

**SOMMAIRE**

<b>1. GÉNÉRALITÉS.....</b>	<b>3</b>
1.1. Objet.....	3
1.2. Domaine d'application.....	3
1.3. Documents de référence.....	3
1.4. Définitions et acronymes.....	3
1.5. Préambule.....	5
1.6. Responsabilités des fournisseurs.....	5
1.7. Conditions d'accès chez le fournisseur.....	6
1.8. Surveillance des autorités.....	6
1.9. Habilitation « AQF ».....	7
1.10. Engagement de confidentialité.....	7
<b>2. EXIGENCES.....</b>	<b>7</b>
2.1. Généralités.....	7
2.2. Obligation.....	8
2.3. Planification.....	8
2.4. Cas des 1ers articles – Présentation des dossiers 1 <sup>er</sup> article (FAI).....	9
2.5. Support et ressources.....	11
2.6. Réalisation des activités opérationnelles.....	15
2.7. Evaluation des performances fournisseurs.....	29
2.8. Amélioration.....	30
2.9. Exigence environnementale.....	31
<b>3. EXIGENCES RELATIVES A LA RESONSABILITE SOCIETALE DES ENTREPRISES.....</b>	<b>32</b>
3.1. Démarche préliminaire avant tout référencement.....	32
3.2. Exigences concernant les fournisseurs référencés.....	32
<b>4. CAS DES FOURNISSEURS AYANT CONTRACTÉ AVEC LES CLIENTS.....</b>	<b>33</b>

	Date	Nom / Titre Name / Position	Visa
<b>Redigé par</b> <i>Written by</i>	17/07/2025	DUPRIEZ Benoît <i>Supplier Performance Manager</i>	
<b>Verifié par</b> <i>Checked by</i>	18/07/2025	RAMEZI Guillaume <i>Responsable amélioration qualité et système groupe</i>	
<b>Approuvé Par</b> <i>Approved by</i>	18/07/2025	BLATEYRON Thierry <i>Purchasing Director</i>	

**REPertoire D'Evolution**

Indice	Date	Description de l'évolution
01	19/01/2019	Annule et remplace la procédure PQG 7.4.2/1 ; refonte et incorporation de l'IQG 7.4.1/02 "Premier Article Fournisseurs". Ajout des exigences concernant l'obsolescence ; remplacement de "l'Acheteur" par "AD INDUSTRIES" ; insertion des exigences relatives aux fournisseurs de conception..
02	08/07/2021	Mise à jour à la suite d'évolution d'exigences clients.
03	22/05/2025	Mise à jour groupe MotherSON

## **1. GÉNÉRALITÉS**

### **1.1. Objet**

Cette instruction a pour objet de définir les exigences de MOTHERSON AEROSPACE SAS vers ses fournisseurs, qu'il s'agisse de fournisseurs de produits, de services ou de conception.

Elle complète et précise les exigences de Management de la Qualité spécifiées dans les normes ISO 9001 et EN 9100.

Cette instruction étant traduite en anglais, en cas de conflit la version française fait foi.

### **1.2. Domaine d'application**

Cette instruction s'applique à tous les fournisseurs du groupe MOTHERSON AEROSPACE SAS qui contribuent à la conception et/ou à la qualité des produits revendus et/ou aux services proposés à nos clients.

### **1.3. Documents de référence**

- **EN/AS JISQ 9100** : "Systèmes de Management de la Qualité – Exigences pour les Organismes de l'Aéronautique, l'Espace et la Défense "
- **NF EN ISO 9001** : "Systèmes de Management de la Qualité – Exigences "
- **NF EN ISO 14001** : "Systèmes de Management Environnemental – Exigences et lignes directrices pour son utilisation "
- **NF EN 9145** : "Série aérospatiale - Exigences pour une planification avancée de la qualité produit et un processus d'approbation des pièces de production"
- **NF EN 9163** : "Série aérospatiale - Exigences relatives au certificat de conformité"
- **SAE AS 13000**: "Problem Solving Requirements for Suppliers "
- **Formulaire PR3-F-02** : "Demande de Modification, ECR "
- **Formulaire PR3-F-03** : "Fiche d'Evolution Equipement, FEE "
- **Formulaire PM3-F-08** : "Demande de Dérogation "

### **1.4. Définitions et acronymes**

- **MOTHERSON AEROSPACE SAS** : entités du groupe MOTHERSON AEROSPACE SAS pouvant être désignées individuellement ou collectivement.
- **Agrément** : acte par lequel MOTHERSON AEROSPACE SAS reconnaît l'aptitude du Fournisseur à réaliser des produits ou des prestations conformes à toutes les exigences du contrat.
- **ARC** : Accusé de Réception de Commande
- **Article Critique** : pièces primaires et assemblages indivisibles dont la défaillance peut conduire à un événement potentiellement catastrophique et pour lesquelles il est nécessaire de maîtriser le processus industriel afin d'en limiter le risque.
- **BL** : Bordereau de Livraison
- **Caractéristique clé** : (symbole  $\square \text{KC}$  ou  $\ominus$ ) : Un attribut ou une caractéristique dont la variation a un effet significatif sur l'encombrement, l'interchangeabilité et la fonction du produit, sa performance, sa durée de vie en service, ou sa productibilité,

ce qui exige des actions spécifiques pour maîtriser cette variation (FAI – Volet 7 suivant exigences spécifiées sur Volet 0).

- **Client** : Client de MOTHERSON AEROSPACE SAS
- **DAC** : Demande d'Action Corrective
- **DC** : Déclaration de Conformité suivant la norme NF EN 9163
- **DGA – DPM/SQ** : Direction Générale de l'Armement, Direction des Programmes et des Méthodes d'Acquisition – Service Qualité.
- **Documentation** : Ensemble des informations documentées. Cela regroupe toutes les informations devant être maîtrisées et tenues à jour ainsi que le support sur lequel elles figurent.
- **Éléments critiques** : (**symbole** :  $\oplus$ ) : Tous les éléments (par ex., fonctions, pièces, logiciels, caractéristiques, procédés) ayant un effet significatif sur la réalisation du produit et sur l'utilisation du produit, y compris la sécurité, la performance, l'encombrement, l'interchangeabilité et la fonction, la productivité, la durée de vie en service, etc... ; qui exigent des actions spécifiques afin d'assurer qu'ils sont gérés de manière adéquate.
- **FAI** : First Article Inspection ; désigne le Contrôle 1er Article ou le Dossier 1er article Fournisseur.
- **FNC** : Fiche de Non-Conformité
- **Fournisseur** : le terme Fournisseur est employé dans la présente instruction au sens large (Sous-Traitant, fabricant, distributeur, revendeur, prestataire de service, de conception, etc...). Ce terme regroupe l'ensemble des organismes procurant un produit, un service (y compris une conception). Le Fournisseur peut être interne ou externe à l'organisme.
- **Gamme de contrôle** : document qui doit être intégré dans le dossier de production. Ce document est créé sur la base du plan de surveillance du Dossier 1er article (FAI – Volet 6). Il doit préciser à minima au fil du déroulé opératoire :
- **Habilitation « AQF »** : acte par lequel MOTHERSON AEROSPACE SAS reconnaît l'aptitude du Fournisseur à réaliser des produits ou des prestations conformes à toutes les exigences du contrat, sans exercer de surveillance systématique sur le respect desdites exigences
  - Les caractéristiques à contrôler ou à vérifier (cotes fonctionnelles ou critiques) Les éléments critiques incluent, par exemple, les éléments critiques vis-à-vis de la sécurité, de la tenue à la rupture, de la réalisation de la mission, les caractéristiques clés, etc...
  - Les moyens de contrôle utilisés
  - Les taux de prélèvement
  - Les tolérances

- **LOFC** : Liste des Opérations de Fabrication et de Contrôle
- **OSAC** : Organisme pour la Sécurité de l'Aviation Civile
- **Pilote du FAI** : le pilote est le responsable en charge de la validation industrielle désigné par le fournisseur ou par MOTHERSON AEROSPACE SAS, suivant l'origine de la demande
- **Procédé spécial** : Procédé utilisé dans une opération ou série d'opérations du processus de fabrication, susceptible de provoquer, dans un article, une modification de ses propriétés physiques, chimiques ou métallurgiques, dont les résultats ne peuvent pas être entièrement vérifiés et directement décelables a posteriori, dans la suite normale du cycle de production par un contrôle ou un essai du produit ; et dont la conséquence de déficiences dans la mise en oeuvre, ne peuvent apparaître qu'à l'utilisation de ce produit. Les opérations de contrôles non destructifs sont assimilées à des procédés spéciaux.
- **Produit** : article semi-fini, article fini, produits divers, équipement, élément soit défini par plan de spécification (Built to Spec), soit fabriqué sur plan fourni MOTHERSON AEROSPACE SAS (Built to Plan).
- **Source** : société qui réalise le dossier industriel et qui produit l'article.

## 1.5. Préambule

La satisfaction client et la performance opérationnelle par l'amélioration continue de ses processus constituent les fondements de la politique qualité de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Le déploiement de cette politique implique tous les acteurs de l'entreprise et ses Fournisseurs.

La maîtrise et la surveillance de la performance des Fournisseurs se traduisent par une mesure suivant les axes « QCD » (Qualité-Coût-Délai).

## 1.6. Responsabilités des fournisseurs

Cette instruction étant spécifiée sur nos commandes d'achats, elle est d'application obligatoire pour les Fournisseurs titulaires d'une commande émise par les sites de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

L'application des dispositions définies dans cette instruction, ne dégage pas le Fournisseur de son entière responsabilité, vis à vis de la conformité des fournitures livrées à MOTHERSON AEROSPACE SAS.

En cas de contradiction entre les exigences définies dans cette instruction, celles spécifiées sur les commandes d'achats, et celles des données de définition référencées sur la commande, celles qui prévalent sont par ordre d'importance, les données de définition, les spécifications appelées à la commande, la commande d'achat et la présente instruction.

Le Fournisseur s'engage à ne livrer que des produits dont la qualité a été maîtrisée, contrôlée et jugée conforme au contrat/commande et spécifications afférentes. Il a la responsabilité de la conformité de sa fourniture et de celle des produits qu'il approvisionne.

Les Fournisseurs ne doivent en aucun cas chercher à deviner ou à interpréter des documents de MOTHERSON AEROSPACE SAS. En cas de conflit ou de confusion, il est de la responsabilité du fournisseur de chercher à clarifier et à faire part officiellement de ces problèmes à la personne concernée de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Lorsque l'application de certains processus, méthodes et outils de MOTHERSON AEROSPACE SAS ou des clients de MOTHERSON AEROSPACE SAS est spécifiée, le Fournisseur doit :

- Soit appliquer les processus, méthodes et outils de MOTHERSON AEROSPACE SAS,
- Ou utiliser ses propres processus, méthodes et outils à condition que ceux-ci soient validés par MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Le fournisseur doit s'assurer que ces exigences sont répercutées aux fournisseurs du Fournisseur.

### **1.7. Conditions d'accès chez le fournisseur**

Le Fournisseur doit autoriser, aux représentants de MOTHERSON AEROSPACE SAS, aux tierces personnes mandatées par MOTHERSON AEROSPACE SAS, à ses donneurs d'ordres et le cas échéant, aux autorités ou représentants mandatés des autorités, le libre accès aux secteurs de l'entreprise à tout niveau de la chaîne d'approvisionnement où sont conçus et réalisés les produits ou services ou les prestations commandées.

Il doit accorder à ces mêmes représentants, la consultation de toute la documentation concernant la conception, la définition, la production, la surveillance, et la maintenance desdits produits ou prestations jusqu'à échéance de leur durée de conservation.

Les représentants de MOTHERSON AEROSPACE SAS s'engagent à ne pas divulguer à une tierce partie, autres que ses donneurs d'ordres ou les services officiels de surveillance, les informations recueillies lors de ces interventions, tel que mentionné dans le chapitre 10.

### **1.8. Surveillance des autorités**

Dans le cadre des programmes militaires ou aéronautiques civils sur lesquels MOTHERSON AEROSPACE SAS intervient, les autorités ont pour mission d'assurer la surveillance des prestations réalisées par le titulaire de la commande et ses sous-contractants éventuels.

En fonction des contrats, MOTHERSON AEROSPACE SAS peut spécifier sur ses commandes une clause de surveillance des autorités qui correspond selon le cas au libellé ci-dessous que le Fournisseur a obligation de respecter (liste non exhaustive) :

➤ **Pour la DGA :**

"Cette commande est susceptible d'être surveillée par la DGA – DPM-SQ dans le cadre du règlement sur les obligations des Fournisseurs de l'armement envers la DPM/SQ. Dès réception de la présente commande, il vous appartient de convenir avec les dispositifs DPM/SQ compétents pour l'usine chargée de sa réalisation, des modalités de surveillance."

➤ **Pour l'OSAC :**

"La présente commande est relative à un programme surveillé par les autorités françaises de navigabilité (DGAC – Direction Générale de l'Aviation Civile). Dans le cas où une action de surveillance serait déclenchée par ces autorités ou en leur nom, toutes informations techniques relatives aux commandes en cours

doivent leur être communiquées et l'accès aux zones nécessaires à leur action de surveillance doit leur être autorisé".

Par ailleurs, les fournisseurs menant l'activité de conception peuvent être le propriétaire de la conception mais restent considérés comme des « sous-traitants de conception » de MOTHERSON AEROSPACE SAS par l'EASA et d'autres autorités. Dans ce cas, l'ensemble de ces activités est susceptible d'être surveillée par l'EASA.

### **1.9. Habilitation « AQF »**

Après s'être assuré de la capacité du Fournisseur à :

- Maintenir un niveau d'organisation répondant pleinement à la présente instruction,
- Pérenniser la qualité des prestations (y compris conception) ou des produits fournis, dans le respect complet des exigences contractuelles,

MOTHERSON AEROSPACE SAS peut engager une procédure d'habilitation dite « AQF » visant à donner sa pleine confiance au Fournisseur, en lui déléguant la surveillance de la conformité des produits ou prestations (y compris conception) objet des contrats : suppression de la surveillance systématique des produits réceptionnés par le ou les sites de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Cette démarche s'appuie sur l'établissement d'un protocole de délégation, validé par le Fournisseur et MOTHERSON AEROSPACE SAS, regroupant les engagements et obligations réciproques.

### **1.10.Engagement de confidentialité**

Les représentants de MOTHERSON AEROSPACE SAS s'engagent à respecter les règles de confidentialité industrielle vis à vis du Fournisseur, au même titre que le Fournisseur garantit à MOTHERSON AEROSPACE SAS la non-divulgation à tierce partie des documents, des données et des informations fournis dans le cadre de l'exécution des commandes, sans son autorisation écrite, y compris sur demande du client.

Pour des affaires sensibles ou selon les exigences de ses propres donneurs d'ordres, des accords de confidentialité peuvent être établis et soumis à la validation des deux parties.

En l'absence d'accord de confidentialité, le Fournisseur doit en informer la Direction Achats du site de MOTHERSON AEROSPACE SAS afin de connaître la démarche à effectuer.

## **2. EXIGENCES**

### **2.1. Généralités**

Le Fournisseur doit entretenir un Système de Management de la Qualité définissant la structure, les responsabilités, les procédures et les moyens pour assurer et démontrer la conformité du produit aux exigences spécifiées par MOTHERSON AEROSPACE SAS. Ce système doit, dans la mesure du possible, s'inscrire dans le modèle EN 9100/9110 ou 9120 (selon ses domaines d'activités).

MOTHERSON AEROSPACE SAS évalue le Système Qualité déployé chez ses Fournisseurs par le biais d'un questionnaire de pré-évaluation remis lors de la prospection initiale et actualisé régulièrement.

MOTHERSON AEROSPACE SAS se réserve le droit d'évaluer par audit, le Système Qualité du Fournisseur en fonction des informations recueillies dans le questionnaire.

Les attestations et certificats justifiant la reconnaissance du Système Qualité du Fournisseur doivent être diffusés à la Direction Achats de MOTHERSON AEROSPACE SAS, lors de l'obtention initiale et à chaque renouvellement.

## **2.2. Obligation**

Les Fournisseurs non certifiés selon l'EN/AS/ JISQ 9100 doivent en informer la Direction Qualité du site de MOTHERSON AEROSPACE SAS, afin de connaître la démarche à effectuer.

Les paragraphes suivants soulignent les exigences complémentaires de MOTHERSON AEROSPACE SAS, au regard du référentiel normatif défini ci-dessus.

Le Fournisseur doit s'engager et démontrer sa conformité :

- aux exigences de la norme applicable pour son secteur et sa typologie (EN 9100/ 9110/ 9120 ; ISO 9001),
- aux exigences complémentaires MOTHERSON AEROSPACE SAS de ce document.

Cette démonstration peut prendre les formes suivantes : Plan Assurance Qualité, Matrice de Conformité aux Exigences ou tout autre moyen approprié.

Le Fournisseur doit identifier clairement tout écart aux exigences de ce document et le soumettre pour approbation à la direction Qualité du site MOTHERSON AEROSPACE SAS concerné.

Le Fournisseur doit utiliser les formulaires référencés dans le présent document, ou ses propres formulaires après en avoir démontré l'équivalence à son interlocuteur MOTHERSON AEROSPACE SAS et avoir obtenu l'accord écrit de celui-ci.

Le Fournisseur doit démontrer qu'une bonne coordination est assurée entre tous les services, en particulier entre les services de conception, d'industrialisation, de production et de contrôle.

Le Fournisseur répondra dans les délais demandés à toute demande de la part de MOTHERSON AEROSPACE SAS de réunion ou d'informations supplémentaires ou de clarification.

## **2.3. Planification**

Exigence complémentaire à l'EN 9100 :

Toute évolution d'organisation doit être signalée sans délai par écrit au Responsable Achats de MOTHERSON AEROSPACE SAS (changement de responsables (incluant le responsable qualité), modification d'actionnariat, fusion/acquisition, Transfert d'activité, évolution certification ou accréditation, changement d'ERP mode de transport, mutation industrielle due à l'obsolescence).

Pour les évolutions de certification ou d'accréditation, ce délai est de 48 heures.

## **2.4. Cas des 1ers articles – Présentation des dossiers 1<sup>er</sup> article (FAI)**

### **2.4.1. Domaine d'application**

Les exigences décrites dans ce paragraphe s'appliquent à l'ensemble des fournisseurs de MOTHERSON AEROSPACE SAS, à l'exception des cas suivants (sauf si explicitement demandé par MOTHERSON AEROSPACE SAS sur la commande) :

- Les composants et matériels standards ou catalogue, tels que définis dans la norme EN9102,
- Les Ingrédients,
- Les prestations d'entretien aéronautique ou les prestations intellectuelles,
- Les prestations de conception,
- Les prototypes ou articles de développement non utilisés pour la certification / qualification du matériel,
- Les articles accompagnant le produit fini (outillage, obturation, etc...).

### **2.4.2. Accord de livraison**

Le fournisseur n'est pas autorisé à livrer un produit si le Dossier Premier Article correspondant n'est pas validé, sauf accord explicite donné par la Direction Qualité MOTHERSON AEROSPACE SAS.

### **2.4.3. Processus et conditions de réalisation**

Le Fournisseur doit disposer d'un processus documenté pour gérer les changements industriels.

La validation industrielle documentée à travers le FAI a pour but d'assurer à MOTHERSON AEROSPACE SAS que les méthodes et les procédés de réalisation, les moyens de production et de contrôle permettent :

- De réaliser l'article conformément aux exigences spécifiées à la commande,
- De valider la capacité des moyens mis en œuvre,
- De prononcer la conformité du produit par rapport à sa définition (validation des caractéristiques de définition),
- De vérifier que les cycles et les coûts sont compatibles avec les attentes de MOTHERSON AEROSPACE SAS et cadrés avec les offres commerciales.

Les divers cas dans lesquels est lancé un Programme de Validation, avec présentation d'un Dossier 1er Article Fournisseur (FAI) sont :

Cas 1 : Demande formelle de MOTHERSON AEROSPACE SAS exprimée sur le contrat ou la commande,

Cas 2 : A l'initiative du fournisseur, lors d'une modification du processus industriel incluant :

- Un changement de source d'approvisionnement (nouveau fournisseur ou sous-traitant)
- Une modification du procédé de fabrication, pouvant affecter les interfaces, la fonction du produit, ou ayant un impact sur sa géométrie, son état de surface ou ses caractéristiques métallurgiques.

Par exemple :

- Modification d'une ou plusieurs condition(s) de fabrication significative(s) ou d'une gamme à paramètres figés (ajout ou suppression d'une ou de plusieurs opérations, changement chronologique, nouveau producteur d'une ou plusieurs opérations significatives, etc...)
- Modification de moyens ou méthodes de fabrication ou de contrôle (remplacement de machine, changement de logiciel, ...)
- Une modification d'outillage ayant un impact sur l'isostatisme pour la prise de pièce
- Un transfert d'activité : changement de site de production, création d'un nouvel atelier, déplacement d'une installation pour un procédé spécial, ...
- Un arrêt de fabrication > 24 mois. La fin de période des 24 mois correspond à la date de la dernière opération réalisée sur le produit (généralement la date du contrôle final)
- Un changement de fournisseur de matière première.

Dans ce cas, la constitution du Dossier FAI et la rédaction des justificatifs relèvent de la responsabilité du Fournisseur. Le produit ayant fait l'objet de ces modifications ne peut être livré qu'après validation par du dossier FAI par MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Cas 3 : A l'initiative du fournisseur, lors d'une modification de la définition (dans le cas d'une prestation en Built to Spec) qui affecte un des paramètres suivants :

- La sécurité, la fiabilité du produit
- L'interchangeabilité physique de la pièce ou de l'ensemble (FIT)
- La conformité aux caractéristiques fonctionnelles spécifiées de l'équipement : performances, durée de vie, fiabilité, résistance à l'environnement, ... (FUNCTION)
- Les choix technologiques fondamentaux
- La forme, la taille, les dimensions, la masse, le poids et d'autres paramètres visuels qui caractérisent une pièce (FORM)
- Une modification ayant un impact sur les opérations de maintenance de l'équipement.

Dans ce cas, la constitution du Dossier FAI et la rédaction des justificatifs relèvent de la responsabilité du Fournisseur. Le produit ayant fait l'objet de ces modifications ne peut être livré qu'après validation par du dossier FAI par MOTHERSON AEROSPACE SAS.

#### **2.4.4.Principes pour la réalisation du premier Article**

Les *Règles d'Or* suivantes doivent être respectées :

- Le Fournisseur doit informer MOTHERSON AEROSPACE SAS dès qu'il en a connaissance, de toute modification nécessitant la réalisation d'un FAI,
- Aucun produit soumis à une validation industrielle sous FAI ne peut être livré à MOTHERSON AEROSPACE SAS sans son accord écrit (FAI validé ou accord pour livraison anticipée),
- Le Fournisseur doit soumettre le FAI pour validation au Responsable Qualité Fournisseur du site MOTHERSON AEROSPACE SAS concerné, au moins 5 jours avant la date de livraison contractuelle,
- Si des alternatives de source ou de moyens sont prévues et applicables dès les premières fabrications, ces dernières sont validées dans le FAI,

A la demande de son client, l'acheteur peut imposer sur la commande l'utilisation de procédure ou de formulaire différent de ceux détaillés dans la présente instruction.

## **2.5. Support et ressources**

### **2.5.1. Généralités**

Exigence complémentaire à l'EN 9100 :

Le Fournisseur doit démontrer sa politique et process de gestion des activités de planification (ou système équivalent) de production du produit en prenant en compte les étapes suivantes:

- Planification Industrielle et Commerciale (PIC)/ Sales and Opération Planning (SOP),
- Programme Directeur de Production (PDP)/ Master Production Schedule (MPS),
- Calcul des Besoins Net (CBN) / Material Requirements Planning (MRP),
- Calcul de Charge/capacité,
- Activité de contrôle des achats et production / Purchasing and Production Activity Control (PAC).

Pour chaque étape, il définit le périmètre du plan, le responsable du process, les entrées et sorties en termes de données, l'horizon, la période de temps, et la fréquence de révision du plan.

Le Fournisseur précise selon quels moyens, ils vérifient l'exactitude de ses données tout le long du process (nomenclature, inventaire...)

### **2.5.2. Ressources humaines**

Exigence complémentaire à l'EN 9100 :

Le Fournisseur doit disposer d'un système pour identifier, sélectionner, former et maintenir les compétences et qualifications de ses ressources humaines pour toutes les tâches entrant dans le cadre de son contrat avec MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Le fournisseur doit tenir à la disposition de MOTHERSON AEROSPACE SAS toutes les preuves des compétences appropriées et des formations requis par les normes et réglementations. Ces habilitations doivent être renouvelées à intervalles réguliers, sur la base du suivi des compétences dans le domaine.

Dans le cadre d'un projet majeur (projet présentant une innovation / projet pour un client stratégique / projet pour un programme stratégique, ...) et à la demande de MOTHERSON AEROSPACE SAS, le fournisseur doit désigner un chef de projet ayant autorité sur la fourniture de l'ensemble des éléments du projet : conception, industrialisation, qualité, tenue des performances, management de la Supply Chain, analyse des risques, etc...

Le Fournisseur doit décrire dans ses procédures qualité les responsabilités attribuées et les pouvoirs délégués à toutes les parties de l'organisation, y compris les partenaires et sous-traitants.

Le dirigeant responsable du Fournisseur ou une personne désignée par lui, doit s'assurer que les responsabilités sont correctement exercées pour assurer la conformité des activités de conception aux exigences Safran.

Le Fournisseur doit intégrer la préservation des conditions de travail et d'emploi en minimisant le recours à des emplois précaires pour traiter les écarts d'adéquation charge / capacité sur le court, moyen et long terme.

### **2.5.3. Infrastructures**

Exigence complémentaire à l'EN 9100 :

Dans le cas de modification d'infrastructures (déménagement, agrandissement, réorganisation d'atelier ou du service), le Fournisseur doit définir et appliquer des dispositions pour maintenir les engagements qualité et logistique (plan qualité Transfert, Analyse de Risques et Plan d'actions).

La Direction qualité du site de MOTHERSON AEROSPACE SAS doit être informée préalablement et par écrit de toute modification significative d'infrastructures.

Le Fournisseur doit sécuriser ses infrastructures de façon à éviter toute utilisation frauduleuse de produits et services destinés à MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Le Fournisseur doit s'assurer que toutes ses données sont protégées des cyber/virus attaques.

Le Fournisseur doit informer MOTHERSON AEROSPACE SAS sans délai indu de toute violation des systèmes de sécurité informatique (Cyber Security).

### **2.5.4. Environnement pour la mise en œuvre des processus**

Pas d'exigence complémentaire par rapport à l'EN9100.

### **2.5.5. Ressources pour la surveillance et la mesure**

Exigence complémentaire à l'EN 9100 :

Le Fournisseur doit établir une procédure de maîtrise des moyens de contrôles, de mesures et d'essais qui lui permettent d'effectuer la réception technique, l'étalonnage périodique, le réglage, la réparation ou le remplacement des moyens de mesure qui peuvent avoir une influence sur la qualité des produits.

Les étalons utilisés sont comparés périodiquement à des étalons de précision supérieure, gérés par un organisme approuvé au niveau national ou international (ex.: agréé COFRAC, UKAS, BNM, NIST, etc...).

Les moyens de mesure concernés ainsi que les étalons sont matériellement identifiés.

Cette identification doit indiquer l'état d'étalonnage et en particulier donner en clair la date à laquelle ils ont été étalonnés et celle de leur prochain étalonnage.

Le Fournisseur doit tenir à la disposition de MOTHERSON AEROSPACE SAS, les enregistrements prouvant le rattachement de ses équipements à des étalons nationaux raccordés à des laboratoires de métrologie agréés.

### **2.5.6. Connaissances organisationnelles**

Pas d'exigence complémentaire par rapport à l'EN9100.

### **2.5.7. Compétences**

Toutes les activités doivent être effectuées par du personnel (y compris personnel temporaire et prestataires) compétent et formé aux outils, méthodologies et procédures applicables.

#### **2.5.8. Sensibilisation**

Le Fournisseur doit sensibiliser son personnel sur les aspects fraudes et falsifications et établir un plan de prévention.

#### **2.5.9. Communication**

Pas d'exigence complémentaire par rapport à l'EN9100.

#### **2.5.10. Informations documentées**

Exigence complémentaire à l'EN 9100 :

Le système qualité du Fournisseur doit être décrit dans une documentation qualité pouvant être diffusée à MOTHERSON AEROSPACE SAS sur demande.

Le Fournisseur doit assurer la prise en compte des documents et spécifications fournis par MOTHERSON AEROSPACE SAS (enregistrement de la référence et de sa version) et la mise à disposition aux fonctions concernées.

De manière générale, le fournisseur est responsable de se procurer tous les documents non publiés par MOTHERSON AEROSPACE SAS (normes, règlements etc...), au dernier indice en vigueur.

Le Fournisseur doit interdire l'utilisation de documents périmés, en mauvais état (lisibilité) ou bien portant des surcharges non validées.

La durée de conservation de la documentation réalisée pour MOTHERSON AEROSPACE SAS est déclinée dans le tableau ci-après :

Enregistrements	Durée d'archivage
<b>Documents de fabrication :</b> ➤ Gamme de fabrication / Fiche suiveuse	50 ans à compter de la date du document
<b>Dossier de qualification de procédés</b>	
<b>Dossier de validation 1er article</b>	
<b>Documents d'achats :</b> ➤ Commandes d'achats ➤ Certificat de conformité Fournisseur ➤ PV de contrôle, CCPU Fournisseur	
<b>Enregistrements de contrôle :</b> ➤ PV d'essais ➤ Rapport de contrôle	
<b>Enregistrements des non-conformités :</b> ➤ Fiche de non-conformité	
<b>Documents libératoires :</b> ➤ Déclaration de conformité ➤ Demande de dérogation ➤ EASA Form 1	. 6 ans à compter de la date du document
<b>Enregistrements de métrologie :</b> ➤ PV d'étalonnage	
<b>Dossier de justification de la définition</b> ➤ Enregistrements relatifs à la conception et au développement ➤ Dossier de définition / Définition technique particulière / Définition de type	3 ans à compter de la date de retrait en service du dernier aéronef équipé du produit

Le Fournisseur doit garantir que :

- Aucune destruction d'enregistrements ne soit réalisée sans l'approbation formelle de la direction qualité du site de MOTHERSON AEROSPACE SAS,
- La destruction des enregistrements est tracée, irréversible, confidentielle et sécurisée.
- En cas de sinistre impactant la documentation sous sa responsabilité ou de cessation d'activités, le Fournisseur doit en informer immédiatement la direction qualité du site de MOTHERSON AEROSPACE SAS, avec confirmation écrite.

Le Fournisseur doit permettre à MOTHERSON AEROSPACE SAS de reprendre ou faire reprendre sans difficultés, par un tiers désigné par MOTHERSON AEROSPACE SAS, les enregistrements de propriété de MOTHERSON AEROSPACE SAS dont il était dépositaire (y compris ceux conservés chez un Fournisseur).

Le Fournisseur doit garantir la mise à disposition des éléments de traçabilité des articles conformément au tableau ci-dessous :

- Dossiers articles ou équipements moteurs => 6h\* si sécurité des vols en cause / 1 jour ouvré dans les autres cas.
  - Articles => 24h\* si sécurité des vols en cause / 2 jours ouvrés dans les autres cas.
- (\* ) heures consécutives.

## **2.6. Réalisation des activités opérationnelles**

### **2.6.1. Planification et maîtrise opérationnelle**

Exigence complémentaire à l'EN 9100 :

Si exigé par le contrat et suivant les activités confiées, le Fournisseur peut établir et tenir à jour :

- Un plan qualité Produit,
- Une LOFC (Liste des Opérations de Fabrication et de Contrôle),
- Un plan de gestion de projet,

Ces documents sont établis suivant les standards établis par le Fournisseur et acceptés par MOTHERSON AEROSPACE SAS ou à défaut par les standards fournis par MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Le Fournisseur doit établir et valider des déroulés opératoires (gammes de fabrication) incluant :

- L'ordre chronologique des opérations à réaliser
- Les informations décrivant les caractéristiques du produit ou la référence des documents les décrivant.
- Les paramètres significatifs des procédés à respecter.
- La définition des moyens à utiliser (outillages, moyens de mesure spécifiques, machines, etc...).
- Les points clés pour les contrôles, avec une opération de contrôle final obligatoire autorisant la libération du produit.

Pour les pièces critiques définies par MOTHERSON AEROSPACE SAS, les opérations et paramètres significatifs doivent être identifiés sur les gammes de fabrication figées (Gamme de fabrication soumise à l'approbation de la Direction qualité de MOTHERSON AEROSPACE SAS).

Aucune modification dans la réalisation des opérations figées ne peut être effectuée sans l'accord préalable de MOTHERSON SAS.

Les opérations de retouche éventuelles doivent être documentées (gamme de retouche approuvée) et validées par les personnels compétents.

En cas de persistance de performances OTD insuffisantes, MOTHERSON SAS peut imposer, aux frais du fournisseur, la mise en place de stock de sécurité chez le fournisseur ou au sein de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

### **2.6.2. Gestion de l'obsolescence**

Le Fournisseur assure en permanence une veille afin de faire face aux obsolescences des composants et/ou process qui pourraient influencer sur la réalisation de la prestation. Cette veille demande de mettre en œuvre tous les moyens préventifs nécessaires au respect des délais de livraison convenus. En aucun cas, le Fournisseur ne pourra invoquer le motif d'obsolescence pour déroger à ses obligations contractuelles.

En conséquence, le Fournisseur informe son interlocuteur MOTHERSON AEROSPACE SAS dès qu'un risque d'obsolescence est identifié en lui proposant des solutions qui sont étudiées conjointement.

Dans tous les cas d'obsolescence, MOTHERSON AEROSPACE SAS et le Fournisseur se concertent afin de juger de la nécessité de constituer un stock de sécurité du composant frappé de désuétude, ainsi que de ses conditions de mise en place.

### **2.6.3. Gestion des risques liés aux activités opérationnelles**

Le Fournisseur doit, dans la mesure du possible, établir un Plan de Continuité d'Activité (PCA) assez exhaustif, adapté à la taille et à l'activité de son établissement. Le Fournisseur doit également identifier les risques qui résultent de ce PCA, mettre en place un plan de levée des risques formalisé et le présenter à son interlocuteur MOTHERSON AEROSPACE SAS. Les Fournisseurs ne disposant pas de PCA doivent en informer la Direction Qualité du site de MOTHERSON AEROSPACE SAS, afin de connaître la démarche à effectuer.

### **2.6.4. Gestion de la configuration**

Pas d'exigence complémentaire par rapport à l'EN 9100

### **2.6.5. Sécurité du produit**

Pas d'exigence complémentaire par rapport à l'EN 9100

### **2.6.6. Prévention des pièces contrefaites**

Pas d'exigence complémentaire par rapport à l'EN 9100

### **2.6.7. Exigences relatives aux produits et services**

Lorsque spécifié par MOTHERSON AEROSPACE SAS, le fournisseur doit déployer l'APQP conformément à la norme EN9145. Le fournisseur doit prendre contact avec le site de MOTHERSON AEROSPACE SAS pour connaître les livrables et les jalons applicables.

Le Fournisseur doit conduire des revues de commande afin d'identifier les risques de non-respect des clauses de la commande, en particulier :

- Qu'il dispose de tous les documents spécifiés sur la commande et aux bons indices,
- Qu'il est en mesure de réaliser la conception, le produit ou la prestation en tous points conforme au contrat,
- Qu'il est en mesure de respecter le délai spécifié à la commande.

Les risques identifiés doivent être traités par des actions appropriées et tout écart entre les clauses de la commande et sa possibilité d'exécution doit être signalé au gestionnaire MOTHERSON AEROSPACE SAS en charge du contrat, et les accords convenus, formellement identifiés sur accusés de réception de commandes.

Le Fournisseur ne doit pas apporter de modification à la définition technique des produits, sans autorisation expresse de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Si un défaut est identifié sur la définition d'un produit (anomalie de représentation, erreur de cotation, etc.), le Fournisseur doit en informer par écrit l'acheteur pour analyse et décision.

Le Fournisseur doit confirmer la prise en compte d'une commande en retournant à MOTHERSON AEROSPACE SAS un ARC, soit avec la mention "Lu et Approuvé", soit en y mentionnant des réserves éventuelles. Cet ARC sera signé par une personne habilitée et revêtu du cachet commercial du Fournisseur.

Le délai d'envoi des ARC par le Fournisseur est stipulé sur la commande. A défaut, il est de 48h ouvrées dans le cas d'une commande présentant des cycles inférieurs à 2 semaines. Pour les autres cas, il est de 5 jours ouvrés.

Aucune réserve n'est réputée acceptée sans un accord écrit et formel de MOTHERSON AEROSPACE SAS matérialisé par un avenant de commande. En l'absence de cet avenant, les requêtes relatives à ces réserves sont déboutées.

Sans retour de la part du Fournisseur, la commande est réputée acceptée par ce dernier dans son intégralité.

Le Fournisseur prend toutes les mesures utiles afin de se prémunir contre tout risque de rupture de livraison. A cet effet, il peut mettre en place des stocks de sécurité ou proposer tout autre dispositif qu'il soumet à MOTHERSON AEROSPACE SAS. MOTHERSON AEROSPACE SAS se réserve le droit d'effectuer des audits périodiques afin de vérifier l'existence et l'efficacité de ces mesures.

#### **2.6.8. Conception et développement de produits et services**

Exigence complémentaire à l'EN 9100 :

Dans le cadre des activités d'études sous-traitées par MOTHERSON AEROSPACE SAS, le prestataire doit établir, mettre à jour et diffuser périodiquement à MOTHERSON AEROSPACE SAS sa stratégie de pilotage du projet (organisation, outils de pilotage, revues projets, points clés avec Client et/ou Autorités, gestion des ressources critiques) et sa planification du jalonnement du projet, laquelle doit inclure les jalons indiqués dans le cahier des charges MOTHERSON AEROSPACE SAS correspondant. MOTHERSON AEROSPACE SAS doit être informé par le Fournisseur des dates de réalisation des revues de conception et de développement avec un préavis de 15 jours. MOTHERSON AEROSPACE SAS se réserve le droit de participer à ces revues.

Les comptes rendus de revues de conception et de développement doivent être diffusés au responsable en charge de l'affaire chez MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Cette planification doit intégrer l'ensemble des tâches et activités rattachées au projet, y compris les revues de conception et de développement. Les livrables relatifs à ces diverses revues sont définis dans le CdC de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

D'autre part, dans le cadre des activités de conception sous-traitées par MOTHERSON AEROSPACE SAS, le prestataire doit établir, mettre à jour et diffuser périodiquement à MOTHERSON AEROSPACE SAS une AMDEC Produit : il s'agit d'une analyse des fonctions demandées au produit, de tous les modes de défaillances possibles relatifs à ces fonctions, et de leurs conséquences. Au même titre que le dossier de justification, l'AMDEC Produit permet de justifier la conception du produit.

En parallèle, le fournisseur doit réaliser une analyse des risques concernant le projet, son déroulement, les ressources qui lui sont allouées, etc... ainsi que tout autre thème identifié comme pouvant perturber/ entraver le bon déroulement du projet considéré.

Dans le cas où le Fournisseur procède à la qualification totale ou partielle du produit, celui-ci doit soumettre le programme de qualification à MOTHERSON AEROSPACE SAS avant tout essai.

Le fournisseur est tenu de fournir toute information nécessaire à la justification de la conception réalisée par rapport aux règlements applicables.  
Le fournisseur doit consulter MOTHERSON AEROSPACE SAS préalablement à toute modification de conception. De même, le fournisseur doit consulter MOTHERSON AEROSPACE SAS préalablement pour tout projet de modification de conception ou tout projet de solution de réparation. La classification des modifications et des solutions de réparation est du ressort de MOTHERSON AEROSPACE SAS. La demande de modification doit être faite au travers du formulaire Demande de Modification (Engineering Change Request, ECR; formulaire réf. PR3-F-02).

Le fournisseur ne peut en aucun cas mettre en place une modification de conception sans avoir obtenu l'accord écrit préalable de MOTHERSON AEROSPACE SAS à ce sujet.

Dans le cas où MOTHERSON AEROSPACE SAS demande une modification de spécification, celle-ci se fait par le biais d'une consultation émise par MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Après analyse du besoin, le fournisseur établit la FEE (Fiche d'Evolution d'Exigence, formulaire réf. PR3-F-03) correspondante qui est la réponse technique au besoin exprimé par MOTHERSON AEROSPACE SAS. La modification est applicable lorsque MOTHERSON AEROSPACE SAS retourne la FEE approuvée et que la commande fait l'objet d'un avenant.

Lorsque le Fournisseur réalise une prestation de conception pour le groupe MOTHERSON AEROSPACE SAS, certaines exigences complémentaires, notamment les livrables, sont applicables selon la phase du projet «Built to Spec» considérée :

- **Revue d'offre** : dossier contenant a minima les éléments suivants : planning de développement, matrice d'écart au contrat, initialisation de la Matrice de Conformité à la spécification, procédure d'essais de qualification.
- **Revue de Contrat** : pour ce jalon, pas d'exigence spécifique formulée
- **Réunion de Lancement Projet (KoM)** : pour ce jalon, pas d'exigence spécifique formulée
- **Preliminary Design Review (PDR)** : si souhaité par MOTHERSON AEROSPACE SAS, la nomenclature préliminaire, l'Analyse Fonctionnelle, l'initialisation de l'AMDEC Conception, le modèle 3D préliminaire, les interfaces, les masses, le Plan Qualité y compris le Plan de Vérification & Qualification
- **Critical Design Review (CDR)** : si souhaité par MOTHERSON AEROSPACE SAS, les Justificatifs de Définition (Notes de Calcul, Rapports d'essais & simulation), la nomenclature préliminaire, le modèle 3D, l'Analyse Fonctionnelle, l'AMDEC Produit préliminaire, les masses, les interfaces
- **Detailed Design Review (DDR)** : la définition complète de l'article, modifiée en tenant compte des remarques émises par MOTHERSON AEROSPACE SAS auparavant lors du développement (liasses de plans des composants, éventuellement des sous-composants), les nomenclatures d'études, les chaînes de cotes, les Caractéristiques Critiques : cotes, masses, matières..., les

- capabilités Process prévisionnelles, un Dossier de Justification de la Définition et un Planning d'Essais de Qualification
- **Revue de Qualification (QR)** : un Plan Qualité y compris le Plan de Vérification & Qualification, les Résultats d'essais
  - **Revue d'Industrialisation (MR)** : les Gammes de Fabrication & Contrôle faites, les Fiches Techniques de conditionnement, les Processus Spéciaux qualifiés, la Validation Capacitaire, la Capacité des moyens & outillages, le Plan Qualité
  - **Validation de la Conception et du Développement, Fin de Projet** : le CR de validation, la Certification Approuvée

La demande d'envoi de ces livrables pour les jalons concernés sera confirmée lors du Kick-Off Meeting ; elle apparaîtra dans le CdC MOTHERSON AEROSPACE SAS.

De plus, les livrables mentionnés ci-dessus sont des exigences "a minima". Ils peuvent être plus nombreux lors du déploiement d'un projet "Build to Spec" avec un site MOTHERSON AEROSPACE SAS; ces exigences peuvent être complétées par des demandes locales propres aux pratiques du site, sans que ces dernières contredisent pour autant les principes décrits ci-dessus.

Tout problème de conception détecté par le Fournisseur à n'importe quelle étape de la vie du produit, y compris ceux survenant sur un autre produit ou programme, qui pourrait remettre en cause la Déclaration de Définition et de Performances (DDP) du produit ou son planning de développement doit être communiqué sans délai à MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Le Fournisseur doit disposer d'une procédure documentée acceptée par MOTHERSON AEROSPACE SAS pour la gestion du transfert des données de conception validées par MOTHERSON AEROSPACE SAS entre l'organisation de conception du Fournisseur et l'organisation de production du Fournisseur. Cette procédure s'applique également aux prototypes. Cette procédure doit également couvrir la gestion de l'interface avec les organisations de production des sous-traitants.

#### **2.6.9. Maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes**

Exigence complémentaire à l'EN 9100 :

Les Fournisseurs doivent exercer la maîtrise appropriée de leurs Fournisseurs directs ou de rang inférieur, afin de s'assurer que les exigences sont satisfaites.

Le Fournisseur doit être responsable de la conformité de tous les processus, produits livrés et services rendus (y compris ceux de conception) ; cette obligation concerne aussi ceux en provenance de source définie ou imposée par MOTHERSON AEROSPACE SAS ou le client de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Les exigences de MOTHERSON AEROSPACE SAS doivent être intégralement répercutées par le Fournisseur chez ses Fournisseurs de rang inférieur.

Le Fournisseur doit tenir à jour une liste de ses Fournisseurs et Fournisseurs qualifiés, et la tenir à disposition de MOTHERSON AEROSPACE SAS pour consultation.

Le Fournisseur s'engage à ne pas sous-traiter une partie ou la totalité de la prestation objet du contrat, sans l'autorisation expresse de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Dans le cadre de la sous-traitance en prestations complètes, les Fournisseurs de Matières Premières et de procédés spéciaux doivent être autorisés par MOTHERSON AEROSPACE SAS. Le Fournisseur doit notifier à MOTHERSON AEROSPACE SAS ses choix de Fournisseurs Matières Premières et procédés spéciaux et obtenir son accord préalablement avant toute utilisation.

Toute commande d'achats émise par le Fournisseur dans le cadre de la sous-traitance de rang 2 doit au minimum spécifier la délivrance d'une déclaration de conformité (DC) suivant la norme NF EN 9163. Sur cette Déclaration de Conformité, devra être référencé le N° de DVI applicable à la livraison.

Pour les approvisionnements de matières premières, le Fournisseur doit spécifier dans les données de sa commande, la fourniture d'un certificat matière d'origine producteur type 3.1 suivant NF EN 10204, sauf accord écrit de MOTHERSON AEROSPACE SAS. Une copie de ce certificat est à fournir lors des livraisons à MOTHERSON AEROSPACE SAS.

#### **2.6.10. Production et prestation de service**

Le Fournisseur doit définir des dispositions qualité pour valider le processus industriel lors des premières réalisations et constituer un dossier 1er article composé des enregistrements justifiant la conformité des résultats attendus par rapport à la commande.

Les procédés spéciaux mis en œuvre par le Fournisseur doivent être identifiés et faire l'objet d'une qualification initiale et de requalification auprès de MOTHERSON AEROSPACE SAS ou de son donneur d'ordre, enregistrée suivant une procédure documentée. Les preuves de la qualification doivent être conservées par le Fournisseur et présentées à MOTHERSON AEROSPACE SAS à chaque évolution de qualification.

D'autre part, il est vivement recommandé que les procédés spéciaux tels que les traitements et revêtements de surface, les traitements thermiques et les contrôles non destructifs mis en œuvre sur des produits aéronautiques soient qualifiés suivant les standards PRI NADCAP.

En cas de doute, il est conseillé au fournisseur d'en informer la Direction Qualité du site de MOTHERSON AEROSPACE SAS, afin de connaître la démarche à effectuer.

Les Fournisseurs de Matières Premières, Ingrédients & Pièces Standards doivent, au minimum, informer MOTHERSON AEROSPACE SAS de tout changement concernant les matières, les formules ou les ingrédients. De même pour toute modification des données Hygiène & Sécurité.

#### **2.6.11. Identification et traçabilité**

Le Fournisseur doit entretenir un système d'enregistrement et d'archivage documentaire permettant de rattacher au produit livré :

- L'historique des fabrications (fiche suiveuse)
- Les non-conformités ou anomalies constatées (enregistrement des non-conformités, et report d'identification des fiches de non-conformité pour assurer le lien avec une fabrication donnée).
- Les matières premières utilisées et leurs caractéristiques (conservation des certificats matière).
- Les traitements de surfaces ou les traitements thermiques (conservation des certificats de traitement).

- Les dérogations demandées, et les réponses données par MOTHERSON AEROSPACE SAS.
- La qualification des opérateurs et des procédés spéciaux (fiches de qualification ou d'habilitations d'opérateurs, dossiers de qualification de procédés)
- Les résultats de contrôle et d'essais (PV de contrôle, de mesures ou d'essais,)
- Les documents libératoires (déclaration de conformité, EASA Form1, etc...)

En l'absence d'exigences spécifiques liées au contrat, et précisées sur la commande, les durées de conservation des documents par le Fournisseur sont définies dans la présente instruction.

Les articles individuellement identifiés par marquage (gravure, encre, etc.) fournis par MOTHERSON AEROSPACE SAS au Fournisseur doivent conserver leur identification tout au long du processus de réalisation.

Si le marquage est susceptible de disparaître lors de l'exécution de la prestation (marquage dans une zone de chute ou d'usinage, décapage, etc.) le Fournisseur doit informer MOTHERSON AEROSPACE SAS afin de définir le moyen du report d'identification.

Afin de conserver le système de traçabilité mis en place par MOTHERSON AEROSPACE SAS, les documents joints à la livraison des produits, doivent faire mention de la référence de l'article, du N° de commande, du N° de ligne de commande, du N° d'Ordre de Fabrication MOTHERSON AEROSPACE SAS (si existant sur la commande) et le cas échéant, des numéros individuels.

#### **2.6.12. Propriété d'MOTHERSON AEROSPACE SAS**

Exigence complémentaire à l'EN 9100 :

##### **Matières premières et ébauches**

Lorsque MOTHERSON AEROSPACE SAS fournit la matière première ou les ébauches pour l'exécution de la commande, le Fournisseur s'engage à n'utiliser que la matière ou les ébauches fournies pour la commande émise.

Le Fournisseur doit notifier par écrit à l'approvisionneur en charge du contrat, des quantités de pièces rebutées avec son modèle de fiche de non-conformité, afin de solder la commande ou de déclencher un réapprovisionnement de matière ou d'ébauche à ses frais.

##### **Outillages**

Les outillages prêtés par MOTHERSON AEROSPACE SAS dans le cadre de l'exécution d'une commande doivent être préservés de toute détérioration (conditionnement, protection contre la corrosion, etc....)

Les outillages en dépôt permanent chez les Fournisseurs et propriété de MOTHERSON AEROSPACE SAS doivent clairement identifier leur appartenance à MOTHERSON AEROSPACE SAS (marquage permanent). Ces outillages doivent être stockés et protégés dans des conditions évitant toutes détériorations, dommages.

Ces outillages doivent faire l'objet d'un inventaire et d'un contrôle de vétusté annuel, afin d'informer le service Achats de MOTHERSON AEROSPACE SAS de pertes ou de dégradations éventuelles.

##### **Préservation**

Pas d'exigence complémentaire par rapport à l'EN 9100

### 2.6.13. Conditionnement

Pour la livraison, en l'absence d'exigences particulières précisées sur la commande, le Fournisseur doit prévoir un emballage qui préserve ses travaux, évitant la détérioration des articles (oxydation des zones non traitées, chocs, rayures, etc...).

Dans un souci de traçabilité, les livraisons de marchandises réalisées avec des numéros de commande, lots matières ou des numéros de coulées différents sont assurées dans des conditionnements séparés.

Les marchandises périssables doivent être identifiées comme telles via une étiquette accolée sur chaque conditionnement unitaire.

Lorsque le poids unitaire des marchandises le permet, les conditionnements unitaires ne doivent pas excéder 13kg.

Le Fournisseur doit utiliser les conditionnements spécifiques mis à disposition par MOTHERSON AEROSPACE SAS. Dans le cas d'une dérogation à l'instruction formellement confirmée par MOTHERSON AEROSPACE SAS, ces conditionnements doivent être renvoyés à MOTHERSON AEROSPACE SAS lors de la livraison des marchandises. Le cas échéant, il sera facturé au Fournisseur.

Dans le cas d'utilisation d'un conditionnement non spécifique, ce dernier est 1) adapté à la marchandise en respectant les normes en vigueur 2) adapté au mode de transport utilisé. Ils doivent comporter si nécessaire des instructions et assurer une protection suffisante pour que la marchandise ne subisse aucune détérioration - notamment chocs ou oxydation - pendant le transport ou la mise en stock. Toute fourniture endommagée lors de sa livraison suite à un défaut de conditionnement peut être retournée au Fournisseur et le transport, la remise en état, le montage et les essais éventuels seront à la charge du Fournisseur.

Sauf indication contraire, les palettes utilisées par le Fournisseur doivent à minima être conçues pour supporter pendant le transport le gerbage et la manutention via des véhicules adaptés.

L'utilisation de bandes de cerclage métalliques est interdite.

En cas de non-respect des instructions, MOTHERSON AEROSPACE SAS se réserve le droit de refuser la marchandise sans que des surcoûts de transport lui soient opposés par le Fournisseur.

Le Fournisseur doit informer MOTHERSON AEROSPACE SAS de tout besoin spécifique relatif au déchargement de la marchandise.

### 2.6.14. Stockage des pièces MOTHERSON AEROSPACE SAS

Si le Fournisseur stocke des pièces destinées à MOTHERSON AEROSPACE SAS (quantités excédentaires de fabrication), celles-ci devront être :

- Stockées dans des conditions garantissant leur préservation de toute dégradation,
- Identifiées avec leur état de configuration applicable (référence article et indice), et le numéro de la commande émise par MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Sauf accord contractuel, le stockage de pièce(s) par le Fournisseur est sous sa pleine responsabilité et MOTHERSON AEROSPACE SAS ne pourra pas être considéré comme responsable de la mise au rebut de pièces stockées (cas d'obsolescence, par exemple).

**2.6.15. Débris de corps étrangers / Prévention des Dommages provenant de corps étrangers (FOD/Foreign Object Damage)**

Les fournisseurs veilleront à ce que la prévention FOD soit intégrée aux procédés de fabrication et d'emballage. Les fournisseurs s'assurent que les pièces sont propres, libres de tout débris, etc... avant de passer à l'opération suivante, qu'il n'y a aucun corps étranger dans les alésages, etc... et que les pièces sont protégées contre les rayures / les bosses, etc... et qu'elles seront livrées libres de FOD.

**2.6.16. Gestion des délais**

Toute demande du Fournisseur relative à une livraison anticipée de la commande est soumise à un accord formel de MOTHERSON AEROSPACE SAS. Sans cet accord, le Fournisseur s'expose à des risques de refus de marchandises, report de date de règlement, dégradation de la mesure de sa performance.

Dans l'éventualité d'une livraison considérée en retard de 48h vis à vis de la date mentionnée sur la commande, le Fournisseur informe immédiatement MOTHERSON AEROSPACE SAS. S'il est responsable de ce retard, le Fournisseur prend à ses frais toutes les mesures nécessaires pour limiter et sécuriser ce retard. Dans le cas d'une dérive supérieure à 7 jours ouvrés, MOTHERSON AEROSPACE SAS est en droit de demander un suivi personnalisé et détaillé de l'avancement de la commande concernée.

Toute demande de réduction de délai de la part de MOTHERSON AEROSPACE SAS n'est réputée actée qu'avec l'accord formel du Fournisseur.

Dans le cas des premiers Articles, le fournisseur doit prendre en compte le délai de validation du dossier par MOTHERSON AEROSPACE SAS. Aucun produit soumis à un dossier premier Article ne peut être livré à MOTHERSON AEROSPACE SAS sans l'accord écrit de la direction Qualité de MOTHERSON AEROSPACE SAS sur la base du dossier FAI fourni. (FAI validé ou accord de livraison)

Les délais exprimés dans les commandes correspondent à l'incoterm qui y est mentionné. Les cycles pris en compte dans les commandes respectent ceux fournis par le Fournisseur lors des consultations ou de ses communications de mise à jour. Leur respect est un engagement du Fournisseur.

Dans le cas de fourniture de prévisionnels de la part de MOTHERSON AEROSPACE SAS, les informations communiquées n'ont pour objet que de donner une visibilité facilitant l'organisation charge / capacité du Fournisseur. Elles sont une image instantanée du marché et ne peuvent être considérées comme un engagement de commande de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Le Fournisseur tient informé MOTHERSON AEROSPACE SAS au minimum 1 fois par mois des états d'avancement réels des fabrications des Produits et/ou de la réalisation des services pour les livraisons attendues dans les 6 mois.

**2.6.17. Livraison des produits**

La livraison ou la mise à disposition de la documentation ainsi que des documents exigés par les textes réglementaires et les normes applicables fait partie intégrante de la fourniture de la marchandise. En cas d'absence de cette documentation, une non-conformité est déclarée au Fournisseur et traitée telle que définie dans les conditions générales d'achats.

Le Bordereau de Livraison doit être accessible sans avoir à ouvrir le colis. Il doit comporter les informations suivantes :

- Adresses de l'expéditeur et du destinataire
- Numéro de la commande
- N° de la ligne de commande
- Quantité livrée + information s'il s'agit d'une livraison partielle
- Unité de mesure
- Désignation et référence de la marchandise
- Numéro d'OF si cela est indiqué sur la commande
- Incoterm
- Nombre de colis, palettes ou conteneurs
- Nature des produits
- Poids
- Liste des documents exigés à la commande : n° de coulée, Dossier Premier Article, Déclaration de rebut...

Les produits non conformes doivent être livrés avec une étiquette d'identification précisant l'état du produit et le N° de la dérogation ou du bon de rebut. Leur nombre sera mentionné sur le Bordereau de Livraison.

Les produits non conformes doivent être conditionnés séparément des produits conformes, de façon à éviter tout mélange.

Les documents d'accompagnement exigés à la commande ou dans la présente instruction doivent être identifiés sans aucune ambiguïté afin d'assurer la traçabilité avec la commande.

Dans le cas de livraison partielle de ligne de commande, le fournisseur doit notifier par écrit à l'approvisionneur son intention de procéder à une livraison partielle et obtenir son accord. Les documents d'accompagnement doivent être placés dans une enveloppe à l'intérieur des colis.

Toute marchandise livrée en dehors des heures d'ouverture du service réception de MOTHERSON AEROSPACE SAS peut être refusée sans un accord préalable et formel de son service approvisionnement. Les plages horaires sont disponibles auprès des approvisionneurs. Elles peuvent évoluer lors des périodes classiques de fermetures de sites (périodes estivales, fin d'année, jours fériés...).

MOTHERSON AEROSPACE SAS s'engage à réceptionner les marchandises dans un délai de 48h ouvrées sauf cas de force majeure. Les dates prises en compte dans le calcul des indicateurs sont les dates de livraison réelles.

#### **2.6.18. Livraison des produits à durée de vie limitée**

Exigences de MOTHERSON AEROSPACE SAS sur l'acceptation du produit à durée de vie limitée :

- Date de fabrication et date de péremption marquée lisiblement sur le conditionnement du produit,
- Ecart entre la date de livraison et la date de fabrication inférieure à 30% de la durée de vie du produit.

Les produits ne répondant pas à ces exigences seront déclarés non-conformes et retournés en port dû, au Fournisseur, pour remplacement.

#### **2.6.19. Gestion de l'incoterm EX WORKS**

Afin d'optimiser les transports, le Fournisseur informe MOTHERSON AEROSPACE SAS de la disponibilité de la marchandise 24h avant cette mise à disposition.

Dans le cas où la marchandise n'est pas disponible au moment de l'enlèvement par le transporteur, les frais de "déplacements à vide" seront facturés par MOTHERSON AEROSPACE SAS au Fournisseur. Ils seront majorés de frais administratifs relatifs à la replanification du transport.

#### **2.6.20. Activités après livraison**

Sur demande, le Fournisseur doit assister MOTHERSON AEROSPACE SAS dans le cadre des investigations et enquêtes concernant les événements en service :

- Accident, incident ou panne impliquant directement ou indirectement un produit conçu par le Fournisseur,
- Assistance pour la définition des mesures correctives ou conservatoires.

Les résultats des investigations et analyses effectuées par le Fournisseur doivent être communiqués à MOTHERSON AEROSPACE SAS dans les délais requis lors de la demande.

#### **2.6.21. Maîtrise des modifications**

Le Fournisseur doit notifier à MOTHERSON AEROSPACE SAS les changements impactant le processus, produit, conception ou service, y compris les changements de Fournisseurs ou de lieu de production, et obtenir son accord préalablement à la mise en place de la modification considérée. Les exigences qualité concernant la validation des premiers articles (Dossier Premier Article – FAI) sont définies dans la présente instruction.

L'ensemble des choix fournisseur (y compris matière) est figé. Le Fournisseur doit prévenir MOTHERSON AEROSPACE SAS avant tout changement de fournisseur (y compris matière) différent de celui cité lors du FAI initial et soumettre un nouveau FAI afin que MOTHERSON AEROSPACE SAS puisse valider cette modification. En tout état de cause, le changement de fournisseur (ou tout autre changement) ne peut pas intervenir de manière opérationnelle avant la validation du FAI d'évolution par MOTHERSON AEROSPACE SAS.

#### **2.6.22. Libération des produits et services**

Le Fournisseur doit établir des contrôles pour les supports officiels d'approbation utilisés (par exemple : tampons, signatures électroniques, mots de passe, etc.).

Le personnel chargé de déclarer la conformité du produit doit être sensibilisé aux responsabilités que représente l'attribution de ces supports en termes de sécurité de fonctionnement du produit final.

Cette sensibilisation doit être axée sur :

- La propriété inaccessibles de ces moyens d'approbation et l'importance du niveau d'engagement de leur propriétaire (y compris le comportement éthique),
- L'importance de ces moyens d'approbation qui garantissent la conformité et donc le fonctionnement sûr du produit final,
- L'interdiction de:
- Valider la conformité du produit par anticipation des contrôles physiques et/ou visuels,
- Valider la conformité du produit à distance,

- Utiliser ou exploiter de faux documents (par exemple : certificat de conformité, certificat matière, etc.),
- Falsifier des documents garantissant la conformité."

a) Contrôle et Essais à la réception

Pour les prestations de sous-traitance d'usinage, lorsque la matière première ou les ébauches ne sont pas fournies par MOTHERSON AEROSPACE SAS, le Fournisseur doit mettre en place des dispositifs de surveillance à la réception garantissant leur conformité.

Des enregistrements doivent être établis et conservés afin de démontrer la conformité des matières premières et des prestations de sous-traitance (traitements thermiques, traitements de surfaces, CND, procédés particuliers, etc...)

Si spécifié contractuellement, une copie des enregistrements est à fournir à MOTHERSON AEROSPACE SAS.

b) Contrôle, vérification et essais en cours de production

Le Fournisseur doit définir les points clés pour l'exécution des tâches de contrôle en cours de production, et apporter la preuve (enregistrements) que ces tâches ont été réalisées par des personnels formés et compétents. Ces enregistrements sont à conserver par le Fournisseur et devront être consultables sur demande de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

A la demande d'MOTHERSON AEROSPACE SAS, le Fournisseur devra utiliser des techniques statistiques pour l'acceptation du produit et fera valider auprès de MOTHERSON AEROSPACE SAS les instructions associées.

c) Contrôle 1er article

Le Fournisseur a obligation de constituer un dossier 1er article suivant les exigences de la présente instruction, basé sur la norme NF EN 9102.

Si l'article n'est pas identifié par un N° de série, l'individu prélevé dans le lot de fabrication, valant pour "1er article", doit être identifié par une étiquette attenante mentionnant "Premier article".

Le bon de livraison du Fournisseur doit clairement mentionner : "Fourniture dossier premier article suivant PS5-I-02".

d) Contrôle final

La libération du produit destiné à MOTHERSON AEROSPACE SAS ne doit être autorisée qu'après la réalisation d'un contrôle final (phase devant être intégrée dans la gamme de fabrication du produit).

Une check-list de contrôle final doit être établie (définition et enregistrement des critères à surveiller) pour les articles critiques et sur les articles ayant fait l'objet de non-conformité exportée vers MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Le contrôle final doit être exécuté par le service qualité ou un personnel habilité par le service qualité du Fournisseur.

Le contrôle final et la libération du produit fini doivent être sanctionnés par l'établissement d'une déclaration de conformité suivant NF EN 9163, visée par le service contrôle qualité du Fournisseur.

La déclaration de conformité doit mentionner la classe de l'article et sa spécification applicable lorsque la commande émise par MOTHERSON AEROSPACE SAS fait état de cette clause.

Par exemple : « pièce critique suivant QAE 04-06 ».

e) Spécimens d'essais

A la demande de MOTHERSON AEROSPACE SAS, le Fournisseur doit fournir des spécimens d'essais pour l'approbation de la conception, des contrôles, des vérifications, des investigations ou des audits.

f) Maîtrise des exigences spéciales, éléments critiques ou caractéristiques clés

A la demande de MOTHERSON AEROSPACE SAS, le Fournisseur doit définir les points clés pour le respect des exigences spéciales, éléments critiques ou caractéristiques clés et apporter la preuve (enregistrements) que ces tâches ont été réalisées. Ces enregistrements sont à conserver par le Fournisseur et devront être consultables sur demande de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

g) Maîtrise de la capacité

A la demande de MOTHERSON AEROSPACE SAS, le Fournisseur doit démontrer l'obtention de la capacité requise. A défaut, le Fournisseur doit présenter un plan d'action pour améliorer la robustesse du processus.

### **2.6.23. Maîtrise des éléments de sortie non conformes**

Exigence complémentaire à l'EN 9100 :

En cas de non-conformité sur produit livré, décelée par lui ou par ses Fournisseurs ou par MOTHERSON AEROSPACE SAS ou par ses Clients, le Fournisseur doit :

- Sous 24 heures, déclarer les notifications de non-conformité sur produits et s'assurer de leur prise en compte par MOTHERSON AEROSPACE SAS,
- Contrôler les produits concernés sur site MOTHERSON AEROSPACE SAS ou celui des clients de MOTHERSON AEROSPACE SAS,
- Appliquer la méthode décrite dans l'AS13000 (8D). Le fournisseur doit couvrir les aspects Santé, Sécurité et Environnement dans le traitement des non-conformités le concernant.

#### **Cas 1 : Non-conformité détectée par le Fournisseur**

Toute non-conformité par rapport à la commande doit être identifiée et signalée préalablement au correspondant qualité de MOTHERSON AEROSPACE SAS au travers du formulaire de Demande de Dérogation PM2-F-08 pour décision.

Aucun produit non conforme ne doit être livré à MOTHERSON AEROSPACE SAS, sans accord préalable de la direction qualité du site concerné.

Les produits non conformes doivent être isolés en zone de quarantaine, et identifiés « non-conformes », jusqu'à décision prise par MOTHERSON AEROSPACE SAS (Rebut, retouches, acceptation en l'état).

Les produits faisant l'objet d'accord de livraison doivent être isolés des produits réputés conformes, clairement identifiés et accompagnés de la dérogation.

Dans le cas de retouche, le Fournisseur doit réaliser la récupération ou la retouche spécifiée après accord de l'interlocuteur Qualité de MOTHERSON AEROSPACE SAS, en vérifier la conformité et vérifier qu'aucune autre non-conformité n'a été créée.

**Les produits seront étiquetés "PIECE NON CONFORME – Dérogation N° \_\_\_\_".**

**Cas 2 : Non-conformité détectée par MOTHERSON AEROSPACE SAS**

Toute pièce non conforme identifiée par MOTHERSON AEROSPACE SAS, fait l'objet d'une fiche de non-conformité qui est envoyée au Fournisseur pour analyse des causes d'apparition de la non-conformité et traitement en termes de proposition(s) d'action(s) corrective(s).

Le Fournisseur doit conduire une analyse des causes construite suivant une méthodologie de résolution de problème (8D, 5M, 5 Pourquoi, ...) afin de proposer à MOTHERSON AEROSPACE SAS:

- Sous 48 heures, les mesures conservatoires pour filtrer toute nouvelle non-conformité (mise en place d'un contrôle renforcé, affichage au poste contrôle d'une alerte qualité, vérification des en cours et des stocks, ...)
- Sous 15 jours, un plan d'actions pour éradiquer les causes racines de la non-conformité,

Outre les actions correctives, le Fournisseur doit amender ou créer une check-list de contrôle afin d'éviter toute récurrence de la non-conformité, en y intégrant la surveillance du (ou des) critère(s) non conforme(s). Cette check-list doit être fournie à MOTHERSON AEROSPACE SAS avec le plan d'actions.

MOTHERSON AEROSPACE SAS pourra facturer les frais liés au traitement de ces non-conformités et des demandes de dérogations, sur la base des frais réels engagés majorés des frais de dossiers et de demande de dérogation stipulés ci-dessous :

<b>Pénalités fournisseurs</b>	
Traitement d'une dérogation	100 €
Non-conformité documentaire	100 €
Détection en réception	150 €
Détection en cours de production	600 €
Détection chez le client final	1 500 €

**Mur Qualité**

En cas de persistance de performances insuffisantes, MOTHERSON AEROSPACE SAS peut imposer, aux frais du fournisseur, la mise en place de moyens et ressources de contrôle avant livraisons. Ce protocole est appelé Mur Qualité. Le Mur Qualité est initialisé suite :

- à une non-conformité critique, impactant la sécurité des vols, la sécurité des personnes ou la sûreté nucléaire,
- à des non conformités récurrentes,
- à une dégradation continue de la performance qualité.

Un protocole est établi entre le site de MOTHERSON AEROSPACE SAS et le Fournisseur afin de caractériser les critères à mettre sous surveillance, les conditions de déploiement et de levée du Mur Qualité.

### **Rebuts**

Si le produit est fabriqué à partir des produits propriété de MOTHERSON AEROSPACE SAS, le Fournisseur doit retourner les produits impropres à l'utilisation ou non réparables après avoir obtenu l'accord de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Si un produit rebuté est retourné à MOTHERSON AEROSPACE SAS, le Fournisseur doit opérer une livraison distincte des produits acceptés en l'état. Le bordereau de livraison et tout autre document joint doivent comporter la mention « REBUTÉ » ou « NON RÉPARABLE » en gros caractères rouges.

Si le numéro de sérialisation a été attribué par MOTHERSON AEROSPACE SAS, le Fournisseur doit se conformer aux conditions de réutilisation ou de fourniture d'un nouveau numéro spécifiées par MOTHERSON AEROSPACE SAS. Le Fournisseur doit informer MOTHERSON AEROSPACE SAS du numéro de sérialisation rebuté.

Tout marquage d'identification du produit doit être effacé ou barré ; le produit doit, dans la mesure du possible, être mutilé de manière à empêcher son utilisation.

Dans le cas de rebuts déclarés par MOTHERSON AEROSPACE SAS, MOTHERSON AEROSPACE SAS se réserve le droit de mutiler les pièces avant retour chez le fournisseur.

A la demande de MOTHERSON AEROSPACE SAS, le Fournisseur devra fournir un Procès-verbal de destruction.

## **2.7. Evaluation des performances fournisseurs**

### **2.7.1. Surveillance, mesure, analyse et évaluation**

#### **Performance logistique**

La performance logistique des fournisseurs est évaluée selon deux critères : le taux de service et la profondeur de retard.

Les formules de calcul sont les suivantes :

$$OTD(\%) = \frac{\text{Nombre de Lignes de Commandes livrées à l'heure}}{\text{Nombre total de Lignes de Commandes attendues}}$$

$$DOD (\text{Jours calendaire})$$

= Moyenne du retard (date de livraison - date confirmée) des lignes livrées sur la période

Les résultats du Fournisseur sont revus régulièrement avec MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Les Fournisseurs n'ayant pas d'objectifs connus de la part de MOTHERSON AEROSPACE SAS doivent en informer la Direction Qualité du site de MOTHERSON AEROSPACE SAS concerné afin de connaître la démarche à effectuer.

Dans le cas où les objectifs ne sont pas atteints, le Fournisseur s'engage à mettre en place un stock de sécurité dont le calendrier et la quantité sont à valider avec MOTHERSON AEROSPACE SAS au cas par cas.

Cette mise en place de stock de sécurité peut être lancée sur simple demande de MOTHERSON AEROSPACE SAS et aux frais du Fournisseur. Les conditions de rachat de ce stock sont à déterminer au plus tard 2 semaines après la demande de MOTHERSON AEROSPACE SAS. De même, les conditions d'arrêt de la démarche sont à définir entre MOTHERSON AEROSPACE SAS et le Fournisseur dans le même délai.

### **Performance Qualité**

Les fournisseurs sont évalués et classifiés selon la notation qualité suivante :

- La mesure est faite sur 6 mois glissants,
- Le PPM 6 mois glissants est :

$$PPM\ 6Mr = \frac{\text{Somme des pièces non conformes (rebutées, retouchées ou renvoyées) sur les 6 derniers mois} \times 1\ 000\ 000}{\text{Nombre total de pièces réceptionnées sur les 6 derniers mois}}$$

- Les résultats du Fournisseur sont revus régulièrement avec MOTHERSON AEROSPACE SAS,
- Les Fournisseurs n'ayant pas d'objectif connus de la part de MOTHERSON AEROSPACE SAS doivent en informer la Direction Qualité du site de MOTHERSON AEROSPACE SAS concerné afin de connaître la démarche à effectuer.

#### **2.7.2. Audit interne**

Exigence complémentaire à l'EN 9100 :

Le Fournisseur doit intégrer dans son programme d'audits internes annuel des audits relatifs à des commandes passées par MOTHERSON AEROSPACE SAS. Les comptes rendus d'audit pourront être diffusés sur demande à la Direction Qualité de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

#### **2.7.3. Revue de direction**

Pas d'exigence complémentaire par rapport à l'EN 9100

#### **2.7.4. Objectifs qualité**

Les fournisseurs sont évalués et classifiés selon la notation qualité suivante :

La mesure est faite sur 6 mois glissants

Le PPM 6 mois glissants est la Somme des pièces non conformes (rebutées, retouchées ou renvoyées) sur les 6 derniers mois x 1 000 000 / Nombre total de pièces réceptionnées sur les 6 derniers mois

Les résultats du Fournisseur sont revus régulièrement avec l'Acheteur.

Les Fournisseurs n'ayant pas d'objectif connus de l'Acheteur doivent en informer la Direction Qualité du site de l'Acheteur afin de connaître la démarche à effectuer.

### **2.8. Amélioration**

#### **2.8.1. Généralités**

Pas d'exigence complémentaire par rapport à l'EN 9100.

### **2.8.2. Non-conformité et action corrective**

Exigence complémentaire à l'EN 9100 :

Le Fournisseur doit établir des procédures lui permettant de maîtriser la gestion des actions correctives. Le délai de traitement des actions correctives doit être en accord avec le délai demandé par le Site de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Les litiges ou les réclamations transmises doivent être traités par le Fournisseur suivant les documents qualité (DAC, FNC), et retournés au correspondant qualité de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

### **2.8.3. Amélioration continue**

Pas d'exigence complémentaire par rapport à l'EN 9100.

## **2.9. Exigence environnementale**

MOTHERSON AEROSPACE SAS s'est engagé dans une démarche environnementale afin de répondre aux exigences de la norme ISO 14001. Ces exigences doivent être portées à la connaissance et comprises par les fournisseurs, dans le souci du meilleur respect des règles élémentaires ayant trait à l'environnement et touchant les produits et services qui leur sont confiés.

Les services HSE contrôlent que les exigences relatives à la perspective du cycle de vie soient respectées. Pour les aspects environnementaux, la perspective de cycle de vie est limitée par la capacité de l'organisme à maîtriser ou à influencer les aspects environnementaux de ses activités, produits ou services (y compris conception) en amont ou en aval du domaine d'application de son système de management environnemental.

La perspective du cycle de vie, y compris celle de la fin de vie, doit être prise en compte dès la phase de conception, en conservant comme objectif le développement durable des produits ou services.

En conséquence, le service environnement, via cette procédure, préconise ses exigences environnementales pour l'achat de produits ou de services telles que :

- Intégrer les aspects environnementaux dans la conception et le développement des produits,
- Choix de matériaux renouvelables,
- Caisses navette,
- Emballages réutilisables,
- Emballages mono matériaux,
- Mode de transport à bas carbone (distance des prestataires),
- Communiquer si besoin les AES (Aspect Environnementaux Significatifs) potentiels (Maîtrise et Influence).

Les Fournisseurs non certifiés doivent en informer le service HSE du site de MOTHERSON AEROSPACE SAS afin de connaître la démarche à effectuer.

Le fournisseur doit démontrer qu'il prend en compte et met en œuvre les critères d'une approche Développement Durable. Il doit en particulier :

- Définir 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, ISO 26000, ISO 45001, etc.),
- Prévenir les risques relevant de la Responsabilité Sociétale d'Entreprise (RSE) : Juridiques, environnementaux, opérationnels, économiques, sociaux, d'image, de défaillance, etc.

Le fournisseur doit être en mesure de communiquer son plan d'action de réduction à 5 ans de ses émissions de gaz à effet de serre.

Le fournisseur doit être en mesure de communiquer l'empreinte carbone (en équivalent CO<sub>2</sub>) des produits ou services livrés à MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Le fournisseur doit être en mesure de communiquer, pour les produits ou services livrés à MOTHERSON AEROSPACE SAS, les données nécessaires aux analyses de cycle de vie, y compris les hypothèses faites pour l'obtention de ces données.

### **3. EXIGENCES RELATIVES A LA RESONSABILITE SOCIETALE DES ENTREPRISES**

#### **3.1. Démarche préliminaire avant tout référencement**

Les fournisseurs retenus reçoivent un questionnaire préalable au référencement. Ce questionnaire permet à MOTHERSON AEROSPACE SAS de mieux connaître le Fournisseur et est utile pour effectuer une première analyse de l'organisation générale, sociétale, environnementale, industrielle et qualité du Fournisseur.

#### **3.2. Exigences concernant les fournisseurs référencés**

##### **3.2.1. Tolérance Zéro par rapport à la corruption**

MOTHERSON AEROSPACE SAS et ses employés ne tolèrent aucune pratique en matière de corruption, active ou passive, directe ou indirecte, au profit d'acteurs du secteur public comme du secteur privé. Les sociétés du Groupe respectent l'ensemble des conventions internationales relatives à la lutte contre la corruption ainsi que les lois anti-corruption en vigueur dans les pays où elles exercent leurs activités. En aucun cas, le Groupe, ses sociétés et ses employés ne recourent à un tiers pour accomplir ce que l'éthique ou la loi leur interdit de réaliser eux-mêmes.

##### **3.2.2. Respect des Lois**

Les prestations réalisées au bénéfice de MOTHERSON AEROSPACE SAS sont assurées dans la plus stricte application des lois locales quel que soit le pays où elles sont réalisées.

##### **3.2.3. Cadeaux et invitations**

Les gratifications commerciales, comme les cadeaux et invitations, accordées à ou reçues de fournisseurs et autres partenaires n'ont d'autre but que de consolider l'image de marque et d'entretenir de bonnes relations commerciales. Leur valeur doit toutefois demeurer symbolique et elles ne sauraient influencer, ou donner l'impression d'influencer, une décision commerciale. Discernement, discrétion et prudence sont nécessairement toujours de mise dans ces situations. Les gratifications commerciales sont interdites par la loi sous certaines conditions et dans certains pays. Le personnel du Groupe doit respecter les règles et législations applicables dans chacun des pays où le Groupe exerce son activité.

#### **4. CAS DES FOURNISSEURS AYANT CONTRACTÉ AVEC LES CLIENTS**

Dans le cas où la fourniture des marchandises / services fait l'objet d'un contrat signé entre le Fournisseur et le Client, le Fournisseur doit confirmer à MOTHERSON AEROSPACE SAS le numéro de contrat applicable dans son offre de prix.

Par ailleurs, dans le cas où les exigences de performances agréées entre le Fournisseur et le Client seraient différentes des exigences stipulées dans le présent document, ou dans le cas où le Fournisseur considérerait ne pas avoir les moyens d'atteindre ces niveaux de performances, ce dernier doit le stipuler par écrit à MOTHERSON AEROSPACE SAS qui sollicite alors le Client sur l'acceptation des écarts.

Dans le cas d'évolution tarifaire agréée entre le Fournisseur et le Client, aucune variation de prix n'est appliquée par MOTHERSON AEROSPACE SAS sans confirmation écrite du Client des conditions d'application de cette évolution. Dans le cas où le Client ne la confirme pas, le Fournisseur porte la responsabilité des conséquences d'une éventuelle décision de bloquer la livraison des commandes correspondantes. MOTHERSON AEROSPACE SAS sera alors en droit de facturer aux Fournisseurs les préjudices de cette décision.

Enfin, les clauses du contrat signé entre le Fournisseur et le Client ne sont légalement applicables à la relation entre MOTHERSON AEROSPACE SAS et le Fournisseur que si elles sont explicitement connues de MOTHERSON AEROSPACE SAS.

**FIN DE LA VERSION FRANCAISE**

## CONTENTS

<b>1. GENERAL OVERVIEW .....</b>	<b>36</b>
1.1. Purpose .....	36
1.2. Scope .....	36
1.3. Reference documents .....	36
1.4. Definitions and acronyms .....	36
1.5. Preamble .....	38
1.6. Suppliers' responsibilities .....	38
1.7. Conditions of access at supplier's premises .....	38
1.8. Supervision by regulatory authorities .....	39
1.9. "SQA" qualification .....	39
1.10. Confidentiality commitment .....	40
<b>2. REQUIREMENTS.....</b>	<b>40</b>
2.1. General overview .....	40
2.2. Obligation .....	40
2.3. Planning .....	41
2.4. 1 <sup>st</sup> article file (FAI) .....	41
2.5. Support and ressources .....	43
2.6. Implementation of operational activities .....	46
2.7. Evaluating suppliers' performance .....	58
2.8. Improvement .....	59
2.9. Environmental requirement .....	59
<b>3. REQUIREMENTS FOR CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY.....</b>	<b>60</b>
3.1. Preliminary approach before any referencing .....	60
3.2. Requirements for referenced suppliers .....	60
<b>4. SUPPLIER UNDER CONTRACT WITH CUSTOMER .....</b>	<b>60</b>

**EVOLUTION LIST**

<b>Index</b>	<b>Date</b>	<b>Change description</b>
01	19/01/2019	Cancels and replaces the procedure PQG 7.4.2/1 incorporation of the IQG 7.4.1/02 "First Article Suppliers" procedure. Addition of obsolescence requirements; Replacement of "buyer" with "AD INDUSTRIES"; Insertion of requirements for design suppliers
02	08/07/2021	Updated following changes in customer requirements.
03	22/05/2025	MotherSON Aerospace SAS update

## **1. GENERAL OVERVIEW**

### **1.1. Purpose**

The purpose of this instruction is to define the MOTHERSON AEROSPACE SAS' requirements towards his suppliers, whether they supply products, services or design. It completes and specifies the Quality Management requirements stated in the ISO 9001 and EN 9100 standards.

This document is translated into English, in case of conflict the French version must be used as reference.

### **1.2. Scope**

This Instruction applies to all MOTHERSON AEROSPACE SAS Group's Suppliers who contribute to the design and/or to the quality of the products sold and/or services offered to our Customers.

### **1.3. Reference documents**

- **EN/AS JISQ 9100** : "Quality Management Systems – Requirements for Aviation, Space and Defense Organizations"
- **NF EN ISO 9001** : "Quality Management Systems – Requirements "
- **NF EN ISO 14001** : "Environmental Management Systems – Requirements and guiding lines for its use"
- **NF EN 9163** : " Aerospace series - Certificate of conformity requirements "
- **NF EN 9145** : " Aerospace Series - Requirements for an advanced product quality planning and production part approval process".
- **SAE AS 13000** : "Problem Solving Requirements for Suppliers "
- **Form PR3-F-02** : "Change Request, ECR"
- **Form PR3-F-03** : "Equipment Evolution Form, FEE"
- **Form PM3-F-08**: "Deviation Request"

### **1.4. Definitions and acronyms**

- **ARC** : Acknowledgement of Order
- **DN** : Delivery Note
- **DAC** : Corrective Action Request
- **CoC : DC** : Certificate of Conformity in accordance with **NF EN 9163** standard
- **DGA – DPM/SQ** : General Directorate of Armaments, Acquisition Programs and Methods Direction - Quality Department.
- **FAI** : Supplier 1<sup>st</sup> Article File
- **FAI** : First Article Inspection ; refers to Control of the 1<sup>st</sup> Article or to Supplier 1<sup>st</sup> Article File

- **NCR** : Non-Conformity Report
- **LOFC** : Manufacturing and Inspection Operations List
- **OSAC** : Civil Aircraft Safety Organization
- **MOTHERSON AEROSPACE SAS** : entities of the MOTHERSON AEROSPACE SAS Group which may be designated individually or collectively
- **Approval** : action by which MOTHERSON AEROSPACE SAS recognizes the ability of a Supplier to provide products or services in compliance with all the requirements of the contract.
- **Critical Part** : primary parts or inseparable assemblies which failure may lead to a potentially catastrophic event, and which industrial manufacturing process must be under control in order to minimize related product risk.
- **Key Characteristic** : (symbol  $\boxed{Kc}$  or  $\ominus$ ) : An attribute or a characteristic whose variation has a significant effect on the size, interchangeability and function of the product, its performance, service life, or producibility, which requires specific actions to control this variation (FAI - Part 7 following the requirements specified in Part 0).
- **Customer** : MOTHERSON AEROSPACE SAS Customer.
- **Documentation**: All documented information. This includes all the information that need to be mastered and kept up-to-date, as well as the media on which they appear.
- **Critical items** : (symbol  $\oplus$ ) : All the items (e.g., functions, parts, software, characteristics, processes) having a significant effect on the product realization and use of the product, including safety, performance, size, interchangeability and function, producibility, service life, etc ...; which require specific actions to ensure that they are adequately managed.  

Critical elements include, for example, elements critical regarding safety, tensile strength, mission fulfillment, key features, etc..
- **Supplier**: the word "Supplier" is used in this instruction with its general meaning (subcontractor, manufacturer, distributor, reseller, service or design provider, etc...). This term includes all organizations providing a product, a service (including a design). The Supplier may be internal or external to the organization.
- **Control Sheet**: document which must be integrated into the production file. This document is created based on the monitoring and control plan of the FAI File (FAI - Part 6).

It must specify at least over the production flow:

- The characteristics to check or verify (functional or critical ratings)
- Tolerances
- The used control means
- The sampling rates
- **Supplier Quality Assurance « SQA » qualification**: act through which MOTHERSON AEROSPACE SAS recognizes the ability of the Supplier to provide products or services that fully comply with all the requirements of the contract, without exercising systematic monitoring of compliance with these requirements.
- **FAI Responsible** : the FAI Responsible is the responsible in charge of the industrial validation, designated by the supplier or by MOTHERSON AEROSPACE SAS, depending on the origin of the request.

- **Special process** : process used in an operation or in a series of operations of the manufacturing process, which may cause, in a product, a change of its physical, chemical or metallurgical properties, the results of which cannot be fully verified and directly detectable retrospectively, in the normal course of the production cycle, by a control or a test of the product ; and whose consequence of failures in the implementation, can appear only while use of this product. Non-destructive testing operations are assimilated to special processes.
- **Product** : semi-finished item, finished item, miscellaneous products, equipment, element either defined by a specification drawing (Built to Spec), or manufactured upon a drawing provided by MOTHERSON AEROSPACE SAS (Built to Plan).
- **Source** : company which makes the industrial file, the FAI and which makes the product.

### 1.5. Preamble

Customer satisfaction and operational performance through the continuous improvement of these processes form the basis of MOTHERSON AEROSPACE SAS' quality policy. The deployment of this policy involves all the actors of the company and his Suppliers. The control and the monitoring of the Suppliers' performance are reflected in a measurement along the "QCD" (Quality-Cost-Deadline) axis.

### 1.6. Suppliers' responsibilities

Since this instruction is specified on our purchase orders, it is **mandatory** for Suppliers holding an order issued by MOTHERSON AEROSPACE SAS' plants to apply it.

The application of the provisions defined in this instruction does not relieve the Supplier of its entire responsibility, regarding to the conformity of the supplies delivered to MOTHERSON AEROSPACE SAS.

In case of conflict between the requirements set forth in this instruction, those specified on the purchase orders, and those included in the product/service definition data referenced on the order, the ones that prevail are in order of importance, the definition data, the specifications called on the order, the purchase order and this instruction.

The Supplier undertakes to deliver only products whose quality has been controlled, checked and found in compliance with the related contract / order and specifications. He is responsible for the conformity of his supply and the one of the products he supplies.

Suppliers must not, under any circumstances, attempt to guess or interpret MOTHERSON AEROSPACE SAS' documents. In case of conflict or confusion, it is the responsibility of the Supplier to seek to clarify and formally disclose these issues to the relevant MOTHERSON AEROSPACE SAS' person.

### 1.7. Conditions of access at supplier's premises

In the context of dispute resolution or performance monitoring actions, the Supplier must allow, to MOTHERSON AEROSPACE SAS representatives, the third parties mandated by MOTHERSON AEROSPACE SAS, its contractors and, when the case happens, the official surveillance services, an open access to business sectors at any level of the supply chain where the products or services or the services ordered are designed and produced.

He must grant to these same representatives, the consultation of the whole documentation concerning the preliminary design, the definition, the production, the monitoring, and the maintenance of these products or services until expiry of their duration of conservation. Representatives of MOTHERSON AEROSPACE SAS undertake not to divulge to a third party, other than his contractors or the official surveillance services, the information gathered during these interventions, as mentioned in chapter 10.

### 1.8. Supervision by regulatory authorities

For the purpose of civil aircraft or military programs in which Buyer is taking part, regulatory authorities supervise the performance of the Contractor and its Sub-Contractors if any. Buyer and Buyer's sub-contractors may be subjected to supervision. To provide for supervision by a regulatory authority ("DGA" or "GSAC"), Buyer may include in its Purchase Orders, as necessary, either of the following clauses, that is binding for the Supplier:

➤ **For supervision by DGA:**

"This Purchase Order is eligible for supervision by DGA - DPM-SQ pursuant to the regulations on armaments Suppliers' obligations towards DPM/SQ. On receipt of this Purchase Order, it is for you to agree on the details of implementation of such supervision with the cognizant DPM/SQ organizations, for the facility in charge of execution of this Purchase Order".

➤ **For supervision by OSAC:**

"This Purchase Order is related to a program supervised by the French Airworthiness Authority (DGAC - "Direction Générale de l'Aviation Civile" - French "General Direction of Civil Aviation").

Should a supervision action be initiated by the above authorities or on their behalf, any technical information related with the Purchase Orders in process should be made available to them, and access authorized to them as required to perform their supervision activity.

### 1.9. "SQA" qualification

Having ascertained that the Supplier is capable of:

- Maintaining a level of organization fully meeting the requirements of this instruction,
- Ensuring continuing quality of supplied service (including design) or product, in full compliance with the requirements of the contract,

MOTHERSON AEROSPACE SAS may initiate a so-called "SQA" qualification procedure, aiming at granting the Supplier full confidence, by entrusting the Supplier with monitoring the conformity of its own products or services (including design) covered by the contracts: cutting out the on-receipt inspection of the products by the MOTHERSON AEROSPACE SAS plants.

This procedure is based on a quality delegation plan, established and validated by the Supplier and MOTHERSON AEROSPACE SAS, containing all the mutual commitments and obligations involved.

### **1.10. Confidentiality commitment**

MOTHERSON AEROSPACE SAS representatives commit themselves to observe the rules of industrial confidentiality regarding the Supplier, in the same way as the Supplier assures MOTHERSON AEROSPACE SAS he will not disclose to third parties any document, data or information forwarded to execute the Purchase Orders unless authorized to do so by MOTHERSON AEROSPACE SAS in writing, even upon Customer request.

For sensitive affairs, or when requested by Prime Manufacturers, confidentiality agreements may be subject to approval by both parties.

In the absence of a confidentiality agreement, the supplier must inform the Purchasing Department of MOTHERSON AEROSPACE SAS plant in order to know what to do.

## **2. REQUIREMENTS**

### **2.1. General overview**

The Supplier shall maintain a Quality Management System that outlines the organization, the responsibilities and functions, the procedures and the resources to ensure and demonstrate the conformity of the product with the requirements specified by MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Such system shall comply, as far as possible, with the pattern provided by EN 9100/9110 or 9120 standards (depending on the Supplier's fields of activity).

MOTHERSON AEROSPACE SAS assess the quality system implemented at his suppliers' through a pre-assessment questionnaire, submitted during the first canvassing visit and annually updated.

MOTHERSON AEROSPACE SAS reserves the right to evaluate by audit, the Quality System of the Supplier according to the information collected in the questionnaire.

Certificates evidencing acknowledgement of the Quality System of the Supplier shall be communicated to MOTHERSON AEROSPACE SAS' Purchasing Management, when first awarded and at every renewal.

### **2.2. Obligation**

Suppliers not certified according to EN/ AS/ JISQ 9100 must inform the Quality Department of the MOTHERSON AEROSPACE SAS plant, in order to know the procedure to be carried out.

The following paragraphs highlight the MOTHERSON AEROSPACE SAS additional requirements, considering the normative standard hereabove defined.

Supplier must commit and demonstrate compliance with:

- the requirements of the applicable standard for its sector and its typology (EN 9100/9110/9120, ISO 9001),
- MOTHERSON AEROSPACE SAS complementary requirements described in this document.

This demonstration may take the following forms: Quality Assurance Plan, Requirements Compliance Matrix or any other appropriate means.

The Supplier must clearly identify any deviation from the requirements of this document and submit it for approval to the Quality Department of the concerned MOTHERSON AEROSPACE SAS plant.

The Supplier must use the forms referenced in this document, or his own forms after having demonstrated their equivalence to his MOTHERSON AEROSPACE SAS contact and having obtained his written agreement.

### 2.3. Planning

Additional requirement to EN 9100:

Any change in organization must be reported without delay in writing to the MOTHERSON AEROSPACE SAS Purchasing Manager (change of management, change of shareholding, etc...).

Concerning any evolution of certification or accreditation, this delay is 48 hours.

### 2.4. 1<sup>st</sup> article file (FAI)

#### 2.4.1. Scope

Hereunder described requirements apply to all MOTHERSON AEROSPACE SAS suppliers, except following cases (unless explicitly requested by MOTHERSON AEROSPACE SAS on the Purchase Order):

- Standard or catalogue components and materials, as defined in the EN 9102 standard,
- Ingredients,
- Aeronautical maintenance services or intellectual services,
- Design services,
- Prototypes or development items not used for hardware certification / qualification
- Items accompanying the finished product (tools, filling, etc...).

#### 2.4.2. Delivery agreement

The supplier is not authorized to deliver a product if the corresponding First Article File (FAI) is not approved, unless explicit agreement given by MOTHERSON AEROSPACE SAS Quality Department.

#### 2.4.3. Processing and carrying out an industrial validation

The industrial validation documented through the FAI is intended to assure MOTHERSON AEROSPACE SAS that realization methods and processes, production and control means allow:

- to make the item in accordance with requirements specified in the order,
- to validate the capability of the implemented means,
- to pronounce the conformity of the product considering its definition (validation of the definition characteristics),
- to verify that cycles and costs are suitable with MOTHERSON AEROSPACE SAS' expectations and in line with the commercial offers.

The different cases in which an Industrial Validation Program is launched, with submission of a Supplier First Article File (FAI), are:

Case 1: Formal MOTHERSON AEROSPACE SAS request, expressed on the contract or the purchase order

Case 2: On supplier's initiative, during a change of the industrial process including:

- A change of procurement source (new supplier or subcontractor)
- A change of the manufacturing process, which may impact interfaces, function of the product, or may have consequences on its geometry, its surface condition, or its metallurgical characteristics.

For example:

- Change of one (or more) significant manufacturing condition(s), or change of a production sheet with frozen parameters (addition or deletion of one or more steps, chronological change, new maker of one or more significant operations, etc...)
- Change of manufacturing or control means or methods (replacement of machine, change of software, ...)
- Change of tooling(s) having an impact on the isostatism for handling the part
- A transfer of activity: change of production plant, creation of a new workshop, removal of a facility for a special process, ...
- A manufacturing stop > 24 months. The end of the 24-month-period corresponds to the date of the last operation made on the product (generally the date of the final inspection)
- A change of raw material's supplier.

In this case, the constitution of the FAI File and the writing of the supporting documents are under Supplier's responsibility. Le produit ayant fait l'objet de ces modifications ne peut être livré qu'après validation par du dossier FAI par MOTHERSON AEROSPACE SAS. The product that has been the subject of these modifications can only be delivered after FAI files approval by MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Case 3: On supplier's initiative, during a change of the definition (in the case of a Built to Spec service) which affects one of the following parameters:

- Safety, reliability of the product
- Physical interchangeability of the part or assembly (FIT)
- Compliance with the specified functional characteristics of the equipment: performances, service life, reliability, resistance to environment, ... (FUNCTION)
- Fundamental technological choices
- The shape, the size, the dimensions, the mass, the weight and other visual parameters which characterize a part (FORM)
- A change having an impact on the maintenance operations of the equipment.

In this case, the constitution of the FAI File and the writing of the supporting documents are under Supplier's responsibility.

#### **2.4.4. Principles to carry out an industrial validation**

The following **Golden Rules** must be observed:

- The Supplier must inform MOTHERSON AEROSPACE SAS as soon as he knows, about any change requiring the execution of a FAI,

- The validation requirements are determined by MOTHERSON AEROSPACE SAS (Validation Program) and validated by the supplier prior to the launch of the FAI – Section 0,
- Not a sole product submitted to an Industrial Validation through FAI can be delivered to MOTHERSON AEROSPACE SAS without his written agreement (FAI validated or agreement for anticipated delivery – FAI – Section 5)
  
- The Supplier must submit the FAI for validation to the Purchasing Quality Manager of the concerned MOTHERSON AEROSPACE SAS plant, at least 5 days before the contractual delivery date
- If procurement or means' alternatives are foreseen and applicable from first productions, these ones must be validated in the FAI.
- Upon his Customer's request, the purchaser may impose on the order the use of a procedure or a form different from those detailed in this instruction.

## **2.5. Support and ressources**

### **2.5.1. General overview**

Additional requirement to EN 9100:

The Supplier shall demonstrate its policy and process for managing the planning activities (or equivalent system) to make the product taking into account the following steps:

- Industrial and Commercial Planning (PIC) / Sales and Operation Planning (SOP),
- Production Manager Program (PDP) / Master Production Schedule (MPS), Net Needs Calculation (CBN) /
- Material Requirements Planning (MRP), Load / capacity calculation,
- Purchasing and Production Activity Control (PAC).

For each step, he defines the perimeter of the plan, the person dealing with the process, the inputs and outputs in terms of data, the horizon, the time period, and the frequency of revision of the plan.

The Supplier specifies according to which means, he checks the accuracy of his data all along the process (nomenclature, inventory ...)

### **2.5.2. Human ressources**

Additional requirement to EN 9100:

Skills of the personnel responsible for the design of the products, or implementing special processes, or carrying out tasks of supervision and measurement of the product, must be demonstrated through actions of initial and continuous training.

Qualifications of controllers, of personnel implementing specific processes, or carrying out NDTs must be registered.

These accreditations must be renewed at regular intervals, based on the monitoring of the skills in the concerned field.

In the context of a major project (project presenting an innovation / project for a strategic customer / project for a strategic program, ...) and upon MOTHERSON AEROSPACE SAS' request, the supplier must nominate a project manager with authority over the supply of all the elements of the project: design, industrialization, quality, performance management, Supply Chain management, risk analysis, etc...

### **2.5.3. Facilities/infrastructure**

Additional requirement to EN 9100:

In the case of modification of infrastructures (relocation, expansion, reorganization of workshop or service), the Supplier must define and apply provisions to maintain the quality and logistics commitments (Transfer quality plan, Risk Analysis and Actions Plan).

The Quality Department of the MOTHERSON AEROSPACE SAS plant must be informed **in advance and in writing** of any significant infrastructure modification.

### **2.5.4. Environment for implementation of the processes**

No additional requirement compared to EN9100

### **2.5.5. Ressources for monitoring and measurement**

Additional requirement to EN 9100:

The Supplier must establish a procedure for mastering the controls, measurements and tests means that enables him to carry out the technical acceptance, the periodic calibration, the adjustment, the repair or the replacement of the measuring means which may have an influence on the quality of the products.

The used standards are periodically compared to higher precision standards, managed by a nationally or internationally approved organization (ex.: COFRAC approved, UKAS, BNM, NIST, etc...).

The concerned measuring means and the standards are physically identified. This identification must indicate the calibration status and, in particular, clearly give the date at which they were calibrated and the one of their next calibration.

The Supplier must make available for MOTHERSON AEROSPACE SAS, the records proving the attachment of his equipment to national standards connected with approved metrology laboratories.

### **2.5.6. Organizational knowledge**

No additional requirement compared to EN9100

### **2.5.7. Skills**

No additional requirement compared to EN9100

### **2.5.8. Sensitization**

No additional requirement compared to EN9100

### **2.5.9. Communication**

No additional requirement compared to EN9100

**2.5.10. Document information**

Additional requirement to EN 9100:

The Supplier's quality system shall be described in a quality documentation that can be transmitted to MOTHERSON AEROSPACE SAS upon request.

The Supplier must take into account the documents and specifications provided by MOTHERSON AEROSPACE SAS (registration of the reference and its version) and make them available to the concerned functions.

Generally, the supplier is responsible for obtaining all the documents not published by MOTHERSON AEROSPACE SAS (standards, regulations etc ...), at the last current issue.

The Supplier must forbid the use of obsolete documents, in poor condition (readability) or containing not-validated crossings-out.

Recordings	Archiving time
<b>Manufacturing documents :</b> ➤ Production sheet / Follow-up form	50 years from the date of this document
<b>Process qualification time</b>	
<b>1st article validation file</b>	
<b>Purchasing documents :</b> ➤ Purchasing order ➤ Supplier certificate of conformity ➤ Control record, supplier factory production control certificate (CCPU)	
<b>Control records :</b> ➤ Test records ➤ Control records	
<b>Non-conformities records :</b> ➤ Non-compliance sheet	
<b>Release documents :</b> ➤ Statement of conformity ➤ Concession request ➤ EASA Form 1	
<b>Metrology records :</b> ➤ Calibration records	6 years from the date of the document
<b>Definition justification file:</b> ➤ Records related to design and development ➤ Definition file (DD) / Special technical definition / Type definition	3 years from the date of service withdrawal of the last aircraft equipped with the product

The Supplier must guarantee that:

- No destruction of records is carried out without the formal approval of the Quality Management of the MOTHERSON AEROSPACE SAS plant,
- Destruction of records is traced, irreversible, confidential and secured.
- In the event of a disaster impacting the documentation under his responsibility or in case of cessation of activities, the Supplier must immediately inform the Quality

Department of the MOTHERSON AEROSPACE SAS plant, with written confirmation.

The Supplier must allow MOTHERSON AEROSPACE SAS to take back or have them taken back without difficulty, by a third party designated by MOTHERSON AEROSPACE SAS, the records of MOTHERSON AEROSPACE SAS' ownership, of which he was custodian (including those kept at a Supplier's).

## **2.6. Implementation of operational activities**

### **2.6.1. Operational planning and control**

Additional requirement to EN 9100:

If required by the contract and depending on the activities entrusted to it, the Supplier may establish and keep up to date:

- A Product quality plan,
- A LOFC (List of Manufacturing and Control Operations),
- A project management plan.

These documents are drawn up following the standards established by the Supplier and accepted by MOTHERSON AEROSPACE SAS, or otherwise according to the standards provided by MOTHERSON AEROSPACE SAS.

The Supplier must establish and validate operating sequences (production sheets) including:

- The chronological order of operations to be carried out
- Information describing the characteristics of the product or the reference of the documents describing them.
- Significant parameters of the processes to be respected.
- The definition of the means to be used (tools, specific measuring means, machines, etc ...).
- The key points for the controls, with a mandatory final check operation authorizing the release of the product.  
For critical parts defined by MOTHERSON AEROSPACE SAS, the significant operations and parameters must be identified on frozen production sheets (Production sheet submitted to the approval of MOTHERSON AEROSPACE SAS Quality Department).

No modification in the execution of the frozen operations can be carried out without the prior agreement of MOTHERSON AEROSPACE SAS.

Any potential rework operation must be documented (approved rework sheet) and validated by competent personnel.

In the event of persistence of insufficient OTD performance, MOTHERSON AEROSPACE SAS may impose, at the supplier's expenses, the implementation of a safety stock at the supplier's or within MOTHERSON AEROSPACE SAS' facilities.

#### **2.6.2. Obsolescence management**

The Supplier constantly monitors the obsolescence of components and / or processes that could affect the performance of the service.

This watch requires all preventive measures necessary to respect the agreed delivery times. In any case, the Supplier cannot invoke the reason for obsolescence to derogate from its contractual obligations.

Consequently, the Supplier informs its MOTHERSON AEROSPACE SAS contact as soon as a risk of obsolescence is identified, proposing solutions that are jointly studied.

In all cases of obsolescence, MOTHERSON AEROSPACE SAS and the Supplier shall consult each other in order to assess the need to build a safety stock of the obsolete component, as well as its implementation conditions.

#### **2.6.3. Operational risk management**

The Supplier must, as far as possible, draw up a rather exhaustive Business Continuity Plan (BCP), adapted to the size and activity of its company. The Supplier must also identify the risks resulting from this BCP, implement a formalized risk-reduction plan and present it to its MOTHERSON AEROSPACE SAS counterpart. Suppliers who do not have a BCP must inform the Quality Department of the MOTHERSON AEROSPACE SAS plant, in order to know the procedure to be carried out.

#### **2.6.4. Configuration management**

No additional requirement compared to EN9100

#### **2.6.5. Product safety**

No additional requirement compared to EN9100

#### **2.6.6. Prevention of counterfeit parts**

No additional requirement compared to EN9100

#### **2.6.7. Requirements related to products and services**

The Supplier must lead order reviews in order to identify the risks of non-compliance regarding the clauses of the order, in particular:

- That he has all the documents specified on the order and with the good issues,
- That it is able to realize the design, the product or the service in full compliance with all the items of the contract,
- That he is able to respect the leadtime specified in the order.

Identified risks must be dealt with by appropriate actions and any discrepancy between the clauses of the order and its possibility of execution must be reported to the MOTHERSON AEROSPACE SAS manager in charge of the contract; and the agreed agreements, must be formally identified on acknowledgment of receipt of orders.

The Supplier shall not make any change to the technical definition of the products without the express permission of MOTHERSON AEROSPACE SAS.

If a defect is identified on the definition of a product (anomaly of representation, dimensioning mistake, etc.), the Supplier must inform the buyer in writing for analysis and decision.

The Supplier must confirm the taking into account of an order by returning to MOTHERSON AEROSPACE SAS an "ARC" (Acknowledgment of Receipt of Order), either with the mention "Read and Approved", or mentioning on this ARC possible reservations. This ARC is signed by an authorized person and stamped with the commercial stamp of the Supplier. The deadline for sending the ARCs back to MOTHERSON AEROSPACE SAS is stipulated on the order. Unless specified, it is 48 worked hours in the case of an order with cycles lower than 2 weeks. For other cases, it is 5 working days.

No reservation is deemed accepted without a written and formal agreement of MOTHERSON AEROSPACE SAS, materialized by an amendment of order. In the absence of this addendum, the requests related with these reservations are rejected. Without return from the Supplier, the order is deemed accepted by this latter in its completeness.

The Supplier takes all the necessary measures to guard against any risk of delivery failure. For this purpose, he can set up safety stocks or propose any other solution that he submits to MOTHERSON AEROSPACE SAS. MOTHERSON AEROSPACE SAS reserves the right to lead periodic audits to verify the existence and effectiveness of these measures.

#### **2.6.8. Design and development of products and services**

Additional requirement to EN 9100:

In the context of the MOTHERSON AEROSPACE SAS subcontracted activities, the service provider must draw up, update and periodically transmit to MOTHERSON AEROSPACE SAS its project management strategy (organization, management tools, project reviews, key points with Customer and/or Authorities, critical resources management) and its project staking planning, which must include the milestones indicated in the corresponding MOTHERSON AEROSPACE SAS specification.

MOTHERSON AEROSPACE SAS must be informed by the Supplier about the dates of realization of design and development reviews with a 15 days- notice.

MOTHERSON AEROSPACE SAS reserves the right to participate in these reviews.

The reports of design and development reviews must be transmitted to the person in charge of the business at MOTHERSON AEROSPACE SAS.

This planning must include all the tasks and activities related to the project, including design and development reviews. Deliverables for these various meetings are defined in the MOTHERSON AEROSPACE SAS specifications.

On the other hand, within the framework of the design activities subcontracted by MOTHERSON AEROSPACE SAS, the service provider must establish, update and periodically distribute a FMEA product to MOTHERSON AEROSPACE SAS Product: this is an analysis of the functions required of the product , of all the possible failure modes relating to these functions, and of their consequences. As well as the justification file, the FMEA Product justifies the design of the product. In parallel, the supplier must carry out a risk analysis concerning the project, its progress, the resources allocated to it, etc ... as well as any other topic identified as being able to disturb / hinder the good progress of the considered project.

When the Supplier performs a design service for the MOTHERSON AEROSPACE SAS group, some additional requirements, including some deliverables, are applicable depending on the phase of the considered "Built to Spec" project:

- Offer review: file containing at least the following elements: development schedule, contract deviation matrix, initialization of the Conformance Matrix to the specification, qualification tests procedure.
- Contract Review: for this milestone, no specific requirement expressed
- Project Launch Meeting (KoM, Kick Off Meeting): for this milestone, no specific requirement expressed
- Preliminary Design Review (PDR): if requested by MOTHERSON AEROSPACE SAS, the preliminary nomenclature, the Functional Analysis, the initialization of the Design FMEA, the preliminary 3D model, the interfaces, the weights, the Quality Plan including the Check & Qualification Plan
- Critical Design Review (CDR): if requested by MOTHERSON AEROSPACE SAS, the documentary evidences of Definition (Calculation Notes, Tests & Simulation Reports), the preliminary nomenclature, the 3D model, the Functional Analysis, the preliminary Design FMEA, the weights, the interfaces
- Detailed Design Review (DDR): the complete definition of the product, modified taking into account the remarks previously made by MOTHERSON AEROSPACE SAS during the development (bundles of drawings of components, possibly those of subcomponents), the nomenclatures of studies, the dimensions consistency, the Critical Characteristics: dimensions, weights, materials ..., the forecast process capabilities, a Definition Justification File and a Qualification Testing Schedule
- Qualification Review (QR): a Quality Plan including the Check & Qualification Plan, the Test Results
- Industrialization Review (MR): the manufacturing and control sheets ready to use, the Packaging Data Sheets, the qualified Special Processes, the Capability Validation, the Capability of the means & tools, the Quality Plan
- Validation of Design and Development, End of Project: the Validation record, Approved Certification

The request to send these deliverables for the concerned milestones is confirmed during the Kick-Off Meeting; it appears in the MOTHERSON AEROSPACE SAS specifications towards suppliers.

Moreover, the deliverables mentioned above are "minimum" requirements. They can be more numerous when deploying a "Build to Spec" project with an MOTHERSON AEROSPACE SAS plant; these requirements may be reinforced by local demands specific to the plant's habits, without these demands contradicting the above described principles.

#### **2.6.9. Control of processes, products and services by external subcontractors**

Additional requirement to EN 9100:

Suppliers must carry out an appropriate control of their direct or lower-ranking Suppliers to ensure that requirements are met.

Supplier must be responsible for the compliance of all processes, of delivered products and provided services (including design); this obligation also concerns those coming from a source defined or imposed by MOTHERSON AEROSPACE SAS or by the customer of MOTHERSON AEROSPACE SAS.

The MOTHERSON AEROSPACE SAS' quality requirements must be completely transmitted by the Supplier to its lower-ranking Suppliers.

The Supplier must keep up-to-date a list of its Suppliers and qualified Suppliers, and leave it at the disposal of MOTHERSON AEROSPACE SAS for consultation.

The Supplier undertakes not to subcontract partially or totally the service covered by the contract without the express authorization of MOTHERSON AEROSPACE SAS.

In the context of outsourcing some complete services, the suppliers of Raw Materials and Special Processes must be authorized by MOTHERSON AEROSPACE SAS. The Supplier must notify MOTHERSON AEROSPACE SAS of its choices of Raw Material and Special Process Suppliers and obtain its prior approval before any use.

Any purchase order emitted by the Supplier in the context of Tier 2 subcontracting must at least specify the issuance of a Declaration of Conformity (DC) in accordance with standard NF EN 9163. On this Statement of Conformity, the DVI Number applicable to the delivery must be referenced.

For supplies of raw materials, the Supplier must specify on his order, the supply of a material certificate of producer, type 3.1 according to NF EN 10204, unless written agreement of MOTHERSON AEROSPACE SAS. A copy of this certificate is to be provided with deliveries to MOTHERSON AEROSPACE SAS.

#### **2.6.10. Production and service provision**

The Supplier must define quality procedures to validate the industrial process during the first realizations and to build a 1st article file constituted of the records justifying the conformity of the expected results, in comparison with the order.

The special processes implemented by the Supplier must be identified and be submitted to an initial qualification and requalification with MOTHERSON AEROSPACE SAS or its customer, registered according to a documented procedure. Proof of qualification must be retained by the Supplier and submitted to MOTHERSON AEROSPACE SAS at each qualification change.

Furthermore, it is strongly recommended that special processes such as surface treatments and coatings, heat treatments and non-destructive tests carried out on aeronautical products be qualified according to PRI NADCAP standards. In case of doubt, the supplier is advised to inform the Quality Department of the MOTHERSON AEROSPACE SAS plant, in order to know the procedure to be carried out.

#### **2.6.11. Identification and traceability**

The Supplier must maintain a system of recording and documentary archiving allowing to link with the delivered product:

- The history of productions (follow-up sheet)
- Noticed non-conformities or anomalies (registration of non-conformities and carry-forward of identification of nonconformity sheets to ensure the link with a given production campaign).
- The used raw materials and their characteristics (storage of the material certificates).
- Surface treatments or heat treatments (storage of treatment certificates).
- The requested concessions, and the answers given by MOTHERSON AEROSPACE SAS.
- Qualification of operators and qualification of special processes (qualification sheets or operator authorization sheets, process qualification files)
- Control and test results (control, measurements or tests records)

- Release documents (Statement of Conformity, EASA Form1, etc...)

In the absence of specific requirements related to the contract, and specified on the order, the storage periods of documents by the Supplier are defined in this instruction.

Items individually identified by marking (engraving, ink, etc.) supplied by MOTHERSON AEROSPACE SAS to the Supplier must keep their identification all along the production process.

If the marking is likely to disappear during the performance of the service (marking in a drop or machining area, stripping, etc.) the Supplier must inform MOTHERSON AEROSPACE SAS in order to define the means of the carry-forward of the identification.

In order to maintain the traceability system set up by MOTHERSON AEROSPACE SAS, the documents joined to the delivery of the products must mention the reference of the product, the order number, the order line number, the MOTHERSON AEROSPACE SAS Order of Production number (if existing on the order) and if applicable, the individual numbers.

#### **2.6.12. Ownership of MOTHERSON AEROSPACE SAS**

Additional requirement to EN 9100:

##### **Raw materials and rough millings**

When MOTHERSON AEROSPACE SAS supplies raw material or rough millings for the carrying out of the order, the Supplier undertakes to use only the material or rough millings provided for the issued order.

The Supplier must notify in writing to the provider in charge of the contract, scrapped quantities of parts with his non-compliance sheet, in order to settle the order or to trigger an extra supply of material or rough millings at his expenses.

##### **Tools**

The tools lent by MOTHERSON AEROSPACE SAS in the context of carrying out an order must be preserved from any deterioration (packaging, protection against corrosion, etc...)

The tools in permanent depot at the suppliers' and owned by MOTHERSON AEROSPACE SAS must clearly identify their ownership to MOTHERSON AEROSPACE SAS (permanent marking). These tools must be stored and protected in conditions that avoid any damage.

These tools must undergo an annual inventory and obsolescence check, in order to inform the MOTHERSON AEROSPACE SAS Purchasing department about any loss or damage.

##### **Preservation**

No additional requirement compared to EN 9100

#### **2.6.13. Packaging**

For delivery, in the absence of specific requirements specified on the order, the Supplier must provide a packaging that preserves its work, avoiding the damage of products (oxidation of untreated areas, shocks, scratches, etc...).

So as to preserve traceability, deliveries of goods made with order numbers, material batches or different casting numbers are provided in separate packages.

Perishable goods must be identified via a tag attached to each unit package.

When the unit weight of the goods allows it, the unit packages must not exceed 13kg.

The Supplier must use the specific packaging provided by MOTHERSON AEROSPACE SAS. When an exception to the instruction formally confirmed by MOTHERSON

AEROSPACE SAS occurs, this packaging must be returned to MOTHERSON AEROSPACE SAS during delivery of the goods. If necessary, it is billed to the Supplier.

When a non-specific packaging is used, this latter is

- 1) adapted to the goods according to the current standards
- 2) adapted to the used way of carriage.

They must, when necessary, contain instructions and provide sufficient protection to ensure that the goods do not undergo any damage - in particular shocks or oxidation - during transport or storage. Any supply damaged during delivery because of a packaging failure may be returned to the Supplier and in this case, transportation, repair, assembly and possible tests is borne by the Supplier.

Unless otherwise specified, pallets used by the Supplier must at least be designed to withstand stacking and handling via suitable vehicles during carriage.

The use of metal straps is prohibited.

In case of non-compliance with the instructions, MOTHERSON AEROSPACE SAS reserves the right to refuse the goods without any additional transport costs being opposed by the Supplier.

The Supplier must inform MOTHERSON AEROSPACE SAS of any specific need dealing with the unloading of the goods.

#### **MOTHERSON AEROSPACE SAS parts storage**

If the Supplier stores parts intended for MOTHERSON AEROSPACE SAS (excess manufacturing quantities), these must be:

- Stored under conditions guaranteeing their preservation from any damage,
  - Identified with their applicable configuration status (part and issue number), and the order number emitted by MOTHERSON AEROSPACE SAS.
- Unless otherwise agreed, storage of part(s) by the Supplier is under its full responsibility and MOTHERSON AEROSPACE SAS cannot be held responsible for the scrapping of stored parts (case of obsolescence, for example).

#### **2.6.14. Foreign object, debris / foreign object, damage (FOD) prevention**

Suppliers ensure that FOD prevention is integrated into production and packaging processes. Suppliers ensure that the parts are clean, free of any debris, etc... before proceeding to the next operation, that there is no foreign body in the bores, etc... and that the parts are protected against scratches / dents, etc... and they are delivered without any FOD.

#### **2.6.15. Management of leadtimes**

Any request from the Supplier about an early delivery of the order is submitted to a formal agreement of MOTHERSON AEROSPACE SAS. Without this agreement, the Supplier faces the risk of refusal of goods, postponement of the settlement date, degradation of its performance.

When a delivery is considered late by 48 hours considering the date mentioned on the order, the Supplier immediately informs MOTHERSON AEROSPACE SAS. If it is responsible for this delay, the Supplier shall take at its own expenses all necessary measures to limit and secure this delay.

When a drift exceeding 7 working days occurs, MOTHERSON AEROSPACE SAS is likely to request a personalized and detailed follow-up of the progress of the concerned order.

Any request for a reduction of leadtime by MOTHERSON AEROSPACE SAS shall be deemed to be recorded only with the formal agreement of the Supplier.

In the case of the first Articles, the supplier must take into account the deadline for validation of the file by MOTHERSON AEROSPACE SAS. No product submitted to a First Article file shall be delivered to MOTHERSON AEROSPACE SAS without the written consent of the MOTHERSON AEROSPACE SAS Quality Department on the basis of the provided FAI file. (FAI validated or delivery agreement).

Deadlines mentioned in the orders correspond to the incoterm mentioned there. Cycles taken into account in the orders respect those provided by the Supplier during the quotations or its update communications. The Supplier commits to respect them. In the case MOTHERSON AEROSPACE SAS communicates supplying forecasts, the provided information is intended only to give visibility which eases the load / capacity organization of the Supplier. They are a snapshot of the market and cannot be considered as an order commitment from MOTHERSON AEROSPACE SAS.

The Supplier shall keep MOTHERSON AEROSPACE SAS informed at least once a month of the actual progress of the manufacturing of the Products and / or the completion of the services for deliveries expected within 6 months.

#### **2.6.16. Delivery of products**

The delivery or the provision of the documentation, as well as the documents required by regulatory texts and applicable standards, form integrally part of the supply of the goods. Whether this documentation is absent, a non-conformity is declared to the Supplier and managed as defined in the purchasing general conditions.

The Delivery Note must be accessible without having to open the package. It must contain the following information:

- Addresses of the sender and the addressee
- Order number
- Order line number
- Delivered quantity + information if it is a partial delivery
- Unit of measure
- Description and reference of the goods
- OF (Production Order) number if this is indicated on the order
- Incoterms
- Number of packages, pallets or containers
- Nature of products
- Weight
- List of documents required in the order: casting number, First Article file, Scrap declaration ...

Non-conform products must be delivered with an identification label indicating the status of the product and the Concession Request number or the scrap certificate. Their quantity will be mentioned on the Delivery Note.

Non-conform products must be packaged separately from compliant products to avoid mixing.

The accompanying documents required in the order or in this instruction must be unambiguously identified to ensure traceability with the order.  
In the case of a partial delivery of the order line, the supplier must notify the provider in writing about his intention to ship a partial delivery and obtain his agreement.  
The accompanying documents must be placed in an envelope inside the packages.  
All goods delivered out of the opening hours of MOTHERSON AEROSPACE SAS' receiving department may be refused without prior and formal agreement from the procurement department. Time slots are available from people of the Supply Chain department. They can evolve during the classic periods of plant closures (summer periods, end of year, bank holidays ...).  
MOTHERSON AEROSPACE SAS undertakes to receive the goods within 48 working hours except in case of force majeure. The dates taken into account in the calculation of the indicators are the real delivery dates.

#### **2.6.17. Delivery of products with limited lifespan**

MOTHERSON AEROSPACE SAS requirements for acceptance of a product with limited lifespan:

- Production date and expiry date clearly marked on the packaging of the product,
- Gap between the delivery date and the production date lower than 30% of the lifetime of the product.

Products that do not comply with these requirements will be declared non-compliant and will be returned to the Supplier.

#### **2.6.18. Management of incoterm EX WORKS**

In order to optimize the carriage, the Supplier informs MOTHERSON AEROSPACE SAS about the availability of the goods 24h before this readiness.  
Whether the goods are not available when the carrier comes to remove them, the expenses of "empty trips" will be invoiced by MOTHERSON AEROSPACE SAS to the Supplier.

#### **Activities after delivery**

No additional requirement compared to EN 9100

#### **Control of modifications**

The Supplier must notify MOTHERSON AEROSPACE SAS about changes affecting the process, product, design or service, including changes of Suppliers or production location, and obtain its agreement prior to the implementation of the concerned modification. The quality requirements concerning the validation of first articles (First Article Inspection file - FAI) are defined in this instruction.

All the choices concerning the suppliers / providers (including material) are frozen. The Supplier must notify MOTHERSON AEROSPACE SAS before any change of supplier (including material) different from those quoted during the initial FAI and submit a new FAI so that MOTHERSON AEROSPACE SAS can validate this modification. In any case, the change of supplier (or any other change) cannot take place in an operational way before the validation of the evolution FAI by MOTHERSON AEROSPACE SAS.

#### **2.6.19. Release of products and services**

##### a) Inspection and tests in receipt

For subcontracted machining services, when raw material or rough millings are not supplied by MOTHERSON AEROSPACE SAS , the Supplier must set up some monitoring devices in receipt to ensure their conformity.

Records must be drawn up and kept to demonstrate the conformity of raw materials and subcontracted services (heat treatment, surface treatment, NDT, special processes, etc...)

If contractually specified, a copy of the records ought to be provided to MOTHERSON AEROSPACE SAS .

##### b) Controls, checks and tests during production

The Supplier must define the key points for performing the control tasks during production, and must provide evidence (recordings) that these tasks have been performed by trained and competent personnel. These records ought to be kept by the Supplier and must be available on MOTHERSON AEROSPACE SAS ' request.

Moreover, upon request of MOTHERSON AEROSPACE SAS , the Supplier must use statistical techniques for the acceptance of the product and makes MOTHERSON AEROSPACE SAS validate the associated instructions.

##### c) Control of 1st article

The Supplier is obliged to set up a 1st Article file according to the requirements of this instruction, based on the NF EN 9102 standard.

If the article is not identified by a serial number, the sample taken from the production batch, valid for "1st article", must be identified by an adjacent label mentioning "First Article".

The Supplier's Delivery Note must clearly mention: "Supply of First Article file referring to PS5-I-02".

##### d) Final control

The release of the product intended for MOTHERSON AEROSPACE SAS must be authorized only after the completion of a final inspection (phase to be integrated into the product's manufacturing sheet).

A final checklist must be drawn up (definition and registration of the criteria to be monitored) for critical items and items with a non-compliance exported to MOTHERSON AEROSPACE SAS in the past.

Final inspection must be performed by the quality department or by personnel authorized by the Supplier's quality department.

Final inspection and release of the finished product must be formalized by making out a Statement of Conformity according to the NF L 00-015.C standard, attested by the quality control department of the Supplier.

The Statement of Conformity must mention the class of the article and its applicable specification when the order issued by MOTHERSON AEROSPACE SAS refers to this clause.

For example: "Critical Part considering QAE 04-06".

##### e) Specimens of tests

Upon MOTHERSON AEROSPACE SAS ' request, the Supplier shall provide test specimens for design, checks, verifications, investigations or audits' approval.

f) Mastering special requirements, critical elements or key features

Upon MOTHERSON AEROSPACE SAS ' request, the Supplier must define the key points for the respect of special requirements, critical elements or key characteristics and must provide proof (recordings) that these tasks have been performed. These records ought to be kept by the Supplier and must be available upon MOTHERSON AEROSPACE SAS ' request.

g) Control of the capability

Upon MOTHERSON AEROSPACE SAS ' request, the Supplier must demonstrate the achievement of the required capability. Unless otherwise specified, the Supplier must submit an action plan to improve the robustness of the process.

**2.6.20. Control of non-compliant elements**

Additional requirement to EN 9100:

When a nonconformity occurs on a delivered product, detected by the Supplier or by his own Suppliers or by MOTHERSON AEROSPACE SAS or by his Customers, the Supplier must:

Within 24 hours, formalize the nonconformity notifications on products and make sure that MOTHERSON AEROSPACE SAS takes it into account,

Control the concerned products in MOTHERSON AEROSPACE SAS ' plant or in the one of MOTHERSON AEROSPACE SAS ' customers,

Apply the method described in the AS13000 standard (8D). The supplier must cover the health, safety and environmental aspects in the dealing of his nonconformities.

**Case 1: Non-conformity detected by the Supplier**

Any non-compliance considering the order must be identified and reported in advance to the MOTHERSON AEROSPACE SAS Quality contact through the "PM2-F-08 Concession Request Form" for decision.

Not a sole non-conforming product must be delivered to MOTHERSON AEROSPACE SAS , without the prior approval of the quality management of the concerned plant.

Non-compliant products must be isolated in the quarantine area, and identified "non-compliant", until MOTHERSON AEROSPACE SAS make a decision (scrap, rework, acceptance in its current status).

Products subject to a delivery agreement must be isolated from products deemed to be compliant, clearly identified and accompanied by the Concession Request.

In the case of rework, the Supplier must perform the specified recovery or rework after agreement of the MOTHERSON AEROSPACE SAS quality contact, must check the conformity of the rework and must check that no other nonconformities have been created.

**The products are labeled "NON-COMPLIANT PART - Concession No. \_\_\_\_".**

**Case 2: Non-conformity detected by MOTHERSON AEROSPACE SAS**

Any non-conforming part identified by MOTHERSON AEROSPACE SAS , is the subject of a non-conformity sheet which is sent to the Supplier for analyzing the causes of appearance of the non-conformity and dealing with proposal of corrective action (s).

The Supplier must lead a robust root cause analysis following a problem solving methodology (8D, 5M, 5 Why, ...) in order to propose to MOTHERSON AEROSPACE SAS :

Within 48 hours, some interim containment actions to filter out any new non-compliance (implementation of a further enhanced control, display of a quality alert at the control workstation, check of on-going parts, of parts in stock...)

Within 15 days, an action plan to eradicate root causes of non-compliance,

In addition to the corrective actions, the Supplier must update or create a control checklist to avoid any recurrence of the non-compliance, joining in this document the monitoring of the non-compliant criterion (a). This checklist must be provided to MOTHERSON AEROSPACE SAS with the action plan.

MOTHERSON AEROSPACE SAS may invoice the costs associated with processing these non-conformities and requests for exemptions, based on the actual costs incurred plus the administration and exemption request costs stipulated below:

<b>Supplier penalties</b>	
Processing of a derogation	100 €
Documentary non-compliance	100 €
Detection on reception	150 €
Detection during production	600 €
Detection at the final customer	1 500 €

### **Quality Wall**

Whether the performance remains insufficient, MOTHERSON AEROSPACE SAS may impose, at the supplier's expenses, the implementation of control means and resources before deliveries. This protocol is called Quality Wall. The Quality Wall is initialized following:

- a critical non-compliance, impacting flight safety, personal safety or nuclear safety, recurrent nonconformities,
- a continuous deterioration of quality performance.

A protocol is drawn up between the MOTHERSON AEROSPACE SAS plant and the Supplier in order to characterize the criteria to be monitored, the conditions for deploying and raising the Quality Wall.

The quality provisions are described in the Quality Instruction IQG 8.2.4-03.

### **Scraps**

If the product is made from products owned by MOTHERSON AEROSPACE SAS, the Supplier must return the products unfit for use or not repairable further to obtention of an agreement by MOTHERSON AEROSPACE SAS.

If a scrapped product is returned to MOTHERSON AEROSPACE SAS, the Supplier must make a delivery separate from the products accepted in their actual status. The Delivery Note and any other joined documents must be marked "SCRAPPED" or "NOT REPAIRABLE" in large red letters.

If the serial number has been assigned by MOTHERSON AEROSPACE SAS, the Supplier must comply with the conditions for reuse or supply of a new number specified by MOTHERSON AEROSPACE SAS. The Supplier must inform MOTHERSON AEROSPACE SAS about the rejected serial number.

Any identification marking of the product must be erased or crossed out; the product should, as far as possible, be mutilated to prevent its use.

Whether scrapped parts are declared by MOTHERSON AEROSPACE SAS, MOTHERSON AEROSPACE SAS reserves the right to mutilate parts before returning to the supplier.

Upon MOTHERSON AEROSPACE SAS' request, the Supplier must provide a destruction report.

## 2.7. Evaluating suppliers' performance

### 2.7.1. Monitoring, measurement and evaluation

#### Logistics performance.

The logistics performance of the suppliers is evaluated according to two criteria: the service rate and the delay depth.

The calculation formulas are as follows:

$$OTD(\%) = \frac{\text{number of order lines delivered on time}}{\text{number of expected order lines}}$$

*DOD (calendars days)*

= This is the average depth of delay (delivery date  
– confirmed date) of lines

The Supplier's results are reviewed regularly with the Purchaser.

Suppliers with no objective known to MOTHERSON AEROSPACE SAS must inform the Quality Department of MOTHERSON AEROSPACE SAS site in order to know the procedure to be carried out.

If the objectives are not achieved, undertakes to set up a security stock whose timing and quantity are to be validated with MOTHERSON AEROSPACE SAS on a case-by-case basis.

This implementation of security stock can be initiated at the request of MOTHERSON AEROSPACE SAS and at the expense of the Supplier. The conditions for the redemption of this stock shall be determined no later than 2 weeks after MOTHERSON AEROSPACE SAS request. Similarly, the conditions for stopping the procedure must be defined between the Buyer and the supplier.

#### Quality Objective

Suppliers are evaluated and classified according to the following quality rating:

- The measurement is made over 6 months slippery
- The 6-month rolling PPM is

*PPM 6Mr*

$$= \frac{\text{sum of non – conforming parts (rejected, retouched or returned) over the last 6 months} \times 1\,000\,000}{\text{Total number of parts received over the last 6 months}}$$

- The Supplier's results are reviewed regularly with the Purchaser. Suppliers with no objective known to MOTHERSON AEROSPACE SAS must inform the Quality Department of MOTHERSON AEROSPACE SAS site in order to know the procedure to be carried out.

### 2.7.2. Internal audit

Additions to EN 9100:

The Supplier shall include in its annual internal audits program audits relating to orders placed by BUYER. Audit reports may be disseminated on request to the MOTHERSON AEROSPACE SAS.

### 2.7.3. Annual review

No EN 9100 additional requirements

### 2.7.4. Quality objective

Suppliers are evaluated and classified according to the following quality rating:

The measurement is made over 6 months slipperly

The 6-month rolling PPM is the sum of non-conforming parts (rejected, retouched or returned) over the last 6 months x 1 000 000 / Total number of parts received over the last 6 months

The Supplier's results are reviewed regularly with the Purchaser.

Suppliers with no objective known to the Buyer must inform the Quality Department of the Buyer's site in order to know the procedure to be carried out.

## 2.8. Improvement

### 2.8.1. General

No EN 9100 additional requirements

### 2.8.2. Corrective action

Additions to EN 9100

The Supplier shall establish procedures to control the management of corrective actions.

The processing time for corrective actions shall be defined with MOTHERSON AEROSPACE SAS .

Claims c must be processed by the Supplier according to the quality documents (CAR, NC), and returned to the quality correspondent of MOTHERSON AEROSPACE SAS .

### 2.8.3. Continuous improvement

No EN 9100 additional requirement

## 2.9. Environmental requirement

MOTHERSON AEROSPACE SAS is committed to an environmental approach to meet the requirements of the ISO14001 standard. These requirements must be brought to the attention of and understood by the suppliers, to fulfill the basic rules regarding the environment and linked to products and services entrusted to them.

The HSE department verifies that the requirements of the end-of-life cycle perspective are respected. For environmental aspects, the life cycle perspective is limited by the organization's ability to control or influence the environmental aspects of its activities, products or services upstream or downstream of the scope of its system of application. environmental management.

The environmental service via this procedure recommends its environmental requirements for the purchase of products or services such as:

- Choice of renewable materials
- Shuttle Crate
- Reusable packaging

- Mono material packaging
- Low carbon mode of transportation (distance from providers)
- Communicate if necessary potential AES.

Uncertified suppliers must inform the HSE service of the Buyer's site in order to know the procedure to be carried out.

### **3. REQUIREMENTS FOR CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY**

#### **3.1. Preliminary approach before any referencing**

Suppliers selected receive a questionnaire prior to referencing. This questionnaire allows the MOTHERSON AEROSPACE SAS to better know the Supplier and is useful for an initial analysis of the general, societal, environmental, industrial and quality organization of the Supplier.

#### **3.2. Requirements for referenced suppliers**

##### **3.2.1. Zero tolerance against corruption**

MOTHERSON AEROSPACE SAS and its employees do not tolerate any practice, either directly or indirectly, in the field of bribery, whether direct or indirect, for the benefit of both public and private sector actors. The Group's companies comply with all international anti-corruption conventions and anti-corruption laws in force in the countries where they operate. Under no circumstances does the Group, its companies and its employees use a third party to perform what the ethics or the law prohibits them from.

##### **3.2.2. Law enforcement**

The services rendered to the benefit of MOTHERSON AEROSPACE SAS are ensured in the strictest application of the local laws irrespective of the country where they are carried out.

##### **3.2.3. Gifts**

Commercial bonuses, such as gifts and invitations, granted to or received from suppliers and other partners have no other purpose than to consolidate the brand image and maintain good commercial relations. Their value, however, must remain symbolic and they cannot influence or give the impression of influencing a commercial decision. Discernment, discretion and prudence are always necessary in these situations. Commercial bonuses are prohibited by law under certain conditions and in certain countries. The Group's personnel must comply with the rules and regulations applicable in each of the countries in which the Group

### **4. SUPPLIER UNDER CONTRACT WITH CUSTOMER**

In case of the goods / services is the subject of a contract signed between the Supplier and the Customer, the Supplier must confirm to MOTHERSON AEROSPACE SAS the contract number applicable in its price offer.

If the performance requirements agreed between the Supplier and the Customer differ from the requirements set out in this document, or if the Supplier considers that it does not have the means to achieve these performance levels, the purchaser shall then request the Customer to accept the deviations.

In the event of an agreed price evolution between the Supplier and the Customer, no price variation will be applied by MOTHERSON AEROSPACE SAS without the Customer's written confirmation of the conditions for applying this evolution. In the event that the Customer does not confirm this, the Supplier shall be responsible for the consequences of any decision to block the delivery of the corresponding orders. MOTHERSON AEROSPACE SAS will then be entitled to charge the Supplier

Finally, the terms of the contract signed between the Supplier and the Customer will be legally applicable to the relationship between the Purchaser and the Supplier only if they are explicitly known to the Purchaser.

**END OF ENGLISH VERSION**