




**EXIGENCES QUALITE APPLICABLES AUX FOURNISSEURS ET SOUS-TRAITANTS/
QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS AND-SUBCONTRACTORS**

SOMMAIRE

1. OBJET	5
2. DOCUMENTS DE REFERENCE ET APPLICABLES	5
3. BUT	5
4. DOMAINE D'APPLICATION	5
5. CONDITION D'APPLICATION	7
6. TERMINOLOGIES ET ABREVIATIONS	7
7. EXIGENCES PRE-REQUISES A SATISFAIRE EN MATIERE DE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE	7
8. EVALUATION DES FOURNISSEURS	8
9. EXIGENCES GENERALES DES FOURNISSEURS	13
<i>1. PURPOSE</i>	4
<i>2. REFERENCE AND APPLICABLE DOCUMENTS</i>	4
<i>3. GOAL</i>	4
<i>4. SCOPE</i>	4
<i>5. STATUS OF APPLICATION</i>	6
<i>6. TERMINOLOGY AND ABBREVIATIONS</i>	6
<i>7. QUALITY MANAGEMENT SYSTEM REQUIREMENTS</i>	6
<i>8. SUPPLIERS' ASSESSMENT</i>	6
<i>9. SUPPLIERS GENERAL REQUIREMENT</i>	9

	REDACTION	VERIFICATION	APPROBATION
Date :	02/2020	02/2020	02/2020
Nom :	A. GUGLIELMACCI	C. CARRE	B. RICARD
Fonction :	Service Qualité	Achats	Directeur Qualité
Visa :			

Diffusion : Qualité : Gestion : Production : Achats : BE : Méthodes :

Autre(s) : préciser si nécessaire : Fournisseurs

Archivage : Original scanné et stocké sur le réseau : préciser si nécessaire

Original papier archivé : préciser si nécessaire

TABLEAU DES EVOLUTION / CHANGE RECORDS

Edition / Issue	Date / Date	Evolution / Modification
1	23/01/2006	Création / <i>First Issue</i>
2	22/09/2009	Ajout de la traduction en Anglais et du §9.22. <i>English translation and §9.22 added.</i>
3	23/12/10	Mise à jour §9.7. Traçabilité du produit (et enregistrements associés). <i>Update of the §9.7. Traceability of the product (and associated recordings).</i>
4	28/03/14	Mise à jour du §9.17 Emballage / transport <i>Update of the §9.17 Packaging / transport</i> Mise à jour du §9.22 pour prise en compte des exigences réglementaires et légales (internationales and nationales) <i>Update of the §9.22 to take into account international and national regulations</i>
5	24/05/2016	Mise à jour pour mise en conformité avec les exigences du GRAMS et en adéquation avec l'Analyse des Risques. <i>Updated with GRAMS requirements and in line with risk analysis</i>
6	11/01/2018	Suppression de la sous-partie '2.1. Documents de référence', le §2 devenant 'Documents Applicables' <i>Withdrawal of '2.1. Reference documents' subsection, §2 becoming "Applicable Documents"</i> Mise à jour du §9.7. « Traçabilité du produit » au sujet de l'utilisation du numéro de réception comme moyen d'identification. <i>Update of §9.7. "Traceability of the product" regarding the use of reception number as a mean to ensure traceability</i> Ajout de la déclinaison des exigences client aux commandes dans le §1 Objet <i>Declension of Customer's specific requirements added on §1 Purpose</i> Ajout de la méthode d'évaluation par audit au §8 <i>Audit assessment added on §8</i>
7	03/02/2020	§9.5 : « obsolescences de composants » §8 : Evaluation des fournisseurs mis à jour / <i>Update on Suppliers' Assessment</i> Ajout du §9.9 'Prévention des pièces contrefaites' / §9.9 <i>'Prevention of counterfeit parts' added</i> §9.15 : ajout du standard EN9102 à la formalisation des FAI / <i>EN9102 standard formalization added to FAI requirements</i> §9.10 : Ajout de la gestion des procédés spéciaux / <i>Special processes management added</i> §9.18 : Ajout des documents devant être présents lors de la livraison / <i>requested documents for delivery added</i> §9.23 : Ajout des exigences relatives la CRM / <i>CRM requirements added.</i> §9.23 : Mise à jour des exigences relatives au REACH et RoHS / <i>REACH and RoHS requirements updated</i>

LAISSEE LIBRE INTENTIONNELLEMENT

LEFT BLANK DELIBERATELY

1. PURPOSE

The satisfaction of our customers and the development of STPI competitiveness in international markets are the main axes of our quality & progress policy. Suppliers are associated with our continuous performance improvement.

For that purpose, this document - which is included in the orders - defines the general conditions of supply (materials or services used in aeronautics, space, defence and railways) and all finished products concerning aeronautics, space, defence, railways, except for specific arrangements.

NB: The general quality conditions described in this document are the minimum requirements for all supplies purchased on purchase orders procurement attached or not to a contract.

STPI may impose its customers' specific requirements (Quality, Navigability, Nuclear Safety ...) in its orders.

If a contract exists, it may include additional specific quality requirements to "secure" supplying procurement in terms of (quality, reliability, punctuality).

The contract may also include recommendations, or quality guidelines, so that overtime the supplier reinforces the customer / supplier relationship through a continuous improvement process (logistics, cost, quality).

2. APPLICABLE DOCUMENTS

- The STPI order (front and back), including all documents mentioned therein.
- The purchasing contract if it exists (*)
- The part drawing file (drawings, engineering specifications, etc ...), if required in the order or contract
- This present document

All national (NF) and international (ISO) quality documents, in particular:

- NF EN ISO 9001 (System Quality Management)
- NF EN 9100 (Aerospace Series)
- NF EN 9102
- NF EN 9110
- NF EN 9120
- AQAP 2110 (OTAN)

(*) In case of disagreement between this document and the purchase contract, the contract shall apply.

3. OBJECTIVE

Obtain and maintain Quality supplies, meeting the requirements specified by STPI.

4. SCOPE

This document is applicable to all STPI supplies used in its product and taking part in their manufacturing.

1. OBJET

La satisfaction de nos clients et le développement de la compétitivité de STPI 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 STPI.

Pour ce faire, le présent document – qui est référencé sur les commandes – définit les conditions générales qualité des approvisionnements déclinées aux fournisseurs de matériels ou services entrant dans toutes les réalisations industrielles couvrant les secteurs d'activités aéronautiques, spatiales, défense, ferroviaires et industrielles, sauf dispositions contractuelles différentes.

NB: 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.

STPI peut imposer à la commande les exigences spécifiques de ses clients (Qualité, Navigabilité, Sureté Nucléaire ...)

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. DOCUMENTS APPLICABLES

- La commande STPI (recto et verso) et notamment tous les documents qui y sont mentionnés,
- Le contrat d'achat lorsqu'il existe (*),
- Le dossier de définition de l'article (Plan, Spécification Technique, ...etc.), si requis sur la commande ou le contrat.
- Ce présent document

Tous les documents nationaux (NF), internationaux (ISO) etc., se rapportant à la qualité dont en particulier :

- NF EN ISO 9001 (Systèmes de Management de la Qualité)
- NF EN 9100 (Série Aérospatiale)
- NF EN 9102
- NF EN 9110
- NF EN 9120
- AQAP 2110 (OTAN)

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

3. BUT

Obtenir et maintenir le niveau de qualité des fournitures, satisfaisant aux exigences spécifiées par STPI.

4. DOMAINE D'APPLICATION

Ce document est applicable à toute fourniture approvisionnée par STPI entrant dans la composition de ses fabrications et / ou participant à leur réalisation.

5. STATUS OF APPLICATION

This document introduces the quality requirements that the supplier shall to respect.

All deviation of application must be described in the compliance matrix available in ICQ0050 “supplier questionnaire”. The choice of an agreement co-signed by the customer and the supplier shall be assessed by STPI.

6. TERMINOLOGY AND ABBREVIATIONS

As part of this document, the following terms mean:

- Key Characteristics: The features of a material or part whose variation has a significant influence on product fit, performance, service life, or manufacturability.
- First article inspection (FAI): Complete, independent, and documented physical and functional inspection process to verify that prescribed production methods have produced an acceptable item as specified by engineering drawings, planning, purchase order, engineering specifications, and/or other applicable design documents
- Non-conformity: Failure to meet a requirement specified in this document
- Supplier: A company (manufacturer, subcontractor, dealer, distributor, importer) which is the recipient of the purchase order and / or the contract
- Supply: Part or service provided totally or partially by a supplier.
- Special Processes: Processes whose results can not be fully verified by inspection or test on the product and / or, for example for which deficiencies in the process may appear after using the product.
- Delivery note: BL
- Raw materiel certificate: MC
- Statement of conformity (NF L 00-015): DC
- Traceability: Ability to find the history of a supply in the records
- Technical Specification: ST

7. QUALITY MANAGEMENT SYSTEM REQUIREMENTS

Product manufacturing activities

The supplier should have a quality management system to meet NF EN ISO 9001 and EN 9100 requirements, and equivalent.

In case of failing certification and in an agreement approach, the supplier could be audited. Following this audit, an action plan shall be suggest to the supplier in order to launch a quality approach.

The supplier shall ensure, by appropriate and permanent measures to maintain and improve his quality system:

- Through material and process audits, in his workshops and on his subcontractors' premises.
- By following-up corrective actions.
- By periodic quality assessment in production, by applicable measures.
- By producing specific indicators on STPI request (return rate, delay rate, failure rate in final inspection).

NB: The supplier shall transmit to STPI all the evidence of approval, certification, and accreditation of his quality system including the results of assessment audits.

5. CONDITION D'APPLICATION

Le présent document présente les exigences qualité que doivent respecter les fournisseurs STPI. Tous écarts éventuels d'application doivent être précisés dans la matrice de conformité de l'ICQ0050 « Questionnaire Fournisseur ». La décision d'un accord co-signé par le Client et le Fournisseur sera évaluée par STPI.

6. TERMINOLOGIES ET ABREVIATIONS

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

- Caractéristique clé : Caractéristique d'un matériel ou d'une pièce dont la variation a une influence importante sur la forme, la performance, la durée de vie ou l'industrialisation du produit.
- Contrôle premier article (FAI) : Processus de contrôle physique et fonctionnel complet, indépendant et documenté pour vérifier que les méthodes de production prescrites ont permis de réaliser un article acceptable conformément à la définition, à la planification, aux commandes d'achats, aux spécifications techniques et / ou aux autres documents de conceptions applicables.
- Fournisseur : Toute société (fabricant, sous-traitant, revendeur, distributeur, importateur) titulaire de la commande d'achats de STPI.
- Fourniture : Article, travail à façon ou prestation réalisée totalement ou partiellement chez un fournisseur.
- Non-conformité : Non-satisfaction à une exigence spécifiée dans le présent document.
- Procédés spéciaux : Procédés dont les résultats ne peuvent pas être entièrement vérifiés par un contrôle ou un essai sur le produit résultant et/ou, par exemple, pour lesquels des déficiences dans le procédé ne peuvent apparaître qu'après utilisation du produit.
- Bon de Livraison : BL
- Certificat de Matière : CM
- Déclaration de conformité (NF L 00-015) : DC
- Spécification Technique : ST
- Traçabilité : Aptitude à retrouver l'historique d'une fourniture au moyen d'identifications enregistrées (traçabilité descendante et ascendante).

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

Activités en réalisation du produit.

Le fournisseur a préférentiellement un système de Management de la qualité répondant à la norme NF EN ISO 9001 ou équivalent et répondant en complément aux exigences de la norme EN 9100.

A défaut de certification et dans une démarche d'approbation, le Fournisseur peut être audité. Suite à cet audit, un plan d'action sera proposé au Fournisseur afin d'initier la démarche qualité minimale requise.

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 STPI (taux de retour, ponctualité, taux de défaillance en contrôle final).

NB: Le fournisseur transmet à STPI tous les justificatifs d'agrèments, 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. SUPPLIER ASSESSMENT

Supplier assessment is performed with two indicators:

- The minimum service rate
- The rate of non-rejection.

Minimum service rate (TS)

TS = number of deliveries in time / Total Number of deliveries

The minimum service rate is defined in %. A delivery is on time if the difference between the reception date and the delivery date requested is between -14 and +7 open days

Rate of non-rejection (TNR):

TNR = 100% - (Non conformities Number on input control / Deliveries number)

The rate of non-rejection is defined in % and it doesn't weighted with the number of parts delivered / number of parts accepted.

A supplier can also be evaluated with other methods, such as audits, on his performances, the respect for the present document's requirements, or his ability to answer the customers' specific requirements.

8. EVALUATION DES FOURNISSEURS

L'évaluation des fournisseurs est effectuée sur la base des deux indicateurs présentés ci-dessous :

- Le taux de service
- Le taux de non-rejet

Taux de service (TS) :

TS = Nombre de livraison à l'heure / nombre de livraison totale

Le taux de service est exprimé en %. Une livraison est considérée comme à l'heure si l'écart entre la date de réception et la date de livraison demandée est strictement incluse entre -14 et +7 jours ouvrés.

Taux de non rejet (TNR) :

TNR = 100% - (Nombre de FNC au contrôle d'entrée / Nombre de livraisons)

Le taux de non rejet est exprimé en % et n'est pas pondéré avec la quantité de pièces livrées / acceptées.

Un fournisseur pourra également être évalué suivant d'autres méthodes, comme l'audit, quant à sa performance, le respect des exigences du présent document, ou son aptitude à répondre aux exigences spécifiques des clients.

9. SUPPLIER GENERAL REQUIREMENT

9.1. Reception and control of purchasing data

Following the reception of STPI order, the supplier has to confirm its reception by informatics or paper return in a delay of 3 working days.

The acknowledgement of receipt has to formalize the agreement of STPI order or indicate if any deviation is discovered.

The supplier shall verify the compliance of the delivery with the order. He also ensures the accuracy and adequacy of purchasing data before communicating to the departments, in particular the equipment destination (defence, military and civil aeronautics, railways, other...).

He may be required to verify compliance with his quality system requirements, staff qualification, product / process (es) / equipment approval. When documents are missing, he must request them from STPI.

9.2. Parts (including tools and specific benches) procured by STPI

The supplier controls the parts procured by STPI, stores, preserves them to be integrated into his products. All benches, tools and programs procured or paid by STPI are the property of STPI.

Except for other requirements, the supplier must:

- Check the parts upon receipt and verify the initial validation by STPI,
- List them and ensure their identification, record and monitoring,
- Control and calibrate periodically,
- Maintain, repair them and inform STPI,
- Store them in appropriate conditions,
- Return them upon written request to STPI.
- Carry out an annual inventory for STPI tooling, equipment and base material.

9.3. Subcontracted work

The supplier is to perform on his own premises all the manufacturing and inspections. Otherwise, the supplier will provide written details of second-tier sub-contractor he plans to choose for it. In case of special processes subcontracted, and if required by the contract, he will contact suppliers approved by the customer. The supplier must cascade to his own suppliers all requirements requested in this document and standard requirements so they can meet the provisions to which he committed himself, he also ensures that this cascade includes possible suppliers of different levels.

9. EXIGENCES GENERALES DES FOURNISSEURS

9.1. Réception et vérification par le fournisseur de la commande STPI

Toute commande émise vers le Fournisseur doit faire l'objet d'une notification de réception sous 3 jours ouvrés.

L'accusé de réception doit formaliser l'acceptation de la commande STPI dans son intégralité ou préciser la nature de tout écart constaté.

Le fournisseur doit s'assurer de la conformité des données extraites de la commande STPI avec les documents de livraisons (quantité, référence pièce, adresse de livraison, date de livraison, etc.).

Il s'assure en outre de l'exactitude et de la suffisance des données d'achat avant de les diffuser dans ses services et notamment l'indication sur la commande de la destination du matériel (Défense, Aéronautique civile et militaire, Ferroviaire, autre.), afin de respecter les exigences afférentes.

Il appartient au fournisseur de faire la demande explicite à STPI des informations ou documents manquants (ex : plans, spécifications techniques)

9.2. Fournitures de matériels (y compris les outillages et bancs spécifiques) par STPI

Le fournisseur vérifie les matériels fournis par STPI, les stockent, et les préservent pour être intégrés dans ses fournitures ou pour des activités qui y sont liées. Tous les bancs, outillages et programmes fournis ou financés par STPI sont la propriété de STPI.

Sauf exigences contractuelles autres, le fournisseur doit :

- Les vérifier à réception, et s'assurer de la validation initiale par STPI,
- Les répertorier et en assurer la gestion administrative, l'identification et le suivi,
- Effectuer les vérifications et les calibrations périodiques,
- Prendre à sa charge l'entretien, la réparation (en informant STPI),
- Assurer le stockage dans les conditions adéquates,
- Les restituer sur demande écrite à STPI,
- Réaliser un inventaire annuel des outillages, matériels et matières premières de propriété STPI

9.3. Travaux sous-traités

Le fournisseur est supposé exécuter dans ses propres locaux tous les travaux de fabrication et de contrôle.

Dans le cas contraire, le fournisseur communiquera par écrit les coordonnées des fournisseurs de second rang auxquels il envisage de faire appel. Dans le cas de sous-traitance de procédés spéciaux, et si exigé par le contrat, il s'adressera aux fournisseurs approuvés par le client.

Le fournisseur doit répercuter à ses propres fournisseurs les exigences qui leur sont applicables, dans ce présent document 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.

9.4. On time delivery

The supplier shall ensure all supplies are delivered on time and at the right place (in conformity with the date and delivery address indicated on the order). The supplier must take into account all risks associated with logistic flows (transportation times, accuracy of the internal process, hazards in procurement, including obsolescence...) and show his control, improvement of the process including the mitigation of risks and associated costs.

The supplier must communicate without delay events that could thwart a delivery due to reliability, quality or supply problems (in preference using electronic means of communication, e-mail, portal provider....)

Occurrence of a critical event :

If an event prevents the supplier from executing the order, he must inform STPI by registered letter no later than 48 hours after becoming aware of this event.

This information does not free the supplier from his commitments (particularly in terms of penalty delay).

9.5. Industrial change management

The Supplier shall inform the Purchaser prior to any industrial change such as work transfer, new manufacturing process, plant reorganisation or new ERP.

The supplier shall provide at least the following information: product identification, change description, reason for change, product change implementation start, risk identification and associated schedule.

Example of change: manufacturing area relocation, processes, machine changes, obsolescence, loss of important skills, manufacturing operation transfer to subcontractors, organizational changes, withdrawal of standard certification, ...etc.

9.4. Ponctualités 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 en diminution de risque et de coûts associés.

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 fournisseur....)

Événement 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 STPI par lettre recommandée avec accusé de réception, au plus tard 48 heures après avoir pris connaissance de cet événement.

Cette information ne libère en rien le fournisseur de ses engagements contractuels (notamment en termes de pénalité de retards).

9.5. Gestion d'un changement industriel

Le Fournisseur doit informer l'Acheteur STPI pour tout changement industriel comme un transfert d'activités, un nouveau processus industriel, une réorganisation de la chaîne de fabrication, un nouvel ERP, etc.

Le Fournisseur devra à minima fournir les informations suivantes : identification des gammes de produits impactés, description du changement, raison du changement, date de début du changement, une liste des risques identifiés et un planning.

Exemples de changements : délocalisation de sites de production, un changement de procédé, un changement de types de machines, des obsolescences, des pertes de compétences humaines importantes, des transferts d'opérations de fabrication vers des sous-traitants, des changements d'organisation, suspension de certification normative, ...

9.6. Definition & conception ⁽¹⁾

⁽¹⁾Designer-project manager and designer on needs expression

The supplier has to answer to the technical specifications and standard requirements.

In particular, he must show that the following points have been taken into account:

- Recording and archiving of definition and design data in informatic or paper format. (Plans, diagram, calculation, etc.)
- risk analysis product/process/supplier (including anticipatory management of obsolescence)
- development in accordance with the objectives in terms of safety, manufacturing capability, maintenance of the product (concurrent engineering)
- crossing milestones documented (acceptance criteria journal responsibilities)
- identification of key characteristics
- configuration management prototype
- The manufacturing process, identification and storage conditions of samples or specimens used to demonstrate the compliance of product developed with the requirements (specifications or control).

9.7. Traceability of the product (and associated recordings)

The supplier has to trace the history of supply concerning: its definition, manufacturing, control (operators, operations, and resources), configuration (raw material certificate, detail part/raw material batch) and records attesting to their compliance (conformity statement, analysis, control reports, etc ...).

So the supplier has to describe the type of implemented traceability and submit it for validation to STPI.

The records have to allow to identify, when it is necessary, the scope of an alert quality.

Their storage is assured by their owner for duration corresponding to the life operating time of the product (35 years), unless stipulated in the order or in the contract.

They must be accessible to STPI.

In case of a subcontracting activity, STPI assures the traceability of its products sent to his subcontractors with the reception number. The subcontractor's traceability will rely on this identification. If that would not be feasible in the organization, the subcontractor will have to propose an alternative which will be studied and implemented if accepted by STPI.

9.8. Control of configuration

The supplier must control the configuration during the development, manufacturing or repairing steps. The supplier must inform STPI of changes in engineering drawings or process. It must be completed by a dossier to validate the new solution which mentions the rank and the date of application. STPI can consolidate the validation of the solution and request a first article inspection in addition. The supplier has to update a configuration matrix section and make it accessible to STPI.

9.6. Définition et conception⁽¹⁾

⁽¹⁾ *Concepteur maître d'œuvre et concepteur sur expression de besoin*

Le fournisseur doit répondre aux spécifications techniques STPI et aux exigences normatives

En particulier, le fournisseur doit démontrer que les aspects suivants ont bien été pris en compte :

- Enregistrement et archivage des données de définition et conception au format papier ou informatique (Plans, schémas, calculs, etc.)
- analyse de risque produit / process / fournisseurs (incluant une gestion préventive de l'obsolescence)
- développement en accord avec les objectifs en terme de sûreté de fonctionnement, de fabricabilité, de maintenance du produit (Ingénierie simultanée)
- franchissements des jalons documentés (critères d'acceptation des revues, responsabilités)
- identification des caractéristiques clés
- gestion de configuration prototype
- Le process de fabrication, identification et condition de stockage d'éprouvettes ou de spécimens utilisés pour démontrer la conformité du produit développé aux exigences de la spécification ou de son contrôle

9.7. Traçabilité du produit (et enregistrements associés)

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 (certificat matière, lot matière / pièces primaires) et les enregistrements attestant de sa conformité (déclaration de conformité, d'analyse, rapport de contrôle, ...etc.). Ainsi le fournisseur doit décrire le type de traçabilité mise en œuvre et la soumettre pour validation à STPI.

Les enregistrements fournisseurs doivent permettre d'identifier, quand cela est nécessaire, le périmètre d'une alerte qualité.

Leur archivage est assuré par leur propriétaire / émetteur pour une durée correspondant à la vie du produit (35 ans), sauf stipulation contraire portée à la commande ou au contrat.

Ils doivent être accessibles à STPI.

Dans le cadre d'une activité de sous-traitance, STPI assure la traçabilité des produits transmis à ses sous-traitants à partir du numéro de réception. La traçabilité chez le sous-traitant devra s'appuyer sur cette identification. Si cela n'était pas réalisable dans son organisation, le sous-traitant devra émettre une proposition qui sera étudiée pour mise en place si acceptation par STPI.

9.8. Maîtrise de la configuration

Le fournisseur doit assurer la maîtrise de la configuration des fournitures / matériels durant les phases de développement, de fabrication ou de réparation.

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

Le fournisseur tient à jour une matrice de configuration de l'article consultable par STPI.

9.9. Prevention of counterfeit parts

The supplier must carry out the activities necessary to prevent the use of counterfeit parts in the products delivered to STPI.

As a reminder (EN9100 definition), a counterfeit part is an unauthorized copy, an imitation, a substitute or modified part presented as being as originally specified (from a designer or authorized manufacturer).

Examples (not exhaustive) of counterfeit parts: false identification of marking or labelling, inaccurate class, false serial number, false date code, falsified documentation or false performance characteristics.

Prevention activities should take into account: the training of people linked to detection, the application of activities related to obsolescence, the control of supply sources (original manufacturers or distributors), the traceability management up to original manufacturers, the detection of counterfeits methods, the management of external information relating to counterfeit parts, the quarantine and declaration of parts suspected of being counterfeit.

9.10. Manufacturing and control Processes

The supplier must develop and implement manufacturing processes and controls of items, to ensure compliance at each step of production.

It must include:

- assembly plans, inspection specifications.
- documented work instructions (procedures, instruction sheet, etc.)
- identification of key characteristics
- monitoring process characteristics throughout the manufacturing step (control card...)
- control of operator qualifications
- conditions of product implementation:
 - The preoperative conditions (eg setting temperature, dehumidification of a printed circuit before wiring).
 - The postoperative conditions (to succeed the following operations).
 - follow guidelines to get a reliable supply (for example: precautions with regard to SED, humidity ...).
 - The implementation of aging tests when characteristics need to be stabilized.

IMPORTANT: The supplier has to set up the necessary means during all the manufacturing, control, and packaging operations of the product in order to prevent FOD (Foreign Object Debris) like shavings.

Qualification and Management of Special Processes

Definition of a special process: *production process (or service process) whose output cannot be verified by subsequent monitoring or measurement (the defect may only be detected during use of the product or by a destructive test).*

The Supplier must identify the special processes used to produce the product (e.g., surface treatments and coating, heat treatments, soldering, crimping, etc.). These special processes must be qualified by the Supplier before use. Significant parameters must be identified, controlled and recorded. In the case of the implementation of special processes, operators shall be qualified according to the requirements specified in drawings, technical specifications, contracts or purchase orders. These requirements also apply to sub-contracted special processes. The records for the qualification of special processes can be consulted by STPI on request.

9.9. Prévention des pièces contrefaites

Le fournisseur doit mettre en œuvre les activités nécessaires pour prévenir l'utilisation de pièces contrefaites dans les produits livrés à STPI.

Pour rappel (définition de l'EN9100), une pièce contrefaite est une copie non autorisée, une imitation, une pièce de substitution ou une pièce modifiée présentée comme étant telle que spécifiée d'origine (provenant d'un fabricant concepteur ou autorisée).

Exemples (non exhaustif) de pièces contrefaites : fausse identification de marquage ou d'étiquetage, classe inexacte, faux numéro de série, faux date-code, documentation ou caractéristiques de performances falsifiées.

Les activités de prévention devraient prendre en compte : la formation des personnes liées à la détection, l'application d'activités relatives à l'obsolescence, la maîtrise des sources d'approvisionnement (fabricants d'origine ou distributeurs), la gestion de la traçabilité jusqu'aux fabricants d'origine, les méthodes de détection de la contrefaçon, la gestion des informations externes relatives aux pièces contrefaites, la mise en quarantaine et la déclaration des pièces suspectées d'être contrefaites.

9.10. Maîtrise des procédés de fabrication et de contrôle

Le fournisseur doit définir et mettre en place les processus de fabrication et de contrôle des articles commandés par STPI, permettant d'assurer la conformité de la fourniture à toutes les étapes de sa fabrication.

Ces conditions doivent comprendre notamment :

- Un synoptique / gamme de fabrication et de contrôle,
- Des instructions de travail documentées définissant la façon de produire (procédures, gamme de fabrication, 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, ...etc.),
- 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),
 - 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, ...etc.),
 - La mise en œuvre d'épreuves de vieillissement lorsque la stabilisation de caractéristiques le nécessite.

IMPORTANT : Le Fournisseur doit mettre en œuvre les moyens nécessaires lors de toutes les opérations de fabrication, de contrôle et de conditionnement du produit afin d'empêcher l'apparition de corps étranger (FOD : Foreign Object Debris) sur le produit (copeaux de matière, copeaux plastiques, etc.).

Qualification et Maîtrise des procédés Spéciaux

Définition d'un procédé spécial : *processus de production (ou prestation de service) dont les éléments de sortie ne peuvent pas être vérifiés par une surveillance ou une mesure effectuée a posteriori (la déficience ne peut apparaître qu'à l'utilisation du produit ou par un test destructif).*

Le Fournisseur doit identifier les procédés spéciaux mis en œuvre pour la réalisation du produit (ex : traitements et revêtement de surface, traitements thermiques, soudures, sertissage, etc.). Ces procédés spéciaux doivent être qualifiés par le Fournisseur avant utilisation. Les paramètres significatifs doivent être identifiés, maîtrisés et enregistrés. Dans le cas de la mise en œuvre de procédés spéciaux, les opérateurs doivent être qualifiés suivant les exigences spécifiées sur les plans, les spécifications techniques, les contrats ou commandes d'achat. Ces dispositions s'appliquent également aux procédés spéciaux sous-traités. Le dossier de qualification des procédés spéciaux est consultable par STPI sur simple demande.

9.11. Maintainability of manufacturing means

The supplier must forecast the means to maintain:

- Machines, tools and process technical performances,
- Manufacturing capacity.

9.12. Control, measure and test equipments (CMTE)

The supplier must maintain all CMTE means by defined calibrations according to standards recognised by COFRAC in France, etc..., to prove they are in conformity to perform the measurements with the precision and measurement trueness required.

The supplier must keep on his premises the recordings of CMTE calibration, make them accessible to STPI, his customers and authorities.

9.13. Supply compliance

Except for any other dispositions in the order or in the contract, the supplier must meet the following requirements:

- Supply consistent with the order (Identification, Quantity, Aspect, Marking ...).
- Implementation of equipment / material in accordance with the definition, manufacturing, and control dossier (STPI approval needed for specific products).
- Performance consistent with the technical specifications and tests mentioned in the contract
- Provisions consistent with the order (compliance statement, certificate of analysis, MC, measure statement, storage and identification of specimens, certificate of calibration, packaging adapted to the delivery...).

The supplier has to set up some actions in order to prevent a delivery delay or quality failure due to backorder.

The compliance statement must be endorsed by the person accountable and the authority if specified in the order. The absence of supplies required in the order is considered as a non-quality and will be penalized. STPI can analyze the root causes of the non-conformity in accordance with the requirements specified in the contract. The control may be performed by the customer or STPI representatives if mentioned in the contract. In all cases the supplier must provide a product in conformity with specified requirements. These controls do not prevent the customer from refusing the product.

9.14. Non-conformity treatment, curative, corrective and preventive actions

The supplier performs an organization, tools and procedures to control the compliance of the supplies at each step of their life cycle.

Non-conformity treatment / curative actions

Each part of the supply in non-conformity with the specifications must be rejected by the supplier. Exceptionally, if the defect is acceptable, the supplier must apply a dispensation requirement procedure.

The dispensation must be accepted by STPI before delivering the machine.

When non-conformities or defects are detected by STPI (internal and external inspections) and involve the supplier, he must analyze the root causes and carry out curative, corrective and preventive actions.

9.11. Maintenabilité 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 capacités de production.

9.12. Equipements de Contrôle, de Mesure et d'Essai (ECME)

Le fournisseur doit maintenir tous les ECME utilisés en vérification et contrôle, en état convenable d'utilisation en effectuant, à intervalles préétablis des calibrations par rapport à des étalons reconnus par un organisme officiel (COFRAC en France,...etc.), 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 fidélité et la justesse voulues.

Le fournisseur doit conserver dans ses locaux des enregistrements des calibrations périodiques des ECME qu'ils utilisent et les tenir à disposition de STPI, de son client et des autorités.

9.13. Conformité 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, de fabrication et de contrôle (soumis à l'approbation de STPI pour des produits spécifiques),
- Conformité des performances par rapport à la spécification technique et aux conditions d'essais contractuelles (le fournisseur a 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, certificat matière, relevé de mesures, stockage et identification d'éprouvettes et de spécimen, certificat d'étalonnage, conditionnement adapté au mode de livraison, emballage...etc.).

Le Fournisseur doit mettre en place les dispositions nécessaires afin d'anticiper tout éventuel retard ou défaut de qualité suite au retour d'une commande non-conforme.

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 fournitures associées d'accompagnement requises par la commande est considérée comme une non qualité et pénalisée comme telle.

STPI 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 STPI 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, ni exclure un éventuel refus du produit par le client.

9.14. Produit non-conforme, actions curatives, correctives et préventives

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.

Les dérogations doivent être acceptées par STPI avant la livraison des matériels concernés.

Toute non-conformité ou vice caché détecté par STPI (contrôle d'entrée ou production) 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.

NOTE: Non-conformity of the product is defined by a deviation with technical plans and technical specifications sent to the suppliers by STPI.

Non- quality is defined by a deviation with the requirements listed in this document (ex: deliveries in delay)

Depending on the cases specified by STPI, the supplier must:

- Either replace immediately the product,
- Or sort on the premises of STPI immediately,
- Or bring it into line with in the shortest time possible.

The supplier commits himself to report to STPI in the shortest time all defects detected during manufacturing and which affect the quality and security of supplies.

Additional common inspections or investigations made after tests by the supplier at the request of STPI or reported by the supplier represent an added value.

Corrective actions

The analysis of the root causes of all technical defects must be systematic to determine the necessary actions to remedy them.

Through this analysis, the supplier must:

- Identify, mark and put aside non-conformities from the production.
- Propose the retrofit of the supplies already delivered if they are different from specifications

Preventive actions

To maintain and improve on a sustainable level of quality required, the supplier performs maintenance of risk analysis required with regard to the product definition and the robustness of the process.

Such analysis should lead to actions to eliminate non-conformity roots causes. This can be done in particular:

- From statistic analysis of non-conformity data identified over a sufficiently long period
- From manufacturing analysis equipment data
- From knowledge of critical processes and manufacturing means.

9.15. First article inspection

The supplier carries out a first article inspection on parts or equipments after a change in definition or process or after an interruption of manufacturing for more than 2 years.

The review aims to ensure:

- The equipment is in conformity with the definition,
- The validity of the manufacturing documents and controls,
- The compliance of the manufacturing means and Key Characteristics,
- The validity of the process used.

This review defines the industrial dossier.

The report of the first article inspection, whose formalization is left to the supplier's discretion but must at least include the items listed in the EN9102 standard, must be submitted to STPI for validation.

NOTE1 : une non-conformité du produit est caractérisée par le constat d'un écart par rapport aux exigences des plans et / ou spécifications techniques transmises au Fournisseur par STPI.

Une non-qualité est caractérisée par un écart par rapport aux exigences mentionnées dans le présent document (exemple : livraison hors délais).

Suivant les exigences de la situation, précisées par STPI, le fournisseur sera orienté vers les actions curatives suivantes :

- soit un remplacement immédiat par le fournisseur,
- soit un tri immédiat dans les locaux de STPI,
- soit une remise en conformité dans le plus bref délai par le fournisseur ou par STPI.

Le fournisseur s'engage par ailleurs à signaler à STPI 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 STPI ou signalés 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'encours 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.

9.15. Revue de premier article

Le fournisseur réalise une revue de premier article pour toute fourniture/matériel nouveau, après toute évolution de définition ou de procédé ou après une interruption de fabrication supérieure à 2 ans.

La revue 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 et des caractéristiques clé,
- La validité des procédés utilisés.

Cette revue fige le dossier industriel du matériel.

Le compte-rendu de la revue de premier article, dont le formulaire est laissé à l'appréciation du fournisseur mais doit a minima comporter les éléments listés dans l'EN9102, doit être soumis à STPI pour validation.

9.16. Non-conformity cost

When a supplier is responsible for direct and indirect costs due to non-quality, STPI can charge him a compensation cost. It aims to improve the quality of supplies delivered.

9.17. Customer satisfaction (balance sheet, progress plan)

The supplier must provide at the request of the STPI Quality or Purchasing departments the results of its quality measures. In case of important or repetitive trouble, the Quality department asks the supplier to implement a plan to reach the quality level required quickly. According to results, STPI Quality department decides to go on working or not with the supplier.

9.18. Packaging / conditioning/ transport

Packaging must be in accordance with specifications mentioned in the order. In the absence of specific requirements, the supplier must ensure that the packaging protects the supplies properly during transport and prevents them from all damage. Critical components to static electricity (ESD) must be identified and protected in appropriate conditions.

The part submitted to the corrosion must be placed in rusting proof packaging, type VCI etc...

The supplier will post also on each package the special storage conditions. Without indications, STPI can not be responsible for damage during storing.

It is recommended that beyond a mass of 12 kg heavy packages should be split in order to prevent all risks associated with their handling. The packaging has to take into account the type of product and its fragility.

It is required that all packages splitted mention the same product number, a number (to the total of packages).

All packages of the same origin should be shipped at the same moment.

Without indications in the order or contract, the supplier chooses the most appropriate means of transport. The parcels must be labelled and mention their contents. They must be accompanied with by easily accessible identification documents and control data loggings. It allows to identify the supplies without opening the parcel. Each product must be labelled to facilitate, when unpacked, its identification, detection of exemption.

Deadlines for storage and / or use must be mentioned on the product too.

The supplies are packed, transported and delivered to STPI and are the responsibility of the supplier.

The statement of conformity (compliant to NF L 00-015 C standard) and the material statement sheet must be present in the packages as well as any concession request validated by STPI.

9.19. Internal audits (supplier)

The STPI quality department periodically audits his supplier to verify that the requirements of its documents are taken into account; the results are consistent with the STPI quality targets and specific standards (ISO9001, EN9100, AQAP, etc...).

9.16. Imputation au fournisseur des coûts de non-conformité

Pour toute fourniture commandée par STPI ayant générée des frais directs ou indirects du fait d'une non-qualité imputable au fournisseur, STPI se réserve le droit de facturer une indemnité de compensation.

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

9.17. Satisfaction client (bilan, plan de progrès)

Le fournisseur communique à la demande du service Qualité ou Achats STPI, le résultat de ses mesures qualité.

En cas d'anomalies importantes et / ou répétitives, de non tenue des objectifs qualité fixés, le service Qualité de STPI demande au fournisseur de mettre en place un plan d'amélioration de la qualité pour revenir rapidement au niveau de qualité requis. Le service Qualité STPI, en fonction de ces résultats, décide du maintien ou non du fournisseur.

9.18. Conditionnement / emballage / transport

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. Les pièces soumises à corrosion doivent être placées dans des conditionnements anti-corrosion type VCI etc...

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

Il est recommandé qu'au-delà d'une masse de 12 kg, les gros colis doivent être fractionnés et ce afin de prévenir tous risques liés à leur manutention. L'emballage doit tenir compte du type de produit et de sa fragilité. Il est alors exigé que tous les colis issus du fractionnement mentionnent la même référence produit, portent un numéro (ramené au nombre total de colis).

Tous les colis issus d'un même colis doivent faire l'objet d'une seule et même expédition.

Sauf, indication 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, ...etc.).

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 STPI sous la responsabilité du fournisseur.

Le certificat de conformité (conforme à la norme NF L 00-015 C) et la déclaration matière devront être présents dans les colis ainsi que les éventuelles demandes de dérogations validées par STPI.

9.19. Audits chez le fournisseur (interne)

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 de STPI et que les exigences spécifiques normatives sont bien respectées (ex : ISO 9001, EN 9100, AQAP, ...etc.).

9.20. External audits (customer)

Representatives of the STPI quality department accompanied if necessary by their customer and authorities may audit the supplier to verify:

- adequacy or upholding maintain of its quality system (in accordance with the specifications, including records control)
- adequacy of the process implemented to perform the service : acceptance requirements, storage environment, certification requirements, packaging and shipping requirements,
- arrangements as a result of repeated defects on products. The supplier must write a report to determine the root causes, curative, corrective and preventive actions. In accordance with the current procedure, the results of these audits may make STPI decide to go on working or not with the supplier.
- monitoring action plans committed

With a minimum of two advance notice days, the supplier must provide STPI, accompanied if necessary by his customer and the authorities, with free access to his workshops and checkpoints where he manufactures, tests and controls parts, subassemblies and products. The supplier lets STPI, his customer and the authorities consult all the matching records. He must provide them with the best environment to accomplish their task. He informs them of the corrective preventive actions implemented to prevent recurrence of any problems observed.

9.21. Components / materials catalogues

Components / materials catalogues must be delivered accompanied by a compliance statement with the order. Metrological materials must be delivered with the original of compliance statement and test certificate.

Supplies / materials date or time-limited use

When the deadline for implementation in STPI products is limited to the best before date of their parts, the supplier must deliver the parts not any later than one-third of the period between manufacturing date and expiry date. The expiry date should be shown clearly:

- On the conformity statement,
- If possible on the product itself or on the packaging.

For example, are concerned: the ingredients (adhesives, solder pastes, lubricants ...), etc.

Cases of components to surface mount (SMD)

STPI requires of its suppliers SMD electronic components to deliver components of which the date code does not exceed by more than 2 years.

In any event, the supplier must take the necessary layout to ensure the perfect brazing of CMS at the time of delivery.

9.20. Audits externes (client)

Les représentants du service Qualité STPI accompagnés si nécessaire par les services officiels de surveillance et par le client de STPI, 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 inter-opérations, 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 curatives, correctives et préventives. Conformément à la procédure, en vigueur, le résultat de ces audits peut mener au maintien ou non du fournisseur STPI,
- le suivi des plans d'actions engagés.

Avec un préavis minimum de deux jours ouvrables, le fournisseur doit permettre aux représentants STPI 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 STPI 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 préventives mises en œuvre pour prévenir la récurrence des éventuels dysfonctionnements observés.

9.21. Composants / matériels catalogues

Les composants / matériels catalogues doivent être livrés, accompagnés d'une déclaration de conformité à la commande.

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

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 STPI est limité au maximum à la date de péremption des dits articles, le fournisseur ne doit livrer que des fournitures n'ayant pas dépassées un tiers 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.),...etc.

Cas particuliers des Composants à Montage en Surface (CMS)

STPI impose à ses fournisseurs de composants CMS de lui livrer des composants dont le code date n'est pas dépassé de plus de 2 ans maximum.

En tout état de cause, le fournisseur doit prendre les dispositions nécessaires pour garantir la parfaite brasabilité des CMS au moment de la livraison.

9.22. Taking into account the requirements

The supplier must verify his quality system and procedures are in accordance with the requirements described in this document. However, if some aspects are not in compliance, the supplier is responsible to inform the Quality and Purchase departments through the compliance matrix of the ICQ0050 "supplier questionnaire".

He must submit compliance plan or exemption request to STPI.

9.23. International and national regulations

The suppliers and the subcontractors of STPI have to conform to:

- the Universal Declaration of Human Rights of United Nations,
- the Fundamental Agreements of the International Labour Organization,
- the Organization of Cooperation and the Economic Development (OECD),
- the rules of the International Chamber of Commerce,
- any other international, national and local regulations applicable to their activities in the countries where they work.

In order to meet its customers' expectations, STPI must take into account the CRM (*Conflict Minerals Regulation*): The supply of products such as Tin, Tungsten, Tantalum and Gold must therefore be achieved responsibly.

STPI may therefore have to ask its suppliers to engage in a supply chain free of any products extracted from a conflict zone.

The compliance to REACH-regulation and RoHS directive is required.

The Registration, Evaluation, Authorization and restriction of Chemicals (REACH) is a European regulation regulating the use of chemicals in order to improve health protection. In this regard, STPI may ask its suppliers to inform about the components of the ECHA candidate list present at a concentration > 0,1% weight/weight (weight of substance / weight of part), indicating at least the name of the substance and the CAS reference.

The European RoHS Directive (Restriction of Hazardous Substances) aims to limit the use of six hazardous substances in electrical and electronic equipment. These substances are: lead, mercury, cadmium, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (Pbbs), and polybrominated diphenyl ethers (Pbdes).

STPI may ask its suppliers for details of the concentrations of these components and, regarding the thresholds set by the European Union, ask for the possibility of a new development to limit their presence.

9.22. 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 et le service Achats de STPI au travers de la matrice de conformité de l'ICQ0050 «questionnaire fournisseur ».

Il devra présenter un plan de mise en conformité ou éventuellement une demande de dérogation au service Qualité STPI.

9.23. Exigences réglementaires et légales

Les fournisseurs et sous-traitants de STPI doivent se conformer à :

- la Déclaration Universelle des Droits de l'Homme des Nations Unies,
- aux Conventions Fondamentales de l'Organisation Internationale du Travail,
- l'Organisation de Coopération et de Développement Economique (OCDE),
- aux règles de la Chambre de Commerce Internationale,
- toute autre convention ou réglementation internationale, nationale et locale applicable à leurs activités dans les pays où ils interviennent.

Afin de répondre aux attentes de ses clients, STPI doit s'engager à prendre en compte la CRM (Conflict Minerals Regulation) : L'approvisionnement des produits comme l'étain, le tungstène, le tantale et l'or doit donc être réalisé de manière responsable.

STPI peut donc être amené à demander à ses fournisseurs de s'engager sur une filière d'approvisionnement exempt de tout produit extrait d'une zone de conflit.

La conformité à la réglementation REACH et Directive RoHS est requise.

Le *Registration, Evaluation, Authorization and restriction of CHemicals (REACH)* est un règlement européen régulant l'emploi des substances chimiques dans le but d'améliorer la protection de la santé. A ce regard, STPI peut être amené à demander à ses fournisseurs d'être informé quant aux composants de la liste *candidate ECHA* présents à une concentration > 0,1% masse / masse (masse de la substance / masse de l'article), en indiquant au minimum le nom de la substance en question et la référence CAS.

La Directive Européenne RoHS (*Restriction of hazardous substances in electrical and electronic equipments*) vise à limiter l'utilisation de six substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques. Ces substances sont : le plomb, le mercure, le cadmium, le chrome hexavalent, les polybromobiphényles (PBB), et les polybromodiphényléthers (PBDE).

STPI peut être amené à demander à ses fournisseurs un détail des concentrations de ces composants et, au regard des seuils définis par le parlement européen, demander les possibilités d'évolution pour limiter leur présence.

STAMP OF YOUR COMPANY

S.T.P.I.
Quality department
17, rue Vicq d'Azir
75010 PARIS
France

**DOCUMENT RECEIPT
ACKNOWLEDGEMENT**

I:

As:.....

Company :.....

Have read the requirements of quality requirements for suppliers and subcontractors DQ030 Edition 7 and undertake to respect and enforce its provisions in their entirety for all orders accepted by our company.

In case of reservations listed by the supplier in the compliance matrix of the ICQ0050 “supplier questionnaire” and following the STPI agreement, the supplier undertaking to respect and enforce its provisions in their entirety for all orders accepted by our company.

I undertake to distribute this document to all people and departments involved in this process.

Comments of the signatory

CACHET DE VOTRE SOCIETE

S.T.P.I.
Service qualité
17, rue Vicq d'Azir
75010 PARIS
France

**ACCUSE DE RECEPTION
DE DOCUMENT**

Je soussigné:

En qualité de :

Société:.....

certifie avoir pris connaissance des Exigences qualité applicables aux fournisseurs et sous-traitants DQ030 Edition 7, et m'engage à respecter et faire respecter ses clauses dans leur intégralité de l'accord pour toute commande acceptée par notre société

Dans le cas de réserves émises par le Fournisseur au travers de la matrice de conformité de l'ICQ0050 « questionnaire Fournisseur » et suite à l'acceptation par STPI, le Fournisseur s'engage à respecter et faire respecter les clauses pour lesquels il s'est engagé au travers de la matrice de conformité.

Je m'engage à diffuser ce document à toutes personnes et services impliqués dans cette démarche.

Commentaires éventuels du signataire