



**Manuel Fournisseurs - CSR**  
***Supplier Manual - CSR***

**1. Introduction / Introduction**

L'image et la position sur le marché de ZEDCE sont déterminées de manière significative par la qualité de nos produits. La qualité de vos fournitures a un impact direct sur nos produits.

Nos fournisseurs, en tant que partenaires, sont responsables de la qualité de leurs produits.

Ce manuel fournisseur s'appuie sur les 4 axes Achats, Qualité, Logistique et Sécurité/Environnement. Il s'applique aux fournisseurs de production (dont le produit ou l'opération entre directement dans la composition d'un produit de ZEDCE).

Ce manuel fournisseur ne constitue pas une limitation aux règles et aux normes visées ou aux exigences légales. Il détermine les exigences à respecter en standard et en l'absence d'autres exigences spécifiques complémentaires (imposées par un client par exemple) qui pourront s'y ajouter dans le cadre d'un projet particulier.

Il s'applique à l'ensemble des fournisseurs. Il annule et remplace les anciens manuels fournisseurs de chaque société.

Il est structuré selon les exigences de la norme IATF 16949 et précise pour une partie d'entre elles les points à respecter pour être fournisseur de ZEDCE.

*The image and market position of ZEDCE are significantly determined by the quality of our products. The quality of your supplies has a direct impact on our products.*

*Our suppliers as partners, are responsible for the quality of their products*

*This supplier manual is based on four axis : Purchasing, Quality, Logistics and Safety / Environment. It applies to the production suppliers (whose product or operation enters directly into the composition of a ZEDCE product )*

*This supplier manual is not a limitation to the rules and standards referred or legal requirements. It sets out the requirements to be respected in standard and in the absence of other specific additional requirements (mandatory by a customer, for example) that can be added as part of a particular project.*

*It applies to all suppliers. It replaces the old supplier manuals of each company.*

*It is structured according to the requirements of IATF 16949 standard and precise for part of it the points to meet to be a ZEDCE supplier.*

**2. Exigences Qualité basées sur l'IATF 16949 / Quality requirements based on IATF 16949**

| IATF 16949 | EXIGENCES SPECIFIQUES   | SPECIFIC REQUIREMENTS  |
|------------|---|--|
| 4.4.1      | <p><b>Sélection des fournisseurs et certification qualité</b><br/>           Certification à l'ISO 9001 par des audits tierce partie puis développement du SMQ selon la progression suivante :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Certification ISO 9001 complétée par la conformité à d'autres exigences SMQ du client et obtenue via des audits seconde partie. Il s'agit par exemple du respect des conditions énoncées dans Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers (MAQMSR) ou dans un référentiel équivalent.</li> <li>* Certification ISO 9001 avec niveau de conformité à l'IATF 16949 par audits seconde partie</li> <li>* Certification IATF 16949 avec audits tierce partie</li> <li>* Nous envoyer ces certificats en format « pdf » à chaque mise à jour sans qu'il soit besoin de le rappeler</li> <li>* Nous retourner signé le présent manuel fournisseur</li> </ul> | <p><b>Supplier selection and quality certification</b><br/>           ISO 9001 certification mandatory by third party audit then progress of the Quality System Management according to the following steps :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* ISO 9001 certification with additional conformity requirement of the Customer's QSM verified by 2nd party audit. It may be the respect of the conditions detailed in Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers (MAQMSR) or in equivalent standards.</li> <li>* ISO 9001 certification with IATF conformity level by 2nd party audit.</li> <li>* IATF 16949 certification by third party audit.</li> <li>* Send these certificates in « pdf » format at each update without having to be reminded</li> <li>* Return this supplier manual to us with your signature</li> </ul> |
| 4.4.1      | <p><b>Sécurité – Environnement</b><br/>           * Respecter les réglementations sécurité et environnementales en vigueur</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Certifications ISO 14001 et ISO 45001 recommandées</li> <li>* Etudier toute demande de ZEDCE faisant suite à un accident ou un risque grave ayant mis en danger un personnel de ZEDCE, si l'origine du risque est liée au produit du fournisseur, à son conditionnement, son stockage, ...</li> <li>* Réduire l'empreinte environnementale sur le cycle de vie des produits (réduire les consommations d'énergie et des ressources naturelles ainsi que les émissions de gaz à effet de serre; augmenter l'utilisation d'énergies renouvelables; privilégier les matériaux et conditionnements recyclables; éviter les déchets dangereux; privilégier le recyclage à la destruction des déchets, ...)</li> </ul>  | <p><b>Safety - Environment</b><br/>           * Comply with all safety and environmental regulations in effect</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* ISO 14001 and ISO 45001 certifications are recommended</li> <li>* Consider any request from ZEDCE following an accident or serious risk that endangered a ZEDCE employee, if the source of the risk is related to the supplier's product, its packaging, storage, ...</li> <li>* Reduce the environmental impact on the product's life cycle (reduce consumption of energy and natural resources as well as emissions of greenhouse gas, increase the use of renewable energy; favor recyclable materials and packaging, avoid hazardous waste; favor recycling rather than waste disposal ...)</li> </ul>   |
| 4.4.1.2    | <p><b>Sécurité produit</b><br/>           * Représentant de la sécurité des produits : Désigner un représentant de la sécurité des produits qui sera chargé de maîtriser la sécurité des produits et sera disponible pour toute discussion requise dans ce cadre.</p>   | <p><b>Product Safety</b><br/>           * Product Safety Representative : Designate a representative for product safety who will be in charge of monitoring the control of product safety and be available for any discussion required within this framework.</p>  |

| IATF 16949 | EXIGENCES SPECIFIQUES   | SPECIFIC REQUIREMENTS  |
|------------|---|--|
| 5.1.1.1    | <p><b>Ethique</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Respecter les lois</li> <li>* Promouvoir les droits humains et l'égalité des chances pour les employés à tous les niveaux               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prévention des dommages pour la santé</li> <li>- Formation des employés</li> <li>- Droits des salariés (respect des droits de l'homme, création et adhésion libre aux syndicats)</li> <li>- Aucun harcèlement ou discrimination (origine ethnique, couleur de peau, sexe, religion, nationalité, orientation sexuelle, origine sociale ou opinion politique)</li> </ul> </li> <li>- Pas de travail forcé</li> <li>- Ne pas recourir au travail des enfants</li> <li>- Rémunération et avantages sociaux respectent les minimum légaux et assurent un niveau de vie correct</li> <li>- Temps de travail légal</li> <li>* Exercer honnêtement et équitablement les activités (corruption, cadeaux personnels, conflits d'intérêt et pratiques anti-compétitives prohibées)</li> <li>* L'achat de marchandises en provenance de productions illicites est interdit</li> <li>* Adhésion à la politique « Global Working Conditions » de l'AIAG recommandée</li> </ul>   | <p><b>Ethics</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Obey the laws</li> <li>* Promote human rights and equal opportunities for employees at all levels:               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prevention of damage to health</li> <li>- Employee Training</li> <li>- Employee Rights (respect human rights, development and free trade union membership)</li> <li>- No harassment or discrimination (ethnic origin, skin color, sex, religion, nationality, sexual orientation, social origin or political opinion)</li> </ul> </li> <li>- No forced labor</li> <li>- Do not use child labor</li> <li>- Salaries and social benefits meet the legal minimum and ensure a fair standard of living</li> <li>- Legal working time</li> <li>* Perform all activities honestly and fairly (corruption, personal gifts, conflicts of interest and anti-competitive practices are prohibited)</li> <li>* The purchase of goods from illegal productions is forbidden</li> <li>* Committing to the AIAG "Global Working Conditions" policy is recommended</li> </ul>   |
| 5.1.1.2    | <p><b>Analyse de la valeur/ingénierie de la valeur -&gt; réductions de coûts</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Disposer d'un processus de réduction des coûts qui permet d'atteindre effectivement les objectifs annuels</li> <li>* Participer aux chantiers engagés par ZEDCE ou ses clients et partager les gains identifiés</li> </ul>  | <p><b>Value Analysis / Value Engineering (VA/VE) -&gt; cost reductions</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Have a cost reduction process that allows effectively achieving annual objectives</li> <li>* Participate in projects undertaken by ZEDCE or its clients and share identified savings</li> </ul>  |
| 6.1.2.3    | <p><b>Plan de sécurisation</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Formaliser, mettre à jour régulièrement (au moins annuellement) et communiquer à ZEDCE sur demande un plan d'urgence incluant au minimum les risques de rupture de livraison suivants : panne outillage ou machine, incident qualité, grève, incendie, catastrophe naturelle, panne informatique, coupure d'énergie, manque de personnel, problème approvisionnement fournisseur</li> <li>* Fournir les coordonnées de l'interlocuteur à contacter en cas d'urgence</li> <li>* Prendre les mesures nécessaires pour assurer les livraisons (y compris stock de sécurité de 5 jours ouvrés et réserves de capacité)</li> <li>* Informer immédiatement ZEDCE en cas de risque de non-livraison dans les délais</li> <li>* Donner accès à vos locaux sous 24 heures en cas de rupture de livraison</li> <li>* Autoriser ZEDCE à récupérer ses outils en cas de besoin</li> </ul>   | <p><b>Emergency Plan</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Formalize, regularly update (at least once a year) and communicate to ZEDCE upon request, a contingency plan including the following risk of delays : tooling or machine failure, quality incident, strike, fire, natural disaster, computer breakdown, power outage, lack of staff, supply problem with subcontractors, ...</li> <li>* Provide phone and e-mail of the contact person in case of emergency</li> <li>* Perform the necessary actions to ensure deliveries (including 5 working days safety stock and capacity spare)</li> <li>* Immediately notify ZEDCE in case of a risk of non-delivery on time</li> <li>* Provide access to your premises within 24 hours in case of failure of delivery</li> <li>* Allow ZEDCE to recover its tools if needed</li> </ul>  |
| 7.1.5.1.1  | <p><b>Systèmes de mesure</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Appliquer la version en vigueur du manuel MSA de l'AIAG</li> <li>* Etude R&amp;R à appliquer à tous les systèmes de mesure du plan de surveillance</li> <li>- <b>Contrôle par mesure</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>° Utilisation de l'IIT pour tolérance bi-limites et moyen de contrôle générique (utilisation de la variation totale du prélèvement dans les autres cas)</li> <li>° Refus si NDC &lt; 5</li> <li>° Refus si R&amp;R &gt; 30% de la variation totale</li> <li>° Acceptation si NDC &gt;= 5 et %R&amp;R &lt; 10% de l'IIT ou de la variation totale</li> <li>° <i>Soumission à ZEDCE si : %R&amp;R entre 10% et 30% et NDC &gt;= 5 et pas d'action d'amélioration identifiée</i></li> </ul> </li> <li>- <b>Contrôle par attribut</b> : Décision basée sur le score% appelé "Kappa" (= nb de décisions correctes / nb d'opportunités de décisions)           <ul style="list-style-type: none"> <li>° Refus si non adapté (Kappa &lt; 80%)</li> <li>° Acceptation si adapté (Kappa &gt;= 80%)</li> </ul> </li> <li>* Etude de biais (ex Cgk) à appliquer en complément aux systèmes de mesure des caractéristiques spéciales           <ul style="list-style-type: none"> <li>- Refus si Cgk &lt; 1.33</li> </ul> </li> </ul> | <p><b>Measurement system</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Apply the current version of the MSA manual from AIAG</li> <li>* R&amp;R study to be done for all measurement systems of the control plan :</li> <li>- <b>Inspection by measure :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>° Use tolerance interval for bi- limit tolerance and generic inspection means (use total variation of the sample in other cases)</li> <li>° Rejected if NDC &lt; 5</li> <li>° Rejected if R&amp;R &gt; 30% of total variation</li> <li>° Accepted if NDC &gt;= 5 and R&amp;R &lt; 10% of the tolerance interval or of total variation</li> <li>° Submission to ZEDCE if R&amp;R between 10% and 30% and NDC &gt;= 5 and no improvement action identified</li> </ul> </li> <li>- <b>Attribute inspection</b> : Decision based on the score% called "Kappa" (= number of correct decisions / number of decisions opportunities)           <ul style="list-style-type: none"> <li>° Rejected if not suitable (Kappa &lt; 80%)</li> <li>° Accepted if appropriate (Kappa &gt;= 80%)</li> </ul> </li> <li>* Bias study (ex Cgk) to be done in addition for special characteristics measurement systems :           <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rejected if Cgk &lt; 1.33</li> </ul> </li> </ul> |
| 7.1.5.3.1  | <p><b>Laboratoires internes</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Les laboratoires internes ne doivent pas obligatoirement être certifiés mais doivent être organisé selon ISO/CEI 17025</li> <li>* Le champ de compétence du laboratoire doit être défini</li> </ul>  | <p><b>Internal laboratories</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Internal laboratories are not required to be certified but should be organized in accordance with ISO / IEC 17025</li> <li>* Laboratory scope must be defined</li> </ul>  |
| 7.1.5.3.2  | <p><b>Laboratoires externes</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Les laboratoires externes doivent être accrédités ISO/CEI 17025 par le COFRAC ou autre organisme national équivalent dans le domaine de mesure utilisé</li> </ul>  | <p><b>External laboratories</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* External laboratories must be accredited to ISO / IEC 17025 by COFRAC or equivalent national organization in the field of measurement used</li> </ul>   |

| § IATF 16949 | EXIGENCES SPECIFIQUES  | SPECIFIC REQUIREMENTS   |
|--------------|--|---|
| 7.2          | <b>Formation</b><br>* Déployer des plans de formation annuels<br>* Formation tous les 3 ans à la responsabilité produit recommandée pour le personnel d'encadrement et de direction<br>* Formaliser et mettre en oeuvre un processus de requalification du personnel prenant en compte les résultats opérationnels aux postes, les résultats des audits multiniveaux, les temps non travaillés, ...  | <b>Training</b><br>* Deploy annual training plans<br>* Training every 3 years on product liability recommended for supervisory and managerial staff<br>* Formalize and implement a recertification process for employees by taking into account operating results on stations, layered process audit results, time not worked ...   |
| 7.5.3.2.1    | <b>Durée de conservation</b><br>* Respecter les durées de conservation des enregistrements minimales suivantes (sauf exigences différentes de ZEDCE)<br>- Enregistrement de production, commandes, dossiers PPAP, demandes de modification et de dérogation : 15 ans après fin de vie du produit<br><br>- Pièces témoin des soumissions d'échantillons initiaux (1 pièce par empreinte/piste/cavité) : 1 an après fin de vie du produit<br>* Les enregistrements doivent pouvoir être transmis sous 24h  | <b>Preservation duration</b><br>* Observe the minimum preservation periods (except if different requirements from ZEDCE apply):<br>- Production records , orders, PPAP files, modification and derogation requests: 15 years after the end of the product life span<br><br>- Samples from initial sample submissions (1 part per fixture / track / cavity): 1 year after the end of the product life span<br>* Records should be able to be transmitted within 24 hours   |
| 7.5.3.2.2    | <b>Revue des spécifications client</b><br>* Réaliser la revue des plans et spécifications et en accuser réception sous 10 jours  | <b>Customer specification review</b><br>* Review the drawings and specifications and acknowledge reception within 10 days   |
| 8.1.2        | <b>Confidentialité</b><br>* Retourner signé à ZEDCE l'engagement de confidentialité<br>* Faire signer aux collaborateurs et fournisseurs un engagement de confidentialité cohérent avec les règles de celui de ZEDCE<br>* Assurer la confidentialité des plans et spécifications<br>* Considérer comme secrets tous les détails commerciaux et techniques<br>* Obtenir un accord préalable écrit de ZEDCE pour transmettre des données à l'extérieur   | <b>Non-disclosure</b><br>* Send back to ZEDCE the signed confidentiality agreement<br>* Make employees and suppliers sign a confidentiality agreement in conformity with the rules in ZEDCE's<br>* Ensure confidentiality of drawings and specifications<br>* Consider as secret all commercial and technical details<br>* Obtain written consent from ZEDCE prior to transmitting data outside   |
| 8.2.1        | <b>Communication</b><br>* Les communications doivent se faire de préférence en français ou par défaut en anglais sauf exigence différente de ZEDCE<br>* Fournir les coordonnées des interlocuteurs projet et vie série (un contact qualité et logistique doit être joignable 24H/24 et 7J/7)<br>* Utiliser la liste des points projet ouvert (Questionnaire interactif) tout au long du projet<br>* Respecter le format d'échange défini par ZEDCE pour les définitions numériques (plans CAO)<br>* Envoyer chaque année les données financières (bilan et compte de résultat)<br>* Informer sous 30 jours en cas de changement d'actionnaire  | <b>Communication</b><br>* Communications must preferably take place in French or in English (default language) unless specified otherwise by ZEDCE<br>* Provide phone and e-mail for project and mass production contacts (quality and logistics contacts must be reachable 24/7)<br>* Use « APQP open issue list » throughout the project<br><br>* Respect the exchange format defined by ZEDCE for all numerical definitions (CAD drawings)<br>* Send annual financial data (balance sheet and income statement)<br><br>* Inform within 30 days in case of change of stakeholder  |
| 8.2.3.1.3    | <b>Engagement collectif de faisabilité – Questionnaire interactif</b><br>* Confirmer la faisabilité et exprimer les besoins d'aménagement éventuels du plan lors de l'étude de prix et soumettre avec l'offre l'engagement collectif de faisabilité et la liste des points projet ouverts (questionnaire interactif)<br>* S'assurer que les cahiers de charges fonctionnels sont clairs et complets<br><br>* Les coûts de recherche et développement doivent être précisés et intégrés au prix des produits. Fournir les prototypes et échantillons initiaux au prix série<br>* Conserver un taux horaire fixe sur toute la durée de vie du produit<br>* Remettre les offres dans la devise demandée par ZEDCE avec incoterms FCA et DDP sauf demande différente<br>* Accepter le principe des « gains rapides » et inclure une productivité annuelle durant la vie du produit. Maintenir les prix fixes pendant 5 ans pour les pièces de rechange après fin de vie<br>* Effectuer une revue de contrat lors de l'affectation et notifier par écrit les éventuels écarts | <b>Team feasibility commitment – APQP open issue list</b><br>* Confirm feasibility and express any possible needs in terms of plan changes during RFQ study and submit bids with "Team feasibility commitment » and « APQP open issue list » (interactive questionnaire)<br><br>* Ensure that the functional specifications are clear and complete<br><br>* Research and development costs must be identified and incorporated in the product prices. Provide prototypes and samples in mass production's price<br>* Maintain a fixed hourly rate over the entire life span of the product<br>* Submit bids in the currency requested by ZEDCE with Incoterms FCA and DDP unless otherwise requested<br>* Maintain fixed prices for 5 years for spare parts after the end of the product life span<br><br>* Perform contract review during the allocation step and send written notifications for any discrepancies |
| 8.3.2        | <b>APQP</b><br>* Appliquer la version en vigueur du manuel APQP de l'AIAG sauf exigence différente de ZEDCE<br>* Viser un objectif de 7 ppm maxi pour les nouveaux projets (viser 0 ppm pour les caractéristiques spéciales)   | <b>APQP</b><br>* Apply the current version of the APQP manual from AIAG except for other requirement from ZEDCE<br>* Target : 7 ppm maximum for new projects (target 0 ppm for special characteristics)   |
| 8.3.2.1      | <b>Approche pluridisciplinaire</b><br>* Piloter les projets en équipes projet<br>* Nommer un chef de projet  | <b>Multidisciplinary approach</b><br>* Manage projects with project teams<br>* Appoint a project manager  |
| 8.3.2.2      | <b>Equipe projet</b><br>* Former aux outils et méthodes qualité projet (manuels de référence AIAG : APQP, FMEA, MSA, SPC, PPAP) les membres des équipes projet   | <b>Project team</b><br>* Train the project team members on project quality tools and methods (core tools AIAG : APQP, FMEA, MSA, SPC, PPAP)   |

| § IATF 16949 | EXIGENCES SPECIFIQUES  | SPECIFIC REQUIREMENTS   |
|--------------|--|---|
| 8.3.2.2      | <b>Conception produit</b><br>* Etre un expert technique des produits conçus<br>* Maîtriser le dimensionnement géométrique et le tolérancement, le tolérancement statistique, la conception pour la fabrication et l'assemblage, l'analyse de la valeur, l'AMDEC produit, le calcul par éléments finis, la CAO, la modélisation de solides, les techniques de fiabilité et de simulation<br><br>* Privilégier les échanges CAO en formats natifs<br>* Utiliser des systèmes anti-erreur et privilégier la prévention à la correction<br><br>* Plan et rapport de vérification de conception (DVP&R) à développer et faire approuver par ZEDCE<br>* Revue de conception par ZEDCE sur site à la demande  | <b>Product design</b><br>* Be a technical expert of designed products<br>* Control geometric dimensioning and tolerancing, statistical tolerancing, design for manufacturing and assembly, value analysis, FMEA product, calculation by finished elements, CAD, solid modeling, reliability and simulation techniques<br><br>* Favor CAD exchange in native formats<br>* Use poka yoke systems (anti-error systems) and prefer prevention rather than correction<br>* Develop Design Verification Plan and Report (DVP&R) and submit it to ZEDCE for approval<br>* Design review by ZEDCE on your plant's premises upon request   |
| 8.3.3        | <b>REACH</b><br>* Respecter le règlement européen n°1907/2006 « REACH »<br>* Informer ZEDCE en cas de substances de l'annexe XIV utilisées et proposer une substitution  | <b>REACH</b><br>* Comply with European Regulation No 1907/2006 "REACH"<br>* Inform ZEDCE in case of the use of a Annex XIV substance and suggest a replacement  |
| 8.3.3        | <b>Minerais issus des zones de conflits</b><br>* Respecter la section "1502 - Conflict mineral" du Dodd Frank Act des Etats-unis qui interdit d'utiliser de l'or, étain, tantale et tungstène provenant de minerais qui alimentent les guerres civiles et les conflits<br>* Nous envoyer le formulaire de rapport sur les minerais issus des zones de conflits pour indiquer si ces métaux sont nécessaires aux produits fournis ou process utilisés et documenter les fonderies de provenance (téléchargeable sur le site " <a href="http://www.conflictreesourcing.org/">http://www.conflictreesourcing.org/</a> ")  | <b>Conflict minerals</b><br>* Respect the "1502 - Conflict Mineral" section of the Dodd Frank Act from the United States which prohibits the use of gold, tin, tantalum and tungsten from mines that finance civil wars and conflicts<br>* Send the conflict mineral form to indicate whether these metals are necessary for products supplied or used processes and indicate smelters used (can be downloaded on " <a href="http://www.conflictreesourcing.org/">http://www.conflictreesourcing.org/</a> ")  |
| 8.3.3        | <b>Fin de vie véhicule</b><br>* Respecter les directives européennes VHU 2000/53/CE et ROHS 2002/95/CE<br>* Déclarer les substances interdite (REACH annexe XIV) en rouge et les substances très préoccupantes (REACH SVHC) en bleu sur IMDS ( <a href="http://www.mdssystem.com">www.mdssystem.com</a> )<br>* Soumettre le N° de déclaration IMDS avant soumission du PPAP<br>* Joindre une copie de la déclaration IMDS au PPAP  | <b>End of vehicle's life span</b><br>* Comply with European directives ELV 2000/53/EC and ROHS 2002/95/EC<br>* Declare prohibited substances (REACH Annex XIV) in red and those of very high concern (REACH SVHC) in blue on IMDS ( <a href="http://www.mdssystem.com">www.mdssystem.com</a> )<br>* Submit IMDS statement number before submitting the PPAP<br>* Attach a copy of the IMDS statement with the PPAP  |
| 8.3.3.3      | <b>Repérage des caractéristiques spéciales</b><br>* Les symboles identifiant les caractéristiques spéciales sur les plans et documents ZEDCE peuvent varier pour se conformer aux symboles des différents clients  | <b>Special characteristics identification</b><br>* Symbols identifying special characteristics on ZEDCE drawings and documents may vary to comply with different customer symbols   |
| 8.3.4        | <b>Revue de projet</b><br>* Constituer une équipe projet pluridisciplinaire<br>* Communiquer les coordonnées du chef de projet<br>* Revues de projet à conduire aux étapes jalon<br>* Respecter les délais du planning projet de ZEDCE   | <b>Project review</b><br>* Create a multidisciplinary project team<br>* Provide phone and e-mail of the project manager<br>* Perform project reviews at milestone crossings<br>* Meet the deadlines of the ZEDCE project schedule   |
| 8.3.4.3      | <b>Prototypes</b><br>* Utiliser autant que possible un processus (moyens, fournisseurs) proche du processus série<br>* Dossier de validation à envoyer contenant<br>- Plan du produit (repérer sur le plan toutes les caractéristiques (y compris celles en nota) avec un numéro entouré d'un cercle)<br>- Plan de surveillance<br>- Rapport métrologique toutes cotes sur 5 pièces (au moins 1 pièce par empreinte/piste/cavité)<br>- Certificat matière<br>- Rapport de traitement de surface, traitement thermique ou tout autre procédé spécial<br>- Certificat de tests fonctionnels<br>* Identifier les prototypes avec une étiquette "Lot spécial" sur chaque contenant rappelant le statut prototype<br>* Fournir les prototypes au prix série (sauf accord préalable) | <b>Prototypes</b><br>* Use, whenever possible, a process (means, suppliers) close to the series production process<br>* Send validation file containing:<br>- Product drawing (locate on the drawing each characteristic (including notes) with a circled number)<br>- Control plan<br>- Metrological report for all characteristics on 5 parts (at least 1 part per fixture/ track / cavity)<br>- Material certificate<br>- Report for surface treatment, heat treatment or any other special process<br><br>- Functional tests certificate<br>* Identify prototypes with a "special batch" label on each container indicating "Prototype"<br>* Provide prototypes at series production price (except prior agreement) |
| 8.3.4.4      | <b>Audit de pré-production</b><br>* Audit process de pré-production à conduire par le fournisseur avec présence possible de ZEDCE<br>* Le lot doit couvrir au minimum la quantité de pièces commandée par ZEDCE (>= 300 pièces), durer au minimum 3 heures et inclure un changement d'équipe sauf contraintes process incompatibles<br>* Audit formalisé sur référentiel propre au fournisseur ou fourni par le site de ZEDCE pour :<br>- s'assurer que les dispositions de maîtrise de la qualité du produit sont en place et efficaces<br>- mesurer le niveau de qualité (taux ppm) du processus   | <b>Pre-production audit</b><br>* Perform pre-production process audit, with ZEDCE if possible<br><br>* The run must cover at least the quantity of parts ordered by ZEDCE (> = 300 parts), last at least 3 hours and include a shift change except incompatible process restrictions<br>* Audit formalized on a supplier form or on form provided by ZEDCE to :<br>- ensure that the means to ensure the product's quality control are in place and effective<br>- measure the process's quality level (ppm rate)   |

| § IATF 16949 | EXIGENCES SPECIFIQUES   | SPECIFIC REQUIREMENTS   |
|--------------|---|---|
| 8.3.4.4      | <p><b>Evaluation pleine cadence</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Vérification de la capacité réelle du processus à conduire par le fournisseur avec présence possible de personnel de ZEDCE</li> <li>* Le lot "Journée Pleine Cadence" doit durer au minimum 1 journée et 2 équipes sauf incompatibilité avec les besoins en volume</li> <li>* Vérification formalisée sur formulaire de calcul de capacité propre au fournisseur ou fourni par ZEDCE pour s'assurer que la capacité réelle du processus est conforme aux besoins et à l'engagement</li> <li>* Les moyens doivent être capacitaires en 100 heures sur 5 jours et capables d'absorber + 20% de volume</li> <li>* La vérification de capacitaire est à refaire en cas d'augmentation du volume de plus de 20% ou d'autre évolution significative</li> </ul>   | <p><b>Run at rate</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Perform verification of the actual capacity of the process, with ZEDCE people if possible</li> <li>* Full Day Production Run must cover at least 1 day and 2 teams unless incompatibility with the volume requirements</li> <li>* Formal verification of capacity on your own "Run at rate calculation sheet" form or a form provided by ZEDCE to ensure that the process's actual capacity is in conformity with the needs and commitment</li> <li>* Means must have a capacity of 100 hours over 5 days and should be able to absorb + 20% of volume</li> <li>* Perform new capacity verification in case of a volume increase of over 20% or any other significant changes</li> </ul>   |
| 8.3.4.4      | <p><b>Pollution – Propreté</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Respecter les exigences de propreté précisées sur les plans</li> <li>* Les rapports de contrôle de propreté particulière doivent être inclus au dossier PPAP</li> </ul>   | <p><b>Pollution - Cleanliness</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Meet the cleanliness requirements specified on the drawings</li> <li>* Measurement reports of cleanliness must be included in the PPAP file</li> </ul>   |
| 8.3.4.4      | <p><b>Echantillons initiaux</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Les échantillons initiaux sont réalisés à partir d'un lot de 300 pièces mini issu du processus série et représentatifs des pièces qui seront livrées en série</li> <li>* Repérer sur le plan toutes les caractéristiques (y compris celles en nota) avec un numéro entouré d'un cercle</li> <li>* Métrologie toutes cotes sur 5 pièces (au moins 1 pièce par empreinte/piste/cavité) sauf exigence différente de ZEDCE</li> <li>* Les résultats notés « OK » ne sont pas acceptés sauf dans les cas où un contrôle par attribut est plus pertinent. Seules les mesures sont acceptées (Indiquer les valeurs mesurées sur chaque empreinte/piste/cavité et pas seulement les valeurs "mini" et "maxi")</li> <li>* Repérer les pièces mesurées (marquer le numéro) et les emballer séparément du reste du lot en tant qu'échantillon témoin</li> <li>* Inclure les échantillons des composants pour les produits assemblés</li> <li>* Utiliser le conditionnement de série si les quantités le permettent</li> <li>* Identifier les échantillons initiaux avec une étiquette "Lot spécial" sur chaque contenant rappelant le statut "Soumission d'échantillon pour homologation de production »</li> <li>* Les échantillons initiaux doivent être envoyés avec la documentation PPAP</li> <li>* Garantir des échantillons initiaux conformes dès la première livraison</li> <li>* Dérogation à obtenir de ZEDCE pour toute cote non-conforme avant envoi</li> <li>* Soumettre une contre-expertise effectuée par un laboratoire extérieur agréé si ZEDCE en fait la demande</li> <li>* Les échantillons initiaux seront testés en production par le site de ZEDCE</li> </ul> | <p><b>Initial samples</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Initial samples are made from a batch of 300 parts minimum from the series production process and representative of parts that will be supplied during product life span</li> <li>* Locate on the drawing each characteristic (including notes) with a circled number</li> <li>* Metrology for all characteristics on 5 parts (at least 1 part per fixture/ track / cavity) except other requirement from ZEDCE</li> <li>* Results marked "OK" are not accepted except in cases where an attribute checking is more relevant. Only measures are accepted (indicate the values measured on each fixture/ track / cavity and not just "minimum" and "maximum" values)</li> <li>* Identify the measured parts (mark the number) and pack them separately from the rest of the batch as a witness sample</li> <li>* Include samples of components for assembled products</li> <li>* Use mass production packaging if quantities allow for it</li> <li>* Identify initial samples with a "special batch" label on each container indicating "Submission of sample for production approval"</li> <li>* Initial samples must be sent with PPAP documentation</li> <li>* Guarantee compliant initial samples from the first delivery</li> <li>* Obtain waiver from ZEDCE for any non compliant characteristic before sending</li> <li>* Submit a counter-report from a certified independent laboratory if the ZEDCE plant requests it</li> <li>* Initial samples will be tested in production by the ZEDCE plant</li> </ul> |
| 8.3.4.4      | <p><b>PPAP – PSW</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Appliquer la version en vigueur du manuel PPAP de l'AIAG</li> <li>* PPAP exigé pour nouveaux produits; modification de conception, de spécification ou de matériau; utilisation d'un matériau différent; utilisation d'un outil nouveau ou modifié; changement de processus ou de méthode de fabrication; transfert de fabrication; utilisation d'une installation nouvelle ou modifiée; changement de sous-traitant ou externalisation; après une interdiction de livraison suite à une crise qualité; en cas de fabrication suspendue pendant plus de 12 mois</li> <li>* PPAP niveau 3 par défaut avec contenu défini dans le manuel PPAP de l'AIAG sauf exigence différente de ZEDCE</li> <li>* Fournir un plan d'implantation des moyens présentant les flux</li> <li>* Indiquer le poids de pièce en grammes avec 3 chiffres derrière la virgule (poids moyen de 10 pièces)</li> <li>* Pour les produits assemblés, tous les composants doivent être au moins en « acceptation partielle »</li> <li>* Envoyer le dossier PPAP signé par e-mail au contact qualité</li> <li>* Part Submission Warrant (PSW) avec acceptation avec ou sans réserves signé par ZEDCE impératif pour livrer en série</li> <li>* En cas d'acceptation avec réserves ou de refus, une nouvelle présentation doit être réalisée dans les délais fixés et des mesures conservatoires doivent être mises en place</li> </ul>  | <p><b>PPAP - PSW</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Apply the version in effect of the PPAP manual from AIAG</li> <li>* PPAP required for new products; change in design, specification or materials; use of a different material; use of a new or modified tool; change in process or manufacturing method; manufacturing transfer; use of a new or modified facility; change of subcontractor or outsourcing; after a ban on supply following a quality crisis; after a stop in manufacturing for more than 12 months</li> <li>* PPAP level 3 with content defined in the AIAG PPAP manual unless required otherwise from ZEDCE</li> <li>* Submit a layout drawing showing flows</li> <li>* Indicate the weight of parts in grams with 3 decimals (average weight of 10 parts)</li> <li>* For assembled products, all components must be at least "partially approved"</li> <li>* Send signed PPAP file by e-mail to the Quality contact</li> <li>* Part Submission Warrant (PSW) with full or partial approval signed by ZEDCE is imperative to deliver in mass production</li> <li>* In case of partial approval or denial, a new submission must be made on time and containment should be implemented</li> </ul>  |

| IATF 16949 | EXIGENCES SPECIFIQUES   | SPECIFIC REQUIREMENTS  |
|------------|---|--|
| 8.3.4.4    | <p><b>Plan de surveillance renforcé</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Mettre en place un « plan de surveillance renforcé » sur :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- les 3 premiers mois</li> <li>- et les 1500 premières pièces</li> <li>- et les 5 premiers lots</li> </ul> </li> <li>* Y ajouter au plan de surveillance série les dispositions suivantes :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- contrôle à 100% des caractéristiques sécurité (sauf si destructif)</li> <li>- augmentation de l'échantillonnage et des fréquences pour risque élevé sur autres caractéristiques</li> </ul> </li> <li>* ZEDCE peut imposer une partie du contenu du plan de surveillance renforcé</li> <li>* Revue quotidienne des capacités des caractéristiques spéciales</li> <li>* Envoyer les copies des résultats des contrôles renforcés à la demande</li> <li>* Critères de sortie du plan de surveillance renforcé :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- 0 incident qualité sur caractéristiques spéciales</li> <li>- 0 défaut interne sur caractéristiques spéciales</li> <li>- caractéristiques spéciales capables</li> </ul> </li> </ul>  | <p><b>Reinforced control plan (Safe launch plan)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Develop an "Reinforced control plan" during :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- the first 3 months</li> <li>- and the first 1500 parts</li> <li>- and the first 5 batches</li> </ul> </li> <li>* Add to the mass production control plan the following actions :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- 100% inspection (unless destructive) on special characteristics</li> <li>- increased sampling and frequency for high risk on other characteristics</li> </ul> </li> <li>* ZEDCE may impose part of the content of the reinforced control plan</li> <li>* Daily review of capabilities for special characteristics</li> <li>* Send copies of the results of reinforced inspections upon request</li> <li>* Exit criteria of the reinforced control plan :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- 0 quality issues on special characteristics</li> <li>- 0 internal defects on special characteristics</li> <li>- capability OK for special characteristics</li> </ul> </li> </ul>  |
| 8.3.5.1    | <p><b>AMDEC</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Appliquer la version en vigueur du manuel FMEA de l'AIAG pour tout nouveau projet</li> <li>* AMDEC produit à conduire pour les projets incluant la conception</li> <li>* Obtenir accord sur la famille en cas d'AMDEC générique</li> <li>* Notation pour la gravité :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Caractéristiques sécurité / réglementation : gravité à 9 ou 10</li> <li>- Caractéristiques critiques client : gravité à 8</li> <li>- Caractéristiques critiques ZEDCE: gravité à 7</li> </ul> </li> <li>* La détection doit tendre vers 1 pour les caractéristiques spéciales</li> <li>* Actions de réduction du risque obligatoires (au minimum indiquer qu'il n'existe pas de solution technico-économique possible pour réduire le risque) sauf exigence différente de ZEDCE pour :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- tout mode de défaillance dont la note de gravité est de 9 ou 10</li> <li>- tout mode de défaillance qui concerne une caractéristique spéciale</li> <li>- les 10 modes de défaillance présentant l'IPR le plus élevé pour la gravité la plus haute</li> </ul> </li> <li>* Fournir les études AMDEC à ZEDCE (au minimum le Pareto des gravités et IPR à joindre au PPAP)</li> </ul> | <p><b>FMEA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Apply the current version of the FMEA manual from AIAG for all new projects</li> <li>* Design FMEA mandatory for projects including design</li> <li>* Obtain agreement on the family in case of generic FMEA</li> <li>* Severity rating :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Safety / regulatory characteristics : severity 9 or 10</li> <li>- Critical for customer characteristics : severity 8</li> <li>- Critical for ZEDCE characteristics : severity 7</li> </ul> </li> <li>* Detection must strive towards 1 for special characteristics</li> <li>* Actions to reduce risks are mandatory (at least indicate that there is no possible technical and economic solution to reduce the risk) except other requirements from ZEDCE for:               <ul style="list-style-type: none"> <li>- any failure mode with severity rating of 9 or 10</li> <li>- any failure mode concerning a special characteristic</li> <li>- 10 failure modes with the highest RPN for the highest severity</li> </ul> </li> <li>* Provide FMEA studies to ZEDCE (at least attach the severity and RPN Pareto to the PPAP sent)</li> </ul> |
| 8.4.1.3    | <p><b>Fournisseurs imposés par ZEDCE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Utiliser les fournisseurs éventuellement imposés par ZEDCE</li> <li>* Lorsque nécessaire, un accord tripartite qui répartit correctement les responsabilités de chaque partie doit être signé</li> <li>* Le fait que certains fournisseurs soient imposés par ZEDCE ne dégage pas la responsabilité du fournisseur</li> </ul>   | <p><b>Suppliers imposed by ZEDCE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Use suppliers possibly imposed by ZEDCE</li> <li>* When necessary, a three-party agreement that properly distributes the responsibilities of each company must be signed</li> <li>* The fact that some suppliers are imposed by ZEDCE does not relieve you from the supplier responsibility</li> </ul>   |
| 8.4.2.3    | <p><b>Système qualité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Sélectionner des fournisseurs au minimum certifiés ISO 9001</li> <li>* Les inciter à se conformer et se certifier IATF 16949, ISO 14001 et ISO 45001</li> <li>* Piloter les fournisseurs en utilisant les outils des manuels AIAG (APQP, FMEA, MSA, SPC et PPAP) et en les auditant (le cas échéant accompagnés des équipes de ZEDCE)</li> <li>* S'assurer de leur respect des exigences réglementaires</li> </ul>   | <p><b>Quality system</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Select suppliers ISO 9001 certified at minimum</li> <li>* Encourage them to comply and certify as IATF 16949, ISO 14001 and ISO 45001</li> <li>* Pilot suppliers by using the tools from manuals AIAG (APQP, FMEA, MSA, SPC and PPAP) and audit them (when needed with ZEDCE teams)</li> <li>* Ensure their compliance with regulatory requirements</li> </ul>   |
| 8.4.3.1    | <p><b>Cascade des exigences client</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Répercuter les exigences de ZEDCE aux fournisseurs</li> <li>* Appliquer aux fournisseurs le même suivi que celui appliqué par ZEDCE avec votre entreprise</li> <li>* Obtenir l'accès de ZEDCE aux locaux des fournisseurs en cas de besoin</li> </ul>   | <p><b>Customer requirement deployment</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Require suppliers follow ZEDCE's requirements</li> <li>* Follow suppliers the same way that ZEDCE follows your company</li> <li>* Obtain ZEDCE's access to suppliers plants if necessary</li> </ul>   |
| 8.5.1.1    | <p><b>Plan de surveillance</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Appliquer les versions en vigueur de l' IATF annexe A et du manuel PPAP de l'AIAG</li> <li>* Privilégier la prévention au contrôle</li> <li>* Plan de surveillance à développer au niveau système, sous-système, composants et matière</li> <li>* Inclure les informations suivantes               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Repérage de toutes les caractéristiques spéciales avec le symbole ZEDCE</li> <li>- Revalidations annuelles</li> </ul> </li> <li>* Les fréquences des contrôles doivent être de préférence exprimées en nombre de pièces (pas en temps)</li> <li>* Respecter le plan de surveillance durant la vie série</li> <li>* Toute évolution d'indice doit être soumise à la validation de ZEDCE</li> </ul>   | <p><b>Control plan</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Apply current versions of IATF 16949 Annex A and PPAP manual from AIAG</li> <li>* Prefer prevention rather than inspection</li> <li>* Control plan developed on system, sub-system, component and material levels</li> <li>* Include following informations :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identification of all special characteristics with ZEDCE symbols</li> <li>- Annual revalidations</li> </ul> </li> <li>* Inspection frequencies should be in preference expressed in quantity of parts (not in time)</li> <li>* Apply control plan during all product life</li> <li>* Any change of revision version must be submitted to the validation of ZEDCE</li> </ul>   |

| IATF 16949 | EXIGENCES SPECIFIQUES  | SPECIFIC REQUIREMENTS   |
|------------|--|---|
| 8.5.1.5    | <b>Maintenance</b><br>* Mettre en place une maintenance préventive et prédictive de préférence à la maintenance corrective pour éviter tout problème qualité ou logistique<br><br>* Prioriser les équipements clé<br>* Tenir les enregistrements à disposition de ZEDCE<br>* Prévenir ZEDCE en cas de panne risquant d'impacter un délai de livraison  | <b>Maintenance</b><br><i>* Implement preventive and predictive maintenance preferably than corrective maintenance to avoid quality or logistics problems</i><br><br><i>* Prioritize key equipments</i><br><i>* Keep records available for ZEDCE</i><br><i>* Inform ZEDCE in case of failure able to impact delivery time</i>  |
| 8.5.1.7    | <b>Commandes prévisionnelles et fermes</b><br>* Mettre en oeuvre une planification orientée "Juste à temps" qui garantit l'absence de péremption ou obsolescence des produits<br>* Lancer les réservations matière et les fabrications sur la base des temps de cycle<br>* Commandes fermes à confirmer par accusé de réception 2 semaines avant le terme<br>* Modifications de programme possibles à tout moment : impact éventuel à notifier sous 10 jours<br>* Respecter les éventuelles exigences EDI (ex : réception des commandes fermes et prévisionnelles et envoi d'avis d'expédition dans les 30 mn qui suivent l'expédition)<br>* Atteindre un taux de service de 100% en acceptant les variations de commandes<br>* Alerter les approvisionneurs en cas de prévision non confirmée par appels hebdomadaires<br>* Aucune livraison en retard ou en avance ni en quantité excessive ou incomplète sans autorisation écrite<br>* Livraisons le week-end ou lors des congés si besoin<br>* Chaque retard occasionnant une gêne entraîne après discussion une note de débit reprenant tous les frais directs et indirects               | <b>Firm orders and forecast</b><br><i>* Implement a planning oriented "Just in time" ensuring no expiration or product obsolescence</i><br><i>* Launch material and manufacturing reservations on the basis of cycle time</i><br><br><i>* Confirm firm orders two weeks before deadline</i><br><br><i>* Program changes possible at any time : notify potential impact within 10 days</i><br><i>* Meet possible EDI requirements (ex: receipt of firm orders and forecast and sending shipment notice within 30 min after the shipment)</i><br><br><i>* Achieve 100% delivery rate by accepting order changes</i><br><br><i>* Alert purveyors for forecast not confirmed by weekly calls</i><br><br><i>* No late or in advance delivery or in excessive quantities or incomplete without written permission</i><br><i>* Deliveries on weekends or during holidays if needed</i><br><i>* Each delay causing embarrassment leads after discussion a debit note containing all the direct and indirect costs</i> |
| 8.5.2      | <b>Identification</b><br>* Etiquettes code-barre visibles sur chaque contenant (UC) et chaque palette (UM) mentionnant le nom du fournisseur, la référence et l'indice pièce, le statut des produits ("AQP" ou "CSL1" ou "CSL2"), la quantité, le pays d'origine, le poids, la description du produit et un numéro de lot (standard Galia / Odette)<br><br>* Marquage "OK" uniquement possible pour les pièces validées par un contrôle final à 100%<br>* La lisibilité du code barre doit être assurée<br>* Lots spéciaux à identifier d'une manière particulière<br>* Les étiquettes ne doivent pas être collées sur les emballages retournables   | <b>Identification</b><br><i>* Barcode labels visible on each container and each pallet with supplier name, part number and revision version, status of products ("PQA" or "CSL1" or "CSL2"), quantity, country of origin, weight, product description and batch number (Galia / Odette standard)</i><br><br><i>* Marking "OK" only possible for parts validated by a final 100% inspection</i><br><br><i>* Readability of the barcode must be ensured</i><br><i>* Identify special batches in a particular way</i><br><i>* Labels should not be pasted on returnable packaging</i>  |
| 8.5.2      | <b>Traçabilité</b><br>* Procédure formalisée pour la maîtrise de la traçabilité garantissant l'envoi des éléments à la demande sous 4 heures<br>* Déterminer la taille des lots et le marquage en s'appuyant sur l'expérience et en se basant sur la consommation moyenne journalière. Privilégier des lots les plus petits possible pour limiter la population suspecte en cas d'incident (ne pas dépasser 1 équipe ou 8 heures)<br><br>* Traçabilité amont à assurer avec lots matière et de traitement<br>* Interdiction de mélanger deux lots d'un même produit (Les lots de traitement thermique doivent être livrés séparément)<br>* Le numéro de lot doit être indiqué sur les certificats de conformité et les rapports de contrôle ainsi que sur le bon de livraison<br>* Tout marquage unitaire des produits (ex : date et heure de production, N° de lot, ...) permettant d'individualiser et de pérenniser la traçabilité est à privilégier<br>* Pour les opérations de sous-traitance, les étiquette présentes dans chaque contenant ou groupe de contenants ne doivent pas être mélangées (conservation de la traçabilité ZEDCE) | <b>Traceability</b><br><i>* Formalized instruction to ensure traceability sending asked data within 4 hours</i><br><i>* Determine the size of batches and marking based on experience and on the average daily consumption. Favor batches as small as possible to limit the suspicious quantity in case of quality issue (not exceed one team or 8 hours)</i><br><br><i>* Assure upstream traceability with material and treatment batches</i><br><i>* Mixing two batches of the same product is forbidden (Batches of heat treatment must be delivered separately)</i><br><i>* Batch number shall be indicated on certificates, measurement reports and delivery notes</i><br><i>* Any unit marking on products (ex: date and time of manufacture, batch number, ...) providing individualized and sustain traceability is preferred</i><br><br><i>* For subcontracting, label present in each container or group of containers should not be mixed (conservation of ZEDCE traceability)</i>                 |
| 8.5.3      | <b>Outillages</b><br>* Visites possibles de ZEDCE pour vérifier l'avancement des outils<br>* Les outils appartenant à ZEDCE ou à ses clients doivent être identifiés avec une référence unique<br>* Ils doivent présenter une plaque métallique de propriété client (photo à fournir)<br>* Plans des outils à fournir en format électronique à ZEDCE six semaines après l'acceptation du PPAP<br>* Maintenance et rénovation des outils à la charge du fournisseur<br>* La quantité de pièces fabriquée doit être suivie<br>* Un inventaire des outils appartenant à ZEDCE ou à ses clients est à envoyer chaque année avant le 31 janvier<br>* Assurance à contracter pour les risques de détérioration et de vol   | <b>Tools</b><br><i>* Possible visits of ZEDCE teams to check the progress of tools</i><br><i>* Tools belonging to ZEDCE or its customers must be identified with a unique reference</i><br><i>* They must receive a metal label precising customer property (provide photo)</i><br><i>* Provide to ZEDCE tools drawings in electronic form six weeks after PPAP approval</i><br><i>* Maintenance and reparation of tools assured by supplier</i><br><i>* Quantity of parts manufactured by ZEDCE tools must be followed</i><br><i>* Send an inventory of tools belonging to ZEDCE or its customers each year before January 31</i><br><i>* Contract insurance for the risk of damage and theft</i>  |



| § IATF 16949 | EXIGENCES SPECIFIQUES  | SPECIFIC REQUIREMENTS   |
|--------------|--|---|
| 8.5.4        | <p><b>Pièces de rechange</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Maintenir les outils pendant 15 ans après la fin de vie série pour les pièces de rechange</li> <li>* Obtenir un accord écrit de ZEDCE pour procéder à la destruction des outillages</li> </ul>   | <p><b>Spare parts</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* <i>Maintain tools during 15 years after product end of life for spare parts</i></li> <li>* <i>Obtain a written agreement from ZEDCE to make the destruction of tools</i></li> </ul>  |
| 8.5.4        | <p><b>Emballage</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Utiliser des emballages garantissant la préservation et la propreté des produits conformes à la directive européenne 94/62 CE « emballage et déchets d'emballages »</li> <li>* Pièces livrées sèches (sachets VCI si nécessaire) sauf exigences contraires (ex : pièces huilées)</li> <li>* Privilégier les bacs plastiques retournables</li> <li>* Poids petits contenants et cartons &lt; 10 Kg</li> <li>* L'emballage doit être validé par ZEDCE suite à essais (Gammes de conditionnement série + solution en cas d'indisponibilité à soumettre)</li> <li>* Tout changement de fluide de protection est à soumettre à ZEDCE</li> <li>* Ne pas utiliser les emballages de livraison dans le processus de fabrication</li> <li>* Pour les opérations de sous-traitance, assurer un reconditionnement des produits identique à celui réceptionné dans les contenants fournis par ZEDCE sauf indication contraire</li> <li>* Lavage, maintenance et remplacement des conditionnements retournables perdus à la charge du fournisseur</li> <li>* Inventaire annuel des conditionnements retournables à réaliser</li> <li>* Livraison d'unités de conditionnement (UC) incomplètes refusée sauf accord préalable</li> <li>* Le fournisseur est responsable du chargement dans les camions</li> </ul>  | <p><b>Packaging</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* <i>Use packaging that ensure preservation and cleanliness of products compliant with the EU Directive 94/62 EC "packaging and packaging waste"</i></li> <li>* <i>Parts shipped dry (VCI bags if necessary) unless otherwise required (ex: greased parts)</i></li> <li>* <i>Favour returnable plastic containers</i></li> <li>* <i>Weight for small containers and cardboards &lt;10 Kg</i></li> <li>* <i>Packaging must be validated by ZEDCE following tests (submit mass production packaging instruction + solution in case of unavailability)</i></li> <li>* <i>Any change of fluid protection is to be submitted to ZEDCE</i></li> <li>* <i>Do not use delivery packaging in the manufacturing process</i></li> <li>* <i>For outsourced operations, ensure a repackaging of the products same as received in the containers provided by ZEDCE unless other requirement</i></li> <li>* <i>Cleaning, maintenance and replacement of returnable packages lost assured by supplier</i></li> <li>* <i>Achieve annual inventory of returnable packaging</i></li> <li>* <i>Delivery of incomplete containers forbidden unless prior agreement</i></li> <li>* <i>Supplier is responsible for loading into trucks</i></li> </ul>   |
| 8.5.4.1      | <p><b>Rotation des stocks et préservation</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Respecter le FIFO à toutes les étapes du processus</li> <li>* Mettre en oeuvre des dispositions de préservation du produit (nettoyage, manutention, identification, inventaires, rotation des stocks, ...)</li> </ul>   | <p><b>Stock rotation and preservation</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* <i>Respect FIFO at all stages of the process</i></li> <li>* <i>Implement actions for product preservation (cleaning, handling, identification, inventory, inventory turns ...)</i></li> </ul>  |
| 8.5.5.2      | <p><b>Palettes phytosanitaires</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Utiliser des palettes fumigées ou phytosanitaires selon les exigences spécifiques des sites</li> </ul>   | <p><b>Phytosanitary pallets</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* <i>Use fumigated or phytosanitary pallets according to specific requirements</i></li> </ul>  |
| 8.5.5.2      | <p><b>Certificats d'origine</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Fournir les certificats d'origine demandés selon les zones géographiques</li> </ul>   | <p><b>Certificates of Origin</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* <i>Provide certificates of origin requested by region</i></li> </ul>  |
| 8.5.6.1      | <p><b>Evolutions produit/process</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Aucun changement dans les 90 jours qui suivent le démarrage série</li> <li>* Les demandes de modification émanant de ZEDCE doivent faire l'objet d'une réponse sous une semaine et sont considérées comme acceptées sans réponse dans ce délai</li> <li>* Soumettre par écrit une demande pour accord avant toute modification (modification de conception, de spécification ou de matériau; utilisation d'un matériau différent; utilisation d'un outil nouveau ou modifié; changement de processus ou de méthode de fabrication; transfert de fabrication; utilisation d'une installation nouvelle ou modifiée; changement de sous-traitant ou externalisation; ...)</li> <li>* N'engager toute modification qu'après accord écrit de ZEDCE</li> <li>* Resoumettre un PPAP niveau 3 (sauf exigence différente de ZEDCE)</li> <li>* Ne livrer les produits modifiés ou issus d'un processus modifié qu'après validation par ZEDCE du PPAP</li> <li>* Informer la logistique ZEDCE 3 jours avant envoi des produits modifiés (quantité, nature de la modification, référence de la PSW acceptée) et envoyer une copie du bon de livraison au contact qualité qui a validé le PPAP le jour de l'expédition</li> <li>* Utiliser des bons de livraison séparés si envoi de 2 indices en même temps</li> <li>* Identifier les premières pièces modifiées avec une étiquette "Lot spécial" sur chaque contenant rappelant la référence de l'homologation</li> </ul> | <p><b>Product/process evolutions</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* <i>No change within 90 days after start of series production</i></li> <li>* <i>Modification requests from ZEDCE must be answered within one week and are considered to be approved if unanswered within this period</i></li> <li>* <i>Submit a written request for approval before any modifications (design changes, specification or material changes, use of a different material, use of new or modified tool; manufacturing process or method changes; manufacturing transfer, use of a new or modified facility; subcontractor change or outsourcing; ...)</i></li> <li>* <i>Do not perform any modifications before written approval from ZEDCE</i></li> <li>* <i>Re-submit a PPAP level 3 (unless other requirement from ZEDCE)</i></li> <li>* <i>Deliver modified products or obtained by a modified process only after validation of the PPAP by ZEDCE</i></li> <li>* <i>Inform the supply chain department of ZEDCE 3 days before sending the modified products (quantity, nature of the change, reference of accepted PSW) and send a copy of the delivery slip to the quality contact who validated the PPAP the day of shipping.</i></li> <li>* <i>Use separate delivery slips if sending two revised versions the same day</i></li> <li>* <i>Identify the first modified parts with a "special batch" label on each container with the approval reference</i></li> </ul> |
| 8.6          | <p><b>Autocontrôle</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Enregistrer les résultats des contrôles définis sur le plan de surveillance</li> <li>* Fournir les résultats de mesure à ZEDCE à la demande</li> </ul>   | <p><b>Self inspection</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* <i>Record inspection results defined on the control plan</i></li> <li>* <i>Provide the measurement results to ZEDCE upon request</i></li> </ul>  |
| 8.6.2        | <p><b>Revalidations</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Revalidation annuelle des E/I à soumettre à la demande à ZEDCE 1 mois avant l'expiration du précédent jusqu'à ce que le produit bascule en pièces de rechange</li> <li>* Etablissement d'un dossier PPAP (même contenu que pour les échantillons initiaux tel que défini au point 8.3.4.4)</li> </ul>   | <p><b>Revalidations</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* <i>Submit upon request annual revalidation to ZEDCE 1 month before the expiry of the previous until the product switches to spare</i></li> <li>* <i>Establishment of a PPAP file (same content as for initial samples as defined in section 8.3.4.4)</i></li> </ul>  |

| § IATF 16949 | EXIGENCES SPECIFIQUES   | SPECIFIC REQUIREMENTS  |
|--------------|---|--|
| 8.7.1.1      | <p><b>Dérogation</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Informer les interlocuteurs qualité et logistique pour toute différence concernant le produit ou le process et soumettre une demande de dérogation écrite avec une analyse complète de la non-conformité et un plan d'actions pour éliminer la cause racine (rapport 8D comme décrit au point 10.2.3)</li> <li>* Préciser sur les demandes de dérogation la désignation et la référence du produit, la quantité ou la date limite concernée, la description du défaut et tout commentaire utile</li> <li>* Autorisation écrite signée par ZEDCE impérative pour livrer des produits non-conformes</li> <li>* Identifier les pièces dérogées avec une étiquette "Lot spécial" sur chaque contenant rappelant la référence de la dérogation acceptée</li> </ul> | <p><b>Waiver</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Inform quality and supply chain contacts for any differences in the product or process and submit a written concession or deviation permit request with a complete analysis of non-conformity and 8D action plan to eliminate the root cause (8D report as described in section 10.2.3)</li> <li>* Specify on concession or deviation permit requests designation and part number, quantity or limit deadline, description of the defect and any useful comments</li> <li>* Written acceptance signed by ZEDCE mandatory to deliver non-conform products</li> <li>* Identify parts accepted under concession or deviation permit with a "special batch" label on each container indicating the reference of the accepted waiver</li> </ul> |
| 8.7.1.2      | <p><b>Rebuts internes</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Les produits sans identification sont à considérer comme non-conformes</li> <li>* Suivre le taux ppm interne et analyser les rebuts dans le but d'en supprimer les causes</li> </ul>   | <p><b>Internal scrap</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Products without identification should be considered as nonconforming products</li> <li>* Follow internal ppm rate and analyze scraps in order to remove root causes</li> </ul>  |
| 8.7.1.4      | <p><b>Retouches</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Les retouches doivent être décrites sur des instructions validées par la fonction qualité et accessibles au personnel</li> <li>* Les retouches planifiées doivent être formalisées sur le synoptique de fabrication et de contrôle et leur validation doit être soumise dans le cadre du PPAP</li> <li>* Demande de dérogation nécessaire avant envoi de pièces retouchées (sauf pour les retouches validées dans le cadre du PPAP)</li> <li>* Identifier les pièces retouchées avec une étiquette "Lot spécial" sur chaque contenant rappelant la référence de la dérogation accepté (sauf pour les retouches validées dans le cadre du PPAP)</li> </ul>  | <p><b>Rework</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Rework must be described on instructions approved by quality department and accessible to employees</li> <li>* Planned rework must be formalized in the manufacturing and inspection flow chart and must be submitted within the PPAP</li> <li>* Waiver request required before sending reworked parts (except for rework validated through PPAP)</li> <li>* Identify reworked parts with a "special batch" label on each container indicating the reference to the waiver acceptance (except for rework validated through PPAP)</li> </ul>  |
| 9.1.1.1      | <p><b>MSP - Capabilités</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Appliquer la version en vigueur du manuel SPC de l'AIAG</li> <li>* Réaliser une étude de stabilité et de normalité</li> <li>* Les études de capabilité sont à réaliser pour toutes les caractéristiques spéciales sur 25 sous groupes de 5 pièces pour chaque empreinte/piste/cavité sauf exigence différente de ZEDCE <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pp/Ppk : Refus si Ppk &lt; 2</li> <li>- Cp/Cpk : Refus si Cpk &lt; 1,67</li> </ul> </li> <li>* SPC fortement recommandé pour les caractéristiques spéciales lorsqu'il est applicable et utile</li> <li>* Résultats Cpk sur caractéristiques spéciales et autres suivies en SPC à fournir à la demande</li> </ul>   | <p><b>SPC - Capabilities</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Apply the current version of the SPC manual from AIAG</li> <li>* Perform a stability and normality study</li> <li>* Capability studies are carried out for all special characteristics on 25 subgroups of 5 parts for each fixture / track / cavity except other requirement from ZEDCE : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pp/Ppk : Rejected if Ppk &lt; 2</li> <li>- Cp/Cpk : Rejected if Cpk &lt; 1,67</li> </ul> </li> <li>* SPC highly recommended for special characteristics when applicable and useful</li> <li>* Cpk results on special characteristics and other followed by SPC to be sent upon request</li> </ul>   |
| 9.1.2.1      | <p><b>Transport spécial</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Utilisation de transport express ou aérien en cas de besoin</li> <li>* Informer immédiatement ZEDCE de tout transport spécial</li> </ul>   | <p><b>Premium freight</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Using express or air transport if needed</li> <li>* Notify immediately ZEDCE about any premium freight</li> </ul>   |
| 9.1.2.1      | <p><b>Suivi des performances</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Taux ppm calculé selon règle FIEV <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ppm « techniques » : <ul style="list-style-type: none"> <li>° Prise en compte de la quantité annoncée non conforme sur la réclamation (pouvant être réduite après tri du fournisseur sur la base de preuves fournies)</li> </ul> </li> <li>- Ppm « identification » : <ul style="list-style-type: none"> <li>° Prise en compte d'un forfait d'une pièce par incident</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>* Suivi de la performance des fournisseurs basé sur : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Qualité</li> <li>- Coûts</li> <li>- Délais</li> </ul> </li> </ul>   | <p><b>Performance monitoring</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Ppm rate calculated according FIEV rule : <ul style="list-style-type: none"> <li>- « Technical » Ppm : <ul style="list-style-type: none"> <li>° Based on non-conform parts quantity indicated on the claim (may be reduced after sorting on the basis of supplier evidences)</li> </ul> </li> <li>- « Identification » Ppm : <ul style="list-style-type: none"> <li>° Consideration of a fixed quantity of one part per incident</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>* Monitoring of supplier performance based on : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Quality</li> <li>- Cost</li> <li>- Delivery time</li> </ul> </li> </ul>   |

| § IATF 16949 | EXIGENCES SPECIFIQUES   | SPECIFIC REQUIREMENTS   |
|--------------|---|---|
| 9.1.2.1      | <p><b>* Classement :</b><br/>L'ensemble des données de tous les fournisseurs sont synthétisées par le service Achats. Les évaluations sont transmises chaque année aux fournisseurs.</p> <p>Une note globale est attribuée en fonction de certains critères qui peuvent évoluer chaque année. Cette note permet de classer les fournisseurs A, B, C ou D ; A correspondant à la meilleure notation.<br/>L'objectif est d'obtenir un classement B au minimum.</p> <p>Les fournisseurs classés C feront l'objet d'un audit Qualité afin de les faire progresser vers le rang A ou B.</p> <p>Les fournisseurs classés D devront transmettre un plan de progrès dans un délai de 45 jours à réception de la notation. Ce plan de progrès devra être élaboré en fonction des commentaires formulés dans notre document « SE06055 ».<br/>Un audit Système sera réalisé en complément de ce plan de progrès.<br/>L'objectif est d'être rang B lors de la revue suivante.</p> <p>Dans le cas où un fournisseur serait en statut D durant 2 exercices consécutifs, ZEDCE engagera l'étude d'un plan de sécurisation et de désengagement du fournisseur.</p>  | <p><b>* Rating :</b><br/><i>The whole data of suppliers shall be summarised by Purchasing department. Evaluation result shall be sent to supplier once a year.</i></p> <p><i>A global score is calculated according to criteria that may change each year. This score enables a rating in classes A, B, C and D ; A being the highest ranking.</i><br/><i>The goal is to be rated B at the minimum.</i></p> <p><i>The suppliers rated C will be submitted to a Quality audit in order to reach a A or B rating.</i></p> <p><i>The suppliers with D rating will have to submit an improvement plan within 45 days following the receipt of the balanced scorecard. This plan will be built according to the remarks issued in the document "SE06055".<br/>A Quality system audit shall complete this action plan. The goal is to move to B rating the next year.</i></p> <p><i>In case of any supplier who hold « D » point during 2 exercises in a row, ZEDCE shall study a securitization plan and stop the collaboration with the supplier.</i></p>   |
| 9.2.2.3      | <p><b>Audit de processus de fabrication</b></p> <p>* Réaliser un audit annuel par famille de tous les processus de fabrication à fournir à ZEDCE à la demande</p> <p>* Audits conduits par du personnel formé, indépendant et conscient des risques qualité (en particulier pour les produits de sécurité)</p> <p>* Le référentiel à utiliser est :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CQI-9 de l'AIAG pour le traitement thermique</li> <li>- CQI-11 de l'AIAG pour les dépôts électrolytiques</li> <li>- CQI-12 de l'AIAG pour les revêtements</li> <li>- CQI-15 de l'AIAG pour le soudage</li> <li>- CQI-17 de l'AIAG pour le brasage</li> <li>- VDA6.3 pour les autres types de processus</li> </ul> <p>* En complément, il est fortement recommandé de mettre en place les audits process multi-niveaux (LPA) selon le CQI-8 de l'AIAG. Les LPA sont effectués par les opérationnels et non par des auditeurs internes de la qualité</p>   | <p><b>Manufacturing process audit</b></p> <p><i>* Conduct an annual audit by family of all manufacturing processes and provide it to ZEDCE upon request</i></p> <p><i>* Audits conducted by people trained, independent and aware about quality risk (especially for safety products)</i></p> <p><i>* Use standard :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- AIAG CQI-9 for heat treatment</li> <li>- AIAG CQI-11 for plating</li> <li>- AIAG CQI-12 for coating</li> <li>- AIAG CQI-15 for welding</li> <li>- AIAG CQI-17 AIAG for brazing</li> <li>- VDA6.3 for other types of processes</li> </ul> <p><i>* In addition, it is strongly recommended to set up Layered Process Audits (LPA) according to AIAG CQI-8. LPA is performed by line managers and not by internal quality auditors</i></p>   |
| 9.2.2.4      | <p><b>Audit produit</b></p> <p>* Réaliser un audit annuel par famille de tous les produits à fournir à ZEDCE à la demande</p> <p>* Les audits produits incluent le dimensionnel, les exigences fonctionnelles, l'identification et le conditionnement. Ils incluent également le calcul des capacités</p>   | <p><b>Product audit</b></p> <p><i>* Conduct an annual product audit per family for all products delivered and send it to ZEDCE upon request</i></p> <p><i>* Product audits include dimensional, functional requirements, identification and packaging. They also include capability studies</i></p>   |
| 10.2.3       | <p><b>8D</b></p> <p>* Les non-conformités Qualité ou Délai impactant ZEDCE doivent être analysées avec la méthode "8D"</p> <p>* Les mesures conservatoires pour tout défaut détecté en interne ou par ZEDCE doivent être mises en place immédiatement</p> <p>* Accord de tri à donner sous 2 heures pour sécuriser ZEDCE sous 4 heures</p> <p>* Fournir des pièces garanties sous 2 jours ouvrables</p> <p>* Toutes les expéditions réalisées avant le bouclage de l'incident doivent être certifiées</p> <p>* 5 envois de livraisons sans incident après mise en place des actions correctives avant retrait des mesures conservatoires</p> <p>* Utiliser le formulaire "8D" imposé par ZEDCE</p> <p>* Les délais maxi de renvoi du formulaire renseigné sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- D3 (Mesures conservatoires) sous 1 jour</li> <li>- D5 (Causes analysées et plan d'actions défini) sous 1 semaine</li> <li>- D8 (Efficacité validée, actions standardisées et transversalisées) : viser 1 mois mais privilégier la robustesse des solutions au délai de clôture</li> </ul> <p>* Clôture des 8D validée par ZEDCE</p> <p>* Etablir une fiche de retour d'expérience à la clôture des 8D</p> <p>* Coûts refacturés (COPQ) reprenant tous les frais directs et indirects, coûts de rapatriement de pièces ou fournitures, tri, retouche, transports exceptionnels, ... etc.</p> | <p><b>8D</b></p> <p><i>* Quality or time issues impacting ZEDCE shall be analyzed with "8D" method</i></p> <p><i>* Containment actions for defects detected internally or by ZEDCE shall be implemented immediately</i></p> <p><i>* Send agreement for sorting within two hours to secure ZEDCE in 4 hours</i></p> <p><i>* Provide certified parts within 2 working days</i></p> <p><i>* All shipments made before closure of the incident must be certified</i></p> <p><i>* 5 shipments without incident after implementation of corrective actions before removing containment actions</i></p> <p><i>* Use "8D" form imposed by ZEDCE</i></p> <p><i>* Maximum deadline to send back the completed form are :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- D3 (containment actions) within one day</li> <li>- D5 (Causes analyzed and action plan defined) within 1 week</li> <li>- D8 (efficiency validated, actions standardized : aim 1 month but robustness of solutions is more important than closing time</li> </ul> <p><i>* Closure of 8D validated by ZEDCE</i></p> <p><i>* Establish a lessons learned card at 8D closure</i></p> <p><i>* Costs Of Poor Quality (COPQ) containing all direct and indirect costs, recall of parts and supplies, sorting, reworking, special transport, ... will be invoiced</i></p> |

| § IATF 16949 | EXIGENCES SPECIFIQUES   | SPECIFIC REQUIREMENTS   |
|--------------|---|---|
| 10.2.3       | <p><b>Sanctions et statut spécial</b></p> <p><b>- CSL1</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôle effectué hors ligne chez le fournisseur par du personnel extérieur à la ligne de fabrication et au frais du fournisseur</li> <li>• Mis en place à la première récurrence d'un défaut (sauf décision contraire motivée du directeur Qualité)</li> <li>• Critère de sortie : 90 jours sans détection de défaut (sauf accord différent avec ZEDCE)</li> </ul> <p><b>- CSL2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôle effectué par du personnel extérieur à l'entreprise et au frais du fournisseur</li> <li>• Mis en place à la première récurrence d'un défaut après mise en place du CSL1 chez le fournisseur (sauf décision contraire motivée du directeur Qualité)</li> <li>• Critère de sortie : Un mois sans détection de défaut</li> </ul> <p><b>- Avertissement de l'organisme certificateur</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Information à l'organisme certificateur pour audit supplémentaire éventuel</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mis en place lorsque le fournisseur ne présente pas de plan d'actions satisfaisant (sauf décision contraire motivée de la direction industrielle)</li> </ul> <p><b>- Fournisseur Bloqué</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plus de consultation du fournisseur ni attribution de nouveau projet</li> <li>• Mis en place lorsque le fournisseur reste dans les 3 plus perturbants durant 2 évaluations consécutives (sauf décision contraire motivée de la direction industrielle)</li> </ul> <p><b>- Désengagement du fournisseur</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sortie du fournisseur du panel et transfert des références qu'il fournissait à d'autres fournisseurs</li> <li>• Mis en place lorsque le fournisseur reste dans les 3 plus perturbants durant 3 évaluations consécutives (sauf décision contraire motivée de la direction industrielle)</li> </ul> | <p><b>Penalties and special status</b></p> <p><b>- CSL1 :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Inspection carried out line at the supplier by people not belonging to production line at supplier's cost</i></li> <li>• <i>Set up at the first recurrence of a defect (unless different decision from the Quality director)</i></li> <li>• <i>Exit criteria: 90 days without fault detection (Unless otherwise agreed with ZEDCE)</i></li> </ul> <p><b>- CSL2 :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Inspection carried out by personnel not belonging to supplier at supplier's cost</i></li> <li>• <i>Set up at the first recurrence of a defect after installation of CSL1 at supplier (unless different decision from the Quality director)</i></li> </ul> <p><b>- Exit criteria: One month without fault detection</b></p> <p><b>- Warning of the certification body :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Information to the certification body for any additional audit</i></li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Set up when the supplier does not have any action plan supplier (unless different decision from the plant management)</i></li> </ul> <p><b>- No new business :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>No RFQ and no award for new project</i></li> <li>• <i>Set up when supplier is still within the 3 top offenders for 2 consecutive evaluations (unless different decision from the plant management)</i></li> </ul> <p><b>- Exit from supplier base:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Output supplier from supplier base and transfer of productions to other suppliers</i></li> <li>• <i>Set up when supplier is still within the 3 top offenders for 3 consecutive evaluations (unless different decision from the plant management)</i></li> </ul> |
| 10.2.5       | <p><b>Assurance</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Assumer les frais d'un rappel de véhicules</li> <li>* Contracter une Assurance Responsabilité Civile après livraison couvrant les dommages matériels et immatériels auprès d'une compagnie d'assurance notoirement solvable (montant mini : 1.500.000 €)</li> <li>* S'assurer que cette assurance n'exclut pas les produits exportés aux états-unis</li> <li>* Apporter la preuve, annuellement, de la souscription d'un tel contrat ainsi que du paiement de ses primes</li> </ul>  | <p><b>Insurance</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* <i>Cover the cost of a recall</i></li> <li>* <i>Contract a civil liability insurance after delivery covering material and immaterial damage from a reputable insurance company (mini Amount: € 1.5 million)</i></li> <li>* <i>Ensure that this insurance does not exclude products exported to the United States</i></li> <li>* <i>Demonstrate annually existence of a contract and the payment of premiums</i></li> </ul>   |

**3. Prise en compte / Taking into account**

**Je reconnais avoir pris connaissance de ces exigences complémentaires et je m'engage à les intégrer dans mon système de management de la Qualité.**

***I recognize having acknowledged these specific requirements and I commit to integrating them in my Quality management system.***

Date / Date :

Nom et fonction du signataire / Name and function of the signatory :

Signature / Signature :

\*Sans réponse de votre part sous 30 jours l'acceptation sera tacite.

\* Without your answer after 30 days, we shall consider that this manual is implicitly accepted by supplier.