PURCHASING REQUIREMENTS FOR THE SUPPLIERS

OBJECTIVE

Describe the quality requirements applicable to all the Sarthe, Tanger and Marolles SOURIAU-SUNBANK's suppliers.

APPICABLE FIELD

This procedure is applicable to all Sarthe, Tanger and Marolles SOURIAU-SUNBANK's suppliers. This document is contractual; it is the standard for all SOURIAU-SUNBANK orders.

PERSON IN CHARGE FOR THE UPDATE

Updating the document is the responsibility of the Supplier's Quality Assurance manager.

TRANSMITED BY :	***CHECKED BY :***	***APPROUVED BY :***	***NUMBER OF PAGES :***	
DEPT: Quality purchasing NAME: S. JAMET DATE: VISA : JAMET Stephane Signature numérique de JAMET Stephane Date : 2020.02.03 17:31:15 +01'00'	DEPT: Quality NAME: P. MALLET DATE VISA : Mallet Signature numérique de Mallet Date : 2020.03.10 12:17:41 +01'00'	DEPT: SOURIAU-SUNBANK Sourcing Director NAME: O. DUFEUTRELLE DATE: VISA : Dufeutrelle Signature numérique de Dufeutrelle Date : 2020.08.26 12:21:02 +02'00'	Modification sheet: Document text : Appendices: 7 TOTAL :	2 18 13 33

Ce document est la propriété de SOURIAU-SUNBANK, il ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation.

Le destinataire du présent document doit s'assurer qu'il est en possession de la version au dernier indice.

Par défaut, l'indice valide de ce document est celui du portail fournisseur

MODIFICATIONS sheet

Index	Date	Description of modification	Transmitter Inspector Verificator
A	1/09/03	Revision of the documentary system Replaces the I 06 01 (Marolles)	F. NEROT JY. LECOQ G. BIDAULT J.L PERRONO
B	29/03/04	General review of requirements.	F. NEROT JY. LECOQ O. DUFEUTRELLE J.L PERRONO E. CHABAL
C	27/05/04	Addition to paragraph VI: TECHNICAL DOCUMENTATION "client documents provided by SOURIAU" Addition to paragraph XI.2: "manufacturing interruption ≥ 24 months"	F. NEROT JY. LECOQ O. DUFEUTRELLE J.L PERRONO E. CHABAL
D	16/05/07	"SOURIAU" procedure becomes site procedure	M. CARDON F. DI MASCIO C. JIPPE
E	28/07/08	Detail of the paragraphs: • I - Documents applicable by integrating the European directives, • IV by specifying the need to have a list of personnel managing the SOURIAU account, by listing the General Conditions of Purchase • V by specifying the standards to be applied, the certifications to be provided, by adding a paragraph on continuous improvement • VI: distinction between the SOURIAU documentation and that of the supplier • VII by specifying the management of obsolescence • IX.2 by specifying the packaging conditions, • X: distinction between suppliers and SOURIAU measurement methods and test methods • XVI.2 by specifying the documentary requirements according to purchase family, by indicating the obligation of notifying the compliance of the DCs or CCs with the SOURIAU documents. • XVI.1 by specifying the rules to be followed Addition of paragraph XVII – Environmental requirements. Addition of appendix 1 with the general purchase conditions. The modifications are underlined in the text.	M. CARDON F. DI MASCIO C. JIPPE
F	15/09/09	Updating of the general purchase conditions Addition of REACh in the European directives to be applied	B. MEHADJI F. DI MASCIO F. TORCY
G	05/07/11	No English translation of this version	F. GOTTINIAUX F. DI MASCIO F. TORCY

Indice	Date	Nature de la modification	Emetteur Vérificateur Approbateur
H	31/05/13	Complete review of the procedure to take into account the comments of the suppliers Modification of the Souriau general purchase conditions Update of logos Addition of the paragraph "Responsibilities" Modification of the 1st series requirements (tooling number and parts identification) and specification of what is a qualification report Addition of a conformity statement example in the appendix. Addition of appendix 4 for the Nuclear contract requirements Review of the appendix "Conformity matrix" to remove the "Max level" and "Specific level" columns	F. GOTTINIAUX F. DI MASCIO I. ROUAULT
I	18/05/15	Update of logos Export Control marking	G. LEMAIRE F. DI MASCIO A. BONNESOEUR
J	03/07/15	Sharing of the procedure with Champagné - Complete review of the document. Cancels and replaces PO 99 and PO 101 Souriau Sarthe & Morocco	S. JAMET P. MALLET O. DUFEUTRELLE
K	25/09/17	Procedure title modification “Quality requirements for the suppliers” becomes “Purchasing requirements for the suppliers”. Add ISO 13485 and ISO 14001 as standards requirement. Document check and update. PS10-SOURIAU-SUNBANK-Form 1: Compliance matric replace by supplier’s web portal.	S. JAMET P. MALLET O. DUFEUTRELLE
L	05/12/19	Update Souriau logo Paragraph modification : Eaton standard I : EU Legal notice IV : add PS10 matrix IV.1: Export control. Classified documentation rules IV.2: Counterfeit part prevention. Add paragraph on combating fraud VII : Exportation rules reward VIII : Exportation rules reward X.3 : add paragraph on production plan modification XI.2 : add paragraph on production process modification XI.3 : Qualification forms validation XI.3, XI.5,XII.1 : Measurement tool choice table XIII : Validation inspection tool management XVI.4 COC mandatory for Marolles plant. Appendix 5 : Classified document and transmission tool usage Appendix 7 : Measurement tool choice table	S. JAMET P. MALLET O. DUFEUTRELLE

SUMMARY

I APPLICABLE DOCUMENTS 5
II ABBREVIATIONS -DEFINITIONS 5
III GENERAL INFORMATION 6
IV RESPONSIBILITIES AND GENERAL OBLIGATIONS OF THE SUPPLIER 6
V SUPPLIER QUALITY SYSTEM 9
VI ENVIRONMENTAL REQUIREMENTS 10
VII TECHNICAL DOCUMENTATION 10
VIII MATERIAL MANAGEMENT AND SUBCONTRACTING OF THE SUPPLIER 11
IX PRODUCTS / MEANS PROVIDED BY SOURIAU-SUNBANK 12
X CHANGES – MODIFICATIONS 12
XI MANUFACTURE - ASEMBLY - INSPECTIONS - TESTINGS 13
XII MEANS OF MEASUREMENT, INSPECTIONS AND TESTS 16
XIII TRACEABILITY - ARCHIVING 17
XIV STAFF QUALIFICATION 17
XV TREATMENT OF THE ANOMALIES AND NONCONFORMITIES 18
XVI DELIVERY OF THE SUPPLIES 19
XVII AUTHORITIES OR CUSTOMERS REVIEWS 21
XVIII CONTINUOUS IMPROVEMENT 21
APPENDIX 1 : PACKAGING PRESCRIPTIONS A1
APPENDIX 2 : CERTIFICATE OF CONFORMITY EXAMPLE A2
APPENDIX 3: REQUIREMENTS SPECIFIC TO THE NUCLEAR FIELD A3
1. REFERENCE DOCUMENTS A3
2. DEFINITIONS A3
3. QUALITY MANAGEMENT SYSTEM A3
4. ORDER REVIEW A3
5. ACTIVITIES IMPORTANT FOR SAFETY (AIS) DELEGATED TO THE SUPPLIER IN THE CONTEXT OF THE ORDER A3
6. QUALIFICATION OF PERSONNEL A3
7. TREATMENT OF ANOMALIES AND NON-CONFORMITIES A3
8. USE OF SOFTWARE AND PROGRAMMES A3
APPENDIX 4: REGULATION AND IMPACTS A4
APPENDIX 5: CLASSIFIED DOCUMENTS AND TRANSMISSION METHODS A5
APPENDIX 6: DELIVERY NOTE A6
ANNEXE 7 : GUIDE DE CHOIX MOYENS DE CONTROLE A7

I APPLICABLE DOCUMENTS

Standards:

EN 9100:	Quality management system – Standard for the Aeronautics suppliers
ISO 9001:	Quality management system - Requirements
ISO 13485:	Medical devices - Quality management systems - Requirements for regulatory purposes
ISO 14001:	Environmental management systems - Requirements with guidance for use

European requirements:

Regulation rules (CE) n°1907/2006 du 18/12/06: REACh

Directives 2011/65/EU : RoHS 2

Regulation rules (CE) n° 1272/2008 : classification, labelling and packaging of substances and mixtures

Eaton:
Supplier code of conduct : lien internet

General purchasing conditions: lien internet

Eaton conflicts mineral policy : lien internet

II ABBREVIATIONS -DEFINITIONS

Abbreviations:

SQA:	Supplier Quality Assurance
DPM / SQ:	Direction des Programmes des Méthodes d'acquisition et de la qualité / Service de la Qualité
AQD:	Armement Quality Department
STA:	Technical specification for procurement
SOURIAU-SUNBANK:	Esterline Connection Technologies - trademark SOURIAU-SUNBANK – Sunbank
OEM :	Original Equipment Manufacturer
FOD :	Foreign Object Debris
CGA :	General Purchasing Conditions (available on web portal)

Definitions:

Supply goods: any material, parts, component, subset, equipment, services object to an order and / or work being from SOURIAU-SUNBANK.

Supplier : External entity from the site creating the order
Discrepancy: Deviation compared to what is awaited

Nonconformity: Not satisfaction with the specified requirements.

Standard product: product on which SOURIAU-SUNBANK is not responsible for the definition.

Broker: Vendor not approved by the manufacturer.

III GENERAL INFORMATION

This document is contractual and completes the purchasing general conditions.

Specific requirements complementary to this instruction can be indicated for certain orders. By the acceptance of the SOURIAU-SUNBANK order, the supplier commits itself respecting the clauses defined in this document.
Any possible deviation in applying these clauses must be agreed between SOURIAU-SUNBANK and the supplier.
The nuclear market has special requirements describe in appendix 3. Those requirements have to be taken in account by the supplier's supplying this market, a special indication "SE NUCL" is written on the order to alert the supplier (eg appendix 3).

This document is available and up to date on the web portal : https//suppliers.souriau.com using connection id:

Login: sosupplier

password: keysup2009

IV RESPONSIBILITIES AND GENERAL OBLIGATIONS OF THE SUPPLIER

The supplier has to complete the SIS called "Matrice PS10" attached to the mailing with the procedure and inform any deviation between his quality system and our requirements.

The supplier checks that all requirements from this document are taken into account during the services process for SOURIAU-SUNBANK.

If there is no return to this compliance matrix, SOURIAU-SUNBANK considers that the supplier complies with this document completely.

General obligations of the supplier regarding SOURIAU-SUNBANK are the following:

- The supplier can reject the order or express any reservations within five (5) working days from its receipt; failing this, the supplier is deemed to accept it without any reservation. Commencement of performance of the order and/or collection of a deposit by the supplier shall also be deemed to constitute acceptance of the order without reservation. An order accepted by the supplier can only be amended by a written agreement between the Parties.

- Within five (5) working days from receipt of a request for amendment the supplier shall assess the effects thereon and submit its comments to SOURIAU-SUNBANK. Without any written reservation within this period, the supplier is deemed to have accepted the requested amendment; the other provisions of the order which do not contradict the agreed amendment remain unaltered.
- The supplier has to deliver a supply goods strictly conform to the order's requirements and / or work order requirements (lead-time is one of the contractual requirements)
- Non-compliance with the delivery schedule agreed entails, as of right and without any prior formality, the immediate application of penalties for late performance on the supplier, without prejudice to SOURIAU-SUNBANK's right to terminate the order according to the conditions of article "Termination for fault". The penalties for late performance are payable by the supplier even in the event of partial performance of the order; this also applies when all of the documents stated in the order are not delivered. Except as otherwise provided in the special terms and conditions, the amount of the penalties for late performance is set at one percent (1%) of the total price of the order excluding taxes per period of seven (7) days' of delay, from the day after the delivery date or the agreed date of the end of works. The delay is calculated with respect to the difference between the schedule specified in the order and the actual date of delivery or end of works. The payment of penalties by the supplier is without prejudice for SOURIAU-SUNBANK of any additional claim for compensation or liquidated damages.
- When the supplier is using sub tier, he has to flow down all the order's requirements and / or rules of this document including retailer / distributor / stockist.
- When receiving the order, the supplier must do a complete review of the clauses applicable to the order, in order to identify and set up the structures and quality procedures, inspections, test facilities and tools necessary to the execution of the order.
- It is Supplier responsibility to request SOURIAU-SUNBANK additional information if necessary. Any identified potential problem must be communicated to SOURIAU-SUNBANK within 48h.
- The supplier commits himself announcing to SOURIAU-SUNBANK, within 3 days, all anomalies occurring during the manufacturing, of assembly or tests, or detected subsequently to the delivery of the supplies.
- The supplier warrants that the supply, including its equipment and its components, is conformed to and meets the terms and specifications of the order, and that it is free of any obvious or latent defect in material, design, workmanship and malfunction. Except as otherwise provided in the special terms and conditions, the warranty period is of twenty-four (24) months from the delivery of the supply. In respect of a supply with commissioning or a supply of a service, the warranty period starts from the date of signature by SOURIAU-SUNBANK of the acceptance report without any reservation. This twenty-four (24) month warranty period applies to any replaced supply. A warranty period of at least six (6) months over and above the original warranty period outstanding at the time of the discovery the defect shall apply to any repaired supply. The warranty period for a repaired or replaced supply starts from the date of either (i) the delivery or the commissioning of the

supply or (ii) where applicable, the signature of the report recording the completion of the repairs or corrections of the supply. When there is a the warranty claim relating to the defective supply, its components or its spare parts, the SUPPLIER-SUNBANK shall, inter alia, cover the following costs:

a) the repair, correction, replacement, transportation expenses and customs taxes relating thereto, manpower and travel expenses of any person that has to be involved;

b) the dismantling and re-assembly and associated test performed by the supplier, SOURIAU-SUNBANK or any third party;

c) the analysis and expert assessment work undertaken by the supplier and/or SOURIAU-SUNBANK;

d) the financial consequences relating to recurring defects and recall campaigns;

e) the storage and insurance covering risks arising therefrom;

f) any expiries and obsolescences arising from this situation, taking account in particular of the changes in the lifespan of the equipment, materials, components or spare parts in accordance with their classification status;

g) the requests for exemption, the amendments relating to the definition and/or the completion of the supply and tools, and the classification operations;

h) and generally all measures necessary to rectify the causes of the defect, including the internal actions of SOURIAU-SUNBANK to limit delays in its delivery programme to its customers.

- This warranty is without prejudice to any legal action or claim by SOURIAU-SUNBANK or its customers in respect of the losses or damages arising from a defect of the supply.

IV.1 Export Control

The supplier commits himself to communicate to SOURIAU-SUNBANK, on each RFQ, all information related to country of origin, custom codes, articles classification (ITAR, EAR, ML FR…) if the process or products used to produce the requested article comes from military activities. In order to fully manage classified documentation received from SOURIAU, appendix 4 describes the different classifications and their impacts in the company management (communication mode, availability, storage); appendix 5 describes the available communication mode for such documents.

We ask our suppliers to strictly apply those requirements on classified documents.

IV.2 Counterfeit Parts and Fraud prevention:

The supplier shall establish and maintain controls to prevent fraud, suspicious behavior or purchase and usage of counterfeit materials, components or devices.

The supplier will implement:

- A sourcing of his components in direct sourcing to the manufacturer or agreed distributor in order to be sure on the source and traceability of the components

- An organization which warrants independency of the employees in charge to certify the application of the quality assurance system.
- Detection tools for fraud (training, audit, documentation regulation,…)
- A procedure which gives opportunity to the employees to alert in case of deviation on the trade compliance without need to reveal his identity.
- Correctives actions when fraud is detected (time, quantity, causes, …) to prevent recurrence on the fraud

If a product identified as suspect or counterfeit is delivered to SOURIAU-SUNBANK, the supplier has to instantly alert on the products and replace them with compliant new products.

The supplier shall be liable for all costs relating to impoundment, removal, and replacement of counterfeit Item(s).

IV.3 Conflict minerals

See Eaton conflict minerals policy : lien

IV.4 FOD prevention

The supplier has to put in place a risk management process for FOD at each step of production (operator training, cleaning process,…).

IV.5 Ethics

See CGA (General purchasing condition) dated January 2017, chapter 16.2 and 16.3

V SUPPLIER QUALITY SYSTEM

The supplier must have and maintain a quality management system compliant to ISO 9001 or EN 9100 standards and the requirements of this document.

The supplier must have a coherent quality system adapted to its operations and the products and services provided.

This system must be described in a Quality Manual (or any other equivalent document) available at the request of SOURIAU-SUNBANK. The supplier must provide to SOURIAU-SUNBANK the proof of their quality and environment certifications and of their renewal and must communicate, upon SOURIAU-SUNBANK request, the audits reports of these certifications

The supplier must provide the list of the people (Direction, Sales, Quality and Logistics) managing SOURIAU-SUNBANK account, communicate the way to contact them and inform SOURIAU-SUNBANK when organization change occurs.

Upon SOURIAU-SUNBANK request, a continuous improvement plan and / or a quality assurance plan can be required.

VI ENVIRONMENTAL REQUIREMENTS

VI.1 Respect of the environnemental regulations

The supplier must make all the necessary provisions in order to respect the various environmental regulations which apply on to him (ex: REACh, RoHS, FDS, Asbestos, CLP, ICPE ….).

The supplier must establish and maintain a surveillance system of the laws applicable to his activities and the products manufactured, and alert SOURIAU-SUNBANK on obsolescence risk (see X.2).

In any case, non-forbidden substances or products by law should be included in products, equipment, services provided to SOURIAU-SUNBANK.

VI.2 Environmental process

The suppliers responsible for the design and the development of the products or equipment must take into account their environmental potential impacts or established throughout the life cycle in order to minimize them to the maximum

The supplier must take care:

- to limit the number of different materials and to use the maximum of materials which can be recycled
- to support the dismantling of the products or equipment during their recycling

In all the cases, no substance or product prohibited by the regulation must be contained in the products, equipment or services delivered to SOURIAU-SUNBANK.

The supplier must specify the precautions to be taken during the dismantling of the supply in order to remove the toxic or hazardous parts

VI.3 Hazardous products

The supplier must inform SOURIAU-SUNBANK on the dangers related on the use or the presence of hazardous products likely to be in contact with the people, in particular at the time of the dismantling or maintenance actions of the supply.

Chemicals: all the chemical products or substances must be accompanied by their up to date safety instructions (MSDS).

VII TECHNICAL DOCUMENTATION

Technical documentation includes/understands the whole of the documents necessary to the execution of the order:

- Definition documents (drawings and associated specifications) ;
- SOURIAU-SUNBANK customers documentation (if any)

- Manufacturing and Inspection documents
- General specifications

The documents quoted above are done and managed either by SOURIAU-SUNBANK or by the supplier.

SOURIAU-SUNBANK transmits to the supplier its documents (drawings, instructions, and specifications) and their successive updates necessary to the realization of the order

- Standards: the supplier is responsible to procure the standards quoted on the order and the standards applicable by the profession.

The supplier, within his services and workshops, ensures himself of the update of the whole of documentation compared to the indications of the order, with application of the regulation rules on management and communication for classified documents (appendix 4 and 5). It must set up all the provisions necessary to avoid the use of out-of-date documents.

If the supplier creates his own documentation using the drawings or specifications provided by SOURIAU-SUNBANK, this documentation can be validated by SOURIAU-SUNBANK at the request of the supplier. However, only SOURIAU-SUNBANK documentation is need for the conformity of the supply.

In case any technical documentation must comply to export control regulation (ITAR, EAR, ML FR…), the supplier has to put in place a special management process to comply the exportation's regulation requirements and rules (eg appendix 4 : regulation and his impacts)

VIII MATERIAL MANAGEMENT AND SUBCONTRACTING OF THE SUPPLIER

VIII.1 General conditions

If the supplier is authorized to proceed by itself to do material procurements, or ask for sub-contracting, necessary to the execution of the order, it preserves the responsibility for all the tasks to be done. It must:

- Use a source for material procurement qualified by SOURIAU-SUNBANK or specified in the documentation produced by SOURIAU-SUNBANK or by default use his own qualified suppliers.
- Transfer to its subcontractor's information relating to the SOURIAU-SUNBANK purchasing requirements with all clauses of the order within application of the regulation rules on management and communication for classified documents (appendix 4 and 5).
- Take in account and transfer to his sub tier the firm orders and forecast transmitted by SOURIAU-SUNBANK

VIII.2 Specifics conditions

- Plan all inspections and tests necessary to ensure itself of the conformity of the procured materials to the requirements of their corresponding definition.
- Ensure the necessary traceability and the storage of the procured materials. Any

procured material not delivered or having nonconformities will have to be isolated from the accepted materials.

The respect of SOURIAU-SUNBANK requirements, related to the product or the order, is well checked. In particular the qualifications of special processes and all the documents relating to the inspections done at reception (certificate of reception 3.1 following EN 10204-2005 for the raw materials)

VIII.3 Management of the suppliers :

The supplier must apply a relevant methodology of management of his purchases including the selection and the contracting with the suppliers. This methodology must also evaluate the risks related to the suppliers and subcontractors.

The supplier must regularly follow the performances of his suppliers in term of quality and logistics and define objectives to them. The poor performances must be the subject of progress plans and alert SOURIAU-SUNBANK in the event of major impact on the quality of the deliveries already done.

VIII.4 Lifetime products

The supplier must have a management process for the products identifed with lifetime deadline according to applicable standard and at less complying with standard packaging, traceability and storage requirements.

IX PRODUCTS / MEANS PROVIDED BY SOURIAU-SUNBANK

SOURIAU-SUNBANK can in certain cases provide to the supplier whole or part of the products / means (measurement equipment, test equipment, components …) necessary to the realization of its order.

The supplier commits himself using in this case only these products / means. Their replacement by equivalent material must be done with the written agreement of SOURIAU-SUNBANK.

It is also committed not using these products / means for other than SOURIAU-SUNBANK applications. It will have to be able to bring the evidence, through the implementation of a suitable system in its premises, that it uses the products / means appropriately.

The received products / means must be managed and stored by the supplier under conditions suitable to ensure their protection against any damage or any incorrect usage.

X CHANGES – MODIFICATIONS

X.1 Products modifications

No modification of the definition of the physical or functional characteristics, in particular change of components, material, processes, subcontractor or packaging can be introduced by the supplier on the products without the written agreement of SOURIAU-SUNBANK.

Any request for modification must be formalized (reason, justification, Risk analysis, Inspection report, Material certificate…) by the supplier and presented at SOURIAU-SUNBANK for evaluation and decision.

The agreement for these modifications will be notified to the supplier by amendment to the order or by mail whichever is suitable.

Any failure with this requirement is considered as a major nonconformity which may lead SOURIAU-SUNBANK to require, against the supplier, the application of compensations and financial penalties

X.2 Obsolescence

The supplier must alert SOURIAU-SUNBANK 12 month's minimum before any discontinuance of business or of stop of manufacture of a component entering the composition of the products provided to SOURIAU-SUNBANK; this duty of alert also relates to the proper sources of material procured by the Supplier.

The alert must allow SOURIAU-SUNBANK for qualifying a replacement solution with another supplier, another product, or another process.

X.3 Production location change

All production location change has to be notified (reason, risk analysis, control report, material certificate…) by the supplier and sent to SOURIAU-SUNBANK.

Any deviation to this requirement is considered as a major non conformity that can conduct SOURIAU-SUNBANK to take financial penalties against the supplier.

A new FAI shall be done to qualify this change and available on SOURIAU-SUNBANK request.

XI MANUFACTURE - ASSEMBLY - INSPECTIONS - TESTINGS

XI.1 Charge / Capacity

To anticipate the adaptation of product and control equipment needed to complete the order, the supplier must have a production management process including charge / capacity analysis with firm order and forecast inputs transmitted by SOURIAU-SUNBANK (and the other customers).

This analysis process should manage material labor and equipment in short and long term, identifying the bottleneck to anticipate problems and actions.

XI.2 Manufacturing and inspections documentation

The supplier must set up a documentation system in manufacturing (manufacturing routing card, instruction of inspections, procedures, assembly and adjustment instructions…) in order to make sure that each operation was properly done. A Routing card enumerating all the operations to be done, must follow the supplies during the manufacturing and be signed by

each operator progressively with their realization to make sure that all the preceding operations were done.

The supplier must set up an organization which allows to validate each new work order, the conformity of the product compared to the specified requirements and to authorize start of the production

All production and inspection process modification have to be documented in the manufacturing and inspection documentation and notified to SOURIAU-SUNBANK (e.g. paragraph X).

The last part produced before change has to be inspected at 100% as well as the first part after change.

For plating process, confort area has to be agreed or be in compliance to those described on drawing.

XI.3 «1st article » inspection

The "1st article" inspection (FAI) process applies to the first articles representative of the conditions for manufacturing series. It will be implemented at the request of SOURIAU-SUNBANK completely or partially, in the following cases:

- new products
- modified products (material, dimensional, definition, …)
- Interruption of manufacture exceeding to 24 months
- Manufacturing transfer (between plants or with tiers)
- Change of the manufacturing process or of supplier
- Renewal of the specific tools
- Or on SOURIAU-SUNBANK demand

Some products can have particular requirement in terms of inspection, those requirements will be specify in the contractual documentation.

The supplier will mandatory communicate, in case of 1st article requirement, a qualification report with the delivery.

By qualification report, it means the following documents which must all be dated and signed by the inspector; the supplier can use the AS9102 standard to meet our request:

- Traceability documentation (from raw material to final product)
  - Certificate Of Conformance
  - And raw material / conformity attestation unless metallic raw material where it is requested 3.1 incoming inspection certificate according EN 10204.
  - Last version of ROHS certificate (if applicable)

- Dimensional report (dimensional (all drawing dimension), electrical, hermeticity, retention, plating thickness…) according following sampling table

Batch size	Sampling number
2 à 50	2
51 à 500	3
501 à 35000	5
+ de 35000	8

This report will have to include the part number, description, number of measurements, original requirements, inspection tool used and inspection result

- Visual inspection,
- Sub tier suppliers list with part number and description
- On SOURIAU-SUNBANK request :
  - flow chart of manufacturing describing all the operations and Inspections (Reception, In-Process Inspection, Final inspections), the material procured, the sub-contracted operations, the quality indicators and the steps where measurements are taken, measurements of the critical characteristics produced and steps where are carried out measurements, the operations requiring a qualified personnel, the documentation used with each step, the means and tools used. This flow chart can be used as a basis for the evaluation of the quality risks.
  - a logistics flow chart describing all physical flows and information relating to the manufacturing and inspections operations (Reception, In-process & final inspections), the Material procurements, the sub-contracted operations, the indicators of rejection rate and service rate and the steps where are taken measurements, the rate required by SOURIAU-SUNBANK (Quantity per month or week and size of batch), the duration of each step, Launched quantities at each step and the bottlenecks. This flow chart can be used as base with the evaluation of the logistic risks.
  - Control Plan describing the sequence of the operations for checking and inspecting the manufacturing of the supply.
  - List of all the special processes used.

The supplier will have to identify the inspected parts and physically separate them during the delivery.

If SOURIAU-SUNBANK has particular requirement, we will take contact with the supplier to define the added documentation request for the 1st article inspection.

Nota : For the standard parts, only COC certificate is needed for the 1st article inspection.

XI.4 Functional or Safety characteristics:

When the drawings of the supplies contains functional or safety characteristics, those will have systematically to be integrated in the Control plan

In certain cases, requirements of capability are required on these functional characteristics. By default, the minimum level of short term capability required is 1.33.This documentation file

must be sent to the SQA Engineer independently of the supply delivery.

XI.5 Inspection

The supplier is responsible for the identification of the critical parameters of the processes implemented, their inspections as well as well as the control of the key characteristics of the product identified during the supply development.

The supplier must have an organization ensuring the deliveries are in conformity with the orders.

The supplier must check that final inspection is done by workers not under the production responsibility.

SOURIAU-SUNBANK reserves the right to carry out a Source Inspection at the supplier or its subcontractors before the shipment of the products. For this, SOURIAU-SUNBANK will communicate to the supplier one week before the planned shipping date and inform (if necessary) the test equipment being required to do this activity.

This Source inspection might be a US Government inspection. In this case the order will mention “Government Inspection is required prior to shipment from your plant. Upon Receipt of this order, promptly notify the government representative who normally services your plant so appropriate planning for Government inspection can be accomplished”.

XI.6 Special process

A Special process is a process whose results cannot be entirely inspected by an inspection or a test of the product, and whose consequence of deficiencies in the implementation, can appear only with the use of this product (ex: surface treatment, heat treatment…)

The supplier must have a list of its special process, define and put in place qualification methods and periodic renewal.

If the supplier must use and/or sub-contract special processes for the realization of the order, it will have for SOURIAU-SUNBANK evidences of their qualification including the qualification of the personnel implementing these processes

SOURIAU-SUNBANK reserves the right to carry out an audit at the supplier or its subcontractors at the time of the realization of the order.

XII MEANS OF MEASUREMENT, INSPECTIONS AND TESTS

XII.1 Supplier’s means of measurement

The quality system of the supplier includes the technical validation, the identification, the calibration, the adjustment, the repair or the replacement of the equipment of inspections, measurement and test, in order to ensure the precision necessary for the supply inspections.

The Calibration references must be calibrated to official/national standards and to be the subject of a periodic monitoring.

By the acceptance of the order, the supplier commits himself setting up the means of measurements appropriate to the inspections operations necessary to the checking of the ordered supplies.

To reduce the inspection deviations with our suppliers, the SOURIAU-SUNBANK inspection tool guideline, taking into account the tolerances and inspection environment, is available in appendix 7.

XII.2 Means of measurement supplied and/or payed by SOURIAU-SUNBANK

When SOURIAU-SUNBANK provides or pay inspection, measurement and test equipment, the supplier is responsible for their identification, their periodic monitoring and their conditions, SOURIAU-SUNBANK retain the ownership. At the time of the return of this equipment, SOURIAU-SUNBANK applies its internal procedure of checking/calibration. In the event of detection of nonconformity (deterioration related to the use….) the supplier is responsible for the replacement of this equipment.

When SOURIAU-SUNBANK supply inspection means (gage), the supplier is responsible to the conformity of the product parts.

The inspection means provided by SOURIAU-SUNBANK must be returned to SOURIAU-SUNBANK with the product in a separate packaging to the attention to the SOURIAU-SUNBANK calibration manager.

XII.3 Tests equipment

When testing means were implemented specifically for the execution of the order, the supplier must carry out the validation of these testing means.

Representatives of SOURIAU-SUNBANK can, in certain cases, request to take part in the validation operations or to carry out the validation of these testing means.

The maintenance and the periodic maintenance of the testing means must be ensured by the supplier.

XIIITRACEABILITY - ARCHIVING

The supplier ensures the recording in its manufacturing and inspections documents (sequences of operations, cards, inspections, tests reports, CAD files…) of all the operations carried out for the realization of the order.

When tools are used to identify the acceptance of product (for example: control stamp, electronic validation, and password), the supplier shall ensure this equipment's validity.

The traceability must be ensured between the supplier records and those of SOURIAU-SUNBANK.

Except specific requirements on the order, the supplier must archive the documents related to the execution of the order for a 10 years period.

These documents will be available for SOURIAU-SUNBANK on request.

XIV STAFF QUALIFICATION

The supplier must ensure himself of professional competences of his personnel and operations must be done by people having the necessary qualification.

The supplier has to ensure that operators are aware about their implication in the conformity of the products and services.

XV TREATMENT OF THE ANOMALIES AND NONCONFORMITIES

XV.1 General information

Nota : The signature of the delivery note by SOURIAU-SUNBANK has the sole purpose of recording the visible good condition of the supply delivered and cannot under any circumstances release the supplier from its liabilities for the order, including its warranty obligations. Consequently, SOURIAU-SUNBANK reserves the right to notify the losses or damage or any non-compliances of the supply recorded at the time of unpacking or during subsequent control, no later than the expiration of the applicable statutory limitation period.

All or part of the supply rejected by SOURIAU-SUNBANK owing to non-compliance entails the application of penalties for late delivery. A rejected supply shall be taken back by the supplier within five (5) working days from the notification sent by SOURIAU-SUNBANK. Should this not happen, SOURIAU-SUNBANK can choose to send the supply back or store it, at the supplier's expense and risks.

The supplier must have an internal system to manage anomalies and nonconformities.

Nonconformities parts will be segregate and isolated in the supplier plant to not mix good parts with bad parts.

The supplier must also have a nonconformity management system to manage his own suppliers. The supplier is responsible to alert SOURIAU-SUNBANK for all anomalies or nonconformities that can affect quality of the delivered parts or in progress.

XV.2 SOURIAU-SUNBANK Nonconformity management process:

When the supplier receives a nonconformity report from SOURIAU-SUNBANK, he has to:

- Implement immediate actions so isolating the supplies being non conform and inform SOURIAU-SUNBANK regarding parts already delivered or in transit,
- Avoid mix of product between good and bad parts. Inform SOURIAU-SUNBANK within 48 hours on the immediate actions taken,
- Define a working group in order to analyze the causes at the origin of this nonconformity.
- Plan and implement the appropriate and effective corrective actions and communicate them to SOURIAU-SUNBANK within less than 15 days.
- Deploy as prevention these same actions for similar supplies and/or processes

SOURIAU-SUNBANK recommends the use of the format 8D for the analysis and communication on nonconformities.

XV.3 Deviation request

When the supplier wishes to present articles with nonconformity for acceptance, he must address a report for nonconformity to SOURIAU-SUNBANK SQA department.

The decision taken will be communicated to the supplier by SOURIAU-SUNBANK SQA Dept.

XVI DELIVERY OF THE SUPPLIES

XVI.1 Packaging - Shipping

The supplier has to check that packaging condition protect integrity of the parts during handling, transport and storage.

The supplier has to respect European rules regarding the packing material and labelling.

Regarding the packaging of the products, look at appendix 1 for recommendation

XVI.1.1 Packaging rules

Products are delivered under the supplier's responsibilities. For that, he has to put in place all necessary conditions to warrant product damage during transportation.

All packaging must be full at 100% in order to maintain geometry and guarantee its integrity. For wedging, it's not allowed to use non recycling products like polystyrene particles. For wedging, SOURIAU-SUNBANK proposes to use paper, cardboard or manila paper.

Handling packing unit must not exceed 12 Kg.

Packing unit must be identified with part number. The delivery note has to be fixed on the packing unit and visible without opening (e.g. delivery note on appendix 5).

The supplier has to respect the packaging description defined on any official documentation (drawing, order, STA…).

Without any special requirements, the supplier has to apply packaging proposal describe in appendix 1.

XVI.1.2 Palletization

If the packing units are on a pallet, the labels have to be seen easily (labels on the outside face of the packing).

Any package has to keep in place on the pallet and keep its geometry to delivery to SOURIAU-SUNBANK plant.

Shipment unit height must not exceed 1m, and weight must not exceed 1000Kg.

XVI.2 Supplies having shelf-life

Prerequisite:

The supplier is responsible for reviewing the shelf-life of the raw materials and makes sure that it is not exceeded when he uses it for the manufacturing of the supplies

Supplies:

In the case of supplies having a shelf-life limit, the expiration date must be clearly indicated on each unit of conditioning of the supply.

No delivery of supply must include a remaining shelf-life lower than 1 year without prior agreement of SOURIAU-SUNBANK

Particular case: supplies containing rubber neoprene or silicone

The supplies delivered and manufactured with silicone or neoprene rubbers are subjected to shelf-life limitation defined from the molding date:

- Neoprene supply: 2 years
- Silicone supply: 4 years

The molding date must be indicated on the packing label.

During the delivery of parts containing polymer or neoprene, the limit date for use will have to be at least 12 months for neoprene and 24 months for polymer.

If a special requirement is notified (STA), the supplier has to respect the shelf-life limitation define in this special requirement.

XVI.3 Supplies having a manufacturing Date Code

In the case of supplies having a manufacturing Date Code, the Date Codes must be clearly indicated on each unit packet of the supply.

If several Date Codes are present in the packing, they should not be mixed but be gathered by codes dates.

Documentation accompanying the supply must specify if several codes dates are present in the delivery.

XVI.4 Accompanying documents

The delivered supply will be accompanied by following documentation:

Systematically for each line of order and by batch of homogeneous supplies:

- All deliveries for products where the supplier is not the manufacturer need to have a certificate with the manufacturer's name company and the manufacturer's part number. This information can be indicated on delivery note or certificate of conformity.
- A delivery note at least mentioning SOURIAU-SUNBANK's article number, delivered quantity, line and PO number. The delivery note will also indicate code dates if different are delivered together.
- Copy of approved concession.
- Raw material certificate (certificat 3.1 following EN10204-2005 for metallic material, manufacturer certificate for plastic material).

For Marolles Business Unit and on request for Champagné Business Unit (within 48h):

- A certificate of conformity (according NFL 0015C or equivalent) at least mentioning:
  - The supplier identification (company name)
  - SOURIAU-SUNBANK part number and revision of the article
  - Reference of Approved concession by SOURIAU-SUNBANK

- Purchasing Order detail (PO number, order quantity, delivered quantity) if the certificate of conformity is used as delivery note
- Certificate number
- If necessary, a link to raw material certificate (work order number, batch number…)
- If parts are serialized, the serial number(s)

The signature states that someone checked before shipping that all the stages of the process were indeed carried out.

Nota: PO signature is forbidden.

Example in appendix 2.

XVII AUTHORITIES OR CUSTOMERS REVIEWS

Depending on the products or ordered services, the third authorities or organizations are likely to exert a review of the operations related to the execution of the order.

The supplier must ensure that the Authorities or SOURIAU-SUNBANK Customers have:

- a free access to their installations and all documents related to the realization of the order
- the opportunity to fulfil their mission.

In case the product being purchased is related to a US government contract, SOURIAU will inform the supplier on the order by the following statement: “On receipt of this order, promptly furnish a copy to the Government Representative who normally services your plant or, 'if none, to the nearest Army, Navy, Air Force, or Defence Supply Agency inspection office. In the event the representative or office cannot be located, our purchasing agent should be notified immediately”.

XVIII CONTINUOUS IMPROVEMENT

The supplier must implement a continuous improvement process

On SOURIAU-SUNBANK request, the supplier must provide its annual progress plan based on the results obtained and future objectives by clearly defining the indicators associated with each result, the concrete improvements expected with a project owner and a targeted date of completion.

The supplier must in particular evaluate itself his quality and logistics performances for SOURIAU-SUNBANK (in particular, rate of nonconformity, ppm return, delivery date compliance), identify the recurring causes for non-performance and establish the appropriate actions.

Each quarter, SOURIAU-SUNBANK proceeds to election of quality and logistic supplier top worst. The suppliers elected on this podium have to analyze and propose improvement action plans to recover the expected performance situation.

APPENDIX 1 : PACKAGING PRESCRIPTIONS

ARTICLE FAMILY	PACKING UNIT		KIND OF PACKAGING
	YES	NO	
Mechanical parts (> 50 mm)	✓		Package by unit in manilla paper / sleeves…
Mechanical parts (< 50 mm)		✓	Package that not damage the quality of the parts (aspect, dimension)
Silicones	✓	✓	Plastic bag according to NF L 17-103 (black bag with transformation date and shelf-life limit).
Contacts (turning)	✓	✓	Package that not damage the quality of the parts (aspect, dimension)
Filters traps	✓		Plastic sleeves surrounded by bubble wrap
Screw		✓	No requirement
Grounding rings			
• Welded	✓		Plastic tray
• Stamped	✓		Rigid packing unit
Bracelets / clips			
• In reel	✓		Reel with separation paper
• Cut	✓		Rigid packing unit
Glass preforms	✓		Plastic tray
Subs-tiers	✓	✓	Return with original packaging
PCB		✓	Package with corrosion inhibitor

The packaging unit must be at 100% full to keep the geometry and guarantee its integrity. For wedging, it's not allowed to use non recycling products like polystyrene particles.

If several date code inside a same packing unit -> group by date code in sub packing unit (plastic bag) with identification label / sub packing.

The identification of sub-packing is the same as the packing unit identification.

APPENDIX 2 : CERTIFICATE OF CONFORMITY EXAMPLE

Supplier :
Fournisseur

Raison sociale

SOURIAU
9, rue de la Porte de Buc
78000 VERSAILLES
FRANCE

Cage Code: F0225

Facility :
Etablissement

Nom de l'établissement qui a fabriqué les pièces

SOURIAU
3 RUE DU VALLON
ZAC DE MAROLLES
94440 MAROLLES EN BRIE

Cage Code: FAUC8

Statement number
Numéro de la déclaration

14210000 21601705 1

Numéro de la déclaration

Number of pages(s) 1
Nombre de feuilles(s)

Customer :
Client

Company :
Etablissement

Informations concernant le client

STATEMENT OF CONFORMITY
(NF L 00-015C)

DECLARATION DE CONFORMITE
(NF L 00-015C)

Number and date of delivery note
Numéro et date du bordereau de livraison

Contract number :
Numéro de contrat

Indiquer le numéro de commande client

Acknowledgment No :
N° d'accusé réception

Numéro d'AR fournisseur

Souriau Part Number / Article Souriau

Rev
$

Référence fournisseur pièce
Référence client pièce

Designation
Dénomination

Nom de la pièce

Observations :

Indiquer les dérogations si besoin

Serial or batch number
Numéro de série ou lot

Numéro de série ou code date

Quantity
Quantité

Formule d'engagement

We hereby declare, barring exceptions, reservations or exemptions listed in this statement of conformity, that the listed supplies comply with the contract requirements and that, after completion and testing and verification, they completely satisfy all requirements, and applicable standards and regulations:
Nous déclarons que la fourniture citée est conforme aux exigences du contrat et que, après vérifications et essais, elle répond en tout point, aux exigences spécifiées, aux normes et règlements applicables, sauf exceptions, réserves et dérogations énumérées dans la présente déclaration de conformité:

Supplier Quality Manager / Responsable Qualité Fournisseur

Name and title :
Nom et Fonction

Signature des personnes autorisées
Nom, fonction et date
Pas de PO

Signatures :

Date :

Inspection body only / Réservé à l'organisme de surveillance

Name and title :
Nom et Fonction

Signatures :

Date :

APPENDIX 3: REQUIREMENTS SPECIFIC TO THE NUCLEAR FIELD

This appendix is applicable to the suppliers delivering product family HPL 355 and 356; this information is written on our order as describe in the below screen shot.

Ligne	Article Désignation Article Fournisseur	Indice Article	Echéance	Quantité	UM	Prix Unitaire Remise %	Prix Total H.T. EUR
1	114C7000C5085 114C7000C5085 JOINT PE	d	30/08/17	25.00	PC		
D.A. : 06271489	Demandeur : P12		Ligne de produit : 355S SE NUCL				
Plan : 114C7000A5							

1. REFERENCE DOCUMENTS

International reference systems

Code GS-R-3 (2011) de l'AIEA[1] "The Management System for Facilities and Activities"

50 C Q (1996): Quality assurance for safety in nuclear power plants and others nuclear installations

National reference systems

- French legislation
  - Decree dated 07 February 2012 (France) setting out the general rules relating to basic nuclear installations
- American Federal law:
  - 10 CFR 50 Appendix B "Quality Assurance Requirements"
  - 10 CFR 21 for the notification of anomalies and non-conformities

Reference systems contained in the construction codes

- RCC-E Issue 2005 or 2012 or 2019– Design & Construction Rules for electrical equipment of nuclear islands.

Client-specific reference systems

- SGAQ version 2013
- QN 100 / NSQ 100

[1] IAEA - International Atomic Energy Agency

2. DEFINITIONS

The term **"supply"** refers to any material, part, component, sub-assembly, equipment or service that forms part of an order or a manufacturing and/or assembly order issued by SOURIAU.

The term "**product**" refers to the result of any activity involving design, supply, manufacturing, tests, handling, transportation, storage, cleaning, erection or any other process involving equipment.

The **"activities important for safety"** (previously Quality-concerned activities) refer to activities performed during purchase order performance and which failure may lead to a non-conformance regarding requirements linked to safety notified by AREVA NP to nuclear safety.

The **"(nuclear) safety**" is the achievement of proper operating conditions, prevention of accidents or mitigation of accident consequences, resulting in protection of workers, the public and the environment from undue radiation hazards.

The **"safety culture**" is the assembly of characteristics and attitudes in organizations and individuals which establishes that, as an overriding priority, protection and safety issues receive the attention warranted by their significance.

Independent Technical Inspection (ITI): inspection that must be done by a person / operator other than the one having carried out the initial inspection / auto-check.

3. QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

1. Safety culture

All persons involved in the creation of the product relating to the order must be trained and aware of the importance of his/her task and the possible impacts that any fault or error committed in the course of his/her activities may have on safety.

This applies to both permanent and temporary personnel.

4. ORDER REVIEW

The supplier undertakes to systematically to a review of the orders issued by SOURIAU. This review must at least analyze the technical (ability to execute) and logistical (lead times) feasibility of the ordered product. Any deviation must be handled jointly with SOURIAU's Purchase Department before the manufacturing launch.

The supplier shall inform his contracting parties, as far as they are concerned, of the technical and administrative clauses expressed in the order (specifically those relating to quality).

The records of these reviews shall be kept by the supplier and made available to SOURIAU for consultation at the supplier

5. ACTIVITIES IMPORTANT FOR SAFETY (AIS) DELEGATED TO THE SUPPLIER IN THE CONTEXT OF THE ORDER

1. Management of AIS at the supplier

SOURIAU's supplier shall identify the AIS for the product relating to the order.

In practice, these activities may consist of:

- design/engineering activities required for the product relating to the order,
- purchase activities when SOURIAU's supplier has identified that the creation of the product stated in the order to its sub-contractor is a AIS,
- manufacturing activities,
- assembly activities,
- inspection activities,
- testing activities, etc

When the AIS is the complete responsibility of the supplier (information specified in the order, the plans or the specifications), the supplier shall specify the operations required in terms of inspection, tests, verifications and validation, as well as the criteria for acceptance and the allocation of responsibility for the completion of these operations.

All the AIS are subject to an appropriate inspection in addition to any possible auto-check actions. This is an independent inspection (ITI) as it must be carried out by persons other than those having done the activity. The conditions of this inspection (frequency, type, etc.) shall be described and supported.

A periodic monitoring of the AIS shall be implemented to guarantee their management (monitoring example: internal audit, supplier audit, etc.).

2. AIS sub-contracted by the supplier

In the event where the SOURIAU supplier subcontracts AIS relating to the product in question, these sub-contractors shall be required to identify their own AIS.

The supplier shall ensure that his sub-contractors comply with the requirements of the ISO 9001:2008 standard, completed by the requirements of this instruction.

In the event where a SOURIAU sub-contractor responsible for a AIS is unable to show that his quality management system complies with the requirements of the ISO 9001: 2008 standard and the requirements defined in this document, it is the responsibility of the supplier to show the compliance with safety-related requirements of the product that he is purchasing from this sub-contractor (in other words, the supplier substitutes himself for the sub-contractor for the SRAs in question).

6. QUALIFICATION OF PERSONNEL

The safety culture shall form part of the personnel training programs, including shift workers.

7. TREATMENT OF ANOMALIES AND NON-CONFORMITIES

Any organization involved in the subcontractor chain in charge of an activity important for the safety makes available to SOURIAU and its customer the records of treatment of all non-conformances with the contractual rules and its own requirements.

1. Obligation to inform

As soon as a non-conformity is identified by the supplier (during one of the phases of development of the supply or after), the latter has an obligation to inform SOURIAU accordingly. The notification sheet shall show at least the problem observed, the batches or deliveries affected and an initial risk analysis of use.

8. USE OF SOFTWARE AND PROGRAMMES

The supplier shall put in place a control process for the software and programs used for the creation of the supplies (calculation software, testing programs, machining programs, etc.).

These processes include at least a software qualification phase (verification of its suitability in terms of requirement and compliance of the result) and development management phase.

APPENDIX 4: REGULATION AND IMPACTS

Le contrôle des exportations, ça implique quoi ? Ca dépend…

Classement	Définition	Organisme	Développer / produire un produit contrôlé			Envoyer / recevoir un produit ou document contrôlé		
			Gestion documentation technique (voir au dos) (Identification selon PO 29)	Restriction d'accès Visiteurs	Restriction d'accès Personnel	Licence nécessaire en cas d'exportation ?	Envoyer un produit / document	Recevoir un produit / document
ITAR Ex. d'identification : ITAR VIII (i)	International Traffic in Arms Regulations	Département d'Etat US	Enregistrement avec accès restreint au personnel habilité	Pas d'accès visiteurs	Accès limité au personnel habilité	OUI	Prendre contact avec un correspondant export control	
« EAR 600 » ECCN **5** ECCN **6** Ex. d'identification : ECCN 9E610	Export Administration Regulations Double Usage US : Serie 600 (militaire)	Département du commerce US						
ML FR ML*** Ex. d'identification : ML22a	Réglementation française sur l'exportation de produits militaire	Direction Générale de l'Armement (DGA)	Enregistrement avec accès restreint au personnel travaillant en France	Accès restreint aux sociétés françaises	Personnel travaillant en France uniquement	OUI	S'assurer d'avoir une Licence pour les envois hors France	Connaitre la classification du produit / document Cas d'un retour client : attention à ce que le produit / document n'ait pas été reclassé par le client
DU EU DU ***** Ex. d'identification : DU 9E003.h	Réglementation Européenne sur l'exportation des biens à Double Usage	Service technique des Biens à Double Usage (SBDU)	Enregistrement avec accès restreint au personnel travaillant en Europe	Accès restreint aux sociétés européennes	Personnel travaillant en Europe uniquement	OUI (Exportations au sein de l'UE non concernées)	S'assurer d'avoir une Licence pour les envois hors UE	
EAR ECCN ***** Ex. d'identification : ECCN 7E101	Export Administration Regulations Double Usage US	Département du commerce US	Enregistrement avec accès restreint au personnel travaillant sur un site couvert part une License	Prendre contact avec un correspondant export control pour vérification des restrictions applicables				
EAR99 ECCN 9A991.d / 9E991 ECCN 5A991 / 5E991 Ex. d'identification : EAR99	Export Administration Regulations Double Usage US		Pas de restriction	Pas de restriction	Pas de restriction	NON	Attention, une Licence d'exportation est nécessaire en cas d'application de la clause catch-all / export vers pays sous embargo	Pas de restriction
Catch All (Clause Attrape-tout) Ex. identification : Not Listed / Not Export Controlled	Réglementation européenne Clause Attrape-tout	Service technique des Biens à Double Usage (SBDU)						

ECCN : Export Control Classification Number (US)

APPENDIX 5: CLASSIFIED DOCUMENTS AND TRANSMISSION METHODS

SOURIAU

Esterline Connection Technologies

SUBCONTRACTING (SUPPLIERS) OUTSIDE FRANCE
EXPORT CONTROLLED DATA SENDING

Autor : **JF-CROUZY (OSEA)**
issue: **Avril 2018**

✓ Authorized ✗ Forbidden

TRANSMISSION MODE

Document by Post Mail ✓

By email
- Means crypted file ✓
- Without crypted file ✗

Means securized VPN * ✓

Preconized by us → Other *

SOURIAU ⇄ Encryption in both directions required ⇄ CONTRACTED PARTY

DATA STORAGE

eCloud ✗

Data host ✗

Storage on contracted company network ✓

Storage on personal computer or individual company computer ✗

DATA CONFIDENTIALITY

Exchanges with a third party not having the right to know ** ✗

Communication on programs and customers concerned *** ✗

DATA ELIMINATION

Destroyed at the end of the contract ✓

Destroyed on Souriau's request ✓

Restitution on Souriau's request ✓

DATA MAXIMUM LEVEL

- **ML22 ****

(*) Souriau Security team approval required (**) Right to know: The need to know is the imperative need to be aware of information in the context of a specific function and for the proper performance of a specific mission. The Supplier or the Subcontractor will inform SOURIAU of any compromises, disappearances or theft of sensitive data belonging to it. *(***)* The ESTERLINE Group and its legal entities are not legally the owners of the sensitive data that SOURIAU could transmit. Only the persons designated as your interlocutors SOURIAU have a right of access to these data . *(****) French Military Control List – Chapter 22 correspond to Technical Data.*

APPENDIX 6: DELIVERY NOTE

Bordereau de livraison type :

BON DE LIVRAISON N° xxxx DU jjmmaa

A l'attention de : Acheteur

NOM FOURNISSEUR
Code Fournisseur
A20067897
Coordonnées fournisseur

ADRESSE FOURNISSEUR

ADRESSE DE FACTURATION

Fournisseur X
xxxxxxxxxxxx
AVENUE DES BONS
90018 BELFORT

ADRESSE DE LIVRAISON

SOURIAU
RD23
Réception fournisseur Bat D
72470 CHAMPAGNE

Poids total : 85 KG Dimensions : 80x50x120cm Nb UC : 4

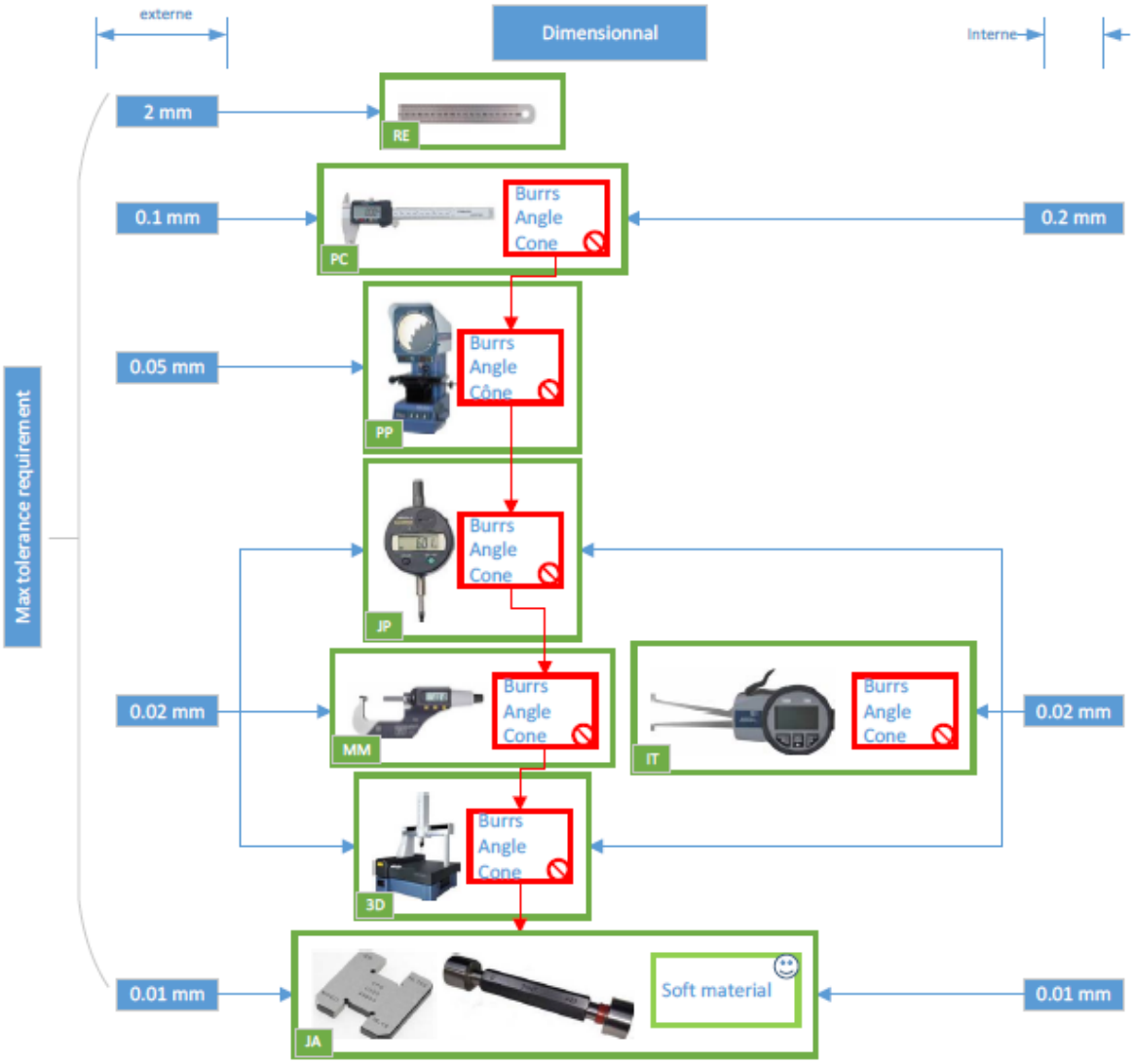
N° de commande	Ligne de commande	Référence souriau	Désignation	Qté commandée	Qté livrée	Solde	Nb colis
PJ345345 PJ345345	19 19	85006758 85006758	Raccord coudé	45 45	30 30	15 15	2 2
PJ344654 PJ345345	45 19	JC3456 85006758	Bouchon	10 45	10 30	0 15	1 2
PJ344487 PJ345345	32 19	333567AW 85006758	Vis	300 45	200 30	100 15	1 2

ANNEXE 7 : GUIDE DE CHOIX MOYENS DE CONTROLE

Inspection tools guideline

30 juillet 2020

Without indication or specific requirements on orders, this guideline help to use the preferred inspection tools compare to our requirements



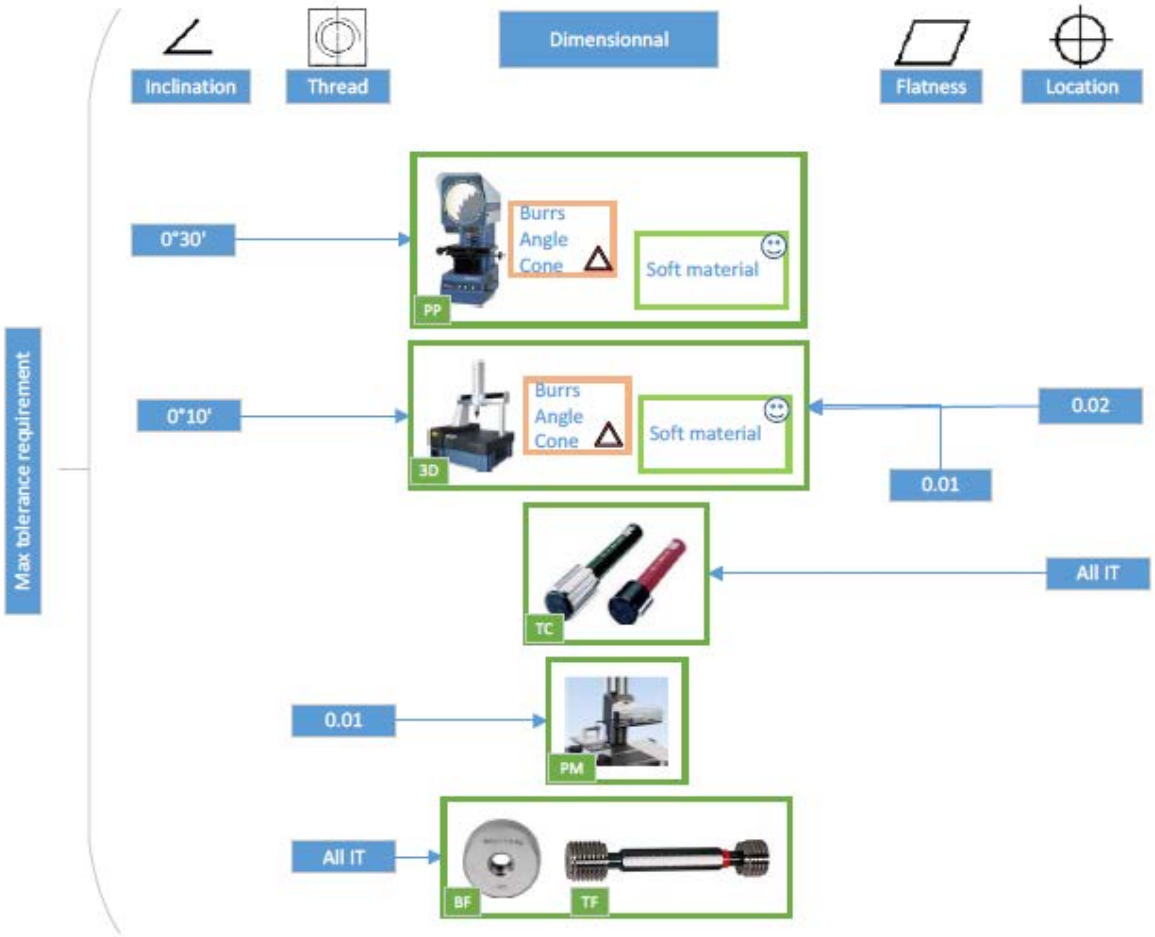
Code	Description
RE	Ruler
PC	Caliper
PP	Profil projector
JP	Depth gauge
MM	Micrometer
IT	Inner micrometer
3D	3D equipment
JA	Gauge

Repère	Désignation
	Tool not compatible in this case, use another tool
	Be careful:respect preconisation
	Tool to use

Inspection tools guideline

30 juillet 2020

Without indication or specific requirements on orders, this guideline help to use the preferred inspection tools compare to our requirements



Code	Description
PP	Profil projector
3D	3D equipment
TC	Pin gauge
PM	Profilometer
BF	Thread ring
TF	Thread gauge

Repère	Désignation
	Tool not compatible in this case, use another tool
	Be careful:respect preconisation
	Tool to use

Inspection tools guideline

30 juillet 2020

Without indication or specific requirements on orders, this guideline help to use the preferred inspection tools compare to our requirements

Surface quality

Surface quality

- 0.5 → RT
- 0.05 → RU

Adhesion

- All IT → SC

Hardness

- 20 Sh, Hv → DU
- 10 Sh, Hv → MD

Thickness

- 1.2 à 0.4µm → XR

Mecanical

Torque

- All IT → CO

Strength

- All IT → TC

Optical

- All IT → PM, IF

Visual

LO, MA, BI

Luminosity > 1000 lux
Time control < 2h

Electrical

- 0.5Ohm → OM
- 0.5mOhm → mOM
- 0.5µOhm → µOM

Code	Désignation
RT	Rougthness test
SC	Scotch
DU	Durometer
XR	X Ray
RU	Rougthnessmeter
MD	Microhardness
CO	Torque meter
TC	traction

Code	Désignation
LO	Magnifier
MA	Mantis
BI	Binocular
OM	Ohmmeter
mOM	milliohmmeter
µOM	microohmmeter
PM	Powermeter
IF	Interferometer

EXIGENCES D'ACHATS POUR LES FOURNISSEURS

OBJET

Décrire les exigences qualité applicables à tous les fournisseurs de SOURIAU-SUNBANK Sarthe, Tanger et Marolles.

DOMAINE D'APPLICATION

Cette procédure s'applique aux fournisseurs de SOURIAU-SUNBANK Sarthe, Tanger et Marolles. Le présent document est contractuel, il est la référence pour les commandes SOURIAU-SUNBANK.

RESPONSABLE DE LA MISE A JOUR

La mise à jour est de la responsabilité de la fonction Qualité Achats.

EMISE PAR :	***VERIFIEE PAR :***	***APPROUVEE PAR :***	***NOMBRE DE PAGES :***	
SERVICE : Qualité achats	SERVICE : Qualité	SERVICE : Direction Achats Souriau-Sunbank	Feuille de modification :	2
NOM : S. JAMET	NOM : P. MALLET	NOM : O. DUFEUTRELLE	Document texte :	19
DATE:	DATE:	DATE: 30/7/2020	Annexes : 7	13
VISA : JAMET Stephane Signature numérique de JAMET Stephane Date : 2020.02.03 17:31:40 +01'00'	VISA : Mallet Signature numérique de Mallet Date : 2020.03.10 12:16:58 +01'00'	VISA :	TOTAL :	34

Ce document est la propriété de SOURIAU-SUNBANK, il ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation.
Le destinataire du présent document doit s'assurer qu'il est en possession de la version au dernier indice.
Par défaut, l'indice valide de ce document est celui du portail fournisseur

FEUILLE de MODIFICATIONS

Indice	Date	Nature de la modification	Emetteur Vérificateur Approbateur
A	1/09/03	Refonte du système documentaire Remplace la I 06 01 (Marolles)	F. NEROT JY. LECOQ G. BIDAULT J.L PERRONO
B	29/03/04	Revue globale des exigences.	F. NEROT JY. LECOQ O. DUFEUTRELLE J.L PERRONO E. CHABAL
C	27/05/04	Ajout au paragraphe VI : DOCUMENTATION TECHNIQUE « des documents clients déclinés par SOURIAU-SUNBANK Ajout au paragraphe XI.2 de : « interruption de fabrication ≥ 24 mois »	F. NEROT JY. LECOQ O. DUFEUTRELLE J.L PERRONO E. CHABAL
D	16/05/07	Procédure « SOURIAU-SUNBANK » devient procédure site	M. CARDON F. DI MASCIO C. JIPPE
E	28/07/08	Détail des paragraphes : • I - Documents applicables en y intégrant les directives européennes, • IV en spécifiant le besoin d'avoir une liste du personnel qui gère le compte SOURIAU-SUNBANK, en citant les CGA • V en spécifiant les normes à appliquer, les certifications à transmettre, en ajoutant un paragraphe sur l'amélioration continue • VI : distinguo entre la documentation SOURIAU-SUNBANK et celle du fournisseur • VII en spécifiant la gestion des obsolescences • IX.2 en spécifiant les conditions d'emballage, • X : distinguo entre moyens de mesure fournisseurs, SOURIAU-SUNBANK et moyens d'essai • XVI.2 en spécifiant par famille d'achat les exigences documentaires, en indiquant l'obligation de notifier sur les DC ou CC la conformité aux documents ETC. • XVI.1 en spécifiant des règles à suivre Ajout du paragraphe XVII – Exigences environnementales. Ajout de l'annexe 1 avec les conditions générales d'achats. Les modifications sont soulignées dans le texte.	M. CARDON F. DI MASCIO C. JIPPE
F	15/09/09	Mise à jour des conditions générales d'achats Ajout de REACh dans les directives européennes à appliquer	B. MEHADJI F. DI MASCIO F. TORCY
G	05/07/11	Refonte complète de la procédure pour tenir compte des commentaires des fournisseurs. Modification des conditions générales d'achat SOURIAU-SUNBANK	F. GOTTINIAUX F. DI MASCIO F. TORCY

Indice	Date	Nature de la modification	Emetteur Vérificateur Approbateur
H	31/05/13	Mise à jour des logos Ajout du paragraphe « Responsabilités » Modification des exigences 1ère séries (n° outillage et identification des pièces) et précision de ce qu'est un PV qualification Ajout d'un exemple de déclaration de conformité en annexe. Ajout de l'annexe 4 pour les exigences du marché Nucléaire Revue de l'annexe « Matrice de conformité » pour supprimer les colonnes « Niveau Max » et « Niveau spécifique »	F. GOTTINIAUX F. DI MASCIO I. ROUAULT
I	18/05/15	Mise à jour des logos et de la classification Export Control	G. LEMAIRE F. DI MASCIO A. BONNESOEUR
J	03/07/15	Mise en commun de la procédure avec Champagné – Refonte complète du document. Annule et remplace PO 99 et PO 101 Souriau Sarthe & Maroc	S. JAMET P. MALLET O. DUFEUTRELLE
K	22/09/17	Changement du nom de la procédure « Exigences qualité chez les fournisseurs » devient « Exigences d'achats pour les fournisseurs » Ajout ISO 13485 et ISO 14001 dans les normes de référence. Revue et mise à jour complète du document. Suppression du formulaire « PS10-ECT-Form 1 : Matrice de conformité à la procédure PS10 » pour intégration au portail fournisseurs	S. JAMET P. MALLET O. DUFEUTRELLE
L	03/02/20	Changement du logo Mise à jour des paragraphes : Ajout des standards Eaton I : Directives européennes IV : Ajout des chapitre 7,12,15 des CGA Souriau IV : Ajout matrice PS10 IV.1 : Export control. Règle de gestion des documents classés IV.2 : Prévention contre la contrefaçon. Ajout d'un paragraphe sur la lutte contre la fraude VII : Rappel sur les règles d'exportation VIII : Rappel sur les règles d'exportation X.3 : Ajout d'un paragraphe sur le changement de site de production XI.2 : Ajout d'un paragraphe sur le changement de processus de production XI.3 : Signature des PV de qualification XI.3, XI.5, XII.1 : Guide de choix des moyens de mesures XIII : Maitrise des moyens d'acceptation de contrôle. XV : Précision sur les responsabilités en cas de non conformités XV.1 : ajout du chapitre 13 des CGA Souriau XVI.4 COC systématique pour le site de Marolles. Annexe 5 : Les classifications et leurs moyens de transmission Annexe 7 : Guide de choix des moyens de contrôle	S. JAMET P. MALLET O. DUFEUTRELLE

SOMMAIRE

I DOCUMENTS DE REFERENCE 5
II ABREVIATIONS -DEFINITIONS 5
III GENERALITES 6
IV RESPONSABILITES ET OBLIGATIONS GENERALES DU FOURNISSEUR 6
V SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE 10
VI EXIGENCES ENVIRONNEMENTALES 10
VII DOCUMENTATION TECHNIQUE SOURIAU-SUNBANK 11
VIII MAITRISE DES APPROVISIONNEMENTS ET SOUS TRAITANCE 11
IX PRODUITS / MOYENS FOURNIS PAR SOURIAU-SUNBANK 13
X EVOLUTIONS – MODIFICATIONS 13
XI FABRICATION - MONTAGE - CONTRÔLE - ESSAIS 14
XII MOYENS DE MESURE - DE CONTRÔLE ET D'ESSAIS 17
XIII TRACABILITE - ARCHIVAGE 18
XIV QUALIFICATION DU PERSONNEL 18
XV TRAITEMENT DES ANOMALIES ET DES NON-CONFORMITES 18
XVI LIVRAISON DES FOURNITURES 20
XVII SURVEILLANCE PAR LES AUTORITES 22
XVIII AMELIORATION CONTINUE 23
ANNEXE 1 : PRECONISATIONS D'EMBALLAGE A1
ANNEXE 2 : EXEMPLE DE DECLARATION DE CONFORMITE A2
ANNEXE 3 : EXIGENCES SPECIFIQUES AU MARCHE NUCLEAIRE A3
1. DOCUMENTS DE REFERENCE A3
2. DEFINITIONS A3
3. SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE A3
4. REVUE DE COMMANDE A3
5. ACTIVITES IMPORTANTES POUR LA SURETE (AIS) DELEGUEES AU FOURNISSEUR DANS LE CADRE DE LA COMMANDE A3
6. QUALIFICATION DU PERSONNEL A3
7. TRAITEMENT DES ANOMALIES ET DES NON-CONFORMITES A3
8. UTILISATION DE LOGICIELS ET PROGRAMMES A3
ANNEXE 4 : LES CLASSIFICATIONS ET LEURS IMPACTS A4
ANNEXE 5 : LES CLASSIFICATIONS ET LEURS MOYENS DE TRANSMISSIONS A5
ANNEXE 6 : BORDEREAU DE LIVRAISON A6
ANNEXE 7 : GUIDE DE CHOIX MOYENS DE CONTROLE A7

I DOCUMENTS DE REFERENCE

Normes :

EN 9100 : Système de management de la Qualité -Exigences pour les Organismes de l'Aéronautique ;

ISO 9001 : Systèmes de management de la qualité –Exigences

ISO 13485 : Dispositifs médicaux - Systèmes de management de la qualité - Exigences à des fins réglementaires

ISO 14001 : Systèmes de management environnemental – Exigences et lignes directrices pour son utilisation

Directives européennes :

Règlement (CE) n°1907/2006 du 18/12/06: REACh

Directives 2011/65/EU : RoHS 2

Règlement (CE) n° 1272/2008 : relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges.

Standard Eaton :
Code de conduite des fournisseurs : lien internet

Conditions Générales d'achats : lien internet

Politique Eaton sur les conflicts minerals : lien internet

II ABREVIATIONS -DEFINITIONS

Abréviations :

DPM / SQ : Direction des Programmes des Méthodes d'acquisition et de la qualité / Service de la Qualité

DQA : Direction Qualité de l'Armement

STA : Spécification Technique d'Approvisionnement

OEM : Original Equipment Manufacturer = Fabricant d'équipement d'origine

FOD : Foreign Object Debris = Un FOD constitue toute substance ou corps étranger pouvant provoquer un défaut fonctionnel sur le produit envoyé au client.

CGA : Conditions Générales d'Achats

Définitions :

Fourniture : Tout matériau, pièce, composant, sous-ensemble, équipement, prestation faisant l'objet d'une commande ou d'un ordre de fabrication et/ou de montage émis par SOURIAU-SUNBANK.

Fournisseur : Entité extérieure au site émetteur de la commande

Anomalie : Déviation par rapport à ce qui est attendu.

Non-conformité : Non satisfaction aux exigences spécifiées.

Produit catalogue : produit pour lequel le site d'achat SOURIAU-SUNBANK n'est pas à l'origine de la définition.

Broker : Vendeur non approuvé par le fabricant

III GENERALITES

Le présent document est contractuel et complète les conditions générales d'Achats.

Des exigences particulières complémentaires au présent document peuvent être indiquées pour certaines commandes d'achats. Par l'acceptation de la commande de SOURIAU-SUNBANK, le fournisseur s'engage à respecter les clauses définies dans ce document.

Tout écart éventuel d'application doit faire l'objet d'un accord entre SOURIAU-SUNBANK et le fournisseur.

Le marché Nucléaire a des exigences particulières décrites en annexe 3. Celles-ci doivent être prises en compte par les fournisseurs de ce marché, une indication « SE NUCL » est précisée sur la commande pour alerter le fournisseur (cf annexe 3).

Ce document est disponible et à jour au travers du portail WEB : https//suppliers.souriau.com avec les identifiants suivants :

Login : sosupplier

Mot de passe : keysup2009

IV RESPONSABILITES ET OBLIGATIONS GENERALES DU FOURNISSEUR

Le fournisseur doit compléter la fiche « Matrice PS10 » fournie avec l'envoi de cette procédure et indiquer les écarts entre son système de management et nos exigences.

Le fournisseur vérifie que ces exigences sont prises en compte lors de la réalisation de prestations pour SOURIAU-SUNBANK.

En cas de non-retour de cette matrice de conformité, SOURIAU-SUNBANK considère que le fournisseur applique le présent document dans son intégralité.

Les obligations générales du fournisseur vis à vis de SOURIAU-SUNBANK sont les suivantes:

- Le fournisseur dispose d'un délai de cinq (5) jours ouvrés à compter de la réception de la commande pour la refuser ou émettre des réserves; à défaut le fournisseur est réputé l'accepter sans réserve. Le début d'exécution de la commande par le fournisseur et/ou l'encaissement d'un acompte vaut également acceptation sans réserve. Une commande qui a fait l'objet d'une acceptation par le fournisseur peut être modifiée sur accord écrit des

Parties.

- Le fournisseur dispose d'un délai de cinq (5) Jours Ouvrés à compter de la réception de la demande de modification d'une commande pour en évaluer les incidences et soumettre ses commentaires à SOURIAU-SUNBANK. A défaut de réponse écrite dans ce délai, le fournisseur est réputé avoir accepté la modification demandée; les autres dispositions de la commande qui ne sont pas contradictoires avec la modification acceptée demeurent inchangées.
- Le fournisseur doit livrer une fourniture strictement conforme aux exigences contractuelles de la commande ou ordre de fabrication et/ou montage (le délai est une des exigences contractuelles).
- Le non-respect des délais de livraison entraîne de plein droit et sans formalité préalable, l'application immédiate de pénalités de retard à l'encontre du fournisseur, sans préjudice du droit pour SOURIAU-SUNBANK de résilier la commande dans les conditions de l'article « Résiliation pour défaillance » des conditions générales d'achats. Les pénalités de retard sont dues par le fournisseur y compris en cas d'exécution partielle de la commande; cela s'applique également lorsque tous les documents prévus à la commande ne sont pas livrés. Sauf dispositions contraires mentionnées dans les conditions particulières des conditions générales d'achats, le montant des pénalités de retard est fixé à un pourcent (1%) du prix total hors taxes de la commande par période de sept (7) jours de retard, à compter du jour suivant la date de livraison ou de la date de fin de travaux convenue. Le retard est calculé au regard de la différence entre le délai indiqué dans la commande et la date réelle de livraison ou de fin de travaux. L'application de pénalités est sans préjudice de toute demande d'indemnisation de la part de SOURIAU-SUNBANK.
- Lorsque le fournisseur est autorisé à s'adresser à d'autres fournisseurs, il lui appartient de répercuter les clauses et règles applicables à la commande, ainsi que toutes autres exigences spécifiées à la commande, y compris pour les revendeurs /distributeurs / stockistes.
- Dès réception de la commande ou ordre, le fournisseur fait l'inventaire des clauses applicables à cette commande ou ordre, afin d'identifier et mettre en place les structures et procédures qualités, les contrôles, moyens d'essais et outillages nécessaires à l'exécution de la commande ou ordre.
- Il lui appartient de demander à SOURIAU-SUNBANK des informations complémentaires si nécessaire. Tout problème potentiel identifié doit être porté à la connaissance de SOURIAU-SUNBANK dans les 48h.
- Le fournisseur s'engage à signaler à SOURIAU-SUNBANK, dans les 3 jours, toutes anomalies survenant en cours de fabrication, de montage ou d'essais, ou décelées postérieurement à la livraison des fournitures.
- Le fournisseur garantit que la fourniture, y compris sa matière et ses composants, est conforme aux termes et spécifications de la commande, et qu'elle est exempte de tout défaut apparent ou caché, de conception, de fabrication, ou de fonctionnement. Sauf dispositions contraires mentionnées dans les conditions particulières des conditions générales d'achats, la garantie est d'une durée de vingt-quatre (24) mois à compter de la

livraison de la fourniture. Dans le cadre d'une fourniture de bien avec mise en service ou d'une fourniture de prestation, la garantie démarre à compter de la date de signature du procès-verbal de réception sans réserve par SOURIAU-SUNBANK. Cette durée de vingt-quatre (24) mois s'applique également à la fourniture remplacée. La fourniture réparée bénéficiera d'une durée de six (6) mois minimum en plus de la durée de la garantie initiale restant à cour ir au jour de la découverte du défaut. La période de garantie de la fourniture réparée ou remplacée démarre à compter de la date soit (i) de la livraison ou de la remise en service de la Fourniture; soit (ii) s'il y a lieu, de la signature du procès-verbal constatant l'achèvement des réparations ou corrections des prestations composant la fourniture. En cas de mise en oeuvre de la garantie concernant la fourniture défectueuse, ses composants ou ses pièces-détachées, le fournisseur supporte notamment les coûts suivants:

a) la réparation, la correction, le remplacement, les frais de transport et les taxes douanières afférentes, la main d'œuvre, et les frais de déplacements de toute personne devant intervenir ;

b) la dépose et repose, les contrôles associés réalisés par le fournisseur, par SOURIAU-SUNBANK ou par un tiers ;

c) les travaux d'analyse et d'expertise engagés par le fournisseur et/ou SOURIAU - SUNBANK ;

d) les conséquences financières relatives aux défauts répétitifs et aux campagnes de rappel ;

e) le stockage et la couverture d'assurance des risques qui en résultent ;

f) les éventuelles péremptions et obsolescences résultant de cette situation, en tenant compte notamment de l'évolution de la durée de vie des matériels, matières, composants ou pièces-détachées et en fonction de leur l'état de qualification;

g) les demandes de dérogation, les modifications concernant la définition et/ou la réalisation de la Fourniture et des outillages, les opérations de qualification ;

h) et d'une manière générale toutes les mesures rendues nécessaires pour remédier aux causes de la défectuosité, y compris les actions internes de SOURIAU pour limiter les retards dans son programme de livraison vers ses clients.

- La mise en œuvre de la présente garantie est sans préjudice de toute action ou réclamation de SOURIAU-SUNBANK ou de ses clients au titre des conséquences dommageables résultant du défaut de la fourniture.

IV.1 Export Control

Le fournisseur s'engage à communiquer à SOURIAU-SUNBANK, à chaque remise d'offre, les éléments relatifs au pays d'origine, à sa recommandation pour le code douanier et les éléments relatifs à la classification des articles (ITAR, EAR, ML FR…) si les procédés ou produits utilisés pour l'article consulté ont une origine militaire. Afin d'appréhender

correctement la gestion des documents SOURIAU faisant l'objet d'une gestion spécifique, l'annexe 4 décrit les différentes classifications des documents et leurs impacts sur leur gestion dans l'entreprise (diffusion, disponibilité, stockage des documents), l'annexe 5 décrit les modes de transmissions autorisés pour ces types de documents.

Nous attendons de nos fournisseurs l'application stricte de ces exigences sur les documents.

IV.2 Prévention contre la contrefaçon et lutte contre la fraude

Le Fournisseur doit apporter les preuves qu'il met en place toutes les mesures nécessaires pour prévenir et lutter contre toute fraude, pratique suspecte ou contrefaçon dans le cadre de ses activités ou de celles qu'il sous-traite.

Le Fournisseur mettra en œuvre en particulier les mesures suivantes :

- Un approvisionnement en composants auprès du fabricant d'origine ou distributeur agréé dans le but d'assurer l'authenticité et la traçabilité des composants.
- une organisation garantissant l'indépendance du personnel en charge de certifier la mise en œuvre des dispositions d'assurance qualité,
- la mise en œuvre de moyens de détection de risque de fraude (formation, audit, contrôle documentaire,…)
- une procédure permettant à chaque employé d'avoir la possibilité d'alerter sur un écart ou une anomalie vis-à-vis de la conformité aux spécifications et/ou susceptible de porter atteinte à la sûreté de l'objet, sans être obligé de révéler son identité,
- mise en œuvre d'actions correctives lorsqu'une fraude est détectée (durée, volume, causes, etc) afin d'éviter qu'elles ne se reproduisent

Si un produit jugé suspect ou contrefait est livré à SOURIAU-SUNBANK, le fournisseur doit immédiatement alerter sur les produits concernés et les remplacer par des produits conformes.

Le fournisseur est responsable de tous les couts relatifs à la saisie, le démontage et le remplacement des pièces contrefaites.

IV.3 Conflict minerals

Voir politique Eaton sur les conflict minerals : lien

IV.4 Prévention des FOD

Le fournisseur doit mettre en œuvre un processus de prévention des risques de FOD à toutes les étapes de réalisation du produit (formation opérateur, propreté des postes de travail, …).

IV.5 Ethique

Voir Code de conduite des fournisseurs Eaton chapitre 5 : lien

V SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

Le fournisseur doit établir, documenter, et maintenir un système de management de la qualité conforme aux exigences applicables du référentiel ISO 9001 ou EN9100 et aux exigences de ce présent document.

Ce système qualité doit être adapté aux produits qu'il conçoit, fabrique, répare ou vend.

Ce système doit être décrit dans un Manuel Qualité ou tout autre document équivalent. Le fournisseur doit fournir la preuve de ses certifications qualité et environnement dûment à jour. Le fournisseur doit tenir à la disposition de SOURIAU-SUNBANK ses rapports d'audits de certifications associés. SOURIAU-SUNBANK peut exiger la communication de ces documents et vérifier sa mise en application via un audit.

Sur demande, un plan d'amélioration continue et / ou un plan d'assurance qualité peuvent être exigés.

VI EXIGENCES ENVIRONNEMENTALES

VI.1 Respect de la réglementation environnementale

Le fournisseur doit prendre toutes les dispositions nécessaires afin de respecter les différentes réglementations environnementales qui lui incombent (ex : REACh, RoHS, FDS, Amiante, CLP, ICPE ….).

Le fournisseur doit établir et maintenir une veille réglementaire applicable à ses activités et aux produits fabriqués, et nous alerter sur les risques d'obsolescence (voir § X.2).

Dans tous les cas, aucune substance ou produit interdit par la réglementation ne doit être contenu dans les produits, équipements ou prestations livrées à SOURIAU-SUNBANK.

VI.2 Démarche environnementale

SOURIAU-SUNBANK préconise la mise en place d'une démarche environnementale que ce soit pour sa conception ou sa fabrication afin de prendre en compte les impacts environnementaux potentiels ou avérés tout au long du cycle de vie, afin de les minimiser au maximum.

Le fournisseur doit veiller à :

- limiter le nombre de matériaux différents et utiliser au maximum des matériaux recyclables
- favoriser le démantèlement des produits ou équipements lors de leur recyclage

Le fournisseur doit préciser les précautions à prendre lors du démantèlement de la fourniture afin de supprimer les parties toxiques ou dangereuses.

VI.3 Produits dangereux

Le fournisseur doit informer SOURIAU-SUNBANK sur les dangers liés à l'utilisation ou à la présence de produits dangereux susceptibles d'être en contact avec les personnes, notamment lors des opérations de maintenance ou de démantèlement de la fourniture.

Pour les produits ou substances chimiques : tous ces produits doivent être accompagnés de leur fiche de données de sécurité à jour.

VII DOCUMENTATION TECHNIQUE SOURIAU-SUNBANK

La documentation technique de SOURIAU-SUNBANK comprend l'ensemble des documents nécessaires à l'exécution de la commande ou ordre :

- les documents de définition (Cahier des Charges, plans et spécifications associés) ;
- les documents clients déclinés à SOURIAU-SUNBANK ;
- les documents de fabrication et de contrôle ;
- les spécifications générales;

Les documents cités ci-dessus sont établis et gérés soit par SOURIAU-SUNBANK, soit par le fournisseur.

SOURIAU-SUNBANK met à disposition du fournisseur les documents (plans, instructions, spécifications) et leurs mises à jour successives nécessaires à la réalisation de la commande ou ordre.

- les normes : le fournisseur a la charge de se procurer les normes citées sur la commande et les documents techniques ainsi que les normes en vigueur dans la profession.

Le fournisseur, dans ses services et ateliers, s'assure de la mise à jour de l'ensemble de la documentation par rapport aux indications de la commande ou ordre tout en respectant les règles d'export control décrivant la gestion et la transmission de documents classés (annexe 4 et 5). Il doit mettre en place toutes les dispositions nécessaires pour éviter l'utilisation de documents périmés.

Dans le cas où le fournisseur crée sa propre documentation de travail à partir de plans ou spécifications fournis par SOURIAU-SUNBANK, cette documentation peut être validée par SOURIAU-SUNBANK à la demande du fournisseur. Cependant, seule la documentation SOURIAU-SUNBANK fait référence pour l'établissement de la conformité de la fourniture.

En cas de diffusion de documents techniques soumis à réglementation (ITAR, EAR, ML FR…), le fournisseur doit mettre en place un processus permettant de répondre à la réglementation sur les exportations (cf annexe 4 : les classifications et leurs impacts).

VIII MAITRISE DES APPROVISIONNEMENTS ET SOUS TRAITANCE

VIII.1 Conditions générales

Dans le cas où le fournisseur est autorisé à procéder lui-même aux approvisionnements

nécessaires, ou faire appel à de la sous-traitance, pour l'exécution de notre commande ou ordre, il conserve la responsabilité de l'ensemble des travaux effectués. Il doit :

- S'adresser impérativement au fournisseur désigné par SOURIAU-SUNBANK sur la commande ou dans les documents de définition (s'il y a lieu) ou à défaut s'adresser à des fournisseurs qu'il a lui-même qualifiés
- Répercuter à ses sous-traitants les informations relatives aux exigences d'achats SOURIAU-SUNBANK ainsi que l'ensemble des clauses de la commande ou de l'ordre tout en respectant les règles d'export control décrivant la gestion et la transmission de documents classés (annexe 4 et 5).
- Traiter et retransmettre à ses fournisseurs les besoins fermes et les prévisions transmises par SOURIAU-SUNBANK

VIII.2 Conditions spécifiques

- Prévoir tous les contrôles et essais nécessaires pour s'assurer de la conformité des approvisionnements aux exigences de la définition correspondante.
- Prendre toutes les dispositions nécessaires pour assurer la traçabilité et le stockage des approvisionnements réceptionnés. Tout approvisionnement non réceptionné ou présentant des non-conformités doit être isolé des approvisionnements acceptés.

Les documents relatifs aux vérifications en réception des approvisionnements doivent être tenus à la disposition de SOURIAU-SUNBANK (par exemple certificat de réception 3.1 suivant EN10204-2005 pour les matières premières métalliques).

VIII.3 Gestion des fournisseurs

Le fournisseur doit appliquer une méthodologie pertinente de gestion de ses achats incluant la sélection et la contractualisation des fournisseurs. Cette méthodologie doit également évaluer les risques liés aux fournisseurs et sous-traitants.

Le fournisseur doit suivre régulièrement les performances de ses sous-traitants en termes de qualité et de logistique et leur définir des objectifs. Les dérives de performances doivent faire l'objet de plans de progrès et d'une alerte auprès d'SOURIAU-SUNBANK en cas d'impact majeur sur la qualité des livraisons déjà effectuées.

VIII.4 Cas des produits à péremption

Le fournisseur doit déployer un processus de gestion des produits dits à péremption conforme aux normes en vigueur et répondant au minimum aux exigences normatives de conditionnement, de traçabilité et de stockage.

IX PRODUITS / MOYENS FOURNIS PAR SOURIAU-SUNBANK

SOURIAU-SUNBANK peut dans certains cas remettre au fournisseur tout ou partie des éléments (moyens de contrôle métrologique, équipements de test, composant, …) nécessaires à la réalisation de sa commande ou ordre. Dès lors, les produits sont sous la responsabilité du fournisseur.

Le fournisseur s'engage à n'utiliser dans ce cas que ces éléments, leur remplacement par tout autre équivalent ne pouvant se faire qu'avec l'accord écrit d'SOURIAU-SUNBANK.

Il s'engage également à ne pas utiliser ces éléments pour d'autres applications que pour celles qui ont été prévues. Il devra pouvoir apporter la preuve, grâce à la mise en place d'un système approprié dans ses locaux, qu'il utilise effectivement ces éléments.

Les éléments reçus doivent être gérés et stockés par le fournisseur dans des conditions permettant d'assurer leur protection contre toute détérioration ou toute utilisation incorrecte.

X EVOLUTIONS – MODIFICATIONS

X.1 Evolutions produits

Aucune modification de la définition des caractéristiques physiques ou fonctionnelles, en particulier changement de composant, de matière, de processus de fabrication, de fournisseur ne peut être introduite par le fournisseur sur les produits sans l'accord écrit de SOURIAU-SUNBANK.

Toute demande de modification doit être formalisée (motif, justification, analyse de risque rapport de contrôle, certificat matière …) par le fournisseur et présentée à SOURIAU-SUNBANK pour évaluation et décision.

L'ordre d'exécution de ces modifications sera notifié au fournisseur par un avenant à la commande ou ordre ou courrier.

Tout manquement à cette exigence est considéré comme une non-conformité majeure pouvant conduire SOURIAU-SUNBANK à prendre, à l'encontre du fournisseur, des mesures conduisant à l'application de dédommagements et pénalités financières

X.2 Obsolescences

Le fournisseur se doit d'alerter SOURIAU-SUNBANK 12 mois minimum avant toute cessation d'activité ou arrêt de fabrication d'un composant. Ce devoir d'alerte concerne également les propres sources d'approvisionnement du fournisseur.

Le délai de prévenance doit couvrir les étapes de requalification par SOURIAU-SUNBANK d'une solution de remplacement avec un autre fournisseur, un autre produit, ou un autre processus.

X.3 Changement de site de production

Tout changement de site de production doit être formalisé (motif, justification, analyse de risque, rapport de contrôle, certificat matière …) par le fournisseur et communiqué à

SOURIAU-SUNBANK.

Tout manquement à cette exigence est considéré comme une non-conformité majeure pouvant conduire SOURIAU-SUNBANK à prendre, à l'encontre du fournisseur, des mesures conduisant à l'application de dédommagements et pénalités financières.

Une nouvelle présentation FAI doit être réalisée pour qualifier ce changement, celle-ci devant être disponible sur demande de SOURIAU-SUNBANK.

XI FABRICATION - MONTAGE - CONTRÔLE - ESSAIS

XI.1 Charge / Capacité

Afin d'anticiper les mesures d'adaptation des moyens nécessaires à la réalisation de la commande, le fournisseur doit mettre en œuvre une gestion d'activité performante intégrant une analyse Charge / Capacité incluant les besoins fermes et prévisionnels communiqués par SOURIAU-SUNBANK (et les autres clients).

Cette analyse doit permettre de gérer les moyens humains et matériels à court, moyen et long terme, d'identifier les demandes incompatibles avec les moyens disponibles permettant d'anticiper les problèmes et leurs résolutions

XI.2 Dossier de fabrication et de contrôle

Le fournisseur doit décrire son processus de fabrication et de contrôle du produit (gamme, instructions, modes opératoires…) afin de s'assurer que chaque opération a bien été réalisée.

Le fournisseur doit mettre en place une organisation qui permet de valider chaque nouvel ordre de fabrication, la conformité du produit par rapport aux exigences spécifiées et d'autoriser le démarrage en production.

Toute modification du processus de fabrication et de contrôle doit être retranscrite dans le dossier de fabrication et de contrôle et doit être notifiée à SOURIAU-SUNBANK (voir paragraphe X).

La dernière pièce produite avant changement doit faire l'objet d'un contrôle 100% ainsi que la première pièce produite sur le procédé après changement.

Dans le cas de traitement de surface, les zones d'attache doivent être communément acceptées ou respecter les critères définis au plan.

XI.3 Contrôle « 1er article »

Le processus de contrôle «1er article » s'applique aux premières pièces produites dans des conditions de fabrication série.

Il sera effectué dans les cas suivants :

- produits nouveaux ;
- produits modifiés (matière, dimensionnel, définition, …) ;
- interruption de fabrication de 24 mois ;

- transfert de fabrication (entre ses sites, ou avec des tiers) ;
- changement de procédés ;
- renouvellement des outillages spécifiques ;
- ou à la demande de SOURIAU-SUNBANK.

Certains produits peuvent donner lieu à des exigences particulières en matière de contrôle, ces exigences seront spécifiées sur les documents contractuels

Le fournisseur fournira systématiquement en cas de première série un PV Qualification avec les pièces.

On entend par PV de qualification les documents suivants qui doivent tous être datés et signés du contrôleur, le fournisseur peut utiliser le standard AS9102 pour répondre à notre demande :

- Un dossier de traçabilité (de la matière première à la pièce fabriquée)
  - Une Déclaration de conformité
  - et un Certificat / Attestation conformité matière sauf pour les matières premières métalliques où un certificat de réception 3.1 suivant EN 10204-est requis.
  - Un certificat ROHS dernière version (si applicable)

- Un PV de contrôle (dimensionnel (100% des côtes), électrique, herméticité, rétention, valeurs de traitement…) s'appuyant sur la table de prélèvement ci-dessous

Taille du lot	Echantillon à prélever
2 à 50	2
51 à 500	3
501 à 35000	5
+ de 35000	8

Ce PV devra préciser le code article de la pièce, sa désignation, un numéro pour chaque caractéristique contrôlée, l'exigence théorique, le moyen de contrôle utilisé, le résultat du contrôle.

- Un rapport de contrôle aspect,
- La liste des fournisseurs de rang n-1 comportant les codes articles des constituants avec leur désignation.

- Sur demande de SOURIAU-SUNBANK :
  - un synoptique de fabrication décrivant toutes les opérations de fabrication et de contrôle (Réception, contrôles en production, contrôle final), les approvisionnements extérieurs, les opérations sous-traitées. Ce synoptique doit également indiquer les indicateurs qualité, les étapes où sont effectués les contrôles (caractéristiques critiques produit), les opérations nécessitant un personnel qualifié, la documentation utilisée à chaque étape, les moyens et

outillages utilisés. Ce synoptique peut servir de base à l'évaluation des risques qualité.

- un synoptique logistique décrivant tous les flux physiques et d'informations relatifs aux opérations de fabrication et de contrôle, les approvisionnements extérieurs, les opérations sous-traitées. Ce synoptique doit indiquer la durée de chaque étape, les quantités de lancement et les goulets d'étranglement. Ce synoptique peut servir de base à l'évaluation des risques logistiques.
- un plan de surveillance décrivant l'enchainement des opérations de vérification et de contrôle relatives à la fabrication de la fourniture
- une liste de tous les procédés spéciaux utilisés

Le fournisseur devra identifier les pièces ayant été contrôlées et les séparer physiquement.

Si SOURIAU-SUNBANK a des besoins particuliers, il prendra contact avec le fournisseur pour définir les documents complémentaires à fournir lors de la première série.

Nota : Pour les produits catalogue seule une déclaration de conformité sera demandée en premières séries.

XI.4 Caractéristiques Fonctionnelles ou Sécurité :

Lorsque les plans des fournitures contiennent des caractéristiques fonctionnelles, ou sécurité, celles-ci devront systématiquement être intégrées dans le plan de surveillance.

Dans certains cas, des exigences de capabilités sont demandées sur ces côtes fonctionnelles. Ce dossier doit être expédié à la qualité achats indépendamment de la livraison.

XI.5 Contrôle

Le fournisseur est responsable de l'identification des paramètres critiques des procédés mis en œuvre, de leur contrôle ainsi que de la mise en place et du suivi du contrôle des caractéristiques clés du produit identifiées dans le dossier de définition.

Le fournisseur doit avoir une organisation permettant de s'assurer que les livraisons sont conformes aux commandes.

Le fournisseur doit s'assurer que le contrôle final des pièces est réalisé par du personnel indépendant de la production.

SOURIAU-SUNBANK se réserve le droit de participer au contrôle final (recette) des pièces chez le fournisseur et en informera le fournisseur au moins une semaine à l'avance.

XI.6 Procédés spéciaux

Est appelé procédé spécial tout procédé de fabrication 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 (ex : traitement de surface, traitement thermique, ...).

Le fournisseur doit avoir établi la liste de ses procédés spéciaux et avoir défini et mis en place la méthodologie de qualification et de revue périodique.

Si le fournisseur doit utiliser et/ou sous-traiter des procédés spéciaux pour la réalisation de la commande, il tiendra à disposition de SOURIAU-SUNBANK les preuves de leur qualification ainsi que celles de la qualification du personnel mettant en œuvre ces procédés.

SOURIAU-SUNBANK se réserve le droit de réaliser un audit chez le fournisseur et ses sous-traitants éventuels lors de la réalisation de la commande.

XII MOYENS DE MESURE - DE CONTRÔLE ET D'ESSAIS

XII.1 Moyens de mesure du fournisseur

Le fournisseur doit assurer la maitrise de ses moyens de contrôle et d'essais. Pour cela, il doit disposer d'un système d'identification, de gestion d'étalonnage et d'entretien de ses moyens de mesure et de la traçabilité des pièces contrôlées.

Les étalons doivent être rattachés aux étalons officiels et faire l'objet d'une surveillance périodique.

Par l'acceptation de la commande ou ordre, le fournisseur s'engage à mettre en place les moyens de mesures appropriés aux opérations de contrôle nécessaires à la vérification des fournitures commandées.

Pour minimiser les écarts de contrôle avec nos fournisseurs, le guide de choix SOURIAU-SUNBANK de moyens de contrôles tenant compte des tolérances et conditions de contrôle est disponible en annexe 7.

XII.2 Moyens spécifiques et/ou financés par SOURIAU-SUNBANK

Lorsque SOURIAU-SUNBANK fournit, prête ou finance des équipements de contrôle, de mesure et d'essai, le fournisseur est responsable de leur identification, de leur surveillance périodique et de leur état, SOURIAU-SUNBANK en reste le propriétaire. Lors du retour de ces équipements, SOURIAU-SUNBANK applique sa procédure interne de vérification/étalonnage. En cas de détection d'une non-conformité (détérioration liée à l'utilisation, etc.…) le fournisseur prend en charge le remplacement de ces équipements.

Lorsque SOURIAU-SUNBANK fournit ou prête des équipements de vérification, le fournisseur reste responsable de la conformité des pièces réalisées ; ceci ne dédouane en rien le fournisseur de sa responsabilité.

Les moyens de mesure / vérification fournis par SOURIAU-SUNBANK doivent être renvoyés à SOURIAU-SUNBANK avec les pièces DANS UN EMBALLAGE SEPARE à l'attention du responsable métrologie de SOURIAU-SUNBANK.

XII.3 Moyens d'essais

Lorsque des moyens d'essais ont été mis en œuvre spécifiquement pour l'exécution de la commande ou ordre, le fournisseur doit procéder à la validation de ces moyens d'essais.

Des représentants de SOURIAU-SUNBANK, peuvent dans certains cas, demander à participer aux opérations de validation ou procéder à la validation de ces moyens d'essais.

L'entretien et la vérification périodique des moyens d'essais doivent être assurés par le fournisseur.

XIII TRACABILITE - ARCHIVAGE

Le fournisseur assure le repérage et l'enregistrement dans ses documents d'activités (gammes d'opérations, fiches suiveuses, rapports de contrôle, procès-verbaux d'essais, fichiers d'études...) de toutes les opérations effectuées pour la réalisation de la commande.

Lorsque des moyens sont utilisés pour notifier des acceptations (par exemple : tampons contrôleur, signatures électroniques, mot de passe), le fournisseur doit assurer la maîtrise des autorisations de ces moyens.

La correspondance doit être assurée entre les références et/ou numéros d'enregistrement du fournisseur et ceux de SOURIAU-SUNBANK.

Sauf exigences spécifiques, le fournisseur conserve en archive l'ensemble des documents liés à l'exécution de la commande pendant une durée minimum de 10 ans.

Ces documents seront consultables sur demande.

XIV QUALIFICATION DU PERSONNEL

Le fournisseur doit s'assurer des compétences professionnelles de son personnel et faire exécuter les travaux par des personnes ayant la qualification requise.

Le fournisseur doit s'assurer que les personnes soient sensibilisées à leur contribution à la conformité des produits ou services.

XV TRAITEMENT DES ANOMALIES ET DES NON-CONFORMITES

XV.1 Généralités

Nota : La signature du bordereau de livraison a uniquement pour effet de constater le bon état apparent de la fourniture livrée et ne peut en aucun cas décharger le fournisseur de ses responsabilités au titre de la commande, y compris de ses obligations de garantie. En conséquence, SOURIAU-SUNBANK se réserve le droit de notifier les pertes, avaries ou toutes non-conformités de la fourniture constatées au moment du déballage ou lors des

contrôles ultérieurs, et au plus tard à l'expiration du délai de prescription légal applicable.

Toute ou partie de la fourniture refusée par SOURIAU-SUNBANK en raison d'une non-conformité entraine l'application de pénalités de retard. La fourniture refusée doit être reprise par le fournisseur dans les cinq (5) jours ouvrés suivant l'avis adressé par SOURIAU-SUNBANK. A défaut, SOURIAU-SUNBANK peut choisir de renvoyer ou de prendre en charge le magasinage de la fourniture, et ce aux frais et risques du fournisseur.

Le fournisseur doit disposer d'un système de gestion interne des anomalies et non conformités.

Les fournitures non-conformes seront séparées et isolées chez le fournisseur afin d'éviter leur mélange avec les fournitures conformes.

Il doit également disposer d'un système de gestion des non conformités vis à vis de ses propres fournisseurs. Le fournisseur est tenu de signaler à SOURIAU-SUNBANK toute anomalie ou non-conformité susceptible d'affecter la qualité des fournitures livrées ou en cours de réalisation.

XV.2 Traitement des non-conformités SOURIAU-SUNBANK :

A réception d'une non-conformité émise par SOURIAU-SUNBANK, le fournisseur doit :

- Déclencher la mise en place d'actions immédiates afin d'isoler les fournitures non-conformes et prendre les décisions relatives aux produits déjà livrés,
- Eviter le mélange des produits non-conformes avec des fournitures conformes. Informer SOURIAU-SUNBANK sous 48h des actions immédiates.
- Former un groupe de travail afin d'analyser les causes à l'origine de cette non-conformité.
- Planifier et mettre en place les actions correctives adaptées et efficaces.
- Communiquer le plan d'action à SOURIAU-SUNBANK sous 15 jours.
- Déployer préventivement ces mêmes actions aux fournitures et/ ou procédés similaires.

SOURIAU-SUNBANK préconise l'utilisation du format 8D pour les réponses aux non-conformités.

XV.3 Dérogations

Lorsque le fournisseur souhaite présenter pour acceptation, des fournitures non-conformes, il doit adresser une demande de dérogation au service qualité achats de SOURIAU-SUNBANK.

La décision sur l'acceptation ou le refus de la demande de dérogation sera communiquée au fournisseur par la qualité achats de SOURIAU-SUNBANK.

XVI LIVRAISON DES FOURNITURES

XVI.1 Emballage - Expédition

Le fournisseur doit s'assurer que les conditionnements prévus protègent l'intégrité des produits pendant les manutentions, le transport et le stockage.

Le fournisseur doit respecter les directives européennes en matière d'emballage et d'étiquetage.

Pour ce qui est de l'emballage des produits, voir l'annexe 1 pour préconisation.

XVI.1.1 Règles d'emballage

Tout emballage doit être rempli à 100% afin de conserver sa géométrie et garantir son intégrité. Pour réaliser le calage, il est interdit d'utiliser des produits non recyclables (voir photo annexe 1) tels que des particules de mousse polystyrène expansé (« chips »). SOURIAU-SUNBANK préconise l'utilisation de papier, de cartons ou de bulles d'air plastiques.

L'emballage de manutention ne doit pas dépasser 12 Kg.

Les emballages devront être repérés avec les références des pièces. Le bon de livraison original doit être appliqué sur le colis et être accessible sans ouverture de celui-ci (voir exemple de BL en annexe 6).

Le fournisseur est tenu de respecter les conditions d'emballage spécifié sur tout document contractuel (plans, commande, STA…).

En absence de notification de conditions particulières, le fournisseur peut s'appuyer sur les préconisations spécifiées en annexe 1 pour définir son emballage.

XVI.1.2 Palettisation

Si les conditionnements unitaires sont disposées sur une palette, les étiquettes doivent être visibles (face étiquetées tournées vers l'extérieur de la palette).

Toute charge palettisée doit rester en position sur la palette et garder sa géométrie jusqu'à la livraison chez SOURIAU-SUNBANK.

La hauteur d'une charge palettisée ne doit pas dépasser 1m, le poids ne doit pas dépasser 1000Kg.

XVI.2 Fournitures comportant une date de péremption

Condition préalable :

Le fournisseur est responsable du suivi de la date de péremption des matières premières et s'assure qu'elle n'est pas dépassée lorsqu'il l'utilise pour la fabrication des fournitures

Fournitures :

Dans le cas de fournitures comportant une date de péremption, la date de péremption doit être clairement indiquée sur chaque unité de conditionnement de la fourniture.

Aucune livraison de fourniture ne doit inclure une date de péremption inférieure à 1 année

sans accord préalable de SOURIAU-SUNBANK.

Cas particulier : fournitures à base d'élastomères néoprène ou silicone

A minima, les fournitures livrées et fabriquées à partir d'élastomères en néoprène ou en silicone sont soumises à des durées de péremption définies à partir de leur date de transformation :

- Fourniture en néoprène : 2 ans
- Fourniture en silicone : 4 ans

La date de transformation doit être indiquée sur l'étiquette de conditionnement pour le suivi de la péremption dans le cycle de fabrication du produit.

Lors de la livraison de pièces à base d'élastomère ou de néoprène, la date limite d'utilisation devra être au minimum de 12 mois.

Dans le cas où une STA est applicable, le fournisseur respectera les durées de péremption indiquées.

XVI.3 Fournitures comportant un code date de fabrication

Dans le cas de fournitures comportant un code date de fabrication, cette date doit être clairement indiquée sur chaque unité de conditionnement de la fourniture.

Si plusieurs codes dates sont présents dans le conditionnement, ils ne doivent pas être mélangés entre eux mais regroupés par codes dates.

La documentation accompagnant la fourniture doit préciser si plusieurs codes dates sont présents dans la livraison

XVI.4 Documents d'accompagnement

La fourniture est livrée, accompagnée de la documentation suivante :

Systématiquement et par lot de fournitures homogènes sauf dans le cas de la sous-traitance SOURIAU-SUNBANK :

- Toute fourniture d'un produit dont le fournisseur n'est pas le fabricant, doit faire l'objet d'un certificat précisant le nom du fabricant et la référence du fabricant, ces informations peuvent figurer sur le BL, la déclaration de conformité ou le certificat de conformité du fabricant d'origine.
- Un bon de livraison mentionnant au minimum les références de l'article SOURIAU-SUNBANK, les quantités livrées, la référence et la ligne de la commande d'achat. Il devra aussi, dans le cas échéant, préciser si plusieurs codes date sont présents.
- Une copie des dérogations approuvées par SOURIAU-SUNBANK.
- Une analyse des caractéristiques matières pour les livraisons des matières premières (certificat 3.1 suivant EN10204-2005 pour les métaux, certificat fabriquant pour les plastiques).

Systématique pour le site de Marolles et sur demande spécifique pour le site de Champagné (sous 48h) :

- Une déclaration de conformité (suivant la norme NFL 0015C ou équivalent) à la commande mentionnant :
  - L'identification du fournisseur (Raison sociale du fournisseur et nom de l'établissement),
  - La référence de l'article SOURIAU-SUNBANK et son indice,
  - Les références des dérogations approuvées par le donneur d'ordre,
  - Les informations d'identification de la commande d'achat (N° de commande et ligne, quantité commandée et quantité livrées) si la déclaration de conformité fait office de bon de livraison,
  - Le numéro de la déclaration,
  - Le cas échéant, un lien identifiant le certificat de conformité matière fourni (n° de coulée, n° de CCM; …)
  - Si les pièces sont sérialisées, les numéros de série des pièces.

La déclaration de conformité doit être signée par du personnel habilité et identifié (nom, fonction et date)

Nota : la signature en PO est interdite.

Un exemple est donné en annexe 2.

XVII SURVEILLANCE PAR LES AUTORITES

En fonction de la nature des produits ou prestations commandées, les autorités ou organismes tiers sont susceptibles d'exercer une surveillance sur l'ensemble des opérations liées à l'exécution de la commande.

Le fournisseur doit assurer aux représentants des services officiels de surveillance ou des clients SOURIAU-SUNBANK :

- le libre accès à leurs installations et à tous documents liés à la réalisation de la commande.
- toute facilité pour leur permettre de remplir leur mission.

Dans le cas où le produit acheté est liée à un contrat du gouvernement américain, SOURIAU-SUNBANK informera le fournisseur sur la commande par l'exigence suivante: «A réception de cette commande, fournir rapidement une copie au représentant du gouvernement qui dessert normalement votre usine ou, 'à défaut, à l'armée la plus proche, Navy, Air Force, ou au bureau d'inspection de l'Agence d'approvisionnement de la Défense. Dans l'éventualité où le représentant ou le bureau ne peuvent pas être déterminés, notre acheteur / approvisionneur doit en être informé immédiatement " ;

XVIII AMELIORATION CONTINUE

Le fournisseur se doit de mettre en œuvre une démarche d'amélioration continue.

Sur demande de SOURIAU-SUNBANK, le fournisseur doit fournir son plan de progrès annuel basé sur les résultats obtenus et sur des objectifs futurs en définissant clairement les indicateurs associés à chaque résultat, des actions d'amélioration concrètes avec un porteur et une date objectif de mise en place.

Le fournisseur doit notamment évaluer lui-même ses performances qualité et logistique pour SOURIAU-SUNBANK (en particulier, taux de non-conformité qualité, ppm retour, respect des délais), identifier les causes récurrentes de non performance et établir les actions appropriées.

SOURIAU-SUNBANK procède à la nomination des fournisseurs Top Worst sur les critères qualités et logistiques à chaque trimestre. Les fournisseurs figurant sur ce podium doivent impérativement analyser et proposer un plan d'amélioration pour sortir de cette situation de performance.

ANNEXE 1 : PRECONISATIONS D'EMBALLAGE

TYPE D'ARTICLE	EMBALLAGE UNITAIRE		TYPE D'EMBALLAGE
	OUI	NON	
Pièces mécaniques (> 50 mm)	✓		Emballage unitaire papier bulle / chaussette, filets.
Pièces mécaniques (< 50 mm)		✓	Emballage adapté à la préservation de la qualité du produit (aspect, dimension)
Elastomères	✓	✓	Pochette plastique ou emballage normalisé suivant NF L 17-103 (emballage opaque avec date de vulcanisation et de péremption).
Contacts (décolletage)	✓	✓	Emballage adapté à la préservation de la qualité du produit (aspect, dimension, flexion…).
Plaquettes filtre	✓		Pochettes plastiques entourées de papier bulle
Visserie		✓	Aucune exigence
Bagues de masse			
• Déjà soudées ;	✓		Emballage préformé ou boite alvéolaire
• En bande	✓		Emballage unitaire rigide
Bracelets / clips			
• En bobine	✓		Enroulé avec une séparation entre chaque spirale
• En bande	✓		Emballage rigide
Perles de verre	✓		Boite alvéolaire rigide
Sous-traitance	✓	✓	A renvoyer dans l'emballage d'origine
PCB		✓	Emballage avec inhibiteur de corrosion

Tout emballage doit être rempli à 100% afin de conserver sa géométrie et garantir son intégrité.

Pour réaliser le calage, il est interdit d'utiliser des produits non recyclables tels que des particules de mousse de polystyrène expansé (« chips »).

Si plusieurs date code dans une même UC => regrouper par date code dans des sous-conditionnements appropriés (type sachet plastique) avec une étiquette d'identification/sous-conditionnement identique à celle d'une UC.

ANNEXE 2 : EXEMPLE DE DECLARATION DE CONFORMITE

Supplier :
Fournisseur
Raison sociale

SOURIAU
9, rue de la Porte de Buc
78000 VERSAILLES
FRANCE
Cage Code: F0225

Facility :
Etablissement
Nom de l'établissement qui a fabriqué les pièces

SOURIAU
3 RUE DU VALLON
ZAC DE MAROLLES
94440 MAROLLES EN BRIE
Cage Code: FAUC8

Statement number
Numéro de la déclaration

14210000 21601705 1
Numéro de la déclaration

Number of pages(s) 1
Nombre de feuilles(s)

Customer :
Client

Company :
Etablissement

Informations concernant le client

STATEMENT OF CONFORMITY
(NF L 00-015C)

DECLARATION DE CONFORMITE
(NF L 00-015C)

Number and date of delivery note
Numéro et date du bordereau de livraison

Contract number :
Numéro de contrat
Indiquer le numéro de commande client

Acknowledgment No :
N° d'accusé réception
Numéro d'AR fournisseur

N° de Certificat de Conformité Matière, ou N° lot matière, ou N° de coulée

Souriau Part Number / Article Souriau
Rev
$

Référence fournisseur pièce
Référence client pièce

Designation
Dénomination
Nom de la pièce

Observations :
Indiquer les dérogations si besoin

Serial or batch number
Numéro de série ou lot
Numéro de série ou code date

Quantity
Quantité

Formule d'engagement

We hereby declare, barring exceptions, reservations or exemptions listed in this statement of conformity, that the listed supplies comply with the contract requirements and that, after completion and testing and verification, they completely satisfy all requirements, and applicable standards and regulations:
Nous déclarons que la fourniture citée est conforme aux exigences du contrat et que, après vérifications et essais, elle répond en tout point, aux exigences spécifiées, aux normes et règlements applicables, sauf exceptions, réserves et dérogations énumérées dans la présente déclaration de conformité:

Supplier Quality Manager / Responsable Qualité Fournisseur

Name and title :
Nom et Fonction

Signature des personnes autorisées
Nom, fonction et date
Pas de PO

Signatures :

Date :

Inspection body only / Réservé à l'organisme de surveillance

Name and title :
Nom et Fonction

Signatures :

Date :

ANNEXE 3 : EXIGENCES SPECIFIQUES AU MARCHE NUCLEAIRE

Cette annexe est applicable pour les fournisseurs des lignes de produits HPL 355 et 356 ; Cette information est précisée sur la commande comme signalé par l'encart ci-dessous.

Ligne	Article Désignation Article Fournisseur	Indice Article	Echéance	Quantité	UM	Prix Unitaire Remise %	Prix Total H.T. EUR
1	114C7000C5085 114C7000C5085 JOINT PE	d	30/08/17	25.00	PC		
D.A. : 06271489	Demandeur : P12		Ligne de produit : 355S SE NUCL				
Plan : 114C7000A5							

1. DOCUMENTS DE REFERENCE

Référentiels internationaux

Code GS-R-3 de l'AIEA[1] « The Management System for Facilities and Activities »

50 C Q (1996) : Quality assurance for safety in nuclear power plants and others nuclear installations

Référentiels nationaux

- Loi française
  - Arrêté du 7 février 2012 (France) fixant les règles générales relatives aux installations nucléaires de base
- Loi fédérale américaine :
  - 10 CFR 50 Appendix B « Quality Assurance Requirements »
  - 10 CFR 21 pour le signalement des anomalies et non-conformités

Référentiels contenus dans les codes de construction

- RCC-E Edition 2005 / 2012 / 2019 – Règles de conception et de construction des matériels électriques des ilots nucléaires.

Référentiels spécifiques clients

- SGAQ version 2013
- QN 100 / NSQ 100

[1] AIEA = Agence Internationale de l'Energie Atomique

2. DEFINITIONS

La « fourniture » désigne tout matériau, pièce, composant, sous-ensemble, équipement, prestation faisant l'objet d'une commande ou d'un ordre de fabrication et/ou de montage émis par SOURIAU-SUNBANK.

Le « produit » désigne le résultat de toute activité d'étude, d'approvisionnement, de fabrication, de contrôle, d'essais, de manutention, de transport, de stockage, de nettoyage, de montage, ou toute autre intervention sur des matériels.

Les « activités importantes pour la protection des intérêts (AIP)» (anciennement ACQ : activités concernées par la qualité) désignent les activités exécutées pendant la réalisation de la commande et dont la défaillance peut entraîner une non-conformité du produit aux exigences liées à la sûreté nucléaire.

La « sûreté (nucléaire) » désigne l'obtention des conditions d'exploitations correctes, de la prévention des accidents ou de l'atténuation de leurs conséquences, avec pour résultat la protection des travailleurs, du public et de l'environnement contre des risques radiologiques indus. La « culture de sûreté » désigne l'ensemble des caractéristiques et des attitudes qui, dans les organisations et chez les personnes, font que les questions relatives à la protection et à la sûreté bénéficient, en tant que priorité absolue, de l'attention qu'elles méritent en raison de leur importance.

Contrôle Technique Indépendant (CTI) : contrôle doit être réalisé par une autre personne / opérateur que celui qui a effectué le premier contrôle / autocontrôle.

3. SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

1. Culture de sûreté

Toute personne affectée à la réalisation du produit objet de la commande doit être formée et consciente de l'importance de sa tâche et des éventuels impacts sur la sureté que pourrait induire toute défaillance ou erreur commise dans la cadre de ses acticités.

Cette disposition s'applique autant pour le personnel permanent que temporaire.

4. REVUE DE COMMANDE

Le fournisseur s'engage à réaliser de manière systématique une revue des commandes émises par SOURIAU-SUNBANK. Cette revue doit au minimum analyser la faisabilité technique (capabilité de réalisation) et logistique (délais) du produit commandé. Tout écart doit être traité en concertation avec le service Achats de SOURIAU-SUNBANK avant lancement des fabrications.

Le fournisseur doit répercuter à ses contractants, dans la mesure où ils sont concernés, les clauses techniques et administratives exprimées dans la commande (en particulier celles relatives à la qualité).

Des enregistrements de ces revues doivent être conservés par le fournisseur et mis à disposition de SOURIAU-SUNBANK pour consultation chez le fournisseur.

5. ACTIVITES IMPORTANTES POUR LA SURETE (AIS) DELEGUEES AU FOURNISSEUR DANS LE CADRE DE LA COMMANDE

1. Maîtrise des AIS chez le fournisseur

Le fournisseur de SOURIAU-SUNBANK identifie pour le produit objet de la commande ses activités importantes pour la sûreté.

En pratique, ces activités peuvent être constituées :

- des activités de conception/ingénierie requises pour le produit objet de la commande,
- des activités d'achats lorsque le fournisseur de SOURIAU-SUNBANK a identifié que la réalisation du produit objet de la commande à son sous-contractant est une activité importante pour la sûreté,
- des activités de fabrication,
- des activités de montage,
- des activités de contrôle,
- des activités d'essai…

Quand l'AIS est à la charge complète du fournisseur (information précisée en commande, plans ou spécifications), le fournisseur précise les opérations nécessaires en matière d'inspection, d'essais, de vérification et de validation, ainsi que les critères d'acceptation et l'attribution de la responsabilité de l'exécution de ces opérations.

Toutes les AIS font l'objet d'un contrôle adapté, en suppléments d'éventuelles actions d'autocontrôle. Ce contrôle est dit indépendant (CTI) car il doit être réalisé par des personnes différentes de celles ayant effectué l'activité. Les conditions de ce contrôle (périodicité, nature, …) sont décrites et justifiées.

Une surveillance périodique des AIS doit être mise en œuvre pour garantir leur maitrise (exemple de surveillance : audit interne, audits fournisseur…etc).

2. AIS sous-traitées par le fournisseur

Dans le cas où le fournisseur de SOURIAU-SUNBANK sous-traite des AIS liées au produit, objet de la commande, il fait identifier par ses sous-contractants leurs propres AIS.

Le fournisseur s'assure que ses sous-contractants respectent les exigences de la norme ISO 9001:2008 complétées par les exigences de la présente prescription.

Dans le cas où un sous-contractant de SOURIAU-SUNBANK en charge d'une AIS ne peut pas démontrer que son système de management de la qualité respecte les exigences de la norme ISO 9001 : 2008 et les exigences définies dans la présente, il incombe alors au fournisseur de démontrer la conformité aux exigences liées à la sûreté du produit qu'il achète auprès de ce sous-contractant (autrement dit le fournisseur se substitue à son sous-contractant pour les AIS concernées).

6. QUALIFICATION DU PERSONNEL

La culture de sûreté doit faire partie des programmes de formation du personnel y compris les intérimaires.

7. TRAITEMENT DES ANOMALIES ET DES NON-CONFORMITES

Chaque intervenant de la chaîne des sous-contractants en charge d'une activité importante pour la sûreté tient à la disposition de SOURIAU-SUNBANK et son client les enregistrements du traitement de toutes ses non-conformités aux exigences contractuelles et à ses propres exigences.

1. Devoir d'alerte

Dès détection d'une non-conformité par le fournisseur (lors d'une des phases d'élaboration de la fourniture ou après) celui –ci a le devoir d'alerter SOURIAU-SUNBANK. La fiche alerte présentera au minimum le problème rencontré, les lots ou livraisons concernés et une première analyse de risque d'utilisation.

8. UTILISATION DE LOGICIELS ET PROGRAMMES

Le fournisseur met en place un processus de maîtrise (contrôle) des logiciels et programmes utilisés pour la réalisation des fournitures (logiciels de calcul, programmes de test, programmes d'usinage…).

Ce processus intègre au minimum une phase de qualification du logiciel (vérification de son adéquation par rapport au besoin et de la conformité du résultat) et de gestion des évolutions.

ANNEXE 4 : LES CLASSIFICATIONS ET LEURS IMPACTS

Le contrôle des exportations, ça implique quoi ? Ca dépend…

Classement	Définition	Organisme	Développer / produire un produit contrôlé			Envoyer / recevoir un produit ou document contrôlé		
			Gestion documentation technique (voir au dos) (Identification selon PO 29)	Restriction d'accès Visiteurs	Restriction d'accès Personnel	Licence nécessaire en cas d'exportation ?	Envoyer un produit / document	Recevoir un produit / document
ITAR **Ex. d'identification : ITAR VIII (i)**	International Traffic in Arms Regulations	Département d'Etat US	Enregistrement avec accès restreint au personnel habilité	Pas d'accès visiteurs	Accès limité au personnel habilité	**OUI**	Prendre contact avec un correspondant export control	
« EAR 600 » **ECCN **5**** **ECCN **6**** **Ex. d'identification : ECCN 9E610**	Export Administration Regulations Double Usage US : Serie 600 (militaire)	Département du commerce US						
ML FR **ML***** **Ex. d'identification : ML22a**	Réglementation française sur l'exportation de produits militaire	Direction Générale de l'Armement (DGA)	Enregistrement avec accès restreint au personnel travaillant en France	Accès restreint aux sociétés françaises	Personnel travaillant en France uniquement	**OUI**	S'assurer d'avoir une Licence pour les envois hors France	Connaitre la classification du produit / document Cas d'un retour client : attention à ce que le produit / document n'ait pas été reclassé par le client
DU EU **DU ******* **Ex. d'identification : DU 9E003.h**	Réglementation Européenne sur l'exportation des biens à Double Usage	Service technique des Biens à Double Usage (SBDU)	Enregistrement avec accès restreint au personnel travaillant en Europe	Accès restreint aux sociétés européennes	Personnel travaillant en Europe uniquement	**OUI** (Exportations au sein de l'UE non concernées)	S'assurer d'avoir une Licence pour les envois hors UE	
EAR **ECCN ******* **Ex. d'identification : ECCN 7E101**	Export Administration Regulations Double Usage US	Département du commerce US	Enregistrement avec accès restreint au personnel travaillant sur un site couvert part une License	Prendre contact avec un correspondant export control pour vérification des restrictions applicables				
EAR99 **ECCN 9A991.d / 9E991** **ECCN 5A991 / 5E991** **Ex. d'identification : EAR99**	Export Administration Regulations Double Usage US		Pas de restriction	Pas de restriction	Pas de restriction	**NON**	Attention, une Licence d'exportation est nécessaire en cas d'application de la clause catch-all / export vers pays sous embargo	Pas de restriction
Catch All (Clause Attrape-tout) **Ex. identification : Not Listed / Not Export Controlled**	Réglementation européenne Clause Attrape-tout	Service technique des Biens à Double Usage (SBDU)						

ECCN : Export Control Classification Number (US)

ANNEXE 5 : LES CLASSIFICATIONS ET LEURS MOYENS DE TRANSMISSIONS

SOURIAU

Esterline Connection Technologies

SOUS-TRAITANCE / FOURNISSEURS EN FRANCE
ENVOI DE DONNEES SENSIBLES ET/OU CONTROLEES EXPORT

Auteur : **JF-CROUZY (OSEA)**
Mise à jour: **Avril 2018**

✓ Admis ✗ Interdit

MODE DE TRANSMISSION

Document par Courrier postal ✓

Par email
- Avec fichier chiffré (crypté) ✓ (citrix, ACID)
- Sans fichier chiffré (crypté) ✗

Par passerelle sécurisé* ✓

SOURIAU ⇄ *Chiffrement obligatoire dans les 2 sens* ⇄ FOURNISSEUR

STOCKAGE DES DONNEES

eCloud ✗

Hébergeur de données ✗

Stockage réseau d'entreprise basé en France ✓

Sauvegarde réseau d'entreprise basé hors France ✗

Stockage sur poste utilisateur ou personnel ✗

CONFIDENTIALITE DES DONNEES

Envoi hors de France ✗

Echanges avec un tiers n'ayant pas le droit d'en connaitre** ✗

Communication sur les programmes et clients concernés*** ✗

ELIMINATION DES DONNEES

Détruite en fin de contrat ✓

Détruite à la demande de SOURIAU ✓

Restitution à la demande de SOURIAU ✓

NIVEAU MAXIMUM DES DONNEES

○ **ML22-DR ****** ○ **DIFFUSION RESTREINTE *******

(*) Nécessite une approbation de l'équipe sureté de Souriau (**) Droit d'en connaitre : Le besoin d'en connaître est la nécessité impérieuse de prendre connaissance d'une information dans le cadre d'une fonction déterminée et pour la bonne exécution d'une mission précise. Le Fournisseur ou le Sous-Traitant informera SOURIAU de toutes compromissions, disparitions ou vols des données sensibles lui appartenant. (***) Le groupe ESTERLINE et ses entités légales ne sont pas juridiquement propriétaires des données sensibles que SOURIAU pourrait transmettre. Seules les personnes désignées comme vos interlocuteurs SOURIAU ont un droit d'accès à ces données. (****) Liste de Contrôle Militaire France – Chapitre 22 correspondant aux données techniques. (*****) Marquage sur document indiquant la nécessité du Besoin d'en connaitre.

ANNEXE 6 : BORDEREAU DE LIVRAISON

Bordereau de livraison type :

BON DE LIVRAISON N° xxxx DU jjmmaa

A l'attention de : Acheteur

NOM FOURNISSEUR
Code Fournisseur
A20067897
Coordonnées fournisseur

ADRESSE FOURNISSEUR

ADRESSE DE FACTURATION

Fournisseur X
xxxxxxxxxxxxx
AVENUE DES BONS
90018 BELFORT

ADRESSE DE LIVRAISON

SOURIAU
RD23
Réception fournisseur Bat D
72470 CHAMPAGNE

Poids total : 85 KG Dimensions : 80x50x120cm Nb UC : 4

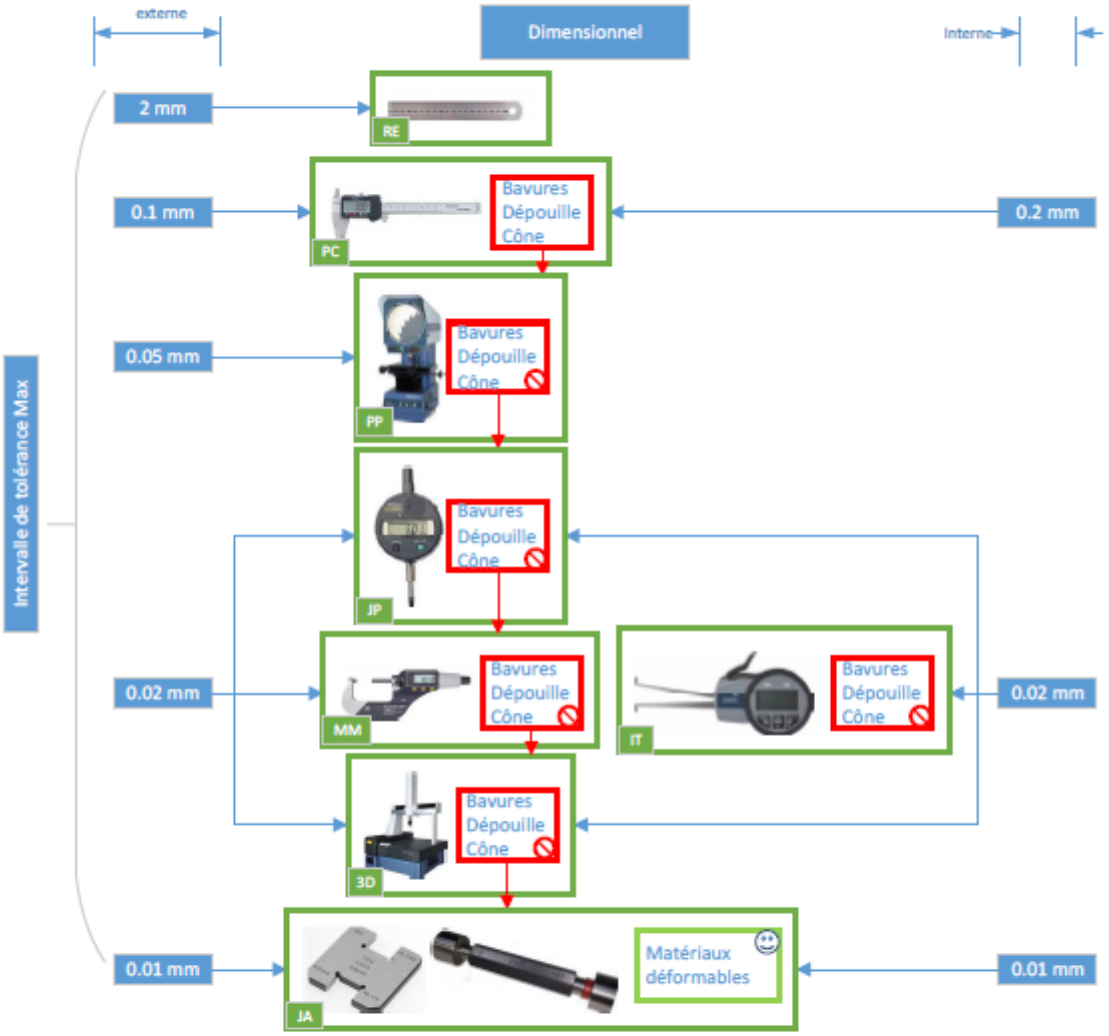
N° de commande	Ligne de commande	Référence souriau	Désignation	Qté commandée	Qté livrée	Solde	Nb colis
PJ345345 PJ345345	19 19	85006758 85006758	Raccord coudé	45 45	30 30	15 15	2 2
PJ344654 PJ345345	45 19	JC3456 85006758	Bouchon	10 45	10 30	0 15	1 2
PJ344487 PJ345345	32 19	333567AW 85006758	Vis	300 45	200 30	100 15	1 2

ANNEXE 7 : GUIDE DE CHOIX MOYENS DE CONTROLE

Guide de choix des moyens de contrôle

30 juillet 2020

Sauf indication ou exigences spécifiques formulées sur les commandes, ce guide permet d'orienter le choix des équipements de contrôle en fonction de nos exigences



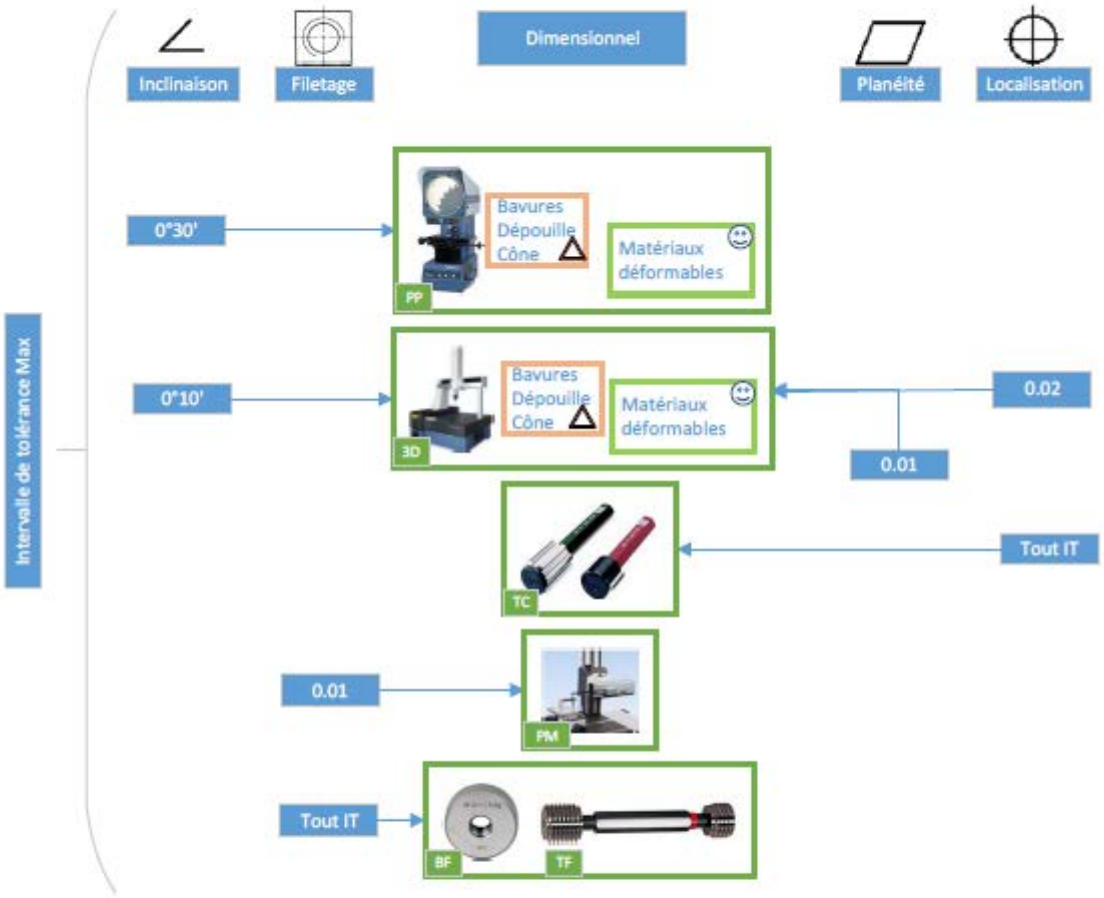
Code	Désignation
RE	Réglet
PC	Pied à coulisse
PP	Projecteur de profil
JP	Jauge de profondeur
MM	Micromètre
IT	Intertest
3D	Machine 3D
JA	Calibre

Repère	Désignation
	Moyen non compatible dans ces cas, changer de moyen
	Attention: préconisation à respecter
	Moyen préconisé

Guide de choix des moyens de contrôle

30 juillet 2020

Sauf indication ou exigences spécifiques formulées sur les commandes, ce guide permet d'orienter le choix des équipements de contrôle en fonction de nos exigences



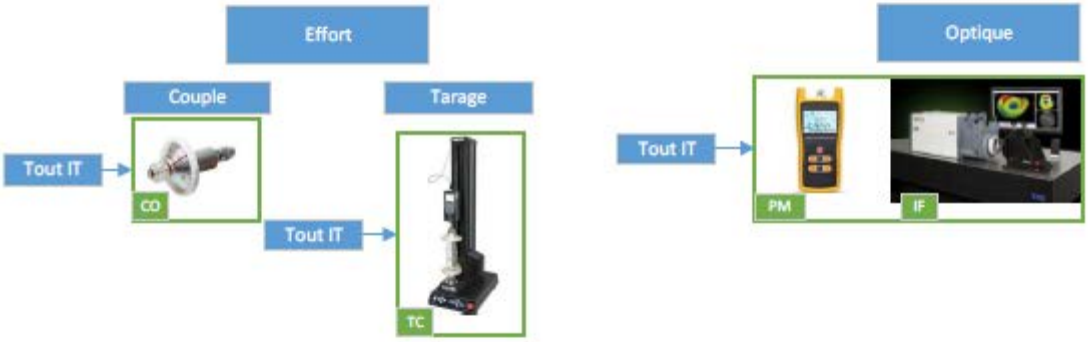
Code	Désignation
PP	Projecteur de profil
3D	Machine 3D
TC	Tampon cannelé
PM	Profilomètre
BF	Bague filetée
TF	Tampon filetée

Repère	Désignation
	Moyen non compatible dans ces cas, changer de moyen
	Attention: préconisation à respecter
	Moyen préconisé

Guide de choix des moyens de contrôle

30 juillet 2020

Sauf indication ou exigences spécifiques formulées sur les commandes, ce guide permet d'orienter le choix des équipements de contrôle en fonction de nos exigences



Code	Désignation
RT	Rugotest
SC	Scotch
DU	Duromètre
XR	Fluorescence X
RU	Rugosimètre
MD	Microdureté
CO	Couplemètre
TC	Colonne traction

Code	Désignation
LO	Loupe
MA	Mantis
BI	Binoculaire
OM	Ohmmètre
mOM	milliohmmètre
µOM	microohmmètre
PM	Powermètre
IF	Interferomètre