

EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS - QUALITY REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS




OBJET :

La présente Spécification Technique Générale a pour objet de définir les exigences Qualité applicables pour toutes fournitures de matériels et de prestations entrant dans la réalisation des produits de M2P Group - MIKROMA

PURPOSE :

This standard specifies the requirements to be applied by the suppliers of goods and services which are parts of M2P Group – MIKROMA products.

ETAT DES MISES A JOUR_ UPDATING STATEMENT			
Edition	Date	Pages	Nature de modification
01	28.04.2005	toutes/all	Création du document par J.M Varangle et P. Fussillier. Approuve par M. Szewczyk.
02	30.05.2010	toutes/all	Refonte du document basé sur texte de l'EN/AS9100 ainsi que les exigences clients : GRP-0087 ed.2 ; PUR-G-DAE-010 IR :02 ; IN-7.4-05 ed.5 Rewriting of the document based on the text of standard EN/AS9100 and quality requirements : GRP-0087 ed.2 ; PUR-G-DAE-010 IR :02 ; IN-7.4-05 ed.5
03	12.01.2012	8 ; 21	Le fournisseur communiquera... est remplacé par le fournisseur demandera l'accord M2P ou Mikroma. Prise en compte la GRP-0087 ed 3. ; BAR0049
04	14.01.2013	10 ;11 ;12 ;14 ;17 ; 23 ;25 ;26 ;28 ;30	Integration des exigences :IQT190 ; SMP03 ; 83090229-ACQ ; &8.5/8.9/8.11/8.16/8.22; theme :FAI, Personnel pour les controles non destructifs ; Controle Visuel, Preservation du produit, Obsolescence.
05	24.05.2019	8.23	Ajout paragraphe sur l'exigence de prévention de pièces issues de contrefaçons suite à l'évolution de la norme EN9100v2016

Edition	Date	Redaction /Author	Verification/Verification	Approbation/Approval
05	24.05.2019	Nicolas Puntonio Visa: 	Olivier Brument Visa: 	Marc Szewczyk Visa: 

SOMMAIRE

PARTIE 1 : VERSION FRANÇAISE

(se reporter à la partie 2 pour la version Anglaise)

1	PREAMBULE / OBJET.....	4
2	REFERENCE NORMATIVE ET DOCUMENTS APPLICABLES	5
	2.1 DOCUMENTS DE REFERENCE.....	5
	2.2 DOCUMENTS APPLICABLES.....	5
3	BUT	6
4	DOMAINE D'APPLICATION.....	6
5	CONDITIONS D'APPLICATION	6
6	TERMINOLOGIES.....	6
7	EXIGENCES PRE-REQUISES A SATISFAIRE EN MATIERE DE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE	7
8	OBLIGATIONS GENERALES DES FOURNISSEURS.....	8
	8.1 VERIFICATION PAR LE FOURNISSEUR DES DONNEES D'ACHATS STIPULEES DANS LA COMMANDE	8
	8.2 TRAVAUX SOUS-TRAITES	8
	8.3 PONCTUALITE DES LIVRAISONS.....	9
	8.4 COMMUNICATION	9
	8.5 TRAÇABILITE DU PRODUIT (ET ENREGISTREMENTS ASSOCIES).....	9
	8.6 MAITRISE DE LA CONFIGURATION.....	10
	8.7 MAITRISE DES PROCEDES	10
	8.8 MAINTENABILITE DES MOYENS DE PRODUCTION	11
	8.9 MOYENS DE CONTROLE, MESURE ET ESSAI (MCME).....	11
	8.10 CONFORMITE DES FOURNITURES	11
	8.11 REVUE DE PREMIER ARTICLE (RPA /FAI/ DVI/...)	12
	8.12 MESURE DES PERFORMANCES (INDICATEURS, TABLEAU DE BORD).....	12
	8.13 PRODUIT NON CONFORME, ACTIONS CORRECTIVES ET PREVENTIVES	13
	8.14 IMPUTATION AU FOURNISSEUR DES COUTS DE NON- QUALITE.....	14
	8.15 SATISFACTION CLIENT (BILAN, PLAN DE PROGRES).....	14
	8.16 PRESERVATION/CONDITIONNEMENT/EMBALLAGE/TRANSPORT.....	14
	8.17 AUDITS CHEZ LE FOURNISSEUR (INTERNES)	15
	8.18 AUDITS EXTERNES (CLIENT).....	15
	8.19 SERVICE OFFICIELS DE SURVEILLANCE	16
	8.20 SECRET ET PROPRIETE DU CLIENT	16
	8.21 COMPOSANTS/MATERIELS CATALOGUES.....	16
	8.22 GESTION DE L'OBSOLESCENCE.....	17
	8.23 PIECES ISSUES DE CONTREFAÇON.....	17
9	PRISE EN COMPTE DES EXIGENCES	17

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE QUALITY REQUIREMENTS	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
--------------------------	---	--

PART2 : ENGLISH VERSION

- 1. PRELIMINARY STATEMENT/SCOPE.....18**
- 2. NORMATIVE REFERENCE AND APPLICATION DOCUMENTS.....19**
 - 2.1 REFERENCE DOCUMENTS.....19
 - 2.2 APPLICABLE DOCUMENTS19
- 3. AIM19**
- 4. SCOPE.....20**
- 5. VALIDITY.....20**
- 6. TERMINOLOGY20**
- 7. QUALITY SYSTEM PREREQUISITES.....21**
- 8. GENERAL OBLIGATIONS OF SUPPLIERS.....21**
 - 8.1 THE SUPPLIER SHALL VERIFY THE PURCHASING DATA STIPULATED IN THE PURCHASE ORDER AND ITS CONFORMITY TO THE OFFER.....21
 - 8.2 SUB-CONTRACTED WORK.....22
 - 8.3 DELIVERIES RIGHT ON TIME.....22
 - 8.4 COMMUNICATION.....22
 - 8.5 TRACEABILITY OF THE PRODUCT23
 - 8.6 CONFIGURATION CONTROL23
 - 8.7 CONTROL OF METHODS24
 - 8.8 MAINTAINABILITY OF PRODUCTION RESOURCES24
 - 8.9 INSPECTION, MEASURING AND TEST EQUIPMENT24
 - 8.10 CONFORMANCE OF SUPPLIES25
 - 8.11 FIRST ARTICLE REVIEW.....25
 - 8.12 QUANTIFYING PERFORMANCE (INDICATORS, INSTRUMENT PANEL)26
 - 8.13 COMPLIANCE CONTROL. CORRECTIVE AND PREVENTIVE ACTIONS26
 - 8.14 COMPENSATION FROM THE SUPPLIER IN CASE OF NON CONFORMITY27
 - 8.15 CUSTOMER SATISFACTION (OVERVIEW, PROGRESS PLAN)28
 - 8.16 PRESERVATION/ CONDITIONING, PACKAGING & TRANSPORTATION28
 - 8.17 AUDITS ON THE SUPPLIERS PREMISES (INTERNAL & EXTERNAL)29
 - 8.18 RIGHT TO VISIT AND TO PERFORM AUDITS29
 - 8.19 SUPERVISORY AUTHORITIES29
 - 8.20 INDUSTRIAL SECRECY AND PROPERTY30
 - 8.21 CATALOGUED COMPONENTS/EQUIPMENT.30
 - 8.22 PRODUCT OBSOLESCENCE CONTROL.....30
 - 8.23 COUNTERFEIT PARTS.....31
- 9. APPLYING REQUIREMENTS31**

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE <i>QUALITY REQUIREMENTS</i>	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
------------------	--	--------------------------------

PARTIE 1 . VERSION FRANÇAISE (se reporter à la partie 2 pour la version Anglaise)

1 PREAMBULE / OBJET

La satisfaction de nos clients et le développement de la compétitivité de M2P et MIKROMA sur les marchés internationaux sont des axes directeurs de sa Politique de Progrès et de Qualité.

Les FOURNISSEURS sont associés à cette amélioration continue des performances de M2P Group.

Pour ce faire, le présent document - qui est référencé sur les commandes - définit les conditions générales qualité des approvisionnements applicables aux Fournisseurs de matériels ou services entrant dans toutes les réalisations industrielles couvrant les secteurs d'activités aéronautique, spatial, défense et industriel, sauf dispositions contractuelles différentes.

NOTA :

Les conditions générales qualité décrites dans ce document constituent les exigences minimales à satisfaire pour toute fourniture achetée sur commande d'Achats attachée ou non à un contrat.

Dans le cas où un contrat existe, celui-ci peut comprendre des exigences qualité spécifiques complémentaires au présent document, afin de "sécuriser" l'approvisionnement en termes de qualité, fiabilité, ponctualité.

Le contrat peut par ailleurs, inclure des recommandations, voire directives qualité, afin que le Fournisseur consolide, dans la durée, la relation client/Fournisseur par une démarche de progrès permanente (logistique, coûts, qualité).

2 REFERENCE NORMATIVE ET DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 DOCUMENTS DE REFERENCE

Le fournisseur a la charge de se procurer lui-même tous les documents au dernier indice en vigueur.

Les principales normes nécessaires à l'application :

- ISO 9001 (Systèmes de Management de la Qualité)
- EN/AS/JISQ 9100 (Série Aéronautique - Systèmes de Management de la Qualité).
L'obtention de la certification n'est pas une exigence mais la prise en compte des critères d'organisation, de maîtrise des processus et d'amélioration continue de cette norme EN/AS/JISQ 9100 est fortement souhaitée

Exigences Qualité complémentaires et spécifiques :

- EN/AS/JISQ 9110 (Série Aéronautique - Systèmes Qualité – Modèle pour l'assurance qualité applicable aux organismes d'entretien).
- EN/AS/JISQ 9120 (Série Aéronautique - Systèmes de Management de la Qualité – Exigences applicables aux stockistes distributeurs).
- EN/AS/JISQ 9102 (Série Aéronautique - Systèmes Qualité - Revue premier article)
- EN/AS/JISQ 9103 (Série Aéronautique - Systèmes de Management de la Qualité – Management de la variation des caractéristiques clefs).
- AQAP 2110 (NATO Quality Assurance requirements for Design, Development and Production).
- NF L00-015 (Aéronautique et espace – Management et assurance de la qualité – Déclaration de conformité)
- ISO 14001 (Système de management environnemental – Spécifications et lignes directives pour son utilisation)
- OHSAS 18001 (Système de management de la santé et de la sécurité au travail – Spécifications)

2.2 DOCUMENTS APPLICABLES

Les documents à appliquer appelés par le présent document sont cités dans le paragraphe 2.1. DOCUMENT DE REFERENCE. Ils s'appliquent intégralement et indépendamment les uns des autres et leur application dépend du type de fourniture.

A cette liste de documents s'ajoute :

- La commande M2P Group ou MIKROMA et notamment les documents qui y sont mentionnés.
- Le contrat d'achat lorsqu'il existe (*)
- Le plan du produit ou la spécification (si mentionné à la commande)

(*) Dans le cas où des contradictions apparaîtraient entre le présent document et le contrat d'achat, c'est ce dernier qui est prioritaire.

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE <i>QUALITY REQUIREMENTS</i>	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
--------------------------	---	--------------------------------

3 BUT

Obtenir et maintenir le niveau de qualité des fournitures, satisfaisant aux exigences spécifiées par M2P Group – MIKROMA.

4 DOMAINE D'APPLICATION

Ce document s'applique à tous les fournisseurs de M2P et de MIKROMA dont la fourniture ou la prestation influe sur la qualité des produits livrés par M2P ou par MIKROMA à ses clients.

5 CONDITIONS D'APPLICATION

Le présent document est contractuel. Il est référencé dans les commandes Fournisseur. Tout écart éventuel d'application doit faire l'objet d'un accord cosigné par le client et le Fournisseur.

6 TERMINOLOGIES

Dans le cadre du présent document, les termes suivants désignent :

Fournisseur

Toute société titulaire de la commande Fournisseur de M2P ou de MIKROMA y compris des Revendeurs, Stockistes, Distributeurs effectuant l'achat et la revente de produits sans le modifier par rapport à sa définition d'origine.

Fourniture

Article, travail à façon ou prestation réalisée totalement ou partiellement chez un Fournisseur.

Procédé spécial

En plus des opérations de fabrication définies comme procédés spéciaux par l'EN/AS9100, les opérations de Contrôles Non Destructifs (CND) sont assimilées à sa catégorie.

Agrément

Acte par lequel M2P Group – MIKROMA ou ses clients autorisent l'introduction d'un Fournisseur dans son panel pour un type de fourniture.

Lot

Ensemble des produits répondant à la même définition technique et ayant des conditions de fabrication/contrôle communes (même élaboration et/ou même compagne de fabrication, etc.)

Non-conformité

Non-satisfaction à une exigence spécifiée.

Traçabilité

Aptitude à retrouver l'historique d'une fourniture au moyen d'identifications enregistrées.

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE <i>QUALITY REQUIREMENTS</i>	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
--------------------------	---	--------------------------------

7 EXIGENCES PRE-REQUISES A SATISFAIRE EN MATIERE DE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

Le Fournisseur dispose d'un système d'assurance qualité, certifié par un organisme accrédité, répondant aux exigences du Modèle de Système Qualité des Fournisseurs de l'Aéronautique et du Spatial PR EN9100 (ou PR AS 9100) ou aux exigences OTAN d'assurance de la qualité pour la conception, le développement et la production AQAP 2110 ou, à défaut, si les Fournisseurs ne sont pas spécifiquement destinés à un usage aéronautique, au système de management qualité ISO 9001.

Les Fournisseurs de Procédés Spéciaux doivent mettre en place ou tendre vers la démarche Nadcap (National Aerospace and Defence Contractors Accreditation Program).

Le Fournisseur est tenu de présenter à M2P-MIKROMA :

- les organisations qu'il a mises en place pour les aspects qualité, commande et maintenance,
- toute évolution de ces organisations,
- la façon dont il garantit le maintien des compétences et la qualification de son personnel.

Le Fournisseur doit s'assurer, par des mesures appropriées et permanentes, du maintien et de l'amélioration de son système de management de la qualité notamment :

- Au moyen d'audits, matériels et procédés, dans ses ateliers et chez ses sous-traitants.
- En effectuant un suivi des actions correctives.
- En évaluant périodiquement son niveau de qualité en production par des mesures appropriées.
- En produisant des indicateurs spécifiques à la demande de M2P -MIKROMA (taux de retour, ponctualité, taux de défaillance en contrôle final...).

Le Fournisseur doit participer aux démarches définissant un système de prévention des risques industriels s'appuyant sur les normes de protection de l'environnement et de protection sociale, par exemple ISO 14001 et OHSAS 18001.

Toute fourniture doit être accompagnée d'une Déclaration de Conformité selon modèle de la norme NF L 00015 en vigueur ou équivalent.

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE <i>QUALITY REQUIREMENTS</i>	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
--------------------------	---	--------------------------------

8 OBLIGATIONS GENERALES DES FOURNISSEURS

8.1 VERIFICATION PAR LE FOURNISSEUR DES DONNEES D'ACHATS STIPULEES DANS LA COMMANDE

Le Fournisseur analyse chaque commande à réception afin de vérifier sa conformité à l'offre.

Lors de cette Revue de Commande, le Fournisseur s'assure en outre de l'exactitude et de la suffisance des données d'achats avant de les diffuser dans ses services.

Le Fournisseur informera M2P-MIKROMA du résultat de son analyse de risques pour assurer correctement et dans les délais sa prestation.

Si exigé pour le produit, le Fournisseur peut être amené à fournir un plan qualité spécifique décrivant les moyens mis en place pour garantir la conformité ; à vérifier la conformité aux exigences posées relatives à son système de Management de la qualité, à la qualification de son personnel, à l'approbation produit, procédure, processus, équipements.

Si nécessaire, il appartient au Fournisseur de faire la demande explicite à M2P ou MIKROMA des informations ou documents manquants.

Le Fournisseur doit s'assurer par consultation périodique auprès de M2P-MIKROMA, qu'il possède tous les documents au dernier indice nécessaires pour fournir un produit conforme.

NOTA :

Le Fournisseur doit transmettre à M2P Group tous les justificatifs d'agrément, de Certification, d'habilitation, d'attestation et de maintien de son système de management de la qualité et notamment les résultats des audits de conformité des organismes d'évaluation.

8.2 TRAVAUX SOUS-TRAITES

Le Fournisseur est supposé exécuter dans ses propres locaux tous les travaux de fabrication et de contrôle. Dans le cas contraire, le Fournisseur demandera l'accord M2P ou MIKROMA en précisant par écrit le statut de qualification et les coordonnées des Fournisseurs de second rang auxquels il envisage de faire appel.

Le Fournisseur doit répercuter à ses propres Fournisseurs les exigences qui leur sont applicables, en particulier les exigences relatives aux caractéristiques clés et les exigences réglementaires de façon à ce qu'ils puissent satisfaire aux dispositions sur lesquelles il s'est lui-même engagé ; il s'assure également de cette répercussion dans la cascade éventuelle de Fournisseurs de différents niveaux.

Si demandé à travers une clause écrite, le Fournisseur respecte le choix des fabricants et/ou vendeurs qualifiés fixés par M2P-MIKROMA et ses clients.

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE QUALITY REQUIREMENTS	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
--------------------------	---	--------------------------------

8.3 PONCTUALITE DES LIVRAISONS

Le Fournisseur est tenu de prendre les dispositions adéquates afin que les fournitures livrées arrivent précisément à temps et au bon endroit (date de livraison contractuelle, adresse de livraison indiquée sur la commande).

Le Fournisseur doit prendre en compte tous les risques associés aux flux logistiques (délais de transport, régularité des process internes, aléas des approvisionnements, notamment les obsolescences) et démontrer sa maîtrise et sa dynamique d'amélioration incluant les actions de réduction de risque et des coûts associés.

8.4 COMMUNICATION

Le Fournisseur s'engage à communiquer dans les plus brefs délais tout événement pouvant contrarier une livraison pour des motifs de fiabilité, de qualité ou de problèmes d'approvisionnement (en utilisant préférentiellement les moyens de communication électroniques, e-mail, portail fournisseurs...).

A titre d'exemples : la délocalisation de sites de production, un changement de procédé, un changement de types de machines, des obsolescences de composants, des pertes de compétences humaines importantes, des transferts d'opérations de fabrication vers des sous-traitants, des changements d'organisation. Cette information ne libère en rien le Fournisseur de ses engagements contractuels.

Evénement de force majeure :

En cas d'apparition d'un événement de force majeure entraînant pour le Fournisseur l'inexécution de la commande, le Fournisseur en informe M2P Group par lettre recommandée avec accusé de réception, au plus tard 48 heures après avoir pris connaissance de cet événement.

8.5 TRAÇABILITE DU PRODUIT (ET ENREGISTREMENTS ASSOCIES)

Le Fournisseur doit posséder un système permettant de retrouver rapidement les antécédents d'une fourniture concernant, sa définition, sa fabrication et son contrôle (opérateurs, opérations, moyens), sa configuration et les enregistrements attestant de sa conformité (déclaration de conformité, d'analyse).

Le système mis en œuvre par le fournisseur doit permettre de maintenir l'identification des matières, composants et produits finis en stock.

Tous les enregistrements relatifs aux produits M2P ou MIKROMA doivent être archivés, lisibles, accessibles et consultables à tout moment par M2P –MIKROMA ou ses clients pendant une durée de :

- 10 ans si pas d'exigences particulières,
- la vie du produit fini + 3 ans concernant la production aéronautique ou spatiale.

Tout enregistrement (non électronique) doit être écrit à l'encre ou avec un moyen indélébile.

L'utilisation de liquide correcteur est interdite. Les documents en mauvais état ou portant des surcharges non autorisées sont des documents non valables.

La perte ou l'impossibilité d'accès à des documents permettant de démontrer la conformité au contrat du produit livré est à signaler sans délai à M2P-MIKROMA.

8.6 MAITRISE DE LA CONFIGURATION

Le Fournisseur possède un système de gestion de configuration décrivant les éléments gérés en configuration ainsi que les principes adoptés pour leur évolution.

Toute évolution de définition ou de procédé doit faire l'objet d'une information et/ou d'une demande d'approbation si exigée à M2P- MIKROMA sur un document d'évolution spécifique au Fournisseur. Elle doit être accompagnée d'un dossier justificatif validant la nouvelle solution et indiquant le rang et la date d'application.

M2P- MIKROMA se réserve le droit de faire consolider la validation de la solution et de faire réaliser sur l'article une Revue de Premier Article complémentaire.

Lorsque M2P-MIKROMA modifie un document spécifié à la commande ou au contrat, le Fournisseur doit informer M2P-MIKROMA de l'application de cette modification sur le produit.

8.7 MAITRISE DES PROCÉDES

Le Fournisseur doit définir, mettre en place et présenter à la demande du client, les processus de fabrication et de contrôle des articles commandés par M2P -MIKROMA, permettant d'assurer la conformité de la fourniture à toutes les étapes de sa fabrication.

Ces conditions doivent comprendre notamment :

- Une revue des exigences de définition.
- Une analyse des risques techniques, industriels ou commerciaux propres à la fourniture (via des outils type AMDEC/FMEA) accompagnée du plan d'actions permettant de les réduire.
- Un synoptique de fabrication et de contrôle ou un plan qualité indiquant clairement les opérations de contrôle.
- Des instructions de travail documentées définissant la façon de produire (procédures, gamme de fabrication¹, fiche d'instructions, etc.).
- L'identification des caractéristiques clés qui influent sur la qualité.
- La maîtrise du procédé par la surveillance de ses caractéristiques tout au long du processus de fabrication (carte de contrôle, fiches autocontrôle...).
- Des méthodes d'évaluation de la reproductibilité et répétabilité des dispositifs utilisés.
- La maîtrise des qualifications opérateurs
- Les conditions de mise en œuvre des produits :

Les conditions préopératoires (ex. mise à température, déshumidification d'un circuit imprimé avant câblage).

Les conditions postopératoires (pour permettre de réaliser avec succès les opérations suivantes).

¹ Gammes de Contrôle Non Destructif (Magnétoscopie ou Ressuage) sont souhaitées avec la validation COSAC niveau III.

Les précautions ou directives à observer pour l'obtention d'une fourniture conforme et fiable (à titre d'exemple : précautions vis à vis des E.S.D., de l'humidité).

La mise en œuvre d'épreuves de vieillissement lorsque la stabilisation de caractéristiques le nécessite.

Si demandé, le Fournisseur doit établir et tenir à jour un Plan d' Assurance Qualité Produit.

8.8 MAINTENABILITE DES MOYENS DE PRODUCTION

L'organisation de l'entreprise prévoit les dispositions nécessaires au maintien :

- Des performances techniques des machines, des outillages, des procédés,
- Des compétences des ressources humaines (qualification, formation),
- Des capacités de production.

8.9 MOYENS DE CONTROLE, MESURE ET ESSAI (MCME)

Le Fournisseur doit maintenir tous les MCME utilisés en vérification et contrôle, en état convenable d'utilisation en effectuant, à intervalles préétablis des calibrations par rapport à des étalons certifiés par un organisme officiel (agréé COFRAC, ISO17025, ...), de façon à pouvoir prouver que ces moyens se trouvaient bien, au moment de leur emploi, dans les conditions requises pour effectuer les mesures avec la précision et la justesse voulues.

Le Fournisseur doit conserver dans ses locaux des enregistrements des calibrations périodiques des MCME qu'il utilise et les tenir à disposition de M2P Group, de son client et des autorités.

Niveau d'éclairage :

Le contrôle visuel final des composants livrés à Mikroma doit se faire sous en 1100 Lux minimum.

Aptitude visuelle :

Le personnel procédant à l'inspection visuelle doit être capable de répondre aux aptitudes visuelles suivantes:

Vision de près (de 33 à 40 cm): Jaeger J.1 ou Snellen N4 ou équivalent,

Couleur: aptitude à distinguer le rouge, le vert, le bleu et le jaune, tel que déterminé par des plaques standard de couleur

L'examen visuel doit être effectué annuellement et un enregistrement de celui-ci doit être archivé.

8.10 CONFORMITE DES FOURNITURES

Sauf, dispositions contradictoires à la commande ou dans le contrat qui y est attaché (lorsqu'il existe), le Fournisseur doit satisfaire les exigences ci-après pour les fournitures commandées :

- Conformité de la fourniture par rapport à la commande (Identification, Quantité, Aspect, Marquage.).
- Conformité de la réalisation de "l'équipement / matériel" par rapport au dossier de définition, fabrication, et de contrôle (soumis à l'approbation de M2P Group pour des produits spécifiques).
- Conformité des performances par rapport à la spécification technique et aux conditions d'essais contractuelles (le Fournisseur à la responsabilité du contrôle technique des fournitures).

- Conformité de prestations associées au produit telles que spécifiées sur la commande (déclaration de conformité, certificat d'analyse, conformité de réalisation, stockage et identification d'éprouvettes et de spécimens, certificat d'étalonnage, conditionnement adapté au mode de livraison, emballages). Les documents libératoires (déclaration de conformité) doivent être visés par un responsable habilité du Fournisseur et par les services officiels mandatés si cette clause est portée sur la commande. L'absence des documents d'accompagnement requis par la commande est considérée comme une non qualité et pénalisée comme telle.

M2P - MIKROMA se réserve le droit d'effectuer un contrôle à la source de la conformité des fournitures suivant les exigences spécifiées au contrat. Ce contrôle à la source peut être effectué par un client de M2P Group - MIKROMA ou son représentant si le contrat le spécifie. En aucun cas ces vérifications à la source ne déchargent le Fournisseur de sa responsabilité de fournir un produit conforme aux exigences spécifiées, et n'exclue un éventuel refus du produit par le client.

8.11 REVUE DE PREMIER ARTICLE (RPA /FAI/ DVI/...)

Le Fournisseur s'engage à fournir un rapport de contrôle formalisé selon les directives de l'EN/AS9102 dans tout les cas suivants :

- Article fabriqué pour la première fois ou n'ayant pas été fabriqué depuis plus de 2 ans.
- Article ayant fait l'objet d'une évolution d'indice.
- Evolution des gammes et fiches d'instruction de fabrication de pièces critiques ou importantes (identifiées telles que sur le plan ou sur la commande)
- Changement de source d'approvisionnement.

Ce rapport doit être accompagnée du déroulé de fabrication / gamme ou instructions validées par le personnel autorisé ; de relevés de mesures réalisés lors de la fabrication (ex : courbes de température, temps de phases, etc.) ; de procès verbal de recette finale.

Pour les contrôles non destructif (CND : ressuage, magnétoscopie, CF, RX, US...), le personnel doit être qualifié selon la norme EN4179 ou NAS 410.

La référence du dossier 1er article et son indice de révision doivent être reportés sur la Déclaration de Conformité du lot ayant servi à la réalisation du 1^{er} article.

La revue de premier article a pour but de s'assurer de :

- La conformité du matériel à la définition,
- La validité des documents de fabrication et de contrôle en fabrication,
- La conformité des moyens de fabrication,
- La validité des procédés utilisés.

8.12 MESURE DES PERFORMANCES (INDICATEURS, TABLEAU DE BORD)

Le Fournisseur met en place les indicateurs représentatifs des paramètres surveillés dans le processus de fabrication afin de prévenir toute non-conformité et d'améliorer les performances de ces processus. Ces indicateurs doivent eux mêmes être soumis à réévaluation permanente et les résultats doivent être communiqués à M2P ou MIKROMA. A titre d'exemples :

Ce document est de propriété M2P Group - MIKROMA, il ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation. En cas de litige, seule la version française fait foi.

12

This document is the property of M2P Group – MIKROMA, it cannot be reproduced or used without the company's prior written approval. In case of dispute, the French version is only valid.

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE QUALITY REQUIREMENTS	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
--------------------------	---	--------------------------------

- Taux de non-qualité interne
- Ponctualité
- Suivi des caractéristiques clés

8.13 PRODUIT NON CONFORME, ACTIONS CORRECTIVES ET PREVENTIVES

Le Fournisseur s'emploie à mettre en place une organisation, des outils et des procédures permettant de maîtriser la conformité des fournitures à toutes les étapes de leur cycle de vie.

Traitement des fournitures non conformes / actions curatives.

Tous les éléments de la fourniture présentant une non-conformité doivent être écartés par le Fournisseur. Exceptionnellement, quand le Fournisseur juge la non-conformité acceptable, il doit appliquer une procédure de demande de dérogation (si requis par le contrat la procédure de dérogation M2P Group ou MIKROMA)

Les dérogations doivent être acceptées par M2P ou MIKROMA "AVANT" la livraison des matériels concernés.

Toute non-conformité ou vice caché détecté par M2P ou par MIKROMA (contrôle d'entrée ou production ou après-vente) et impliquant le Fournisseur, doit faire l'objet d'une analyse causale par le Fournisseur et entraîner la mise en place d'actions curatives (immédiates), correctives et préventives. Suivant les exigences de la situation, précisées par M2P ou par MIKROMA, le Fournisseur sera orienté vers les actions curatives suivantes :

- soit un remplacement immédiat par le Fournisseur,
- soit un tri immédiat dans les locaux de M2P ou de MIKROMA,
- soit une remise en conformité dans le plus bref délai par le Fournisseur ou par M2P Group.

Le Fournisseur s'engage par ailleurs à signaler à M2P Group dans le délai le plus court, tout défaut découvert en cours de fabrication susceptible d'affecter la qualité et la sécurité de fournitures antérieurement livrées.

Les contrôles supplémentaires ou les expertises après essais effectués par le Fournisseur à la demande de M2P Group ou signalées par le Fournisseur ne sauraient entraîner de plus value.

Actions correctives

L'analyse de tout événement technique doit être systématique afin de déterminer la cause racine de chaque anomalie et de mettre en place les actions nécessaires pour y remédier.

Au travers de cette analyse, le Fournisseur doit :

- Identifier, écarter et marquer les fournitures non conformes dans l'en-cours de fabrication.
- Proposer le rétrofit des fournitures déjà livrées si la gravité de la non conformité l'impose.

Actions préventives

Afin de maintenir et d'améliorer de façon durable le niveau de qualité requis, le Fournisseur réalise et entretient les analyses de risque nécessaires en regard de la définition du produit et de la robustesse du procédé. Ces analyses doivent conduire à des actions permettant d'éliminer les causes de non conformité.

Ceci peut se faire notamment à partir :

- D'analyses statistiques périodiques à partir des non-conformités recensées sur une période d'observation suffisante.
- D'une analyse de construction du matériel.
- D'une connaissance des points critiques des procédés et des moyens de production.

8.14 IMPUTATION AU FOURNISSEUR DES COUTS DE NON- QUALITE

En cas de livraison non conformé à la commande, M2P Group /MIKROMA se réserve le droit de réclamer au Fournisseur, la totalité des couts générés par les non-conformités et prestations.

Les cas de non-conformités pourront être les suivants, et sans que la liste ci-dessous soit exhaustive :

- non-conformité en réception chez M2P Group/MIKROMA ou chez son client ou son sous-traitant,
- dérogations,
- non-conformité détectée en exploitation chez M2P Group/MIKROMA ou chez son client.

L'objectif est d'inciter les Fournisseurs à une amélioration constante de la qualité des fournitures livrées.

8.15 SATISFACTION CLIENT (BILAN, PLAN DE PROGRES)

Le Fournisseur communique à la demande de M2P Group et MIKROMA (Service Qualité Fournisseurs) le résultat de ses mesures qualité.

De même M2P ou MIKROMA établie et tient à jour des indicateurs d'évaluation de la ponctualité et de la qualité de livraison. Ces indicateurs peuvent être communique aux Fournisseurs périodiquement.

Dans le cas de la performance non satisfaisante, le Fournisseur doit fournir un PLAN d'AMELIORATION DE LA QUALITE associé à des écarts constatés dans le plus bref délai (15 jours ouvrables).

Le service Qualité Fournisseurs M2P/MIKROMA, en fonction de ces résultats, décide du maintien ou du retrait du statut de Fournisseur agréé.

8.16 PRESERVATION/CONDITIONNEMENT/EMBALLAGE/TRANSPORT

A chaque étape de la fabrication, le produit doit être convenablement manipulé, emballé et protégé contre les dommages et identifié afin de conserver une traçabilité. Les produits nécessitant des conditions environnementales (température de stockage, humidité, etc) doivent être entreposés et transportés conformément aux règlements applicables.

Le Fournisseur justifie (déclaration de conformité, procès-verbal de recette, etc..) que les opérations de vérification avant livraison ont été faites : identification, quantité, aspect,

marquage, performances conformes aux spécifications techniques, présence de la documentation technique et administrative, conditionnement adapté au mode de livraison.

Le conditionnement doit être conforme aux spécifications, si stipulé à la commande.

En l'absence d'exigences particulières, le Fournisseur doit s'assurer que toutes les dispositions, en termes de conditionnement et d'emballage, sont prises pour protéger les fournitures pendant le transport de toute dégradation (physiques, performances).

Les composants sensibles à l'électricité statique (E.S.D) sont protégés dans des conditionnements adaptés et signalant cette sensibilité par le marquage prévu.

Le cas échéant, le Fournisseur précise sur chaque colis les précautions particulières de manutention ou de stockage. A défaut d'indication lisible et compréhensible, M2P/MIKROMA ne peut être tenu pour responsable en cas d'anomalies liées à ces opérations.

Sauf, stipulation particulière à la commande ou au contrat, le Fournisseur choisit le mode de transport adapté à la sensibilité des fournitures/matériels (température, humidité, secousses, chocs.).

L'identification du contenu des colis livrés est assurée par marquage et étiquetage appropriés ; les documents d'accompagnement, comprenant les enregistrements des résultats des contrôles contractuels, sont accessibles sans avoir à ouvrir les colis ; chaque produit contenu dans les colis est marqué ou étiqueté autant que nécessaire de façon à permettre, lors du déballage, une identification aisée et la connaissance de la présence éventuelle de dérogations ; les produits à péremption sont étiquetés et renseignés de leurs dates limites de stockage et/ou d'utilisation.

Les fournitures sont emballées, transportées et livrées à M2P /MIKROMA sous la responsabilité du Fournisseur.

8.17 AUDITS CHEZ LE FOURNISSEUR (INTERNES)

Le service qualité du Fournisseur fait périodiquement les audits nécessaires dans son entreprise afin de vérifier que les exigences stipulées dans le présent document sont bien prises en compte, que les résultats obtenus sont conformes aux objectifs qualité fixés par le service Qualité Fournisseurs de M2P/MIKROMA et que les exigences spécifiques normatives sont bien respectées (ex. EN9100)

8.18 AUDITS EXTERNES (CLIENT)

Les représentants du Service Qualité M2P et/ou MIKROMA accompagnés si nécessaire par les services officiels de surveillance et par le client peuvent effectuer des visites et des audits chez le Fournisseur afin de vérifier :

- l'adéquation ou le maintien du système de management de la qualité du Fournisseur (conformément à la présente spécification, notamment la maîtrise des enregistrements)
- l'adéquation des processus mis en œuvre pour la réalisation de la prestation : conditions de réception et de stockage des approvisionnements, de fabrication, de test, de transfert interopérations, d'emballage et de conditionnement, d'expédition,
- les dispositions prises à la suite d'éventuelles déficiences répétées sur les produits.

Le Fournisseur établit les rapports d'expertise correspondants établissant les causes racines et les actions correctives et préventives. Le résultat de ces audits peut mener au maintien ou au retrait du fournisseur du panel M2P/MIKROMA.

- Le suivi des plans d'actions engagés

Avec un préavis minimum de deux jours ouvrables, le Fournisseur doit permettre aux représentants M2P/MIKROMA accompagnés si nécessaire par les services officiels de surveillance et par son client, le libre accès à la partie de ses ateliers et postes de contrôle où sont fabriqués, essayés et contrôlés les pièces, sous-ensembles et produits relatifs à l'exécution des commandes M2P/MIKROMA et la consultation de tous les enregistrements correspondants. Il s'engage à mettre à leur disposition toute l'assistance raisonnable pour qu'ils puissent accomplir leur tâche dans les meilleures conditions possibles. Il les informe des actions correctives mises en œuvre pour prévenir la récurrence des éventuels dysfonctionnements observés.

8.19 SERVICE OFFICIELS DE SURVEILLANCE

Si demandé, le Fournisseur s'engage à accepter toute intervention des organismes officiels : *Délégation Générale de l'Armement (DGA)*, *l'Agence Européenne de Sécurité de l'Aviation (EASA)* ; *l'autorité fédérale de l'aviation civile américaine (FAA)*, *la Direction Générale de l'Aviation Civile française (DGAC)*, dans ses locaux et à faciliter leur action en vue d'obtenir ensemble la qualité recherchée.

A ce titre, il est tenu de laisser libre accès à ses locaux et aux enregistrements.

8.20 SECRET ET PROPRIETE DU CLIENT

Le Fournisseur doit respecter de façon rigoureuse l'obligation du secret industriel. Il est tenu notamment de prendre toutes les dispositions nécessaires pour que les spécifications, formules, dessins ou détails de fabrication relatifs aux commandes de M2P et MIKROMA ne soient communiqués ou dévoilés à des tiers par lui-même, par ses employés ou par ses propres Fournisseurs, sans accord écrit préalable d'un représentant autorisé de M2P ou de MIKROMA.

Le fournisseur doit tenir à jour une liste de documents, outillages, appareils de contrôle et des produits appartenant ou fournis par M2P et MIKROMA.

8.21 COMPOSANTS/MATERIELS CATALOGUES

Les composants/matériels catalogues doivent être livrés accompagnés d'une déclaration de conformité à la commande et d'un rapport de contrôle ou d'analyse si exigé.

Pour les matières premières, un Certificat Contrôle des Produits en Usine (CCPU) est exigé avec la composition chimique et les caractéristiques mécaniques tels que : Rm, Rp, A%, etc.

Les matériels métrologiques doivent être livrés accompagnés de la déclaration de conformité d'origine des matériels.

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE QUALITY REQUIREMENTS	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
--------------------------	---	--

Le Fournisseur fournit lors de la livraison de toute Fourniture de produits chimiques la fiche de données de sécurité dans la langue du destinataire de la Fourniture.

Fournitures/matériels à date de péremption ou à durée d'utilisation limitée.

Pour les fournitures/matériels dont le délai de mise en œuvre, dans les matériels de M2P/MIKROMA est limité au maximum à la date de péremption des dits articles, le Fournisseur ne doit livrer que des fournitures n'ayant pas dépassé 60% de la date de péremption à la date de livraison.

La date de péremption doit être indiquée en clair :

- Sur le certificat de conformité,
- Si possible sur le produit lui-même, à défaut son emballage.

A titre d'exemples, sont concernés : les ingrédients (colles, crèmes à braser, lubrifiants, etc.), les fils émaillés thermo-adhérents, les élastomères, les roulements à billes, etc.

8.22 GESTION DE L'OBSOLESCENCE

Dès la prise de connaissance de l'obsolescence du produit, le fournisseur doit réaliser une demande d'évolution technique auprès de Mikroma et ses clients. L'évolution technique du produit par le fournisseur n'est possible qu'après validation de celle-ci par Mikroma et ses clients.

8.23 PIECES ISSUES DE CONTREFAÇON

Le Fournisseur doit prendre les mesures appropriées pour prévenir l'achat de produits contrefaits ou non approuvés.

9 PRISE EN COMPTE DES EXIGENCES

Il appartient au Fournisseur de vérifier que son système qualité et ses procédures couvrent les exigences décrites dans le présent document.

Toutefois, si certains aspects n'étaient pas en conformité, charge au Fournisseur d'en avertir le service Qualité Fournisseurs et le Service Achats de M2P / MIKROMA.

Il devra présenter un plan de mise en conformité ou éventuellement une demande de dérogation au service Qualité Fournisseurs M2P /MIKROMA.

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE <i>QUALITY REQUIREMENTS</i>	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
--------------------------	--	--

PART2. ENGLISH VERSION

(refer to part 1 for French version)

1 PRELIMINARY STATEMENT/SCOPE

Here at M2P/MIKROMA MSY, our overriding concerns are to satisfy our customers and improve on the company's operations world-wide. Indeed, these two issues constitute two directions for action within the M2P Group Progress & Quality Policy.

And naturally, our SUPPLIERS are involved in the continual enhancement of M2P Group performance.

Hence this document, which is referenced on all our purchase orders. Over the ensuing pages we have set out the general quality conditions we expect when procuring industrial-class equipment and/or services from a supplier for aerospace, industrial, and other defense applications, unless contractual provisions are different.

N.B.

The general quality conditions described in this document represent the minimum requirements for any item supplied on order from the Purchasing Department, whether or not this purchase order is attached to a contract.

If a contract does exist, it may contain further specific quality requirements so as to make procurement even safer in terms of quality, reliability and punctuality.

Furthermore, the contract may also contain recommendations, even quality directives, to allow the supplier to build on this customer-supplier relationship over a period of time through sustained forward action (logistics, quality, costs).

2. NORMATIVE REFERENCE AND APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 REFERENCE DOCUMENTS

The Supplier shall obtain all documents at the latest index in force (definition information and standards).

The major standards required for application:

- ISO 9001 (*Quality management systems – requirements*)
- EN/AS/JISQ 9100 (*Aerospace series – Quality management systems – requirements*)
Getting the certification is not a requirement but take into account organization criteria, processes control, continuous improvement of his standard EN/AS/JISQ 9100 is strongly expressed.

The complementarily and specific Quality requirements :

- EN/AS/JISQ 9110 (*Aerospace series – Quality Systems – Model for quality assurance applicable to maintenance organizations*).
- EN/AS/JISQ 9120 (*Aerospace series – Quality management systems – Requirements applicable to stock keepers and distributors*).
- EN/AS/JISQ 9102 (*Aerospace series – Quality systems – First article inspection*)
- EN/AS/JISQ 9103 (*Aerospace series – Quality management system – Management of the variation in key characteristics*).
- AQAP 2110 (*NATO Quality Assurance requirements for Design, Development and Production*).
- NF L00-015 (*Aerospace – Quality management and assurance – Statement of conformity*)
- ISO 14001 (*Environmental management system – Specifications and guidelines for use*)
- OHSAS 18001 (*Occupational health and safety management system – Specification*)

2.2 APPLICABLE DOCUMENTS

The Applicable Documents referred to this document are mentioned in the ‘‘Reference Documents’’ section 2.1. they have to be apply fully and independently of each other, and depends on the type of supply.

To this list of documents must be added:

- The M2P Group purchase order, including the specification mentioned,
- The contract of purchase, if it exists (*)
- The drawing or specification of the product if mentioned to the order.

[(*) Should there be any discrepancy between this document and the contract of purchase, the contract of purchase takes precedence.]

3. AIM

To maintain the high quality level of our supplies in compliance with the requirements here at M2P Group.

Ce document est de propriété M2P Group - MIKROMA, il ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation. En cas de litige, seule la version française fait foi.

19

This document is the property of M2P Group – MIKROMA, it cannot be reproduced or used without the company’s prior written approval. In case of dispute, the French version is only valid.

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE QUALITY REQUIREMENTS	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
--------------------------	---	--------------------------------

4. SCOPE

This document applies to all suppliers of M2P and MIKROMA whose service has an impact to the quality of the product delivered by M2P or by MIKROMA to its customers.

5. VALIDITY

The present document is contractual. It is referenced on all supplier purchase orders. Any deviation from correct implementation must be the subject of an agreement signed jointly by both the customer and the supplier.

6. TERMINOLOGY

Within the context of this document, the terms carry the following meaning :

Supplier

Any company or firm that holds a supplier purchase order from M2P or from MIKROMA, including the Vendor/Stock Keeper/Distributor - a supplier that purchases and resells products without modifying them with respect to their original definition.

Supply Items

Any item, custom work or performance, realized in whole or in part on the supplier's premises.

Special process

In addition to the manufacturing operations defined as special processes under the EN9100, the Non Destructive Testing (NDT) operations also belong to this category

Approval

Act whereby M2P Group – MIKROMA or its customers incorporates a supplier into its panel of suppliers for a particular type of supply.

Lot

A set of products that have the same configuration and have common manufacturing and inspection conditions (same manufacturing process and/or production run, etc.).

Non-conformity

Something that does not meet with the specified requirements.

Traceability

The power to trace the background to a supply item by means of identification records.

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE QUALITY REQUIREMENTS	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
--------------------------	---	--------------------------------

7. QUALITY SYSTEM PREREQUISITES

The Supplier shall have a quality assurance system, certified by an accredited body, meeting the requirements of the Quality System Model for Aerospace Suppliers pr EN 9100 (or pr AS 9100) or the NATO quality assurance requirements for design, development and production AQAP 2110 or, if the Supplies are not specifically intended for aerospace use, the ISO 9001 quality management system.

The Suppliers of Special Process must develop or come close to the ‘‘Nadcap’’ (National Aerospace and Defense Contractors Accreditation Program).

The Supplier shall inform M2P-MIKROMA of:

- the organizations it has implemented for quality, order and maintenance aspects,
- any changes in these organizations,
- how it maintains the skills and qualifications of its staff

It is the duty of the supplier to maintain its own quality system at all times by whatever means appropriate, i.e. :

- audits, both equipment and methods, in its own workshops and in those of its own subcontractors.
- monitoring corrective action
- periodic assessments of its quality level during manufacture, through the relevant channels
- quality indicators specific to M2P Group if requested (rate of return, ability to be on time, malfunction rate under final control & inspection).

The Supplier shall participate in the sustainable development efforts and define an industrial risk prevention system based on the environmental and social protection standards (e.g.: ISO 14001 and OHSAS 18001).

All supply shall be delivered with a Statement of Conformity according to model of standard NFL 00015 at the last issue or equivalent.

8. GENERAL OBLIGATIONS OF SUPPLIERS

8.1 THE SUPPLIER SHALL VERIFY THE PURCHASING DATA STIPULATED IN THE PURCHASE ORDER AND ITS CONFORMITY TO THE OFFER

The supplier must check the purchasing data for exactness and completeness prior to circulating this data within its departments.

Particular attention must be paid to the equipment’s destination (armament, civil aviation) as stipulated on the purchase order so as to be able to satisfy the relevant requirements.

The Supplier will inform M2P-MIKROMA about the result of the risk analysis done to ensure correctly and on time the service.

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE QUALITY REQUIREMENTS	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
--------------------------	---	--

When requested by M2P/MIKROMA, the Supplier shall submit a Quality Plan, describing the resources implemented to guarantee the conformance and have to check if its Quality Management System, its personnel qualification, the request for approval of product/procedure/process/equipment is compliant with the contract.

If need be, the supplier is expected to explicitly ask M2P or MIKROMA for any missing information or documents.

The Supplier shall ensure through periodic consultations with M2P-MIKROMA, that it has all the documents, at the latest issue, which are necessary for supplying conforming product.

N.B :

The supplier sends to M2P Group all the evidences of his agreement, certification, an ability and keeping of its Quality Management System and mainly the results of the audit of conformity by official authorities

8.2 SUB-CONTRACTED WORK

It is assumed that Supplier will carry out all manufacturing and inspection operations on his own premises.

Otherwise, the Supplier will ask M2P Group for the approval the second-level suppliers upon whom he intends to work transfers. If the supplier intends to use sub contractors for special processes, it is requested that it uses the ones approved by the customer according to the contract.

The Supplier must pass onto his own suppliers the requirements with which they must comply, particularly regarding the monitoring of key characteristics and regulatory requirements so as to allow them to meet those provisions the Supplier has himself committed to comply with. The Supplier shall also ensure that these requirements are passed onto the other suppliers at the various involved levels.

If requested trough a written term, The Supplier shall comply with the selection of qualified manufacturers and/or vendors defined by M2P/MIKROMA and its customers.

8.3 DELIVERIES RIGHT ON TIME

It is the responsibility of the supplier to take all adequate steps to see that the supplies are delivered right on time and to the right place (contractual date of delivery, delivery address indicated on the purchase order).

The supplier must take into consideration all the risks attached to the logistic flows (transportation time, internal processes times, purchasing process time, obsolescence monitoring..) and demonstrate its process performance and its ability for improvement through risk mitigation plan (and associated cost reduction).

8.4 COMMUNICATION

The supplier undertakes to inform M2P or MIKROMA as soon as possible of any incident that could hamper a delivery for reasons of reliability, quality or procurement (using preferably new technologies : e-mail, Internet.)

Here are some examples of the above : relocation of manufacturing sites, a change in method, changes in the types of machine used, an obsolescence of component, a significant loss of know-how or manpower, the transfer of some manufacturing business to subcontractors, changes in organization... However, we should like to point out that such events do not in any way release the supplier from its contractual undertakings (especially in term of penalty clauses).

Force Major

If a case of force major occurs and prevents the supplier from carrying on the order, the supplier must inform M2P Group by letter sent by recorded delivery with proof of postage at least forty-eight hours after discovering the incident.

8.5 TRACEABILITY OF THE PRODUCT

The supplier must have a system that allows the supplier to find the history of a supply item fast, i.e. its design, manufacture, configuration and the records attesting compliance (Certificate of Conformity, Certificate of Analysis, Individual Acceptance Test Report .).

The system employed by the supplier should enable one to maintain the identification of materials, components and products in stock.

All records relative to M2P or MIKROMA products shall be kept and shall be available, legible and retrievable all time for M2P –MIKROMA or its customers during a period of :

- 10 years if no specific requirement,
- The life product + 3 years (destination armament and civil aviation).

All quality records (non-electronic) shall be documented in ink or other permanent marking.

The use of correction fluid on all forms of documents/records is not permitted. Documents with unauthorised alterations are invalid.

The loss of access or the impossibility of accessing documents making it possible to demonstrate the conformity of the delivered product shall be reported immediately to M2P-MIKROMA.

8.6 CONFIGURATION CONTROL

The Supplier shall maintain a configuration management system describing the configuration managed items and the principles adopted to change them.

It is imperative that M2P/MIKROMA be informed of any changes to the design or method for approval. The supplier must duly complete its own Change Request. All change requests must be accompanied by a file justifying the new solution and must stipulate the date and level of application.

M2P/MIKROMA reserves the right to re-validate the new solution and to perform a complementary First Article Review.

Whenever M2P-MIKROMA modifies a document that is specified in the purchase order or in the contract, the Supplier shall notify M2P-MIKROMA of the application of such change to the product.

8.7 CONTROL OF METHODS

The supplier is expected to establish and later implement the manufacturing and control & inspection processes for those items ordered by M2P Group, thereby ensuring that the items supplied are compliant throughout the stages of manufacturing.

We expect these processes includes :

- A review of requirements definition.
- A risk analysis techniques, industrial or business-specific delivery (using FMEA) accompanied by a plan of actions to reduce.
- A manufacturing and control & inspection diagram or a quality plan, clearly stating the different control & inspection operations
- The documented work instructions showing how to manufacture the product(s) (procedures, manufacturing plan, instruction sheets etc)
- An identification of those key characteristics which affect quality
- A Method control, by monitoring these features throughout the manufacturing process (control board, self-inspection forms).
- The methods required in order to assess the reproducibility and repeatability of the devices that are used.
- A Qualification control of operators.
- The conditions of implementation of formalized methods. These conditions should stipulate:

Pre-operation conditions, i.e. warm-up, dehumidifying a printed circuit prior to wiring.

Post-operation conditions (so as to be able to successfully perform the ensuing operations).

The precautions or guidelines to be imposed if one is to obtain compliant reliable supply items, i.e. precautions when using ESDs, precautions for humid atmospheres.

Burn in techniques to stabilize characteristics.

When requested by M2P-MIKROMA, the Supplier shall establish and maintain a Product Quality Assurance Plan.

8.8 MAINTAINABILITY OF PRODUCTION RESOURCES

The organization of the company provides for the upkeep of :

- the machines, tooling and methods
- human resources (qualifications, training)
- the manufacturing facilities.

8.9 INSPECTION, MEASURING AND TEST EQUIPMENT

The Supplier shall maintain in a proper operating condition all inspection, measuring and test equipment used for verification and inspection, whether it is owned by the Supplier himself of

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE QUALITY REQUIREMENTS	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
------------------	---	--------------------------------

by M2P/MIKROMA. To that end, he shall carry out, at its own expenses, at prescribed intervals, calibration operations using standards recognized by an official body (COFFRAC, ISO17025). These operations will allow him to provide proof that these means were in the required condition, when they were used, to perform the measurements with the requested level of accuracy and precision.

The Supplier shall keep on his premises the records of the periodical calibration operations performed on the inspection, measuring and test equipment which he is using and keep them available to M2P/MIKROMA, its customer and the Authorities.

Visual inspection:

Final inspection of components delivered to Mikroma shall be performed with a minimum of 1100 Lux.

Personnel performing visual inspection shall be capable of meeting the following eyesight requirements:

Near Vision :Jaeger J.1 or Snellen N4 (at 33 to 40 cm)

Colour : Ability to distinguish red, green, blue and yellow as determined by Standard Coloured Plates

Testing shall be performed annually and a record of tests shall be maintained.

8.10 CONFORMANCE OF SUPPLIES

Unless indicated otherwise, either on the order or in the attached contract (if it exists), the Supplier must comply with the requirements below for the items supplied.

- The items supplied must match the purchase order (identification, quantity, appearance, marking).
- The items or equipment must have been made in accordance with the design file, the manufacturing file, and the control & inspection file (files approved by M2P Group for specific products).
- The performances must tally with the technical specification and associated acceptance tests procedure. The supplier is in charge of the technical control of the item ordered.
- The supplies and performances ancillary to the product such as specified on the purchase order (Statement of Conformity, Certificate of Analysis, test tubes, Certificate of Calibration, conditioning tailored to the delivery mode, packaging . .)
The documents of release (Statement of Conformity) must be endorsed by an authorized officer of the provider and authorized by the authorities if this clause is given on the command. The absence of accompanying documents required by the order is considered as a non-compliance and penalized as such.

M2P Group can verify the product at supplier's premises as requested by the contract. This verification can also be performed by the customer's M2P/MIKROMA (if the contract stipulates). This verification does not absolve the supplier of its responsibility to provide acceptable product.

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE <i>QUALITY REQUIREMENTS</i>	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
------------------	---	--------------------------------

8.11 FIRST ARTICLE REVIEW (FAI/ DVI/ RPA...)

The Suppliers gets involved to supply a formalized a first article inspection report according to the standard EN/AS9102 in all following cases :

- Article manufactured for the first time or not manufactured since at least 2 years.
- Article submitted to a technical change (change of drawing issue).
- Change of manufacturing process files for critical parts (parts identified as such in the definition or in the order)
- Change of procurement source.

This report must be accompanied: manufacturing flow chart/ instruction validated by qualifid personnel, measurement sheet (e.g.: temperature curves, time of phases, etc...); final inspection rapport.

For Non Desctrutive Test (NDT such as : X ray, Helium, ...) the personnel shall be suitably qualified in accordance with EN4179 or NAS 410 standard.

The reference of the first article file and its revision level shall be shown in the declaration of conformity of the batch used for first article making.

The aim of this review is to ensure that:

- The supplies conform to the design,
- The manufacturing documents and the control & inspection documents for manufacture are valid,
- The manufacturing facilities are compliant,
- The methods used are valid.

8.12 QUANTIFYING PERFORMANCE (INDICATORS, INSTRUMENT PANEL)

The supplier is asked to introduce some performance indicators representing those parameters that are monitored in the manufacturing process so as to anticipate non-compliant situations.

These indicators must be updated and the results of this evaluation should be communicated to M2P or to MIKROMA. For examples :

- Key characteristics monitoring
- Internal «non-quality» rate
- Punctuality

8.13 COMPLIANCE CONTROL. CORRECTIVE AND PREVENTIVE ACTIONS

The supplier must make it its business to implement an organization, tools and procedures able to control the compliance of the supply items at all stages of the life cycle.

Processing non-compliant supply items ; Remedial Action

All non-compliant supply items must be separated from the compliant items by the supplier. However, in some exceptional cases, the supplier may pass the non-compliant item as acceptable. In this case, the supplier must apply a procedure for concession (if requested by the contract the M2P/MIKROMA procedure is applicable)

The concessions must have been accepted by M2P or by MIKROMA BEFORE the delivery of the items in question.

Any non-conformity or hidden flaw detected by M2P-MIKROMA (upon incoming inspection, production or after-sales) and concerning the Supplier, must be examined by the Supplier and result in the implementation of curative (immediate), corrective and preventive actions.

Depending on the requirements of the situation stipulated by M2P-MIKROMA, the Supplier shall complete the following curative actions:

- immediate replacement,
- immediate sorting-out M2P -MIKROMA premises, or
- rework by the Supplier or M2P- MIKROMA to make the product compliant within the shortest time.

Moreover, the Supplier undertakes to inform M2P- MIKROMA within the shortest time of any defect detected during manufacturing and likely to hinder the quality of the previously delivered supplies.

The additional inspections and post-test expert evaluations performed by the Supplier upon M2P Group's request in case of anomalies or drifts observed by M2P Group or mentioned by the Supplier shall in no way lead to extra cost.

Corrective Action

You must analyze each technical incident on a systematic basis so as to establish the root cause of each malfunction and implement the requisite remedial action.

Through this analysis, the supplier must use every available means during manufacture to detect the non-compliant items, identify, mark and separate the items or equipment. The supplier must propose to retrofit the units already delivered according to the importance of the non conformance.

Preventive Action

To maintain the required level of quality for a long, long time, the supplier is asked to perform risk analyses on the design of the product and on the strength of the method. These analyses should lead to action to cancel the causes of the non-compliance.

This may be done inter alia by:

- Routine statistical analysis based on the non-compliances observed over a sufficiently long period of time
- An analysis of the build of the equipment
- Knowledge of the critical points of the methods and production resources.

8.14 COMPENSATION FROM THE SUPPLIER IN CASE OF NONCONFORMITIES

If any delivery is not compliant with the order, M2P-MIKROMA reserves the right to claim for the reimbursement of all the costs generated by the nonconformities of the products and services delivered. The cases of nonconformity may be as follows, without limitation:

- Nonconformity during acceptance at M2P/MIKROMA's or at a Customer's or a subcontractor's;
- Concessions;
- Nonconformity detected during operation at M2P/MIKROMA's or at a Customer.

The purpose is to encourage the Supplier to try to aim at the constant improvement in the quality of the supplies they deliver.

8.15 CUSTOMER SATISFACTION (OVERVIEW, PROGRESS PLAN)

The supplier shall notify M2P Group (Suppliers. Quality department) of the results of these quality measurements.

Similarly, M2P or MIKROMA established and maintains indicators for assessing the quality and timeliness of deliveries. These indicators can be periodically communicated to suppliers.

If it turns out that there are major and/or repetitive malfunctions, or that quality objectives have not been met, the Suppliers. Quality department of M2P/MIKROMA asks the supplier to implement a QUALITY ENHANCEMENT PLAN so as to revert to the requisite level of quality just as soon as possible.

Depending on the results of this plan, the Suppliers. Quality department of M2P/MIKROMA shall decide whether to retain this supplier as an approved M2P/MIKROMA supplier or whether to withdraw approval status.

8.16 PRESERVATION, CONDITIONING, PACKAGING & TRANSPORTATION

The product shall be suitably handled and packaged throughout each stage of manufacture and identified to maintain traceability and to protect from damage. Products requiring specific environmental conditions (storage temperature, relative humidity, ventilated environment, etc.) shall be stored and transported in accordance applicable regulations.

The Supplier shall justify (declaration of conformity, acceptance report, etc.) that the pre-delivery verification operations have been performed: identification, quantity, appearance, markings, performance in compliance with the technical specifications, presence of the technical and administrative documentation, packaging appropriate for the delivery method.

The conditioning process must comply with any specifications stipulated on the purchase order. In the absence of any specific requirements, it is up to the supplier to make sure that all arrangements have been made for conditioning & packaging so as to protect the supply items from any downgrade in performance and aspect during transportation.

Those components that are sensitive to static electricity (electrostatic discharge [ESD] components) must be protected by special packaging and clearly marked as such.

If it is necessary, the supplier must indicate on each package any specific precautions to be taken during handling or storage. If instructions are not clear or illegible, M2P/MIKROMA cannot be held responsible for any problems that might arise during these operations.

Unless otherwise specified on the order, the supplier selects the mode of transport best suited to the items or equipment supplied (temperature, humidity, bumps, shocks).

The contents of the delivered packages are identified through appropriate marks and labels. The accompanying documents, which include the records of the contractual inspection

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE QUALITY REQUIREMENTS	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
------------------	---	--------------------------------

results, are accessible without having to open the packages. Each product contained in the packages is marked and labeled to the extent necessary to allow, upon unpacking, easy identification and detection of possible concession documents. Products with a limited lifetime are labeled and their limit storage and/ or operation dates are mentioned.

The Supplier are packaged, shipped and delivered to M2P- MIKROMA under the Supplier's responsibility.

8.17 AUDITS ON THE SUPPLIER'S PREMISES (INTERNAL & EXTERNAL)

The supplier's own quality department will naturally carry out audits from time to time within the company in order to check that the requirements stipulated in the present document are being implemented correctly, that the findings match the quality objectives fixed by the Suppliers. Quality department of M2P- MIKROMA, and that all standardized requirements are being met (e.g. EN 9100).

8.18 RIGHT TO VISIT AND TO PERFORM AUDIT

The representatives of M2P MIKROMA Quality Service and possibly members of the supervisory authorities the need arise can visit the Supplier's premises and perform audits in order to check the following points:

- adequacy or maintaining of the Supplier Quality Management System (according to the present standard, mainly regarding the records),
- adequacy of those processes implemented to provide for the service: conditions relating to reception and storage of procurements, manufacturing, inspection, inter-operation transfer, packing and packaging, shipping,
- provisions made in the wake of possible failures repeated on the products.
- follow up of actions plans

The Supplier shall, at least two working days in advance, grant M2P Group representatives and possibly members of the supervisory authorities the need arise free access to the area within his workshops and to the workstations where manufacturing, testing and inspection are carried out for the parts, sub-assemblies and products relating to the carrying out of M2P Group order M2P Group suppliers may also consult all the corresponding documents. The Supplier also undertakes to grant M2P Group representatives all reasonable assistance to allow them perform their work in the best possible conditions. He shall also inform them of those corrective actions implemented to prevent any observed dysfunctions from re-occurring.

8.19 SUPERVISORY AUTHORITIES

When requested by M2P-MIKROMA, the Supplier gets involved to accept all intervention of the supervisory authorities : *French Ministry of Defense (DGA), European Aviation Safety Agency (EASA); Federal Aviation Authority (FAA), French Civil Aviation Authority (DGAC)*, into its premises and to facilitate their action in order to obtain together the quality requested.

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE QUALITY REQUIREMENTS	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
--------------------------	---	--

Within the scope of this supervision, the supplier is bound to grant free access to its premises and to all quality records.

8.20 INDUSTRIAL SECRECY AND PROPERTY

The Supplier shall scrupulously comply with the industrial secrecy commitment. He shall namely take all necessary steps to prevent specifications, formulae, drawings or manufacturing details relating to M2P/MIKROMA orders from being transmitted or disclosed to third parties, either by himself, his staff or his own supplier, without the prior written agreement from a M2P/MIKROMA authorized representative.

The Supplier shall keep up to date a list of tools, measuring device and products belong to or supply by the customer.

8.21 CATALOGUED COMPONENTS/EQUIPMENT

These components/equipments have to be delivered with a certificate of conformity and final inspection rapport or analysis rapport.

For Raw material, a Raw Material certificate with the chemical composition and mechanical characteristics (e.g. : Rm, Rp, A%, etc...) is required.

The inspection, measuring, and test equipments must be supplied with the manufacturer certificate of conformity.

For all deliveries of chemicals, the Supplier shall supply the safety data sheet in the supply recipient's language.

Items/Equipment with expiry date or with a time limit for use Some items/equipment supplied have to be put into use in M2P/MIKROMA equipment at the latest by their expiry date. Therefore, the supplier is asked to deliver only items/equipment which have used up 60% of the time before their official expiry date when items/equipment are delivered to M2P/MIKROMA.

The expiry date must be directly displayed on :

- the Certificate of Conformity
- the product itself, whenever possible. Failing that, on the packaging.

This paragraph applies amongst others to : the «ingredients» (adhesives, brazing creams, lubricants), to the heat-adhering enameled wires, the elastomers, and to ball bearings, to name just a few.

8.22 PRODUCT OBSOLESCENCE CONTROL

As soon as they become aware of product obsolescence, the Supplier shall submit an engineering change request to Mikroma. No design change can be implemented by the Supplier until formal approval by Mikroma.

MIKROMA GROUP	1 EXIGENCES QUALITE <i>QUALITY REQUIREMENTS</i>	Ref : 03 05 600 166 Ed : 05
--------------------------	---	--------------------------------

8.23 Counterfeit parts

The Supplier shall take all measures required in order to prevent an purchase of counterfeit or non-approved products.

9. APPLYING REQUIREMENTS

It is up to the supplier to check that its own quality system and procedures cover the requirements set forth in the present document.

However, if it transpired that some points were not up to requirements, it would be the supplier's responsibility to notify the Suppliers. Quality Assurance department and the Quality Purchasing department here at M2P/MIKROMA.

The supplier would then have to submit a plan of action to ensure the conformance of these points or could possibly submit a request for concession to department of the Suppliers Quality Assurance.