas, un contrat d'achats spécifique décrivant les règles et modalités de sa gestion physique et administrative est défini entre MECACHROME et le prestataire externe.

Les règles de gestion de la documentation sont identiques à celles appliquées dans le cas des commandes fermes.

8 – THEMES ENVIRONNEMENT ET SECURITE

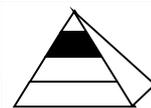
Le prestataire externe justifie d'une certification ISO14001 pour les produits et/ou procédés automobiles.

Le prestataire externe s'engage à respecter la réglementation et la législation du pays dans lequel il se situe.

Le prestataire externe situé en Europe respecte le règlement européen n°2006-1907 dit règlement « REACH ».

Le prestataire externe qui livre les sites MECACHROME situés en Europe transmet l'ensemble des données et informations relatives aux substances et produits chimiques utilisés dans les produits ou dans les procédés de fabrication, conformément à l'Article n°33 du Règlement EU REACH n° 2006-1907.

Dans ce cadre, le prestataire externe établit une déclaration datée et signée qui détaille :



- La pièce ou le produit concerné et sa référence.
- La dénomination de la – ou des – substance(s), numéro de CAS
- La Fiche de Données de Sécurité (FDS) du produit utilisé en langue française.
- Le numéro d'enregistrement et numéro d'autorisation REACH
- Le pourcentage en masse par rapport à la masse totale de la pièce si la substance est référencée/enregistrée dans la liste de l'ECHA (« European Chemical Agency »).

Le prestataire externe établit cette déclaration dans les cas suivants :

- Validation de la pièce par MECACHROME lors de la soumission du dossier PPAP/FAI.
- Changement d'une substance, d'un type de substance dans un procédé de fabrication d'une pièce MECACHROME.
- Nouvel enregistrement d'une substance livrée par le prestataire externe à MECACHROME dans la liste de l'ECHA suite à mise à jour réglementaire.

9 – INDUSTRIALISATION

9.1 – CONDITIONS DE REALISATION

Les conditions de réalisation de la commande MECACHROME par le prestataire externe sont celles définies lors de l'appel d'offre lancé par MECACHROME.

Le prestataire externe s'engage à ce que toutes les opérations se déroulent dans les mêmes conditions que celles ayant permis la validation du dossier PPAP / FAI.

9.2 – GAMMES ET INSTRUCTIONS DE FABRICATION ET DE CONTROLE

Les gammes de fabrication et de contrôle comportent la liste de toutes les opérations de fabrication et de contrôle à effectuer pour obtenir la fourniture ou la prestation commandée, depuis la réception matière jusqu'au contrôle final et l'expédition. Le déroulé opératoire décrit dans les gammes de fabrication et de contrôle comprend obligatoirement les opérations de sous-traitance.

Le lien entre le numéro de commande du prestataire externe et les propres documents établis et émis par le sous-traitant (gammes de fabrication, certificat de conformité, bon de livraison, ...) est explicite et documenté.

Le prestataire externe conserve à la disposition de MECACHROME tous les documents ci-après décrits tout en respectant les exigences de traçabilité précisées ultérieurement :

- Gammes de fabrication et de contrôle.
- Ordres de Fabrication & fiches suiveuses associées.
- Rapport de contrôle.
- Fiches d'élaboration matière, s'il y a lieu.
- Fiches de forge et de fonderie, le cas échéant.
- Gammes de montage et d'essais, si nécessaire.
- Instructions de travail détaillées.
- Déclaration de conformité.

Toutes les opérations décrites dans les gammes de fabrication et de contrôle font l'objet d'une validation formelle (visa, tampon, ...) par les personnes dûment habilitées à les réaliser.



10 – VALIDATION DU PROCEDE DE FABRICATION

10.1 – CARACTERISTIQUES CLES

Une caractéristique clé est définie comme « un attribut ou une caractéristique dont la variation a un effet significatif sur l'interchangeabilité, l'encombrement, la fonction, la performance, la durée de vie en service, ou la productibilité du produit. »

Les caractéristiques clés peuvent être d'origine différentes :

- Donneur d'ordre de MECACHROME (plan, spécifications, ...).
- MECACHROME (spécifications fournies).
- Prestataire externe via son expérience sur des produits et procédés similaires ainsi que le résultat de l'analyse de risque.

Le prestataire externe :

- Définit le mode de détermination des caractéristiques clés ainsi que des paramètres critiques de ses procédés.
- Identifie les caractéristiques clés et paramètres critiques de ses procédés.
- Définit les méthodes de mesures et de contrôle des caractéristiques clés ainsi que les valeurs cibles.
- Définit des actions spécifiques pour maîtriser la variation des caractéristiques clés.

Le même niveau d'exigences s'applique pour les caractéristiques intitulées critiques, de sécurité et réglementaires.

Le prestataire externe respecte les règles de mise sous contrôle des caractéristiques clés en conformité avec la norme EN9103. Il utilise l'outil MSP (Maitrise Statistique du Procédé) pour garantir la maîtrise en continue des caractéristiques clés, critiques, réglementaires et de sécurité. A défaut, le prestataire externe réalise un contrôle unitaire de ces caractéristiques et enregistre les valeurs mesurées.

Le niveau minimum de capabilité des caractéristiques mesurables, qu'elles soient caractérisées clés, critiques, réglementaires ou de sécurité est strictement supérieur à 2 pour la capabilité machine et à 1,67 pour la capabilité des procédés.

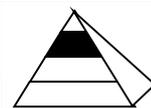
Le prestataire externe respecte la règle d'attribution d'un indice de gravité 7 mini pour les caractéristiques critiques ou clés et 10 pour les caractéristiques de sécurité pour construire l'analyse de risque et/ou l'AMDEC procédé.

10.2 – DOSSIER DE QUALIFICATION DES PIECES DE PRODUCTION / PREMIER ARTICLE

L'abréviation PPAP/FAI intègre les niveaux d'exigences précédemment décrits via les abréviations, à savoir FAI - FAA - LAI - LAA - EI - DVI.

Le prestataire externe soumet un dossier de qualification des pièces de production pour approbation (PPAP/FAI) pour une référence produit dans les cas suivants :

- Présentation d'une nouvelle pièce.
- Modification de la définition du produit (y compris un changement de code article).
- Modification d'un procédé de production, par exemple et sans s'y limiter : modification d'un moyen de production, d'un outillage, d'un programme informatique, d'une méthode de contrôle, d'une évolution de gamme, ...
- Modification de prestataire externe de rang inférieur.
- Changement de lieu de production (y compris déplacement d'un moyen dans un même site).
- Interruption de fabrication de plus de 24 mois (aéronautique) et 12 mois (automobile).



MECACHROME commande au prestataire externe le dossier PPAP/FAI ainsi qu'une pièce ou un ensemble représentatif de la première production. Le prestataire externe livre la pièce PPAP/FAI dans le conditionnement retenu pour la production série avec une étiquette d'identification spécifique « Pièce FAI ou LAI ou LAA ou FAA ou EI ou DVI ».

Le dossier PPAP/FAI est construit sur la base de la norme EN9145 en vigueur même s'il intègre des exigences spécifiques à MECACHROME et d'éventuelles exigences complémentaires issues de celles du client de MECACHROME.

MECACHROME définit trois niveaux de soumission (renforcé / standard / allégé) qui précisent pour chacun d'eux la liste des éléments constitutifs du dossier PPAP/FAI. Le choix du niveau est réalisé par MECACHROME qui le transmet de manière formelle au prestataire externe via la commande PPAP/FAI.

Ce niveau diffère en fonction de :

- La complexité du produit.
- La présence ou non de caractéristiques (clés ou critiques ou réglementaires ou de sécurité) au plan pièce.
- Du type de procédé de fabrication.
- Du degré d'importance de la modification soumise.

La liste des éléments à fournir est décrite dans le support type ST-IND-G-03-48 référencé à la commande.

Sauf accord particulier spécifié à la commande PPAP/FAI, un dossier PPAP/FAI ne concerne qu'un produit unique. Si celui-ci est constitué d'un assemblage de plusieurs pièces élémentaires, le dossier PPAP/FAI concerne chaque pièce élémentaire ainsi que de l'assemblé.

La commande PPAP/FAI concerne également la dernière production avant transfert d'un prestataire externe vers un autre prestataire externe ou vers un site MECACHROME.

10.3 – ACCEPTATION DU DOSSIER PPAP / FAI

MECACHROME prononce de manière formelle et par écrit l'acceptation du dossier PPAP/FAI des pièces de production / premier article.

MECACHROME peut accepter « sous réserve » un dossier PPAP/FAI mais seule une acceptation complète peut être considérée comme définitive.

Le prestataire externe n'est pas autorisé à produire et à livrer tant que l'acceptation du dossier PPAP/FAI n'est pas prononcée.

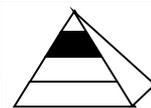
En cas de nécessité liée à une demande de livraison, le prestataire externe émet une demande de dérogation auprès de MECACHROME afin d'être autorisé à produire et/ou à livrer dans l'attente de l'acceptation du dossier PPAP/FAI.

L'acceptation du dossier PPAP/FAI par MECACHROME n'autorise pas le prestataire externe à livrer un produit qui n'est pas conforme aux exigences spécifiées.

10.4 – MAITRISE DES INSTRUMENTS DE MESURE ET D'ESSAIS

Le prestataire externe met en œuvre une vérification et/ou un étalonnage périodique de l'ensemble de ses instruments de mesure et d'essais à l'aide d'étalons raccordés à la chaîne d'étalonnage nationale ou internationale dans des conditions d'environnement appropriées.

Le prestataire externe qui réalise pour MECACHROME la vérification et/ou l'étalonnage des moyens de mesure et d'essai de MECACHROME justifie d'une certification ISO17025.



10.5 – CONFORMITE DES ESSAIS

Lorsque des essais en laboratoire sont à effectuer dans le cadre d'une validation 1^{er} article ou en suivi de production, le prestataire externe assure que ceux-ci sont réalisés par des sources qualifiées par le donneur d'ordre de MECACHROME.

Le prestataire externe conserve à disposition de MECACHROME la preuve de leur réalisation par ces sources qualifiées.

11 – ACCES AUX LOCAUX

Le prestataire externe laisse en accès libre les locaux, les ateliers et les postes de contrôle relatifs à la réalisation des fournitures commandées par MECACHROME ainsi qu'à l'ensemble de la documentation correspondante. Il assure également que cet accès libre laissé à MECACHROME s'applique à ses propres prestataires externes. Cet accès concerne les représentants de MECACHROME, les organismes officiels ou autorités réglementaires et les clients de MECACHROME.

MECACHROME peut si nécessaire, faire intervenir dans les locaux du prestataire externe, un intervenant mandaté par ses soins.

Si nécessaire, le contrôle réception aura lieu dans les locaux du prestataire externe. Cette activité sera consécutive à une demande écrite de MECACHROME. Ce contrôle sera réalisé par MECACHROME et/ou le donneur d'ordre. Dans ce cas, le prestataire externe met à disposition les équipements en sa possession nécessaires à l'inspection (outillages, équipements de mesure et/ou d'essais...).

12 – FORMATION / QUALIFICATION DU PERSONNEL

12.1 – FORMATION

Le prestataire garantit que toute personne réalisant les activités relatives à l'exécution du contrat ou de la commande, est formée, compétente et a les aptitudes physiques requises (ex : acuité visuelle) pour leur bonne réalisation. Ce niveau d'aptitude et de compétence fait l'objet d'un suivi et d'un maintien régulier.

A ce titre, le prestataire externe met en place une démarche de gestion des connaissances et compétences afin d'être en mesure d'identifier les compétences critiques, spécifiques et/ou celles détenues par un seul collaborateur et de mettre en place les actions de gestion des risques dans ce domaine.

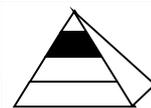
12.2 – QUALIFICATION

Le prestataire externe met en œuvre une procédure de qualification par son service qualité ou tout service compétent, à minima pour les personnes en charge :

- Des contrôles et essais nécessaires à la réalisation et la libération de la prestation ou de la fourniture.
- Des contrôles par délégation.
- De la mise en œuvre des procédés spéciaux et des contrôles non destructifs.

13 – SECURITE DU PRODUIT & COMPORTEMENT ETHIQUE

13.1 – SECURITE DU PRODUIT



Outre les formations techniques, les personnels du prestataire externe sont sensibilisés à :

- Leur contribution à la conformité du produit fabriqué ou du service.
- Leur contribution à la sécurité du produit.
- L'importance d'un comportement éthique.

On entend par Sécurité Produit, l'attention particulière à apporter sur les prestations notamment dans le domaine aéronautique afin de limiter les risques de générer, voire d'exporter des produits non surs :

- Sensibilisation à l'éthique qualité ou comportement éthique pour tous les nouveaux entrants,
- Formations ciblées selon métiers aux risques liés aux Facteurs Humains
- Sensibilisation sur les FOD pour le personnel concerné.

Ceci peut passer par exemple par :

- La réalisation d'AMDEC procédés,
- La réalisation d'analyse de risques sécurité produits et processus,
- L'analyse des impacts sécurité liés aux facteurs humains,
- La mise en œuvre d'analyses de type statistique,
- La promotion de la sécurité du produit,
- La mise en place de « lesson learned » suite à évènements qualité notamment.

13.2 – COMPORTEMENT ETHIQUE

On entend par l'importance d'un comportement éthique, la prise de conscience pour tout individu intervenant sur les productions MECACHROME, de son impact sur le produit et plus particulièrement sur la sécurité des vols aériens.

A ce titre, il s'agit pour le prestataire de mettre en œuvre une démarche interne visant à la prise de conscience unanime et sans aucune ambiguïté de l'impact potentiel que peuvent avoir ses personnels dans le domaine aéronautique, la sécurité des vols par voie de conséquence et plus généralement, pour toute autre produit, sur l'image de MECACHROME in fine. Ceci s'adresse à l'ensemble des personnels de son organisation et à toutes les activités mises en œuvre.

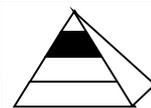
Dans le cadre de cette démarche, il appartient au prestataire de sensibiliser et rappeler régulièrement à l'ensemble de ses collaborateurs, toute activité confondue, de la nécessité d'avoir une attitude consciencieuse et professionnelle, qui ne mette pas en situation de risque la sécurité des vols, avec une clarté de chacun sur ce qu'il devrait faire et ce qu'il fait dans la réalité.

Il appartient également à la Direction et aux personnels de management de ce prestataire externe de créer et maintenir un climat favorisant la libre expression dans un environnement non punitif.

Des campagnes de communication régulières sur le comportement éthique sont réalisées (affichage papier, numérique, presse interne...).

Le prestataire devra être en mesure de justifier de la démarche mise en œuvre, du suivi des sensibilisations déroulées à ce titre, incluant l'évaluation de la compréhension, les personnes concernées, la fréquence de rappels et le contenu transmis.

MECACHROME se donne le droit de vérifier la véracité de ces actions de sensibilisation/formation lors de visites/audits.



Une approche de système de gestion de la « sécurité produits » peut être envisagée par le prestataire externe pour faciliter la mise sous maîtrise de la sécurité produit tout au long du cycle de vie du produit., incluant la démarche facteurs humaines, FOD, etc...

14 – SURVEILLANCE DES PROCÉDES SPECIAUX

Le prestataire externe doit être en mesure de justifier à tout moment de la validité des procédés spéciaux mis en œuvre et de la qualification des membres de son personnel intervenant sur ces opérations. Le prestataire externe doit également pouvoir présenter les justificatifs de ses propres prestataires externes, dès lors qu'il externalise les opérations de procédés spéciaux.

Si le prestataire externe n'est plus en mesure de mettre en œuvre le/les procédés spéciaux suite à perte de qualification ou fin de validité de celle-ci, alors MECACHROME doit en être informé sans délai. Cela concerne également toute perte ou restriction de qualification client et/ou qualification NADCAP.

Le prestataire externe doit mettre en œuvre la surveillance de ses procédés spéciaux et conserver les enregistrements associés afin de justifier de ce suivi en cas de demande de la part de MECACHROME.

Dans le cadre d'une délégation de la qualification d'un procédé spécial par le donneur d'ordre à MECACHROME, MECACHROME qualifie le procédé spécial du prestataire externe en conformité avec les spécifications et exigences normatives applicables définies par le donneur d'ordre.

En l'absence d'exigences de qualification d'un procédé spécial par le donneur d'ordre, MECACHROME qualifie lui-même le procédé spécial. Un audit réalisé par du personnel MECACHROME qualifié chez le prestataire externe permet de vérifier la conformité du procédé spécial aux exigences spécifiées par le donneur d'ordre. En particulier, et au minimum, un examen de l'installation, de la documentation et du mode de qualification du personnel est conduit ainsi qu'une vérification de la mise en œuvre du procédé spécial sur éprouvettes.

L'opération de parachèvement est un procédé spécial soumis à qualification.

15 – ACHATS CASCADE DE SOUS-TRAITANCE

La représentation du principe de la cascade de sous-traitance est décrite en annexe du présent document.

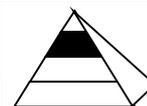
La réalisation d'une cascade de sous-traitance par un prestataire externe nécessite l'accord préalable de MECACHROME et sa formalisation lors de l'acceptation du dossier PPAP/FAI – Revue 1^{er} article.

Le prestataire externe demande une autorisation préalable à toute modification de cascade de sous-traitance. Si MECACHROME en accepte in fine le principe, le prestataire externe soumet un dossier PPAP/FAI intégrant une analyse de risque pour acceptation.

Les dispositions ci-dessus décrites s'appliquent dans le cas d'un transfert d'une unité de production du prestataire externe vers une autre unité de production de ce même prestataire externe, l'unité de production cible du transfert disposant d'une qualification formelle du donneur d'ordre ou de MECACHROME.

Dans tous les cas :

- La responsabilité du prestataire externe reste engagée.
- Les commandes d'achats du prestataire externe à ses sous-traitants comportent toutes les informations relatives aux exigences de MECACHROME.



- Le prestataire externe respecte les exigences de traçabilité de MECACHROME décrites ci-après dans cette procédure.

16 – LIVRAISON ET CONDITIONNEMENT

16.1 LIVRAISON

Toute livraison à MECACHROME doit être accompagnée d'un bon de livraison en 2 exemplaires, d'une lettre de voiture – « CMR = Convention de transport de Marchandises par la Route », d'une déclaration de conformité suivant NF L00015 ou NF/EN/ISO 17050-1 et de tous les autres documents spécifiés à la commande.

En cas d'acceptation d'une demande de dérogation par MECACHROME, une copie du document formalisant cet accord accompagne la marchandise.

L'accès physique à la documentation d'accompagnement de la marchandise doit pouvoir se faire sans rompre le conditionnement du produit, de préférence sur l'unité de conditionnement.

Le prestataire externe fournit une copie du certificat matière conforme à la norme NF EN 10204 type 3.1 (Ancienne désignation : CCPU) pour chaque lot matière.

Cas particulier : en cas de prestation de transformation de la matière (par exemple : débit, découpe, ...), le prestataire externe indique pour chaque unité livrée sur le bon de livraison le numéro de lot matière d'origine et fournit une copie du certificat matière conforme à la norme NF EN 10204 type 3.1 de la matière d'origine.

Si les pièces livrées par le prestataire externe comprennent des élastomères, le (ou les) cure date(s) doivent être notifiés sur le bon de livraison ou sur l'ordre de fabrication MECACHROME dans le cas de prestations in-situ.

Dans le cas de produits ou matière confiés par MECACHROME à un prestataire externe, le numéro de lot des produits ou de la matière utilisés pour réaliser les pièces est reporté sur le Bon de Livraison accompagnant la marchandise livrée à MECACHROME.

Le prestataire externe situé dans un pays tiers (hors Union Européenne) et livrant des marchandises sous douane, émet une facture au nom du site et des sociétés du groupe MECACHROME destinataire qu'il joint à la marchandise avec tous les documents nécessaires au dédouanement (certificat d'origine, certificat de conformité, ...).

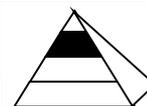
Le prestataire externe situé dans un pays tiers (hors Union Européenne) et le prestataire externe livrant des marchandises sous douane selon l'INCOTERM DAP site et société MECACHROME acquéreur, a obligation de faire réaliser à son transporteur en amont de la livraison sur le lieu géographique du destinataire un « STOP DOUANE » suivant les conditions définies par MECACHROME.

Le prestataire externe situé en dehors de la France notifie sur la facture émise au nom du site et des sociétés du groupe MECACHROME la nomenclature douanière et l'origine de fabrication du produit.

Le prestataire externe situé en France a obligation de fournir à la demande pour toute facture émise au nom du site et des sociétés du groupe MECACHROME la nomenclature douanière et l'origine de fabrication du produit.

16.2 CONDITIONNEMENT

Les règles spécifiques de conditionnement, d'identification et de préservation du produit livré sont définies dans un protocole logistique propre à chaque usine MECACHROME stipulé à la commande.



Le prestataire externe prend les dispositions nécessaires pour assurer la protection du produit et des documents l'accompagnant pendant les opérations de manutention, de stockage et de transport. (par exemple: chocs, oxydation, déformations, marques, ...)

Le prestataire externe identifie de manière spécifique et sépare physiquement les produits non conformes ou sous dérogation des produits conformes.

Le prestataire externe prend en compte la législation applicable en terme phytosanitaire dans le pays destinataire livré.

16.3 LIVRAISON DIRECTE VERS UN CLIENT DE MECACHROME

La demande de livraison directe d'un prestataire externe vers un client de MECACHROME est déclenchée par écrit par MECACHROME. Elle est tout à fait exceptionnelle et ponctuelle. Le prestataire externe respecte les règles spécifiques liées décrites sur la commande MECACHROME.

Dans le cadre particulier d'une livraison directe permanente du prestataire externe vers le client final, un protocole spécifique de livraison directe est défini pour encadrer le flux entre le site MECACHROME porteur de la commande et le prestataire externe.

Il intègre toutes les dispositions et exigences liées, avec en particulier :

- La référence à la présente procédure ACH-G-08 et au respect de toutes ses exigences.
- Les exigences pour la Délégation de l'Inspection du Produit avant Livraison décrites dans la norme EN 9117.
- L'autorisation accordée par MECACHROME au prestataire externe de réaliser cette livraison directe.
- L'accord de délégation de contrôle de MECACHROME.
- La période considérée d'application du protocole de livraison directe.
- Les références MECACHROME concernées par la livraison directe.
- Les règles permettant de suspendre, stopper de manière transitoire ou définitive la livraison directe.
- Une liste d'exigences particulières liées à ce flux incluant par exemple et sans s'y limiter : ajout d'une opération de vérification pré-libératoire supplémentaire, des règles d'identification spécifiques, une check-list de vérification avant livraison, ...

Ce protocole est co-signé des deux parties. Il est référencé sur chaque commande MECACHROME et autorise la livraison directe au prestataire externe.

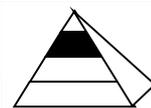
Si le lieu de livraison est situé dans un pays différent de celui du prestataire externe, une sécurisation du risque fiscal et douanier est réalisée par MECACHROME et le prestataire externe en amont de la mise en place d'un tel flux.

16.4 LIVRAISON DIRECTE ENTRE PRESTATAIRES EXTERNES

Lorsqu'une livraison directe entre 2 prestataires externes (réalisant des prestations successives sans retour des articles chez MECACHROME) est demandée par MECACHROME, le prestataire externe réalisant la 2ème prestation doit au minimum effectuer en réception les vérifications suivantes :

- Présence de la déclaration de conformité du prestataire externe précédent.
- Cohérence de l'identification du produit vis-à-vis de la déclaration.
- Vérification de l'aspect général des articles et de leur conditionnement.

Dans le cadre particulier d'une livraison directe permanente entre 2 prestataires externes, un protocole spécifique est défini pour encadrer le flux entre MECACHROME et les deux prestataires externes. Il intègre toutes les dispositions et exigences liées. Ce protocole est référencé sur la commande.



17 – GESTION DES MODIFICATIONS

Le prestataire externe informe MECACHROME sans délai de toute modification majeure telle que :

- Changement du lieu de production : délocalisation de l'usine, sous-traitance, changement de prestataire externe du prestataire externe.
- Evolution du procédé de fabrication.
- Réorganisation de l'usine (Evolution des infrastructures, des implantations des installations, ...)
- Changement d'ERP
- Evolution dans le personnel dirigeant
- Changement de propriété de l'organisation
- Changement de mode de transport
- Evolution dans la chaîne d'approvisionnement (Capacité, Stockage, ...)

Le prestataire externe effectue une analyse de risque de ces évolutions et informe MECACHROME des actions de réductions identifiées.

18 – TRAITEMENT DES NON CONFORMITES

Le prestataire externe assure que les produits et services réalisés pour MECACHROME qui ne sont pas conformes aux exigences applicables sont maîtrisés.

De manière à empêcher toute utilisation ou fourniture non-intentionnelle de produits non-conformes, le prestataire externe définit et met en œuvre un système de gestion de ces non-conformités qui intègre :

- L'identification individuelle des pièces concernées, y compris celles potentiellement déjà livrées.
- L'isolement physique des pièces (afin d'éviter tout mélange avec les produits conformes).
- L'enregistrement de la non-conformité.
- Les actions de confinement associées (y compris sur les encours et stocks).
- Les actions de mutilation des pièces afin de les rendre inutilisables physiquement.

Pour les produits et matière fournis par MECACHROME et déclarés par le prestataire externe comme non-conformes, toutes les règles de gestion des non-conformités ci-dessus décrites s'appliquent.

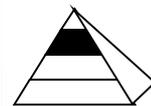
18.1 DETECTION DE LA NON-CONFORMITE PAR LE PRESTATAIRE EXTERNE

Le prestataire externe a obligation de prévenir MECACHROME de toute non-conformité détectée avant ou après livraison à MECACHROME.

Il soumet une demande de dérogation à MECACHROME dans un délai maximum de 48 heures, mais sans délai dans le cas où les produits non-conformes sont en cours de transport ou déjà livrés chez MECACHROME. Dans ce cadre, il fournit tous les éléments de traçabilité requis par MECACHROME (par exemple : Numéro de Bon de livraison, date de livraison, Numéro de lot, ...).

Le prestataire externe ne peut livrer un produit sous dérogation tant que MECACHROME n'a pas répondu favorablement à sa demande de dérogation.

Toute demande de dérogation soumise par le prestataire externe contient obligatoirement une analyse des causes d'apparition et de non-détection de la non-conformité et le plan d'actions associé. Cette analyse est réalisée selon une



méthodologie éprouvée (par exemple : 5M, 5W, ...) et le plan d'actions correctives formalisé selon une méthodologie 8D. La clôture du 8D est soumise à l'obtention de la validation de MECACHROME.

Dans le cas de l'identification d'un risque susceptible d'avoir affecté d'autres productions MECACHROME actuelles ou antérieures, le prestataire externe informe sans délai de l'impact potentiel identifié.

Pour les produits ou matières non-conformes fournis par MECACHROME, la décision du retour physique ou de la destruction des produits ou matière non-conformes est soumise à la décision exclusive de MECACHROME. En cas de retour, le prestataire externe applique les règles décrites dans le chapitre livraison et conditionnement ci-dessus.

18.2 DETECTION DE LA NON-CONFORMITE PAR MECACHROME

Toute non-conformité détectée par MECACHROME à la réception, en-cours de production ou chez le client de MECACHROME fait l'objet d'une Réclamation Non-Conformité Fournisseur adressée au prestataire externe. A réception, le prestataire externe réalise dans l'ordre les actions suivantes :

- Accuse réception sous 24 heures de la prise en compte de la réclamation.
- Organise et réalise les opérations de tri, retouche, retour en accord avec MECACHROME et selon les délais convenus.
- Transmet sous 48 heures à MECACHROME le rapport 8D – étapes court terme.
- Transmet sous 2 semaines calendaires son analyse des causes d'apparition et de non-détection de la non-conformité et plans d'actions associé. Cette analyse est réalisée selon une méthodologie éprouvée (par exemple : 5M, 5W, ...) et le plan d'actions correctives formalisé selon une méthodologie 8D.

La clôture du 8D est soumise à l'obtention de la validation de MECACHROME.

Le prestataire externe informe MECACHROME du résultat de toute action de tri et/ou retouche.

18.3 ACTIONS DE TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES

Dans le cas où les produits sont déjà livrés et à la demande de MECACHROME, des opérations de remise en conformité sont réalisées par le prestataire externe et à sa charge sur le site MECACHROME ou sur le site de son client. Elles peuvent être également réalisées chez le prestataire externe après un envoi en port dû ou à défaut par MECACHROME à la charge du prestataire externe.

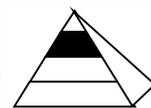
Le prestataire externe a l'obligation de livrer des produits de remplacement conformes si la chaîne de MECACHROME est arrêtée ou perturbée. Le prestataire externe a pour obligation d'intervenir avec du personnel habilité et formé dans la réparation des produits livrés.

18.4 COÛTS DE NON-QUALITE PRODUIT ET SERVICE - COMPENSATIONS

Le prestataire externe compense les coûts de non-qualité produit et service qu'il a générés auprès de MECACHROME. Les coûts de non-qualité faisant suite à une non-conformité (produit non conforme aux exigences définies et/ou le non-respect de la date de livraison confirmée) sont imputés au prestataire externe quand sa responsabilité est avérée.

Le prestataire externe remplace les produits non-conformes et couvre l'ensemble des coûts supplémentaires liés (rebut, retouche, matière fournie par MECACHROME, transport, contrôle, arrêt de production, frais liés à la gestion opérationnelle, ...) générés chez MECACHROME et chez le client de MECACHROME.

Le prestataire externe compense l'ensemble des frais qu'il génère par le non-respect de sa date confirmée de livraison (date de réception chez MECACHROME avec intégration du délai de transport) pour chaque ligne de commande, soit 2% de la valeur d'achats hors taxe par jour ouvré de retard avec un délai de grâce de 5 jours ouvrés sans plafond.



Les autres coûts supplémentaires liés au non-respect de sa date confirmée en font également partie intégrante, par exemple et sans s'y limiter : coûts d'arrêt de production, frais de transport supplémentaires, ...

Une indemnité forfaitaire de 300 € est fixée pour toute non-conformité produite non-déclarée par le prestataire externe. De plus, si la non-conformité produite est détectée chez le client de MECACHROME et que celui-ci lui applique une pénalité alors MECACHROME se réserve le droit de répercuter ce montant au prestataire externe.

En cas de récurrence de demande de dérogation préalable à livraison pour le même motif, une indemnité forfaitaire de 150€ est imputée au prestataire externe. Si cette demande de dérogation nécessite l'accord formel du client de MECACHROME, impliquant une pénalité de la part de celui-ci, celle-ci sera répercutée de MECACHROME au prestataire externe.

19 – TRACABILITE

Le prestataire assure la traçabilité de toute prestation effectuée pour MECACHROME. Cette traçabilité consiste pour le prestataire à garantir la maîtrise et la conservation de toute information documentée nécessaire à retracer le parcours de la prestation réalisée pour MECACHROME depuis la commande jusqu'à la réception du produit par MECACHROME.

Les exigences en matière de traçabilité concernent mais sans s'y limiter :

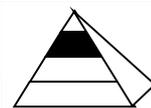
- L'identification du produit/prestation réalisé incluant l'ensemble des éléments constitutifs tels le lot matière, les fixations, les sous-ensembles, les éléments de traitement de surface et tout autre fluide appliqué, etc...
- Les enregistrements séquentiels de sa production (fabrication, montage, contrôle/vérification).
- Les enregistrements relatifs aux habilitations des personnels intervenants.
- Les moyens utilisés pour réaliser la prestation.
- Les moyens utilisés pour notifier des acceptations (par exemple : tampons, signatures électroniques, mots de passe).

La commande MECACHROME est le point d'entrée unique de la traçabilité auquel tous les enregistrements du prestataire externe et de ses propres prestataires externes doivent être liés :

- Traçabilité documentaire : Afin de conserver la traçabilité de la documentation applicable et de situer une fourniture par rapport aux résultats relatifs à sa qualité, toute la documentation technique (de fabrication et de contrôle) liée à un produit MECACHROME doit être rattachée à la commande MECACHROME.
- Traçabilité des approvisionnements des prestataires externes : Le prestataire externe prévoit les dispositions nécessaires pour assurer la traçabilité de ses propres approvisionnements, notamment les dispositions relatives à la traçabilité de la matière qui comprennent :
 - L'enregistrement des résultats des différents contrôles réalisés.
 - Le report du numéro de lot sur la matière à transformer (ainsi que sur les chutes).
 - En cas de lotissement, un isolement des lots doit être effectué grâce à une fiche suiveuse ou un déroulé opératoire pour chaque lot.

Dans le cas particulier de changement de codification article chez le prestataire externe, le certificat de conformité mentionne la codification article de MECACHROME et sa correspondance avec la codification article du prestataire externe.

- Traçabilité des produits fournis par MECACHROME : Dans le cas où MECACHROME fournit des produits ou matière au prestataire externe, celui-ci prévoit les dispositions nécessaires pour en assurer la traçabilité selon les mêmes règles que celles-ci-dessus décrites.



Cette traçabilité est garantie pendant toute la durée de vie du produit.

MECACHROME se réserve le droit de vérifier la conformité du dispositif de conservation des enregistrements du prestataire externe et de ses propres prestataires externes par des tests de traçabilité (recherche d'enregistrement sur les produits objet de contrat ou de commande). Le prestataire externe a l'obligation de fournir sous un délai maximum de 72 heures tous les enregistrements demandés dans le cadre de ces tests de traçabilité.

La liste des documents à archiver ainsi que leur durée de conservation minimale sont décrits en annexe de ce document.

20 – ASSURANCE QUALITE PRODUIT

L'Assurance Qualité Produit (AQP) est un engagement commun pris entre un prestataire externe et MECACHROME qui dispense MECACHROME de contrôler de manière systématique le produit reçu en raison de la confiance démontrée accordée au prestataire externe.

La mise en Assurance Qualité Produit est prononcée par MECACHROME après un constat sur une période probatoire et/ou un nombre de réceptions données sans aucune non-conformité détectée.

Une étiquette d'identification particulière AQP est apposée sur chaque unité de conditionnement du produit concerné et chaque BL/DC comporte le libellé suivant :

« L'ensemble des fournitures détaillées ici ont été fabriquées, testées et inspectées et sont conformes en tous points aux plans, spécifications, et au contrat / commande s'y rapportant ».

L'absence de contrôle réception systématique du produit par MECACHROME ne décharge pas la responsabilité du prestataire externe de livrer conformément aux exigences spécifiées.

Les règles d'application des coûts de non-qualité et des pénalités sur objectifs s'appliquent de la même façon pour un produit livré en AQP que pour un produit qui n'est pas livré en AQP.

21 – EVALUATION POUR INTEGRATION PANEL, AUDITS DE SURVEILLANCE ET SUIVI

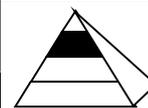
21.1 EVALUATION POUR INTEGRATION AU PANEL

MECACHROME réalise une évaluation du système QSE du prestataire externe afin de statuer quant à son intégration dans la liste des prestataires externes autorisés – panel des prestataires externes.

21.2 AUDIT DE SURVEILLANCE

MECACHROME se réserve le droit de réaliser des audits de procédure ou procédé, le cas échéant en compagnie d'un représentant du donneur d'ordre ou d'une autorité réglementaire, pour reconduire un agrément ou pour réaliser une qualification de procédé spécial par rapport à des spécifications de MECACHROME ou du donneur d'ordre ou d'une autorité réglementaire (OSAC, DGAC, EASA, DGA...).

21.3 AUDIT DE SUIVI



MECACHROME se réserve le droit de réaliser des audits de produit ou procédé, le cas échéant en compagnie d'un représentant du donneur d'ordre, dans le cas de produits à risque ou de non qualité produits et services générés par le prestataire externe.

Dans tous les cas le prestataire externe doit laisser libre accès à ses locaux, et à tous les documents relatifs à la réalisation de la prestation achetée par MECACHROME.

22 – POLITIQUE ANTI-CONTREFAÇON

MECACHROME s'efforce de lutter contre l'utilisation de pièces de contrefaçon dans les produits et ensembles délivrés à ses clients. MECACHROME exige également que ses prestataires s'investissent dans ces actions de prévention en :

- Etablissant des processus visant à détecter et signaler les pièces contrefaites ou soupçonnées de l'être pouvant apparaître dans leur chaîne d'approvisionnement.
- Connaissant l'origine de toutes les pièces, matériaux et produits et en assurant leur authenticité.
- Répondant aux demandes d'informations relatives à la source de toute pièce, tout matériau ou produit utilisé.

En cas de détection par le prestataire externe d'un risque concernant la livraison de produits contrefaits ou suspectés de l'être, celui-ci en informe MECACHROME sans délai.

23 – GESTION DE L'OBSOLESCENCE

Le prestataire externe prend toutes les mesures visant à identifier des risques d'obsolescence sur les approvisionnements, les produits ou les procédés mis en œuvre pour fournir les prestations / produits de MECACHROME.

L'utilisation d'approvisionnements, produits ou procédés à obsolescence connue (avérée) ou suspectée ou prévue fait l'objet d'une information sans délai à MECACHROME.

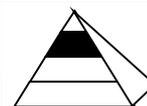
De plus, le prestataire externe étudie, soumet et met en place les actions nécessaires permettant d'éviter toute rupture de livraison vers MECACHROME.

24 – PREVENTION DES CORPS ETRANGERS (FOD)

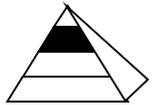
Le prestataire externe établit des processus de détection et d'élimination des FOD tout au long de son procédé de fabrication :

A titre d'exemples, ces processus comprennent au minimum les activités suivantes :

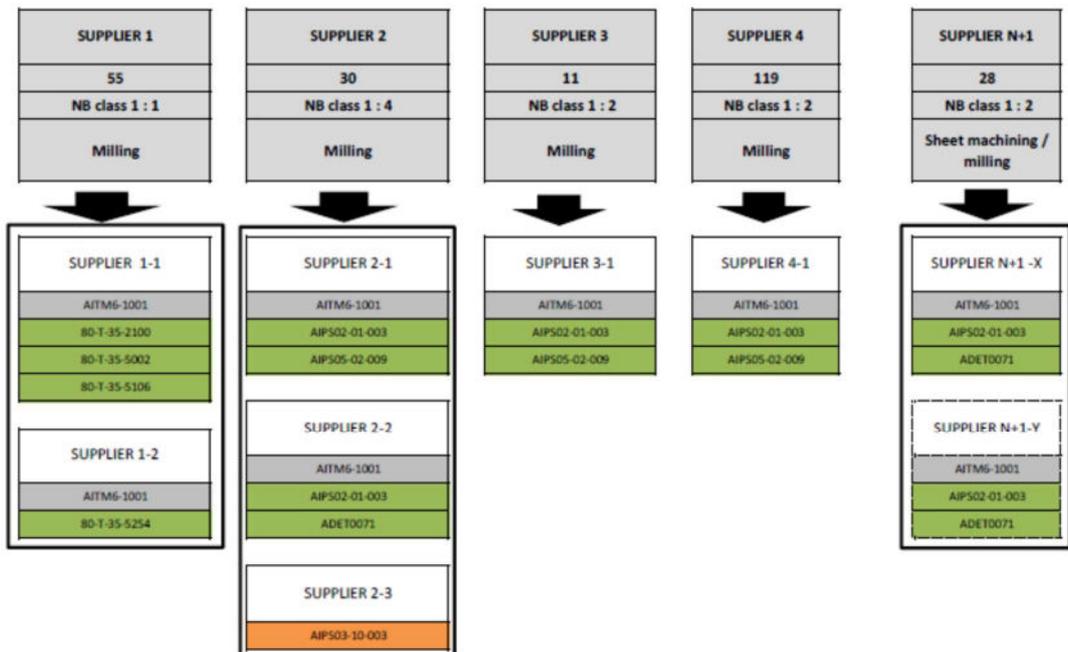
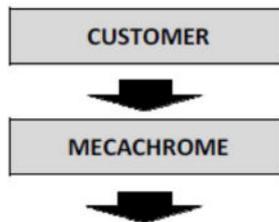
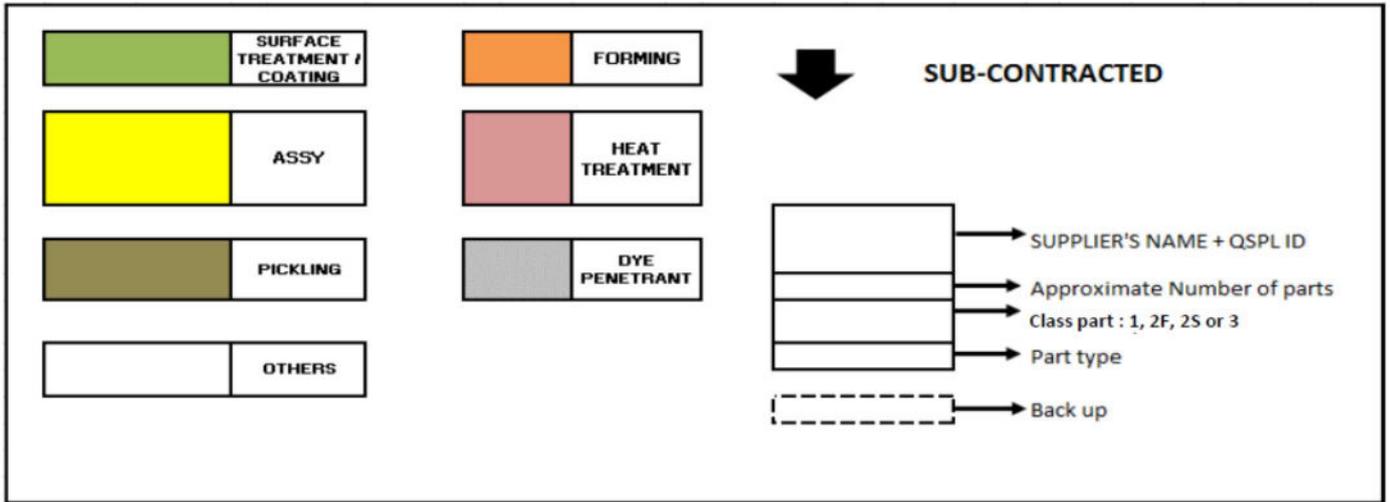
- Sensibilisation et formation à la détection et l'élimination des FOD de façon régulière
- Etablissement de processus de fabrication visant la prévention et détection des FOD
- Mise en œuvre de bonnes pratiques de nettoyage et de rangement des postes de travail / outillages
- Développement de réflexes de traitement lors de suspicion / découverte de FOD

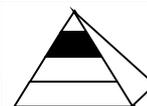


ANNEXES



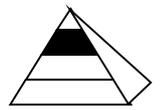
ANNEXE 1 : EXEMPLE - CASCADE DE SOUS TRAITANCE





ANNEXE 2 : ARCHIVAGE DES DOCUMENTS

Nature du document	Responsable	Durée	
		Aéronautique	Autres
Demande d'Action Corrective	Prestataire externe	3 ans	
Rapport d'audit	Prestataire externe	3 ans	
Dérogation soldée	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Dossier 1 ^{er} Article	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Fiche d'étalonnage périodique	Prestataire externe	3 ans après arrêt d'utilisation de l'appareil	
Commande client	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Dossier de fabrication avec relevé de côtes, gamme de contrôle, courbe Traitement thermique, Rapport de Contrôle, relevé 3D. ...	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Dossier de fabrication de produit de classe 1 aéronautique avec relevé de côtes, gamme de contrôle, courbe Traitement thermique, Rapport de Contrôle, relevé 3D. ...	Prestataire externe	80 ans	
Dossier technique	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Commande d'achat relatif aux produits + BL DC	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Qualification des installations	Prestataire externe	20 ans	
Déclaration de conformité / Bordereau de livraison et dossier de livraison	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Déclaration de conformité/Bordereau de livraison et dossier de livraison de produit de classe 1 aéronautique	Prestataire externe	80 ans	
BL matière	Prestataire externe	20 ans	3 ans
Qualification du personnel (poinçon de contrôle, procédés spéciaux, ...)	Prestataire externe	Illimité	



ENGLISH VERSION

1 – PURPOSE AND SCOPE OF APPLICATION

The purpose of this MECACHROME General Requirements procedure is to define the Quality, Logistics, Safety and Environmental requirements covering the organisation, human and equipment resources, procedures and processes to be implemented for MECACHROME's external service providers.

The purpose of this document is to obtain and maintain sufficient product and service quality levels to satisfy MECACHROME and its clients.

This procedure is a contractual document applicable to all MECACHROME's external service providers whose service or purchased product "enters into the composition of the product resulting from a production process and contributes directly to obtaining its specifications".

Any possible deviation in application of this procedure must be agreed in writing.

2 – DEFINITIONS AND ABBREVIATIONS

MECACHROME: Refers to all MECACHROME group companies.

Order giver: MECACHROME client

External service provider: Refers to a person or organisation outside the organisation that provides a product and/or service.

Subcontractor: Company carrying out work on behalf of the external service provider

Qualification: The act of qualifying someone or something, of assigning a quality with its description.

Approval: Permission and/or authorisation issued by an authority.

Counterfeit part: An unauthorised copy, imitation, substitute or modified part (for example material, part, and component) knowingly represented as an original specified part from a designer or authorised manufacturer.

Suspected unapproved part: Part for which there is objective and credible proof that the part is a potentially unapproved or counterfeit part

Unapproved part: Part not produced or maintained according to approved or acceptable data and in compliance with applicable legal, regulatory or client requirements

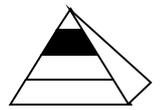
Batch: Set of items having the same definition and common manufacturing conditions

Supply: Partially or totally completed item and/or service.

Traceability: A system used for quickly retrieve the history of a supply or family of identical supplies with regard to their production and the material used.

Validation: Set of inspection operations used to check the compliance of a product produced according to a given industrial process

Special process: Process, the results of which cannot be fully verified a posteriori by a check or a test of the product, and of which the consequences of deficient implementation can only become apparent when the product is used.



QSE System: Integrated Quality Safety Environment System

N.C.F / SNQ: Non-compliance form / Supplier non-quality in the context of these abbreviations, the term Supplier refers to an external service provider.

NC: Non-compliance.

DN – DC: Delivery Note and Declaration of Conformity, documented information that certifies the conformity of a product; conformity with the defined process, with design and specification requirements

Incoterms®: (contraction of INTernational COMmercial TERMS): a standardised term used to define the rights and duties of buyers and vendors involved in international and domestic trade.

PPM: Parts Per Million. Sum of the quantities of non-compliant parts multiplied by 1 million and divided by the sum of delivered quantities. Unit of measurement of external service provider compliance performance over a given period.

OQD: "ON Quality Delivery" - Quality performance measurement includes all product quality indicators: number of quality incidents, number of requests for quality waivers and ppm.

OTD: "On Time Delivery" - Measurement of delivery deadline performances over a given period. Total order lines received with quantities and deadlines compliant with the external service provider's acknowledgement of receipt divided by the total number of order lines received.

ALDI: Average Late Delivery Indicator for a given period. Sum of the number of days late for orders received late or not yet received divided by the total number of orders received late or not yet received.

Critical specification: an attribute or specification of which the non-conformity downgrades the product or prevents it from operating. It is identified on the drawing and prioritised.

Safety specification: an attribute or specification of which the non-conformity generates a safety risk for users of the product. It is identified on the drawing.

Regulatory specification: an attribute or specification of which the non-conformity results in non-compliance with a regulation or law.

FOD: "Foreign Object Debris" meaning foreign bodies, debris or substances. The environment, the equipment, the process or staff can generate FOD. By extension, the FOD concept extends to damage caused by debris. (Scratches, impacts,).

SMS: Safety Management System

PQA: Product Quality Assurance

FMECA: Failure Mode, Effect and Criticality Analysis.

PPAP: "Production Part Approval Process" Approval of production part qualification file.

FAI: "First Article Inspection". First article review. First product or first service carried out by the external service provider and delivered to MECACHROME.

FAA: "First Article Assembly" review of the first article on a product assembly.

LAI: "Last Article Inspection" review of last article.

LAA: "Last Article Assembly" review of last article on product assembly.

IS: "Initial Sample"

IVF: "Industrial Validation File"

3 – PROTOCOL MANAGEMENT

It is the external service provider's responsibility to make sure it has the latest version of this procedure.

General Duties

The acceptance of the order or contract by the external service provider implies unconditional acceptance:

- Of the terms and conditions of this procedure,
- Of the special terms and conditions indicated in the order.

If there is a discrepancy between a requirement described in this procedure and a specific requirement given in the order, the external service provider must apply the more restrictive of the two.

The external service provider must announce any impossibility of fulfilling an order within 48 hours of the receipt of the order. If there is no answer within this period, the terms and conditions of the order are considered accepted by the external service provider.

Any clause contained in the external service provider's specifications or general terms and conditions of sale that is in contradiction with this document is void.

When the external service provider is a sales organisation (distributor, wholesaler, etc.), it is its responsibility to communicate the rules of this document with all the terms of the order to the subcontractor, and to make sure they are applied.

The external service provider is fully responsible for making sure its own supplies, the supplies it delivers and those that it may subcontract, comply with the technical, quality and other requirements of the order.

The external service provider complies with the standards referenced in the order. It is its responsibility to obtain copies of them.

The external service provider undertakes to inform MECACHROME as soon as possible of any anomaly in the definition, manufacture, assembly, testing and qualification discovered before, during, or after delivery of the articles.

The external service provider undertakes to notify MECACHROME as soon as possible of any serious event occurring on its site (fire, natural or other disasters, serious accident, etc.).

The external service provider undertakes to comply with the clauses covering obsolescence, management of suspicious and/or counterfeit parts, and management of foreign bodies (FOD), safety and human factor management system described in this document.

4 – TECHNICAL DOCUMENTATION

MECACHROME communicates the technical documentation required to fulfil the order to the external service provider. The external service provider is in charge of checking and obtaining all the elements of the definition and standards prescribed or recommended by MECACHROME but not communicated by it, namely:

- From MECACHROME for specific documents.
- From the competent services for standards (AFNOR - AIR ...)
- From the client in the context of direct qualification by the client.

The external service provider must provide for analysing and checking that its own documentation meets the contractual requirements in its QSE system.

5 – PRODUCTS SUPPLIED BY MECACHROME

5.1 – SUPPLY OF MATERIALS AND COMPONENTS

When the supply is from MECACHROME, the external service provider manages the delivery of all such supplies or materials (verification of the delivery note compared to the order, quantity check, and identification of the product compared to the declaration of conformity).

If anomalies detected, the external service provider informs MECACHROME, which defines the necessary actions in compliance with the clauses agreed for the order.

Under no circumstances can the external service provider without a formal written agreement make the replacement of the material or supply from MECACHROME.

The external service provider declares all supplied scrapped products and/or materials to MECACHROME.

5.2 – TOOLS SUPPLIED OR FINANCED BY MECACHROME

In the case of tools supplied or financed by MECACHROME (including measuring and testing instruments), the external service provider will be fully responsible for the storage in appropriate conditions and for maintaining the said tools in a state of conformity over time.

Any modifications to tools must be formally approved by MECACHROME, and the information relating to the modification must be recorded throughout the tool service life.

The tools owned by MECACHROME are covered by the external service provider's insurance policy. The insurance policy numbers and contract references are provided to MECACHROME.

The external service provider draws up the list of tools supplied or financed by MECACHROME. It is provided to MECACHROME on request.

It should at least contain the following information, but is not restricted to it:

- Tool creation date.
- Reference and version of the tool definition drawing.
- Reference(s) and version(s) of the drawings for the product or products using this tool.
- Alterations and repairs made to the tool and its associated information (date, reason, etc.).

A MECACHROME site can define additional requirements, which are then stipulated in the order.

5.3 – PACKAGING & DURABLE PACKAGING SUPPLIED BY MECACHROME

If MECACHROME provides the external service provider with durable packaging, the latter manages the packaging quality and quantity on its premises.

The external service provider stores the packaging owned by MECACHROME in suitable conditions and informs MECACHROME of any damage or alteration discovered on the said packaging.

For a product packaged in durable packaging owned by MECACHROME, the external service provider complies with the packaging conditions defined when the PPAP / FAI file was accepted by MECACHROME.



6 – PERFORMANCE MEASUREMENT AND IMPROVEMENT

The external service provider develops a continuous improvement approach in order to control and improve its performance while aiming for excellence.

In this context, the external service provider draws up a progress plan that defines the areas for improvement in terms of quality, logistics and risk management.

MECACHROME defines the indicators described below in order to measure the external service provider's quality and logistics performance levels.

For external service providers assigned to the automotive purchasing families, the annual OTD (and its specific range) & PPM objectives are defined and formalised by a quality commitment.

It is signed by an external service provider manager who has the authority to do so.

6.1 – PERFORMANCE INDICATORS

6.1.1 – Logistics Performance

- **OTD - On Time Delivery**: reliability of confirmed deliveries. The tolerance levels for delivery deadlines by external service providers (excluding automotive family purchases) have a target of (-5, +0) business days, excluding national holidays. The external provider guarantees a minimum level of 98%.

- **% AR - % of acknowledgements of receipt issued**: rate of compliance with issue of order acknowledgements of receipt. The external service provider will issue an acknowledgement of receipt of the order within a maximum of 48 hours after receipt. The external service provider guarantees a level of 100%.

- **ALDI - Average Late Delivery Index**: average of the number of days late over the number of order lines. The external service provider guarantees an average index of maximum two business days.

6.1.2 – Quality Performance

- **PPM – Parts per Million**: Quantity of non-compliant parts delivered in parts per million, detected on delivery and/or in production and/or by MECACHROME's client. The external service provider guarantees a level of 500 ppm maximum.

- **Number of quality incidents** issued by MECACHROME. Non-conformities related to product packaging and the documents accompanying the goods are included.

- **Number of waiver requests** made by the external service provider. Except in special cases described in a specific contract, the external service provider does not guarantee a maximum number. No deliveries are authorised without formal written agreement from MECACHROME.

6.1.3 – Performance control

In order to guarantee and control performance levels over time, the external service provider systematically analyses the causes of discrepancies between the target and the measured performance. It defines and implements the necessary corrective actions.

In the event of chronic non-compliance with the required performance objectives, the external service provider submits an action plan to MECACHROME allowing a return to the defined objectives within a period agreed between the two parties.

In that case, and in order to limit the impact of its non-performance on MECACHROME, the external service provider defines immediate and appropriate actions according to the type of non-performance, for example, but not limited to: weekly monitoring routine, catch-up plan, increased opening times, weekend work, exceptional transport, quality wall, 100% sorting, ...

These exceptional measures will only be lifted after a sufficient probationary period making it possible to check that all objectives are achieved on a long-term basis. Formal MECACHROME authorisation is required to lift them.

6.2 – SCORECARD

The six indicators described in section 6.1 are included and are sent out on a monthly basis. The objectives are included in it.

Correction principle:

On receipt of the SCORECARD for the OTD, the external service provider identifies the typical causes of non-compliance with the tolerance range. The external service provider may identify causes of non-compliance due to MECACHROME.

Quality incidents issued by MECACHROME are not corrected. In the event of a disagreement, the external service provider must provide tangible proof that it is not the cause of the detected non-compliance.

While strictly respecting non-compliance processing requirements and the steps described in this document, liability for the non-compliance cannot be challenged after a maximum deadline of one calendar month after its issue.

The management of non-compliant part returns is the responsibility of the external service provider.

6.3 – QUALITY SYSTEM PREREQUISITE

Using appropriate and permanent measures, the external service provider guarantees the maintenance and improvement of its Quality, Safety and Environment management system using:

- Internal audits.
- Action plan reviews.
- Regular assessments of its QSE performance level.

The external service provider will inform MECACHROME of any modification having a major impact on its Management System as soon as it becomes aware of it, such as, but not limited to, the following points:

- Change of Management and/or QSE Manager
- Update of Systems certifications and Special processes
- Loss of approvals, loss of QSE certification
- Production ban imposed by the end client

The external service provider has an EN9100 certification (or geographical equivalence, AS9100 for America for example) for Aeronautical products and/or processes and EN9120 (or geographical equivalence: AS9120 for America for example) for the distribution of Aeronautical products.

The external service provider has an IATF / 16949 certification for automotive products and/or processes.

At the request of the client, MECACHROME requires the external service provider to provide proof of a certified quality system according to a reference system imposed by the sector of activity in question (armament, space,).

For external service providers whose service or purchased product does not enter into the composition of the product resulting from a production process but contributes directly to obtaining its specifications, MECACHROME recommends that they provide proof of ISO9001 certification (or geographical equivalence) or, failing this, demonstrate the effective implementation of a quality and continuous improvement policy.

6.4 – RISK MANAGEMENT

The external service provider has a duty to implement a risk management policy at all levels of its organisation for its processes, projects, procedures and products.

In this context, MECACHROME recommends the use of the FMECA methodology. For automotive products, the use of the FMECA tool by the external service provider is mandatory for each product delivered to MECACHROME.

The external service provider identifies the major risks as well as those related to human factors. It defines and implements appropriate corrective and preventive actions to reduce their criticality.

The external service provider has a duty to provide the results of its risk analysis at the request of MECACHROME.

6.5 – FAILED TARGET PENALTIES

Penalties for failure to meet OTD & OQD performance targets calculated on an annual, calendar basis, and consist of a percentage of the annual turnover paid by MECACHROME to the external service provider.

Failed target penalties cover the external service provider's lack of quality and logistics performance and are charged to them when their responsibility is proven.

The inclusion of the external service provider in a formal approved progress plan with MECACHROME authorises the non-assignment of the penalties to the external service provider for its entire duration.

Rule for defining quality non-performance linked to the failure to meet the X ppm objective by the external service provider:

- If the annual result is between (X+1) ppm and three X ppm included, the penalty is 0.5% of annual turnover.
- If the annual result is between (threeX+1) ppm and 10X ppm included, the penalty is 1.5% of annual turnover.
- If the annual result is strictly greater than 10X ppm, penalty is 4.5% of annual turnover.

Rule for defining logistics non-performance linked to non-compliance with the % OTD target by the external service provider:

- If the annual result is strictly less than 98% and greater than or equal to 95%, penalty is 0.5% of annual turnover.
- If the annual result is strictly less than 95% and greater than or equal to 92%, penalty is 1.5% of annual turnover.
- If the annual result is strictly less than 92%, the penalty is 4.5% of annual turnover.

7 – MECACHROME ORDERING SYSTEM

7.1 – FIRM ORDERS

The list of requirements applicable to products with an applicable index is provided with each firm order. The external service provider checks that it has the corresponding version of the documentation. If there is a discrepancy, the external service provider contacts MECACHROME to obtain the document and take it into account before production.

At the very least, a MECACHROME order contains:

- The MECACHROME product commercial reference.
- The product name.
- The quantity ordered.
- The price per purchase unit and currency.
- Expected lead-time compliant with the INCOTERMS.
- Details of the expected service if applicable.

7.2 – ROLLING PROCUREMENT PLAN

After validation by MECACHROME of the first article order and at MECACHROME's request, a rolling procurement plan is set up with the external service provider. For each reference concerned, the rolling procurement program defines the quantities to be delivered to MECACHROME according to the three planning horizons: firm, preliminary & forecast.

MECACHROME and the external service provider jointly define the rolling procurement plan parameters, for example: firm period, preliminary period, forecast period, horizon, minimum purchase quantity...

MECACHROME forecasts are not a binding commitment to purchase.

The list of requirements applicable to in the first article purchase order has its own version, which is restated on the procurement program for the article in question. The external service provider checks the compliance of this version on receipt of the procurement plan. If there is a discrepancy, the external service provider contacts MECACHROME to define the procedure to be followed.

For product modifications, MECACHROME draws up a new FAI order.

7.3 – CONSIGNMENT STOCK

At MECACHROME's request and in agreement with the external service provider, a supply flow using consignment stock can be set up. In that case, a specific purchase contract describing the rules and methods of its physical and administrative management is defined between MECACHROME and the external service provider.

The document management rules are the same as for firm orders.

8 – ENVIRONMENT AND SAFETY ISSUES

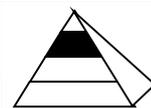
The external service provider has ISO14001 certification for automotive products and/or processes.

The external service provider undertakes to comply with the regulations and legislation of the country in which it is located.

External service providers located in Europe comply with European regulation n°2006-1907 known as the "REACH" regulation.

External service providers who deliver to MECACHROME sites located in Europe provide all the data and information relating to the substances and chemicals used in the products or in the manufacturing processes, in compliance with Article n°33 of EU REACH Regulation n° 2006-1907.

In this context, the external service provider must draw up a dated and signed declaration detailing:



- The part or product concerned and its reference.
- The name of the substance(s), the CAS number
- The product Safety Data Sheet (SDS) in French.
- The REACH registration and authorisation number
- The percentage by weight in relation to the total weight of the part if the substance is referenced/registered in the ECHA (European Chemical Agency) list.

The external service provider draws up this declaration in the following cases:

- Validation of the part by MECACHROME on submission of the PPAP/FAI file.
- Change of a substance, of a type of substance in a MECACHROME part production process.
- New registration of a substance delivered by the external service provider to MECACHROME in the ECHA list following a regulatory update.

9 – INDUSTRIALISATION

9.1 – FULFILMENT CONDITIONS

The MECACHROME order fulfilment conditions applied to the external service provider are those defined in the request for proposals issued by MECACHROME.

The external service provider guarantees that all operations are carried out in the same conditions as those that resulted in the validation of the PPAP / FAI file.

9.2 – MANUFACTURING AND INSPECTION SEQUENCES AND INSTRUCTIONS

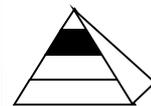
Manufacturing and inspection sequences contain the list of all the production and inspection operations that must be carried out to obtain the ordered supply or service, from material receipt to final inspection and shipping. The process flow described in the production and inspection sequences must include subcontracted operations.

The link between the external service provider's order number and the documents drawn up and issued by the subcontractor (production sequences, certificate of conformity, delivery note, etc.) is explicit and documented.

The external service provider must keep all the documents described hereafter available to MECACHROME while respecting the traceability requirements indicated later:

- Production and inspection sequences.
- Manufacturing orders & associated tracking sheets.
- Inspection report.
- Material production sheets, if applicable.
- Forge and foundry sheets, where applicable.
- Assembly and test sequences, if required.
- Detailed work instructions.
- Declaration of Conformity.

All the operations described in the production and inspection sequences are subject to formal validation (signature, stamp, etc.) by the persons duly authorised to carry them out.



10 – MANUFACTURING PROCESS VALIDATION

10.1 – KEY SPECIFICATIONS

A key specification defined as “an attribute or specification of which the variation has a significant effect on the interchangeability, size, function, performance, service life, or manufacturability of the product. “

The key specifications can be of different origins:

- MECACHROME client (drawing, specifications ...).
- MECACHROME (provided specifications).
- External service provider through its experience with similar products and processes and the result of the risk analysis.

The external service provider:

- Defines how to determine the key specifications and critical parameters of its processes.
- Identifies the key specifications and critical parameters of its processes.
- Defines key specification measuring and checking methods and target values.
- Defines specific actions to control the variation of key specifications.

The same level of requirements applies to the critical, safety and regulatory specifications.

The external service provider complies with the key specification checking rules in accordance with the EN9103 standard. It uses the SPC (Statistical Process Control) tool to guarantee continuous control of key, critical, regulatory and safety specifications. Failing this, the external service provider carries out a unit check of these specifications and records the measured values.

The minimum capability level for measurable specifications, whether key, critical, and regulatory or safety is strictly greater than 2 for machine capability and 1.67 for process capability.

The external service provider complies with the rule assigning a minimum severity index of 7 for critical or key specifications and 10 for safety specifications to build the risk analysis and/or the process FMECA.

10.2 – PRODUCTION PART / FIRST ARTICLE QUALIFICATION FILE

The PPAP / FAI abbreviation includes the requirement levels previously described using the FAI - FAA - LAI - LAA - IS - IVF abbreviations.

The external service provider submits a production part qualification file (PPAP / FAI) for approval for a product reference in the following cases:

- Presentation of a new part.
- Change of product definition (including a change of article code).
- Modification of a production process, for example but not limited to: modification of a production resource, a tool, a computer program, an inspection method, a change of instruction sequence ...
- Change of a lower tier external service provider.
- Change of production location (including moving a resource inside the same site).
- Production suspension for more than 24 months (aeronautics) or 12 months (automotive).

MECACHROME orders the PPAP/FAI file as well as a part or a assembly representative of the first production from the external service provider. The external service provider delivers the PPAP/FAI part in the packaging selected for mass production with a specific "FAI or LAI or LAA or FAA or IS or IVF part" identification label.

The PPAP/FAI file built based on the applicable EN9145 standard, even if it includes specific MECACHROME requirements and possible additional requirements from MECACHROME's client.

MECACHROME defines three levels of submission (reinforced / standard / light) and indicates the list of the constituent elements of the PPAP/FAI file for each one. The choice of level made by MECACHROME, which formally sends it to the external service provider via the PPAP/FAI order.

This level differs depending on:

- Product complexity.
- The presence or not of specifications (key or critical or regulatory or safety) on the part drawing.
- The type of manufacturing process.
- The significance of the submitted modification.

The list of elements to be supplied is described on the ST-IND-G-03-48 standard medium referenced in the order.

Unless otherwise specified in the PPAP/FAI order, a PPAP/FAI file is for a single product only. If it consists of an assembly of several elementary parts, the PPAP/FAI file concerns each elementary part as well as the assembly.

The PPAP/FAI order also concerns the last production before transfer from an external service provider to another external service provider or to a MECACHROME site.

10.3 – PPAP / FAI FILE ACCEPTANCE

MECACHROME formally pronounces the acceptance of the PPAP/FAI file for production parts / first article in writing.

MECACHROME can accept a PPAP/FAI dossier "subject to reserves", but only a complete acceptance can be considered as final.

The external service provider is not authorised to produce and deliver until the PPAP/FAI file has been accepted.

In case of necessity related to a delivery request, the external service provider issues a waiver request to MECACHROME in order to be authorised to produce and/or deliver pending acceptance of the PPAP/FAI file.

The acceptance of the PPAP/FAI file by MECACHROME does not authorise the external service provider to deliver a product that is not compliant with the specified requirements.

10.4 – MEASURING AND TESTING INSTRUMENT CONTROL

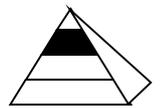
The external service provider must regularly check and/or calibrate all its measuring and testing instruments using masters connected to the national or international calibration chain in appropriate environmental conditions.

The external service provider who carries out checks and/or calibrations on behalf of MECACHROME of MECACHROME measuring and testing equipment must provide proof of ISO17025 certification.

10.5 – TEST COMPLIANCE

When laboratory tests are to be carried out as part of a 1st article validation or as part of production monitoring, the external service provider makes sure that they are conducted by sources qualified by MECACHROME's client.

The external service provider keeps the proof of completion by these qualified sources available to MECACHROME.



11 – ACCESS TO PREMISES

The external service provider provides free access to the premises, workshops and checking stations relating to the production of the supplies ordered by MECACHROME as well as to all the corresponding documentation. It also guarantees that the free access granted to MECACHROME applies to its own external service providers. This access concerns MECACHROME representatives, official bodies or regulatory authorities and MECACHROME clients.

If necessary, MECACHROME can mandate persons to take action on the external service provider's premises.

If necessary, the delivery inspection will take place on the external service provider's premises. This activity will be the result of a written request from MECACHROME. MECACHROME and/or the client will carry out this check. In that case, the external service provider will make the equipment in its possession necessary for the inspection (tools, measuring and/or testing equipment...) available.

12 – STAFF TRAINING / QUALIFICATION

12.1 – TRAINING

The external service provider guarantees that any person carrying out the activities relating to the fulfilment of the contract or order is trained, competent and has the required physical capacities (visual acuity for example) for their proper performance. This level of capacity and skill monitored and maintained on a regular basis.

In this matter, the external service provider implements a knowledge and skills management policy in order to be able to identify the critical or specific skills and/or those held by a single employee, and to implement risk management actions in this field.

12.2 – QUALIFICATION

The external service provider will implement a qualification procedure by its quality or any other competent department, at least for the persons in charge:

- Of the checks and tests required for the provision and release of the service or supply.
- Of delegated controls.
- Of the implementation of special processes and non-destructive testing.

13 – PRODUCT SAFETY & ETHICAL BEHAVIOUR

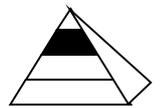
13.1 – PRODUCT SAFETY

In addition to technical training, the external service provider's staff made aware of :

- Its contribution to the conformity of the manufactured product or of the service.
- Its contribution to product safety.
- The importance of ethical behaviour.

Product safety means the special attention given to services, particularly in the aeronautical field, in order to limit the risks of generating or even exporting unsafe products:

- Awareness-raising of quality ethics or ethical behaviour for all new arrivals,
- Targeted training on Human Factor risks, depending on the business line



- Awareness raising on FOD for the staff concerned.

This can be done, for example, by:

- Carrying out process FMECA,
- Conducting product and process safety risk analyses,
- Analysis of safety impacts related to human factors,
- The implementation of statistical type analyses,
- The promotion of product safety,
- The implementation of "lessons learned" following quality events in particular.

13.2 – ETHICAL CONDUCT

The importance of ethical behaviour means the awareness of any individual involved in MECACHROME's production, of their impact on the product and more particularly on the safety of air flights.

In this respect, the external service provider must implement an internal policy aiming for the unanimous and unambiguous awareness of the potential impact that its staff may have in the aeronautical field, the resulting flight safety and, more generally for any other product, on the MECACHROME public image. This applies to all staff in its organisation and to all activities.

As part of this policy, it is up to the external service provider to raise awareness and regularly remind all its employees, regardless of their activity, of the need to have a conscientious and professional attitude which does not put flight safety at risk, with clarity for everyone as to what they should do and what they actually do.

It is also up to the external service provider senior management and management staff to create and maintain a climate that encourages free expression in a non-punitive environment.

Regular communication campaigns on ethical behaviour are carried out (paper displays, digital, internal press, etc.).

The external service provider must be able to prove the implemented policy and the monitoring of the awareness-raising campaigns carried out in this respect, including the assessment of the understanding, the people concerned, the frequency of reminders and the communicated content.

MECACHROME reserves the right to check the veracity of these awareness-raising/training actions during inspections/audits.

The external service provider to facilitate product safety control throughout the product life cycle, including human factor, FOD, etc. policy, can envisage a «product safety» management system approach

14 – SPECIAL PROCESS MONITORING

The external service provider must at all times be able to prove the validity of the implemented special procedures and the qualifications of its staff working on these operations. The external service provider must also be able to provide proof from its own external service providers if it outsources special process operations.

If the external service provider is no longer able to implement the special process due to loss of qualification or the end of its validity, then MECACHROME must be informed immediately. This also applies to any loss or restriction of client qualification and/or NADCAP qualification.

The external service provider must implement the monitoring of its special processes and keep the associated records in order to prove this monitoring in the event of a request from MECACHROME.

As part of a delegation of the qualification of a special process by the client to MECACHROME, MECACHROME qualifies the external service provider's special process in compliance with the specifications and applicable standards defined by the client.

In the absence of qualification requirements for a special process by the client, MECACHROME qualifies the special process itself. An audit carried out by qualified MECACHROME personnel at the external service provider makes it possible to check the conformity of the special process with the requirements specified by the client. In particular, and at least, an inspection of the installation, the documentation and staff qualification methods is carried out, as well as a check of the implementation of the special process on specimens.

The finishing operation is a special process subject to qualification.

15 – SUBCONTRACTED CASCADE PURCHASES

The representation of the subcontracting cascade described in the appendix to this document.

The use of cascaded subcontracting by an external service provider requires the prior agreement of MECACHROME and its formalisation during the acceptance of the PPAP/FAI - Review of 1st article file.

The external service provider requires prior approval for any changes to the subcontracting cascade. If MECACHROME ultimately accepts the principle, the external service provider submits a PPAP/FAI file including a risk analysis for acceptance.

The provisions described above apply to a transfer from one external service provider production unit to another production unit of the same external service provider, the production unit targeted by the transfer having a formal qualification by the client or MECACHROME.

In all cases:

- The liability of the external service provider remains engaged.
- Purchase orders from the external service provider to its subcontractors include all the information relating to MECACHROME's requirements.
- The external service provider complies with MECACHROME's traceability requirements described in this procedure.

16 – DELIVERY AND PACKAGING

16.1 – DELIVERY

All deliveries to MECACHROME must be accompanied by a delivery note in 2 copies, a consignment note - "CMR: Convention for the Carriage of Goods by Road", a declaration of conformity according to NF L00015 or NF/EN/ISO 17050-1 and all other documents specified in the order.

If MECACHROME accepts a waiver request, a copy of the document formalising this agreement will accompany the goods.

Physical access to the documentation accompanying the goods must be possible without breaking the product packaging, preferably on the packaging unit.

The external service provider provides a copy of the material certificate in accordance with the NF EN 10204 type 3.1 standard (Former name: CCPU) for each batch of material.

Special case: for material processing services (for example: cutting, slicing, etc.), the external service provider indicates the batch number of the original material for each delivered unit on the delivery note and provides a copy of the material certificate in accordance with the NF EN 10204 type 3.1 standard for the original material.

If parts delivered by the external provider contains elastomer, the (or these) cure date (s) have to be notified on the delivery note or on the MECACHROME fabrication order in case of services in situ.

For products or materials entrusted by MECACHROME to an external service provider, the batch number of the products or materials used to make the parts indicated on the Delivery Note accompanying the goods delivered to MECACHROME.

External service providers located in a third country (outside the European Union) and delivering goods under customs control, issue an invoice in the name of the site and the recipient MECACHROME group companies, which it attaches to the goods with all the documents required for customs clearance (certificate of origin, certificate of conformity, etc.).

External service providers located in a third country (outside the European Union) and external service providers delivering goods under customs control according to the site DAP INCOTERM and the purchasing MECACHROME company has a duty to have its carrier carry out a "CUST STOP" upstream of the delivery to the recipient's geographical location according to the conditions defined by MECACHROME.

External service providers located outside of France notify the customs nomenclature and the product manufacture origin on the invoice issued on behalf of the site and the MECACHROME group companies.

External service providers located in France have a duty to provide the customs nomenclature and the manufacturing origin of the product for any invoice issued in the name of the site and the MECACHROME group companies on request.

16.2 – PACKAGING

The specific packaging, identification and preservation rules for the delivered product defined in a logistics protocol specific to each MECACHROME factory stipulated in the order.

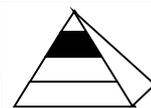
The external service provider will take the necessary steps to ensure the protection of the product and the enclosed documents during handling, storage and transport operations. (For example: impacts, oxidation, buckling, marks, etc.)

The external service provider will specifically identify and physically separate non-compliant products or products with a waiver from compliant products.

The external service provider will take into account the applicable Phytosanitary legislation in the delivery recipient country.

16.3 – DIRECT DELIVERY TO A MECACHROME CLIENT

The request for direct delivery by an external service provider to a MECACHROME client initiated in writing by MECACHROME. This situation is exceptional and occasional. The external service provider complies with the associated specific rules described in the MECACHROME purchase order.



In the particular context of permanent direct delivery by the external service provider to the end client, a specific direct delivery protocol defined to manage the flow between the MECACHROME site carrying the order and the external service provider.

It includes all related provisions and requirements, with in particular:

- Reference to this ACH-G-08 procedure and compliance with all its requirements.
- The requirements for the Delegation of Product Inspection before Delivery described in the EN 9117 standard.
- The authorisation granted by MECACHROME to the external service provider to carry out this direct delivery.
- The agreement to delegate MECACHROME controls.
- The relevant direct delivery protocol application period.
- The MECACHROME references covered by direct delivery.
- The rules for suspending, temporarily or permanently stopping direct delivery.
- A list of specific requirements related to this flow including for example, but not limited to: addition of an additional pre-release check operation, specific identification rules, a pre-delivery checklist ...

This protocol is co-signed by both parties. It referenced on each MECACHROME order and authorises external service provider direct delivery.

If the delivery location is in a different country from that of the external service provider, MECACHROME and the external service provider will secure the tax and customs risk before setting up such a flow.

16.4 – DIRECT DELIVERY BETWEEN EXTERNAL SERVICE PROVIDERS

When a direct delivery between two external service providers (carrying out successive services without returning the articles to MECACHROME) is requested by MECACHROME, the external service provider carrying out the second service must at least carry out the following checks on receipt of delivery:

- Presence of the declaration of conformity from the previous external service provider.
- Consistency of the product identification with the declaration.
- Check of the general appearance of the articles and their packaging.

In the specific context of permanent direct delivery between two external service providers, a specific protocol defined to manage the flow between MECACHROME and the two external service providers. It includes all related provisions and requirements. This protocol referenced on the order.

17 – CHANGE MANAGEMENT

The external service provider informs MECACHROME immediately of any major modification such as:

- Change of production location: relocation of the factory, subcontracting, change of lower tier external service providers.
- Changes to the manufacturing process.
- Factory reorganisation (changes in infrastructure, installation layout, etc.)
- Change of ERP
- Changes in senior management
- Change in ownership of the organisation
- Change in the mode of transport
- Evolution in the supply chain (Capacity, Storage, ...)

The external service provider carries out a risk analysis of these changes and informs MECACHROME of the identified reduction actions.

18 – NON-CONFORMITY PROCESSING

The external service provider makes sure that the products and services produced for MECACHROME, which are not compliant with applicable requirements, are controlled.

In order to prevent any unintentional use or supply of non-compliant products, the external service provider defines and implements a system to manage such non-compliances, which includes:

- Individual identification of the parts concerned, including those potentially already delivered.
- Physical isolation of the parts (to avoid mixing with compliant products).
- Creation of a non-compliance record.
- The associated containment actions (including on work in progress and stock).
- Part mutilation actions to make them physically unusable.

For products and materials supplied by MECACHROME and declared non-compliant by the external service provider, all the non-conformity management rules described above apply.

18.1 – NON-COMPLIANCE DETECTED BY THE EXTERNAL SERVICE PROVIDER

The external service provider has a duty to inform MECACHROME of any non-conformity detected before or after delivery to MECACHROME.

They submit a waiver request to MECACHROME within a maximum of 48 hours, but immediately if the non-compliant products are being transported or have already been delivered to MECACHROME. In this context, it provides all the traceability elements required by MECACHROME (for example: Delivery note number, delivery date, batch number ...).

The external service provider cannot deliver a waived product as long as MECACHROME has not responded favourably to its waiver request.

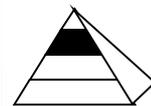
Any waiver request submitted by the external service provider must contain an analysis of the causes of the appearance and non-detection of non-compliance and the associated action plan. This analysis is carried out using a proven methodology (for example: 5M, 5W ...) and the corrective action plan formalised using 8D methodology. The closure of the 8D is subject to MECACHROME validation.

For the identification of a risk likely to have affected other current or previous MECACHROME production, the external service provider informs of the identified potential impact immediately.

For non-compliant products or materials supplied by MECACHROME, the decision to physically return or to destroy the non-compliant products or materials is subject to exclusive MECACHROME decision. For returns, the external service provider applies the rules described in the delivery and packaging section above.

18.2 – NON-COMPLIANCE DETECTED BY MECACHROME

Any non-compliance detected by MECACHROME on receipt of delivery, during production or on a MECACHROME client's premises, is the subject of a Supplier Non-Compliance Complaint addressed to the external service provider. On receipt, the external service provider carries out the following actions in order:



- Acknowledges receipt within 24 hours of the complaint being taken into account.
- Organises and carries out the sorting, repair and return operations in agreement with MECACHROME and within the agreed deadlines.
- Sends MECACHROME the 8D report within 48 hours - short-term steps.
- Sends its analysis of the causes of appearance and non-detection of non-compliance and associated action plans within 2 calendar weeks. This analysis is carried out using a proven methodology (for example: 5M, 5W ...) and the corrective action plan formalised using 8D methodology.

The closure of the 8D is subject to MECACHROME validation.

The external service provider informs MECACHROME of the result of any sorting and/or repair actions.

18.3 – NON-COMPLIANCE PROCESSING ACTIONS

If the products have already been delivered and on request by MECACHROME, the external service provider will carry out operations to upgrade them to compliance at its expense on the MECACHROME site or on the client's site. They can also be carried out on the external service provider's site after sending them carriage due or, failing that, by MECACHROME at the external service provider's expense.

The external service provider has a duty to deliver compliant replacement products if the MECACHROME line stopped or disrupted. The external service provider has a duty to work with accredited personnel trained in the repair of the delivered products.

18.4 – COSTS OF NON-QUALITY PRODUCTS AND SERVICES - COMPENSATION

The external service provider compensates MECACHROME for the costs of non-quality products and services that it has generated. Non-quality costs resulting from non-compliance (product not compliant with the defined requirements and/or failure to meet the confirmed delivery date) charged to the external service provider when its responsibility proven.

The external service provider replaces the non-compliant products and covers all the additional costs (scrap, repairs, material supplied by MECACHROME, transport, inspection, production stoppage, costs related to operational management ...) generated for MECACHROME and MECACHROME's client.

The external service provider compensates for all the costs it generates by the failure to achieve its confirmed delivery date (date of receipt at MECACHROME with inclusion of the transport time) for each order line, namely 2% of the purchase value excluding tax per late business day with a grace period of 5 business days with no upper limit.

The other additional costs relating to non-compliance with its confirmed date are also an integral part, for example but not limited to : production stoppage costs, additional transport costs, etc.

A lump-sum compensation of € 300 is set for any non-compliance produced and not declared by the external service provider. Moreover, if MECACHROME's client detects the non-compliance produced, and if the latter applies a penalty, then MECACHROME reserves the right to collect this amount from the external service provider.

In the event of recurring waiver requests prior to delivery for the same reason, a fixed compensation of 150€ is charged to the external service provider. If this waiver request requires the formal agreement of MECACHROME's client implying a penalty from the latter, this will be passed on from MECACHROME to the external service provider.

19 – TRACABILITY

The service provider guarantees the traceability of all services carried out for MECACHROME. For the service provider, this traceability consists in guaranteeing the control and conservation of all documented information needed to trace the course of the service carried out for MECACHROME from the order to the receipt of the product by MECACHROME.

Traceability requirements include, but are not limited to :

- The identification of the product/service provided including all the constituent elements such as the material batch, the fasteners, the sub-assemblies, the surface treatment elements and any other fluid applied, etc.
- Sequential production records (manufacture, assembly, check/inspection),
- Records relating to personnel accreditation.
- The resources used to provide the service.
- The means used to notify acceptances (for example: stamps, electronic signatures, passwords).

The MECACHROME order is the single entry point for traceability to which all records from the external service provider and its own external service providers must be linked:

- Documentary traceability: In order to keep the traceability of applicable documentation and to situate a supply in relation to the results concerning its quality, all the technical documentation (manufacturing and checks) relative to a MECACHROME product must be attached to the MECACHROME order.
- Traceability of supplies from external service providers: The external service provider will make the necessary arrangements to guarantee the traceability of its own supplies, in particular provisions for the traceability of the material, which include:
 - Record of the results of the various checks carried out.
 - The transfer of the batch number on the material to be processed (as well as on the offcuts).
 - For batching, the batches must be isolated by means of a tracking sheet or an operating procedure for each batch.

In the specific case of a change of article codification by the external service provider, the certificate of conformity mentions the MECACHROME article codification and its correspondence with the external service provider's article codification.

- Traceability of the products supplied by MECACHROME: If MECACHROME supplies products or materials to the external service provider, the latter must take the necessary measures to guarantee their traceability according to the same rules as those described above.

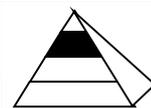
This traceability guaranteed for the entire product life.

MECACHROME reserves the right to check the compliance of the external service provider's record keeping system and that of its own external service providers through traceability tests (search for records on the products covered by the contract or order). The external service provider has a duty provide all the records requested in the context of these traceability tests within a maximum of 72 hours.

The list of documents archived and their minimum retention period is described in the appendix to this document.

20 – PRODUCT QUALITY ASSURANCE

Product Quality Assurance (PQA) is a joint commitment between an external service provider and MECACHROME, which exempts MECACHROME from systematically checking received products because of the demonstrated trust placed in the external service provider.



Product quality assurance pronounced by MECACHROME after a probationary period and/or a given number of deliveries without any detected non-compliances.

A special PQA identification label will be placed on each packaging unit for the product in question and each DN/DC will bear the following statement:

“All the supplies detailed here have been produced, tested and inspected and are compliant in all aspects with the drawings, specifications, and the related contract / order”.

The absence of systematic inspection by MECACHROME of deliveries of the product does not release the external service provider from its duty to deliver in accordance with the specified requirements.

The rules for applying non-quality costs and target penalties apply in the same way for a product delivered under a PQA as for a product that is not delivered under a PQA.

21 – ASSESSMENT FOR INCLUSION IN THE PANEL, MONITORING AND FOLLOW-UP AUDITS

21.1 – ASSESSMENT FOR INCLUSION IN THE PANEL

MECACHROME carries out an assessment of the external service provider's QSE system in order to decide whether to include it in the list of authorised external service providers - the panel of external service providers.

21.2 – MONITORING AUDIT

MECACHROME reserves the right to carry out procedure or process audits, if necessary in the company of a client or regulatory authority representative, to renew an approval or to carry out a special process qualification relative to MECACHROME specifications or those of the client or a regulatory authority (OSAC, DGAC, EASA, DGA...).

21.3 – FOLLOW-UP AUDIT

MECACHROME reserves the right to carry out product or process audits, if necessary in the company of a client representative, in the case of high risk products or product and service non-quality generated by the external service provider.

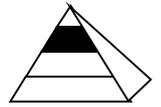
In all cases, the external service provider must allow free access to its premises and to all documents relating to the performance of the service purchased by MECACHROME.

22 – COUNTERFEITING POLICY

MECACHROME strives to fight against the use of counterfeit parts in the products and assemblies delivered to its clients. MECACHROME also requires its external service providers to participate in these prevention actions by:

- Drawing up processes to detect and report counterfeit or suspected counterfeit parts that may appear in their supply chain.
- Knowing the origin of all parts, materials and products and guaranteeing their authenticity.
- Responding to requests for information regarding the source of any parts, materials or products used.

If the external service provider detects a risk concerning the delivery of counterfeit products or products suspected of being counterfeit, it will inform MECACHROME immediately.



23 – OBSOLESCENCE MANAGEMENT

The external service provider takes all measures to identify risks of obsolescence on the supplies, products or processes implemented to provide MECACHROME's services/products.

The use of supplies, products or processes with known (proven) or suspected or planned obsolescence is the subject of information immediately to MECACHROME.

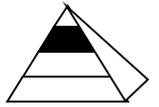
Moreover, the external service provider studies, submits and implements the necessary actions to avoid any interruption of deliveries to MECACHROME.

24 – PREVENTION OF FOREIGN BODIES (FOD)

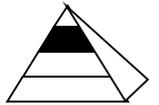
The external service provider draws up processes to detect and eliminate FOD throughout the manufacturing process:

For example, these processes include at least the following activities:

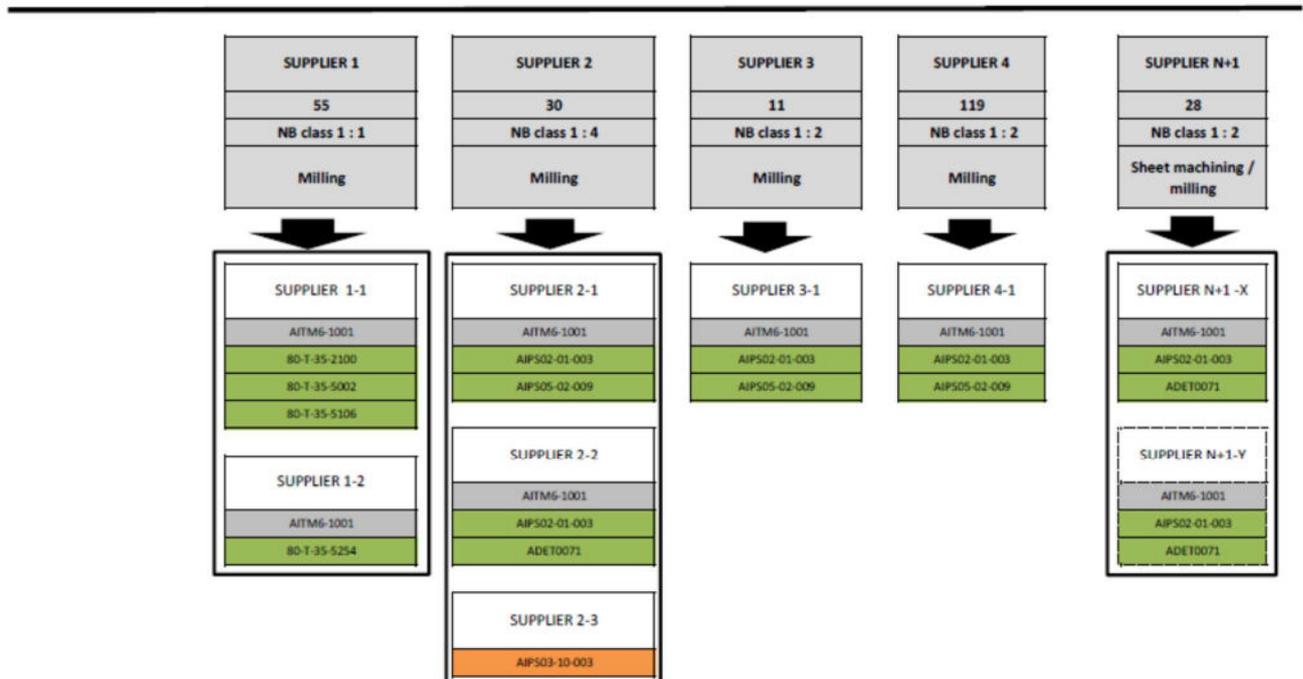
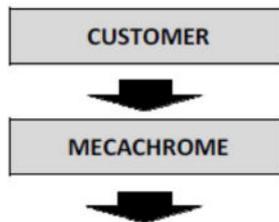
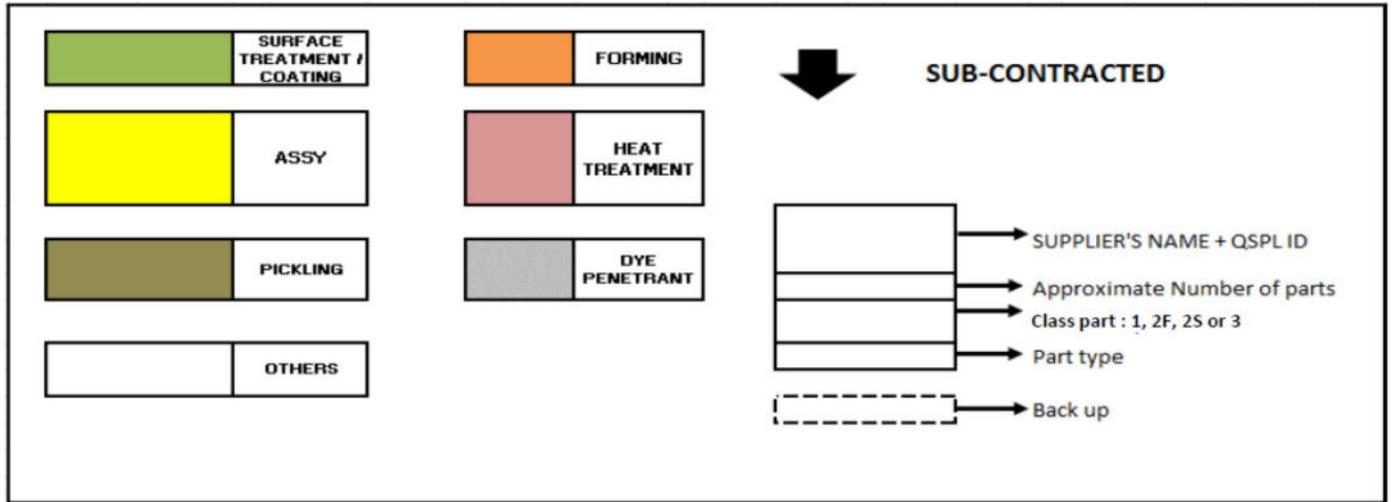
- Regular awareness-raising and training in the detection and removal of FOD
- Creation of manufacturing processes to prevent and detect FOD
- Implementation of good cleaning practices and workstation / tool tidying practices
- Development of processing reflexes in the event of suspected / discovery of FOD

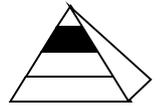


APPENDICES



APPENDIX 1: EXAMPLE - SUBCONTRACTING CASCADE





APPENDIX 2: DOCUMENT ARCHIVING

Document type	Person in charge	Duration	
		Aeronautics	Other
Request for Corrective Action	External service provider	3 years	
Audit report	External service provider	3 years	
Closed waiver	External service provider	20 years	3 years
1st Article file	External service provider	20 years	3 years
Regular calibration sheet	External service provider	3 years after the device is no longer used	
Client order	External service provider	20 years	3 years
Manufacturing file with measurements, checking sequence, heat treatment curve, inspection report, 3D report. ...	External service provider	20 years	3 years
Manufacturing file for aeronautical class 1 products with measurements, checking sequence, heat treatment curve, inspection report, 3D report. ...	External service provider	80 years	
Technical file	External service provider	20 years	3 years
Purchase order for products + DN DC	External service provider	20 years	3 years
Qualification of facilities	External service provider	20 years	
Declaration of conformity / Delivery note and delivery file	External service provider	20 years	3 years
Declaration of conformity/Delivery note and delivery file for aeronautical Class 1 products	External service provider	80 years	
Material DN	External service provider	20 years	3 years
Staff qualification (check punch, special processes, ...)	External service provider	Unlimited	