

Annex 1 of the DRAEXLMAIER Group Global Terms and Conditions of Purchase DRAEXLMAIER Group Quality Requirements for Production Material

Revision 3, dated May 1, 2018

Annexe 1 des Termes et Conditions générales globales d'Achat du Groupe DRÄXLMAIER Les exigences de la Qualité pour le Matériel de Production du Groupe DRÄXLMAIER

Version 3, en date du 1. mai 2018

1. Quality and Environmental Management System

1.1 Quality and Environmental Management System

Supplier shall be ISO 9001 certified und shall implement a corresponding quality management system. Supplier shall provide proof of its certification to the Buyer.

Supplier shall strive to implement or maintain and continuously improve the environmental requirements of the then-current version of the ISO 14001. Any deviation from or non-compliance with the above referenced requirements shall be communicated to the Buyer with remedial actions and time schedule. In addition, Supplier is obligated to comply with all applicable national and local environmental laws and regulations, as well as any customer environmental requirements communicated to Supplier.

Supplier shall be IATF 16949 certified and shall implement a corresponding quality management system. Supplier shall provide proof of its certification to the Buyer. If the Supplier is not IATF 16949 certified, Supplier shall submit a plan to achieve the IATF 16949 certification to the Buyer.

Supplier shall provide proof of its certification to: lieferantenzertifikate@draexlmaier.de.

1. Système de Gestion de la Qualité et de l'environnement

1.1 Système de Gestion de la Qualité et de l'environnement

Le Fournisseur doit être certifié ISO 9001 et mettre en place un système de gestion de la qualité y correspondant. Il doit en fournir les justificatifs à l'Acheteur.

Le Fournisseur doit s'efforcer de mettre en œuvre ou maintenir les exigences environnementales et les améliorer en permanence conformément à la version actuelle de la norme ISO 14001. Tout écart ou toute non-conformité par rapport aux exigences susmentionnées doivent être communiqués à l'Acheteur avec des actions correctives et le calendrier. En outre, le Fournisseur est tenu de respecter toutes les Lois et réglementations environnementales, nationales et locales applicables ainsi que les exigences environnementales des clients notifiées au Fournisseur.

Le Fournisseur doit avoir la certification IATF 16949 et veiller à mettre en place un système de gestion de qualité y correspondant. Il doit justifier de cette certification à l'Acheteur. Si le Fournisseur ne dispose pas de la certification IATF 16949, il doit soumettre à l'Acheteur un plan de mise en place de cette certification.

Le Fournisseur doit transmettre la preuve de sa certification à l'adresse suivante: lieferantenzertifikate@draexlmaier.de.

In addition, specific quality requirements are also set forth in additional agreements between the Parties or are contained in technical specifications and documentation, drawings, internal forms, third-party forms, samples, etc. made available to the Supplier by Buyer.

1.2 Subcontractor Quality and Environmental Management Subcontractor

Supplier shall provide its subcontractors which supply them with Products, Product Parts or related goods and services with all applicable Buyer and/or Customer specific quality requirements and is responsible for their implementation.

Supplier is also responsible for all quality issues with the goods and services of any subcontractors and sub-suppliers.

Supplier shall also be responsible to verify the implementation of the above mentioned requirements and ensure that the subcontractor has a certified quality management system according to the most current version of the ISO 9001 and ISO 14001.

1.3 Quality Targets

The Supplier shall continuously strive to fulfill the zero-defect philosophy within the framework of these Quality Requirements for Production Material.

1.4 Audit

The Supplier shall allow the Buyer to audit its quality assurance measures to verify all quality requirements of the Buyer. Supplier agrees that Buyer may perform an audit at any time, with appropriate notice. Supplier must ensure that the Buyer may audit such quality measures at its subcontractors. The Supplier acknowledges and ensures that the Buyer may conduct such audits together with its Customer. Supplier shall grant the Buyer, and its Customer, access to all manufacturing facilities, test sites, warehouses, adjacent areas, as well as all quality relevant documents..The Buyer will inform the Supplier of the audit results. If the Buyer's audit finds that corrective actions are necessary, the Supplier is obligated to create an action plan detailing all corrective actions which must be implemented in

De plus, des exigences spécifiques de qualité peuvent être énoncées dans des accords supplémentaires entre les parties ou être contenues dans des documentations et spécifications techniques, des dessins, des formes internes, des formes d'un tiers, des modèles, etc mis à la disposition du Fournisseur par l'Acheteur.

1.2 Système de Gestion de la qualité et de l'environnement sous-traitant

Le Fournisseur doit fournir à ses sous-traitants qui l'approvisionnent en Produits, pièces de Produit ou marchandises et services connexes toutes les exigences spécifiques de la qualité de l'Acheteur et/ou du Client et il est responsable de leur mise en œuvre.

Le Fournisseur est également responsable de tous les problèmes de qualité des biens et des services de tous les sous-traitants et sous-fournisseurs.

Le Fournisseur est tenu également de vérifier la mise en œuvre des exigences mentionnées ci-dessus et veiller à ce que le sous-traitant ait un système de gestion de la qualité certifié selon les versions les plus actuelles des normes ISO 9001 et ISO 14001.

1.3 Objectifs de la qualité

Le Fournisseur doit constamment chercher à satisfaire le principe du «zéro défauts» dans le cadre de ces exigences de la qualité pour le matériel de Production.

1.4 Audits

Le Fournisseur doit permettre à l'Acheteur de contrôler les mesures qu'il a prises pour assurer la qualité afin que l'Acheteur puisse vérifier toutes ses exigences de qualité. Le Fournisseur accepte que l'Acheteur ait la faculté d'effectuer une vérification à tout moment moyennant un préavis approprié. Le Fournisseur doit veiller à ce que l'Acheteur puisse effectuer une telle vérification des mesures de qualité chez ses sous-traitants. Le Fournisseur accepte et garantit que l'Acheteur puisse conduire de telles vérifications ensemble avec son client. Le Fournisseur doit accorder à l'Acheteur et son client, l'accès à toutes les installations de fabrication, aux sites d'expérimentation, aux entrepôts, aux zones adjacentes, ainsi qu'aux documents relatifs à la qualité. L'Acheteur informera le Fournisseur des résultats de l'audit. S'il résulte de l'audit de l'Acheteur que des mesures correctives

a timely manner.

1.5 Quality Planning

Part of the quality management system of the Supplier is a proactive quality planning that takes into account the standards of the VDA and AIAG.

Supplier shall utilize the processes/methods detailed below:

- Feasibility study
- Construction FMEA (if responsibility lies with the supplier)
- Process FMEA
- Resource planning
- Measuring and monitoring devices
- Statistical process control (SPC)
- Capability indices (cmk, cpk)
- Planning of logistic processes
- Manufacturing- and testing instructions
- Provisions for subcontractors (if necessary)
- Process flow diagram
- Control plan
- Emergency concept
- Traceability

1.5.1 Creating a Process Flow Diagram

Supplier shall clearly describe and document its processes, material, Products and Product Parts flows (including production equipment and inspection points from receiving through to shipment). In addition Supplier shall ensure throughout the entire process flow that materials and Product Parts are stored separately in batches and that they are processed in accordance with the "first in, first out" principle. Process flow diagrams are the basis for the creation of a Failure Mode and Effects Analyses ("FMEA") and production control plans and must be created by Supplier. On request of the Buyer, the process flow has also to be shown on the factory layout.

1.5.2 Risk Analysis (FMEA)

Supplier shall conduct a design FMEA for the Products and Product Parts for which it has design responsibility. Supplier shall conduct a process FMEA. to assess all influencing factors before Tools and/or equipment are manufactured, as well as in the event of

soient nécessaires, le Fournisseur est obligé de mettre en place et en temps opportun un plan d'action détaillant toutes les mesures correctives devant être prises.

1.5 Planification de la Qualité

Une partie du système de gestion de la qualité du Fournisseur consiste dans une planification anticipée de la qualité qui prend en considération les normes de la VDA et AIAG.

Le Fournisseur doit appliquer particulièrement les processus/méthodes suivantes :

- Etude de Faisabilité
- Construction AMDEC (lorsque la responsabilité de la construction incombe au Fournisseur)
- Processus AMDEC
- Planification des ressources
- Appareils de mesures et de contrôle
- Contrôle statistique du processus (CSP)
- Indices de capacité (cmk, cpk)
- Planification des processus logistiques
- Instructions de fabrication et d'essai
- Dispositions relatives à la sous-traitance (si nécessaire)
- Diagramme de Flux de Processus
- Plan de contrôle
- Plan d'urgence
- Traçabilité

1.5.1 Création d'un diagramme de flux de processus

Le Fournisseur doit clairement décrire et documenter ses processus, le matériel, le fonctionnement des Produits et Pièces de Produit (y compris les équipements de production et des points de contrôle dès la réception jusqu'à l'expédition). En outre, le Fournisseur veillera tout au long du flux de processus à ce que les matériaux et Pièces de produit seront stockés séparément en lots et qu'ils sont traités conformément au principe « premier entré, premier sorti ». Les Diagrammes de flux de processus sont considérés comme la base pour la mise en place de l'Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité ("AMDEC") et des plans de contrôle de la production et doivent être créés par le Fournisseur. A la demande de l'Acheteur, le flux de processus doit également être affiché à l'usine.

1.5.2 Analyse des risques (AMDEC)

Pour les Produits et les pièces de Produit dont le Fournisseur à la charge de la conception, ce dernier

complaints. In addition, continuous updates to the process, Products and Product Parts shall be evaluated and potentially implemented by Supplier in the FMEA. Supplier shall allow Buyer to view the FMEA as necessary for the purposes of the Purchase Contract.

1.5.3 Control Plan

For the prototype, pre-series and series phases, a production control plan shall be created and uploaded to <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> by Supplier. The target is the earliest possible production of Samples (as defined in Section 3) under series production conditions. The contents of the production control plan shall fulfill the requirements of IATF 16949 Annex A and the Element 8.2.4.1 at a minimum, and contain all of Supplier's Product-relevant processes. All production control plans shall be constantly maintained and kept up-to-date. Only valid production control plans shall be used.

1.5.4 Machine and Process Capability

The Supplier shall evaluate the machine and process capability in line with (i) the then current version of the VDA volume 4 and (ii) the QS-9000 (including the production part approval process ("PPAP") and the then current version of the statistical process control ("SPC"). In addition, possible additional requirements applicable in connection with the Purchase Contract shall always be taken into consideration.

The following limit values shall apply (for e.g. BM S, BM Z, BM F, [SC, CC]):

- machine capability value
„C_{mk}“ > 1.67
- Preliminary process capability
„C_{pk}“/„P_{pk}“ > 1.67
- Long-term process capability
„C_{pk}“/„P_{pk}“ > 1.33

The following values shall apply for safety and legally-relevant characteristics:

- Preliminary process capability
„C_{pk}“/„P_{pk}“ > 2.00
- Long-term process capability
„C_{pk}“/„P_{pk}“ > 1.67

doit suivre la conception AMDEC. Le Fournisseur doit suivre la conception AMDEC afin de cerner les facteurs influant avant que des outils ou des équipements soient fabriqués et dans le cas de réclamations. En outre, les mises à jour continues au processus, aux Produits et pièces de Produit dans le cadre de l'AMDEC doivent être évaluées et potentiellement mises en place par le Fournisseur. Le Fournisseur doit permettre à l'Acheteur d'examiner la mise en place de l'AMDEC dans la mesure du nécessaire au Contrat d'Achat.

1.5.3 Plan de contrôle

Pour les prototypes, les phases de pré- séries et séries, un plan de contrôle de la production doit être créé et téléchargé le Fournisseur sur <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

L'objectif est la production d'échantillons le plus tôt possible (tel que défini à la section 3) dans des conditions de production en série. Les contenus du plan de contrôle de la production doivent, au minimum, satisfaire aux exigences de la norme IATF 16949 Annexe A et l'élément 8.2.4.1 et indiquer tous les processus relatifs au Produit du Fournisseur. Tous les plans de contrôle de la production doivent être constamment maintenus et mis à jour. Seuls les plans de contrôle de production en cours de validité doivent être utilisés.

1.5.4 Aptitude du Processus et des Machines

Le Fournisseur doit évaluer la capacité des machines et du processus en conformité avec (i) la version actuelle de la VDA Volume 4 et (ii) la norme QS-9000 y compris le Processus d'approbation des pièces de production, ("PHPP") et l'actuelle version du Contrôle statistique du processus ("CSP"). De plus, les exigences supplémentaires possibles dans le contrat d'Achat doivent être constamment prises en considération.

Les valeurs limites suivantes doivent être appliquées (par ex. BM S, BM Z, BM F, [SC, CC]):

- Valeur de capacité des machines
„C_{mk}“ > 1.67
- Capacité préliminaire du Processus
„C_{pk}“/„P_{pk}“ > 1.67
- Capacité à long terme du Processus
„C_{pk}“/„P_{pk}“ > 1.33

Les valeurs suivantes s'appliquent aux caractéristiques légales et de sécurité pertinentes :

- Capacité préliminaire du Processus
„C_{pk}“/„P_{pk}“ > 2.00
- Capacité à long terme du Processus
„C_{pk}“/„P_{pk}“ > 1.67

If higher (stricter) project-specific values are required, the Supplier shall comply with these.

The terms c_{pk} / p_{pk} are used analogously to the process behavior according to the QS-9000 for stable / unstable processes.

All functional and safety-relevant characteristics shall be analyzed and documented in detail to verify their suitability of the manufacturing process.

If a capability value is not achieved, the Supplier must validate its Products with suitable test methods.

In series production, Supplier shall continuously provide documented evidence that required capability values for special safety related, legal and regulatory as well as functional and requirement relevant characteristics have been met (significant/critical characteristics /according VDA: BM S, BM Z or BM F). Supplier shall choose a suitable process, e.g. statistical process control or manual control card technique. If a capability value is not achieved, Supplier shall optimize the production process so that the required value is achieved to assure defect-free delivery of Products.

1.6 Changes

When planning the start of modification measures, the Supplier shall inform Buyer in writing, of any changes to Products, the manufacturing process including process transfer, and the quality management system, at least three (3) months before the planned implementation. The same time period also applies to Supplier's subcontractors. A change request for the carrying out of a change shall be submitted to Buyer in a timely manner. Supplier shall duly document any approved changes in accordance with reasonable requirements communicated to Supplier by Buyer (if any).

In addition, segment-specific requirements in the most recent form can be found at <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> in the section Supplier Portal shall apply.

Only after receipt of the written approval of the Buyer, the Supplier is entitled to carry out the

Si des valeurs plus élevées (plus strictes) spécifiques à un projet sont nécessaires, le Fournisseur doit les respecter.

Les termes c_{pk} / p_{pk} sont utilisés de manière analogue au comportement du processus selon la norme QS-9000 pour des processus stables/instables.

Toutes les caractéristiques fonctionnelles et de sécurité pertinentes doivent être analysées et documentées en détail afin de vérifier leur adaptation au processus de fabrication.

Si une valeur de capacité n'est pas atteinte, le Fournisseur doit valider ses produits avec des méthodes d'essai appropriées.

Dans le cadre de la production en série, le Fournisseur doit en permanence fournir une preuve documentée démontrant que les valeurs de capacité exigées en matière de sécurité et légale ainsi que les caractéristiques fonctionnelles pertinents aient été bien remplis (caractéristiques importantes/critiques selon le VDA: BM S, BM Z ou BM F). Le Fournisseur doit choisir un processus approprié, par exemple contrôle statistique du processus ou technique de la carte manuelle de contrôle. Si une valeur de capacité n'est pas atteinte, le Fournisseur doit optimiser le processus de production de sorte que la valeur requise serait atteinte pour assurer la livraison de Produits sans défauts.

1.6 Modifications

Dès le début de la planification des mesures de modification, le Fournisseur doit informer l'Acheteur par écrit, de tout changement sur les Produits, dans le processus de fabrication, y compris le transfert du processus et le système de gestion de la qualité, au moins trois (3) mois avant leur mise en œuvre prévue. Le même délai doit être appliqué également aux sous-traitants du Fournisseur. Une demande de modification pour la réalisation d'un changement doit être remise à l'Acheteur en temps opportun. Le Fournisseur doit documenter tous les changements approuvés conformément aux exigences raisonnables communiquées au Fournisseur par l'Acheteur (le cas échéant).

En outre, le Fournisseur doit respecter les exigences spécifiques aux segments en la forme la plus récente et qui peuvent être trouvées à l'adresse <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

Le Fournisseur n'est habilité à effectuer les

proposed changes to Products, the manufacturing process including process transfer, and the quality management system. In the case of an approved change to Products, Supplier shall only deliver unchanged Products up to a date to be agreed. Buyer's approval of any changes shall not release Supplier from its sole responsibility to deliver Products as agreed.

The Buyer is entitled to request reasonable changes to Products in terms of design and the performance. With respect to such Buyer requested changes, the parties shall reasonably agree on the consequences for the Purchase Contract, including additional costs, cost reductions and changes to delivery dates, periods and sequences.

1.7 Documentation

1.7.1 General

Supplier shall organize the documentation of its quality management system including the quality assurance measures in an orderly manner and make the documentation available to Buyer at any time upon request. The Supplier must implement all documentation requirements for quality management systems detailed in the most current version of VDA 1 and the IATF 16949, unless otherwise agreed.

All necessary documents relating to release, operation, maintenance and repair as well as the documentation relating to the manufacture of Samples (dimensional and material test reports, functional tests) shall be sent to Buyer at no charge and without having been specifically requested by Buyer. Test records (e.g. COA, COC) from a production or a batch shall be included with the relevant series delivery of product in accordance with the Purchase Contract and must be sent in parallel to pruefzeugnisse.lieferanten@draexlmaier.de. For documents that require special archiving ("DmbA"), a test certificate shall be submitted to Buyer upon request.

Supplier shall allow Buyer access to all samples, test results and relevant documents.

modifications proposées sur ses produits, le processus de fabrication, y compris le transfert de processus, et le système de gestion de la qualité que seulement après la réception de l'accord écrit de l'Acheteur. Dans le cas d'une modification approuvée des produits, le Fournisseur ne continue à livrer les produits inchangés que jusqu'à une date à convenir. L'approbation par l'Acheteur de tout changement ne libère pas le Fournisseur de sa responsabilité de livrer les produits convenus.

L'Acheteur a la faculté de demander des modifications raisonnables aux produits en termes de conception et de performance. En considération des modifications demandées par l'Acheteur, les parties doivent trouver raisonnablement un arrangement sur les conséquences sur le Contrat d'Achat ainsi que les coûts supplémentaires, les économies des coûts e les changements des dates, les périodes et les séquences de livraison.

1.7 Documentation

1.7.1 Généralités

Le Fournisseur doit organiser la documentation de son système de gestion de la qualité, y compris les mesures d'assurance de la qualité, d'une manière ordonnée et rendre ladite documentation disponible à l'Acheteur à tout moment à sa demande. Le Fournisseur doit mettre en œuvre toutes les exigences en matière de documentation pour les systèmes de gestion de la qualité telles que décrites dans la plus récente version de la VDA 1 et de la norme IATF 16949, sauf accord contraire.

Tous les documents nécessaires à la diffusion, au fonctionnement, l'entretien et la réparation ainsi que la documentation relative à la fabrication d'échantillons (rapports d'essais des dimensions et des matériaux, les tests fonctionnels) doivent être transmis à l'Acheteur sans frais et sans que ce dernier ne l'ait expressément demandé. Les données expérimentales (par exemple l'COA, COC) d'une production ou d'un lot doivent être incluses dans la livraison en série du produit conformément au Contrat d'Achat et doivent être envoyées simultanément à pruefzeugnisse.lieferanten@draexlmaier.de. Pour les documents nécessitant un archivage spécial ("DmbA"), un certificat d'essai doit être présenté à l'Acheteur sur demande.

Le Fournisseur doit autoriser l'accès de l'Acheteur à tous les échantillons, les résultats d'essai et les documents y afférents.

1.7.2 Archiving Duration

Documents requiring special archiving („DmbA“) shall be archived for fifteen (15) years. All quality-relevant documents, especially those relating to measured values and test results, shall be archived for five (5) years after creation.

2. Quality Requirements

2.1 General Requirements

Supplier shall coordinate all quality requirements for Products with the quality requirements in the entire Customer Vehicle project. Supplier shall prepare quality schedules which shall describe in detail the quality requirements, development cycles and quality measures according to the stage of development. Possible conflicts with quality requirements and possible risks shall be reported in writing and without undue delay to Buyer's quality planning department.

2.2 Quality Planning

Supplier shall be solely responsible for:

- the identification of all possible Product, process and scheduling risks in accordance with the Product Specification and the commissioning scope.
- the definition and identification of special characteristics and their handling in line with the then-current version of VDA volume 1 respectively further applicable customer specific requirements.

2.3 Customer Specific Requirements

2.3.1 Maturity Increase

As part of a continuous increase in maturity level, Buyer ordered Products are to be further developed and optimized during the pre-series. Defects or deviations from the original specifications are to be reported by means of a component defects list to each state to appropriate quality department. Any defects and/or deficiencies shall be promptly corrected by the Supplier. Any necessary changes to the specifications require the express written approval of the Buyer.

1.7.2 Durée de l'archivage

Les documents nécessitant un archivage spécial ("DmbA") doivent être conservés pendant quinze (15) ans. Tous les documents relatifs à la qualité, et notamment ceux relatifs aux valeurs mesurées et aux résultats des tests, doivent être conservés pendant cinq (5) ans après leur création.

2. Exigences de la qualité

2.1 Exigences générales

Le Fournisseur doit coordonner toutes les exigences de qualité des Produits avec les exigences de qualité de tout le projet du véhicule du client. Le Fournisseur doit préparer les calendriers de qualité qui doivent décrire en détail les exigences de la qualité, les cycles de développement et les mesures de la qualité selon le stade du développement. Les conflits possibles avec les exigences de la qualité et les risques éventuels doivent être signalés par écrit et sans retard injustifié au département de la planification de la qualité de l'Acheteur.

2.2 Planification de la qualité

Le Fournisseur est seul responsable de :

- L'identification de tous les risques possibles relatifs aux Produits, Processus et calendriers par rapport à la spécification du produit et la portée du projet.
- La définition et l'identification des caractéristiques particulières et de leur traitement en conformité avec la version alors en vigueur de la VDA volume 1 et respectivement avec les exigences spécifiques supplémentaires des clients.

2.3 Les exigences spécifiques du Client

2.3.1 Augmentation du degré de Maturité

Dans le cadre d'une augmentation continue du niveau de maturité, Les Produits commandés par l'Acheteur doivent continuer à être développés et optimisés pendant les préséries. Les défauts ou écarts par rapport aux spécifications d'origine doivent être signalés sous la forme d'une liste des défauts des composants de chaque étape au département de la qualité approprié. Les défauts et/ou les défauts doivent être corrigés rapidement par le Fournisseur. Toutes les modifications nécessaires aux spécifications exigent l'accord écrit explicite de l'Acheteur.

2.3.2 Product Part History

All Product and process-relevant changes shall be documented in the relevant Product Part history documentation. Segment specific index markings (e.g. BX-Level) are listed on the following website <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> and must be complied with. The Product Part history documentation shall also be made electronically available to the Buyer's quality department in advance.

2.3.3 Original Samples and Customer Specifications

The Supplier must implement all applicable norms and customer specific requirements for the Product.

Supplier shall contact Buyer in the event that it needs the original Samples or Product/project specific Customer specifications to fulfill its obligations under the Purchase Contract.

3. Sampling

3.1 General

The assessment of the production processes and the initial sample inspection are the basis for the series release of the delivered products. The prerequisite for the processing of the initial sampling is the completeness of the sampling documents (incl. accepted IMDS entry).

3.2 Preliminary Samples

Unless otherwise agreed, for each level of samples the Supplier shall submit at minimum 5 dimensionally measured samples (using gauge, if applicable) free of charge including Product Part history and Product rating sheet to the Buyer's quality representative.

3.3 Initial Samples

"Initial Samples" for production process and Product release ("PPF") and PPAP are Products and Product Parts which have been

2.3.2 L'historique des pièces du Produit

Tous les Produits et les changements liés aux processus doivent être documentés dans la documentation de l'historique des pièces des Produits concernées. Les identifications des Indices de segments spécifiques (p.ex. niveau-BX) sont répertoriées sur la page web suivante: <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> et doivent être respectées par le Fournisseur. La documentation de l'historique des pièces du Produit doit être envoyée au département de la Qualité de l'Acheteur à l'avance par voie électronique.

2.3.3 Echantillons originaux et spécifications du client

Le Fournisseur doit mettre en œuvre toutes les normes applicables et les exigences spécifiques du client au Produit.

Le Fournisseur doit prendre contact avec l'Acheteur au cas où il aurait besoin d'échantillons originaux ou les spécifications des clients par rapport au Produit/Projet afin de pouvoir remplir ses obligations en vertu du Contrat d'Achat.

3. Échantillonnage

3.1 Généralités

L'évaluation des processus de production et de l'inspection initiale de l'échantillon sont la base pour l'homologation des séries des Produits livrés. La condition préalable pour le traitement de l'échantillonnage initial est l'achèvement des documents d'échantillonnage (y compris entrée IMDS acceptée).

3.2 Pré-échantillons

Sauf accord contraire, pour chaque niveau d'échantillons, le Fournisseur doit présenter gratuitement au minimum 5 échantillons dimensionnellement mesurés (en utilisant la jauge, le cas échéant), y compris l'historique des pièces du Produit et le formulaire d'évaluation du produit feuille au représentant de la qualité de l'Acheteur.

3.3 Echantillons initiaux

"Les échantillons initiaux" pour le processus de production et l'homologation du Produit ("PPF") et PHPP sont des Produits et pièces du Produit qui ont

manufactured entirely under series production conditions and tested regarding all required and agreed features. Unless otherwise agreed, for testing and approval of a new Product, samples must be provided at its own cost by the Supplier.

The Supplier is required to implement and complete the PPF/PPAP process as required and on schedule prior to the first series delivery. Supplier shall finalize a time schedule with Buyer.

All documents relating to Initial Samples and the PPF/PPAP report including all cover sheets of all subcontractors and (sub-) suppliers of Buyer shall be uploaded to the sampling portal ePPAP at <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>. Supplier's use of the portal shall be mandatory.

The process release is an integral part of the foregoing procedure and shall be verifiably performed by Supplier. Buyer can accompany the release or carry it out instead of Supplier.

The delivery documents including materials, Products and Product Parts history shall be visibly enclosed. According to the respective agreement, fulfillment of the specifications can be documented with certificate of conformity or material data sheets. These shall contain a plan-actual evaluation.

The submission level of the PPF/PPAP shall be agreed between the parties. VDA volume 2, submission level 2, or PPAP level 3 guidelines, in their then-current version shall generally apply, unless agreed on otherwise in writing. The number of Product Parts to be sampled under VDA 2 is five (5) parts and under PPAP is six (6) parts per material number / cavity.

Possible triggers for the PPF / PPAP process shall be considered analogous VDA Volume 2 and PPAP.

The Supplier shall create and archive all documents and samples respecting the highest possible submission level / stage. Buyer may request further documentation concerning the agreed submission level at the later stage.

Within the framework of the PPF/PPAP, the delivered Products, Product Parts, materials and material groups shall be entered into the

été entièrement fabriqués dans les conditions de la production en série et sont testés par rapport à toutes les fonctionnalités requises et convenues. Sauf convention contraire, pour les tests et l'approbation d'un nouveau Produit, les échantillons doivent être fournis par le Fournisseur à ses propres frais.

Le Fournisseur est tenu de mettre en œuvre et achever le processus PPF/PHPP tel qu'il est convenu et conformément au calendrier avant la première livraison des séries. Le Fournisseur doit arrêter un calendrier avec l'Acheteur.

Tous les documents relatifs aux échantillons initiaux et le rapport FPP/PHPP, y compris toutes les feuilles de couverture de tous les sous-traitants et sous-Fournisseurs de l'Acheteur, doivent être téléchargés sur le portail échantillonnage ePPAP à l'adresse <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>. L'utilisation par le Fournisseur du portail est obligatoire.

L'homologation du Processus est une partie intégrante de la procédure énoncée précédemment et qui doit être exécutée par le Fournisseur d'une manière vérifiable. L'Acheteur peut prendre partie à l'homologation du Produit ou la réaliser à la place du Fournisseur.

Les documents de livraison, y compris les matériaux, l'historique des Produits et les Pièces du Produit doivent y être visiblement joints. Selon l'accord respectif, la réalisation du cahier des charges peut être documentée par un certificat de conformité ou des fiches techniques. Ceux-ci doivent contenir un plan d'évaluation réelle.

Le niveau de soumission relatif au PPF/PHPP doit être convenu entre les parties. Le VDA volume 2, niveau soumission 2 ou directives PHPP niveau 3 sont généralement applicables dans leur version alors en vigueur, sauf si convenu autrement par écrit. Le nombre de pièces du Produit à échantillonner selon VDA 2 est cinq (5) parties et selon PHPP est six (6) parties par numéro de matériau/cavité.

Le Fournisseur doit toujours effectuer le processus PPF/PHPP dans les cas décrits par le VDA Volume 2 et PHPP.

Le Fournisseur doit créer et archiver tous les documents et échantillons en respectant les plus hauts niveaux possibles de soumission/stage. L'Acheteur peut demander des documents concernant le niveau de soumission convenu lors d'une phase ultérieure.

Dans le cadre du PPF/PHPP, les produits livrés, les Pièces de Produit, les matériaux et les groupes de

International Material Data System (IMDS) of Buyer by Supplier. The corresponding material data sheet identification number shall be specified in the PPF/PPAP coversheet report. Buyer's IMDS guidelines shall be followed as indicated under <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

With the first series process parts Supplier shall start with the PPF / PPAP. The PPF / PPAP of Supplier's purchased parts shall be provided to Buyer upon request. In the event of any nonconformance, a complete Product deviation approval may be requested by Supplier, provided that Buyer is under no obligation to grant such approval.

If non-conformances are determined in the Initial Samples, Supplier shall be required to carry out a root cause analysis and to communicate suitable measures for manufacturing defect-free Products to Buyer. Incomplete, rejected or only conditionally approved Initial Samples shall receive negative consideration in Buyer's supplier rating. Additional costs which are caused by Supplier in this regard, as well as costs incurred by Buyer due to failure to meet scheduling including agreed delivery dates, periods and sequences, shall be carried, and reimbursed to Buyer, by Supplier.

3.4 Archiving of Initial Sample

The Initial Samples shall be archived by Supplier and made available to Buyer as required by Buyer.

4. Production under Series Conditions

4.1 Manufacturability Evaluation

The Supplier must perform a feasibility analysis prior to the quote submission. For this purpose, the Supplier obtains independently the necessary standards and guidelines (in particular DIN, EN, ISO, VDA and customer requirements) on which is referenced in the request. Supplier shall verify all technical requirements and documents in regards to capable production, while considering its own production facilities and capacities. In case ambiguities arise regarding the technical requirements and documents, Supplier shall

matériaux doivent être inscrits par le Fournisseur dans le système international de collecte de données de l'Acheteur. Le numéro respectif d'identification de la fiche signalétique du matériel doit être spécifié sur la page de couverture du rapport PPF/PHPP. Les directives IMDS de l'Acheteur doivent être suivies comme indiqué à l'adresse <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

Lors du premier processus de pièces en série, le Fournisseur doit commencer avec le PPF/PHPP. Le PPF/PHPP des pièces achetées par le Fournisseur doit être fourni à l'Acheteur sur sa demande. En cas de toute non-conformité, une approbation complète des écarts dans le Produit peut être demandée par le Fournisseur, à condition que l'Acheteur n'ait pas l'obligation d'accorder une telle approbation.

Si des non-conformités se sont révélées dans les échantillons initiaux, le Fournisseur est tenu de procéder à une analyse des causes principales et de communiquer les mesures appropriées pour la fabrication de Produits sans défauts pour l'Acheteur. Les échantillons initiaux incomplets, rejetés ou ceux qui sont approuvés sous condition doivent être considérés négatifs dans l'évaluation du Fournisseur par l'Acheteur. Les coûts supplémentaires causés par le Fournisseur à cet effet ainsi que les frais encourus par l'Acheteur à cause de la défaillance du Fournisseur à respecter le calendrier et les dates, les séquences et les périodes de livraison convenues doivent être supportés et remboursés à l'Acheteur par le Fournisseur.

3.4 Archivage des échantillons initiaux

Les échantillons initiaux doivent être archivés par le Fournisseur et être disponibles à l'Acheteur tel que demandé par ce dernier.

4. Fabrication dans les Conditions des séries

4.1 Evaluation de la Fabricabilité

Le Fournisseur doit effectuer une analyse de faisabilité avant la présentation du devis. A cet effet, le Fournisseur obtient seul les normes et les directives nécessaires (en particulier les normes DIN, EN, ISO, VDA et exigences des clients) mentionnées dans la demande de devis. Le Fournisseur doit vérifier toutes les exigences et documents techniques relatifs à la possibilité de la production en tenant compte de ses propres installations et capacités de production. En cas d'ambiguïtés des exigences et documents techniques, le Fournisseur doit les clarifier

immediately clarify these issues with Buyer's quality department.

4.2 Decrease in Quality

Supplier shall immediately notify Buyer in writing of any detected or anticipated manufacturing or quality problems, as well as any knowledge or suspicion that defective Products or parts thereof ("**Product Parts**") have already been delivered to Buyer.

In case of manufacturing or quality problems, in particular a decrease in quality, or a complaint from Buyer, Supplier shall immediately communicate adequate corrective measures to Buyer. Until the implementation of such corrective measures, Buyer may take, or demand that Supplier takes, special measures (e.g. higher frequency of testing) to ensure the quality of the delivered Products. Any additional costs of Buyer resulting from such measures shall be reimbursed by Supplier, insofar as the manufacturing or quality problems originate from the sphere of responsibility of Supplier and there is no documented evidence that they were caused by Buyer or Customer. The Buyer shall inform the Supplier about all associated costs in a timely manner.

4.3 Certificates of Conformity

Supplier shall submit a certificate of conformity for each delivery, unless otherwise agreed to with the Buyer. Supplier shall carry all associated cost.

The certificate of conformity shall correspond to the requirements of DIN EN 10204 or the DIN EN ISO/IEC 17050 (part 1 and 2). Each test shall be documented by Supplier.

4.4 Requalification

The Supplier must conduct an annual requalification for all supplied Products, in accordance with the requirements of IATF 16949 at its own expense and confirm the requalification in Buyer's Supplier Portal. Project-specific requirements of the Customer shall be considered.

The Supplier must conduct the first

immédiatement en collaboration avec le département de la qualité de l'Acheteur.

4.2 Baisse de la Qualité

Le Fournisseur doit immédiatement notifier à l'Acheteur par écrit tout problème détecté ou prévisible concernant la fabrication ou la qualité ainsi que toute connaissance ou suspicion du fait que des produits ou des pièces de ceux-ci défectueux ("**les Pièces du Produit**") auraient déjà été livrés à l'Acheteur.

En cas de problèmes de fabrication ou de qualité, en particulier en cas d'une baisse de la qualité, ou d'une réclamation de l'Acheteur, le Fournisseur doit communiquer immédiatement les mesures correctives adéquates à l'Acheteur. Jusqu'à la mise en œuvre de ces mesures correctives, l'Acheteur peut prendre ou exiger que le Fournisseur prenne des mesures spéciales (par exemple : fréquence plus élevée des tests) afin d'assurer la qualité des Produits livrés. Dans la mesure où les problèmes de fabrication ou de qualité rentrent dans le champ de responsabilité du Fournisseur et à moins qu'il n'existe une preuve documentée que ces problèmes auraient été causés par l'Acheteur ou le client, le Fournisseur doit rembourser à l'Acheteur tous les coûts supplémentaires résultant de ces mesures. L'Acheteur doit informer le Fournisseur de tous les coûts associés en temps opportun.

4.3 Certificats de conformité

Le Fournisseur doit présenter un certificat de conformité pour chaque livraison, sauf accord contraire avec l'Acheteur. Le Fournisseur doit supporter tous les coûts associés.

Le certificat de conformité doit correspondre aux exigences de la norme DIN EN 10204 ou DIN EN ISO/CEI 17050 (parties 1 et 2). Chaque essai doit être documenté par le Fournisseur.

4.4 Requalification

Le Fournisseur doit effectuer à sa charge une requalification annuelle de tous les produits fournis conformément aux exigences de la norme IATF 16949 et confirmer cette requalification sur le Portail Fournisseur de l'Acheteur. Les exigences spécifiques du Client relatives à un projet doivent être prises en considération

Le Fournisseur doit effectuer la première

requalification within twelve (12) month after the initial sample approval and / or after the SOP (Start of Production) of each individual project, whichever occurs first. All subsequent requalifications must be conducted within twelve (12) months after the last requalification.

Upon Buyer's request, Supplier shall provide Buyer with thorough documentation and evidence of successful completion of all requalification tests.

The Supplier must clearly plan and document the scope of the requalification of Products and processes in its control plan.

5. Testing Equipment / Production Equipment

Supplier shall ensure that all necessary testing equipment is suitable for the particular measurement purpose, is available at all times, and is permanently monitored, calibrated and kept in good condition. The VDA volume 5 or the MSA (AIAG) procedures shall be used by Supplier

If testing equipment / production equipment is made available to Supplier by Buyer or Customer, Buyer's **Bailment Terms** set forth in Annex 4 to the Terms and Conditions shall apply, Buyer's instructions shall be followed and the testing equipment shall be integrated into Supplier's quality management system. In addition, all applicable Customer requirements, as communicated to Supplier, shall be fulfilled.

6. Complaint Management

6.1 Types of Complaints

Buyer shall file complaints to the Supplier for defective Products. In particular the following types of complaints can be filed:

- (i) incoming goods complaints
- (ii) complaints stemming from the Buyer's production process
- (iii) complaints for 0-km-failures (refer to errors that occur during the delivery, installation or

requalification dans les douze (12) mois après l'approbation de l'échantillon initial et/ou après un début de la Production pour chaque projet individuel selon la première de ces éventualités à survenir. Toutes les requalifications suivantes doivent être effectuées dans les douze (12) mois suivants la dernière requalification.

À la demande de l'Acheteur, le Fournisseur transmet à l'Acheteur une documentation complète et une preuve de la réussite de tous les tests de requalification.

Le Fournisseur doit clairement planifier et documenter la portée de la requalification des Produits et des processus dans son plan de contrôle.

5. Equipement d'essai / Equipement de Production

Le Fournisseur doit veiller à ce que tous les équipements nécessaires pour les essais soient appropriés pour effectuer les mesures particulières et qu'ils soient disponibles à tout moment et surveillés en permanence, calibrés et maintenus en bon état. Le VDA volume V5 ou les procédures d'analyse des systèmes de mesure - ASM (AIAG) doivent être utilisés par le Fournisseur.

Si l'équipement d'essai ou celui de la production est mis à la disposition du Fournisseur par l'Acheteur ou par le Client, **les Conditions de Dépôt** de l'Acheteur énoncées à l'annexe 4 des Termes et Conditions générales devront s'appliquer, les instructions de l'Acheteur devront être suivies et l'équipement d'essai devra être intégré dans le système de gestion de la qualité du Fournisseur. En outre, toutes les exigences des clients applicables telles qu'elles sont communiquées au Fournisseur, doivent être respectées.

6. Gestion des Réclamations

6.1 Types de Réclamations

Pour les Produits défectueux, l'Acheteur doit déposer les réclamations auprès du Fournisseur. En particulier, les types suivants de réclamations peuvent être déposés:

- (i) Réclamations concernant la réception de Marchandises
- (ii) Réclamations provenant du Processus de Production de l'Acheteur

- the final inspection of the Products by the Customer)
- (iv) field complaints (refer to defects that are discovered after delivery of the customer vehicle to the Final Customer)
 - (v) complaints regarding serial damages
 - (vi) miscellaneous complaints (for example regarding transportation)

6.2 General Complaint Management Process

If such complaint is determined by Buyer and communicated to Supplier, Supplier shall immediately initiate corrective actions which ensure the permanent removal of the defect and its root cause. Supplier shall bear, and reimburse Buyer for, all costs and expenses incurred by Buyer due to complaints. The costs and expenses to be reimbursed can be viewed at <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

Supplier shall, within twenty-four (24) hours, submit a written statement of the root cause of the defect and immediately take actions according to steps one through three of the 8D report. Afterwards, other points relevant in connection with the complaint such as root cause analyses and corrective actions shall be implemented and documented within two (2) weeks for middle-term actions, and six (6) weeks for long-term actions. For the purpose of closing the complaint, the effectiveness of the corrective actions shall be verified and documented. At Buyer's request, a photograph of the reference Sample with a completed label shall be attached to the test report.

6.3 Special Handling of Field Failures and Series Defects

In addition to the Buyer's "Global Terms and Conditions of Purchase", paragraph 17f, the VDA volume (part field failures) shall apply, as well as any Customer requirements for field failures, insofar they impose additional requirements.

- (iii) Réclamations concernant 0-km-pannes (en référence aux erreurs se produisant lors de la livraison, l'installation ou l'inspection finale des Produits par le Client)
- (iv) Réclamations concernant la défaillance sur terrain (en référence aux défauts découverts après la livraison du véhicule du client au client final)
- (v) Réclamations concernant les défauts de série
- (vi) Réclamations particulières (par exemple par rapport au transport)

6.2 Procédure générale de gestion des réclamations

Si une pareille réclamation est détectée par l'Acheteur puis communiquée au Fournisseur, ce dernier doit immédiatement engager les mesures correctives qui assurent la suppression continue du défaut et sa cause d'origine. Le Fournisseur doit supporter le préjudice et rembourser l'Acheteur tous les coûts et dépenses que ce dernier a subi à cause de la réclamation. Les coûts et les dépenses à rembourser peuvent être consultés à l'adresse <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

Le Fournisseur doit, dans les vingt-quatre (24) heures, présenter un exposé écrit sur la cause originelle du défaut et prendre immédiatement les actions décrites dans les étapes de un à trois du rapport 8D. Ensuite, les autres points relatifs à la réclamation tels que l'analyse de la cause originelle et les actions correctives doivent être mis en œuvre et documentés dans les deux (2) semaines pour les actions à moyen terme, et dans les six (6) semaines pour les actions à long terme. A fin de résoudre la réclamation, l'efficacité des mesures correctives doit être vérifiée et documentée. À la demande de l'Acheteur, une photographie de l'échantillon de référence avec une identification complète doit être jointe au rapport d'essai.

6.3 Traitement spécial des défaillances sur le terrain et des défauts des séries

En plus de l'application des dispositions du paragraphe 17f des «Termes et Conditions Générales globales d'Achat» de l'Acheteur, sont également applicables le tome VDA (des défaillances des pièces sur le terrain) ainsi que toute exigence du client concernant les défaillances sur le terrain dans la mesure où il impose des exigences supplémentaires.

6.4 Special Measures for Repetitive Defects, Controlled Shipping Level (CSL)

The Supplier shall comply with the **Controlled Shipping Level (CSL)** rules listed below:

"Controlled Shipping" is a demand by the Buyer that a Supplier put in place a redundant inspection process to sort for a specific nonconformance, while implementing a root-cause problem solving process. The redundant inspection is in addition to normal controls.

The Buyer or Buyer's representative is authorized to perform onsite effectiveness checks (e.g. audits). Exit criteria for both Controlled Shipping Levels shall be set.

Two levels of Controlled Shipping exist:

- a) **Controlled Shipping - Level 1:**
The Supplier shall enact an inspection process, conducted by its own employees and at its own expense, in order to isolate the Buyer from receipt of nonconforming Products/material.
- b) **Controlled Shipping - Level 2:**
This includes the same processes as Controlled Shipping - Level 1, but the additional inspection process is performed by a third party representing the Buyer's interests specific to the containment activity. The third party is selected by the Supplier, approved by the Buyer, and paid for by the Supplier.

7. Further Rights and Remedies

This Section 7 does not preclude any other rights and remedies available to Buyer under the Terms and Conditions or applicable law, including Buyer's rights under Section 17 of the Terms and Conditions.

8. Standards

The following standards are an integral part of this Annex 1 and shall be complied with by

6.4 Mesures spéciales pour les défauts répétitifs, Niveau d'expédition contrôlée « Controlled Shipping Level (CSL) »

Le Fournisseur doit respecter la règle niveau expédition contrôlée « **Controlled Shipping Level (CSL)** » énoncée ci-après:

"Expédition contrôlée" (Controlled Shipping) est la demande faite par l'Acheteur au Fournisseur afin que ce dernier mette en place un processus d'inspection redondant pour détecter une non-conformité spécifique et en mettant en œuvre simultanément un processus de résolution du problème de la cause originelle. L'inspection redondante est à effectuer en plus des contrôles normaux.

L'Acheteur ou son représentant est autorisé à effectuer des vérifications de l'efficacité sur site (par exemple, les audits). Pour chacun des deux niveaux d'expédition contrôlée des critères de sortie doivent être fixés.

Il existe deux niveaux d'expédition contrôlée :

- a) **Expédition contrôlée – Niveau 1:**
Le Fournisseur doit adopter un processus d'inspection menée par ses propres employés et à ses propres frais afin d'empêcher l'Acheteur de recevoir des Produits/Matériel non conformes.
- b) **Expédition contrôlée – Niveau 2:**
Cela comprend les mêmes procédés que dans le niveau 1 mais un processus d'inspection supplémentaire est effectué par une tierce partie représentant les intérêts de l'Acheteur spécifiques à l'activité de confinement. La tierce partie est sélectionnée par le Fournisseur, approuvée par l'Acheteur et payée par le Fournisseur.

7. Autres Droits et Recours

Le présent article 7 ne fait pas obstacle à l'application des autres droits et recours octroyés à l'Acheteur par les Termes et Conditions générales ou la loi applicable y compris ses droits en vertu de l'article 17 des Termes et Conditions générales.

8. Normes

Les normes suivantes sont une partie intégrante de la présente annexe 1 et doivent être respectées par le

Supplier:

- the most current version of DIN EN ISO 9001
- IATF 16949
- Valid VDA volumes
- Publications of the Automotive Industry Action Group (AIAG): e.g.
 - QS 9000
 - Advanced Product Quality Planning (APQP)
 - FMEA
 - Production Part Approval Process (PPAP)
 - Measurement System Analysis (MSA)
 - Statistical Process Control (SPC)
- Publications of the Evaluation Aptitude Quality Fournisseur (EAQF) and the Association of Quality System Evaluators (AVSQ)
- EU Altautorichtlinie, (2000/53/EG, 2002/525/EG, 2005/63/EG)
- Chemikalienverordnung Reach. EG Nr. 1907/2006
- additional applicable requirements listed under <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>

9. Definitions

Capitalized terms used herein and defined in the Terms and Conditions shall have the meaning as defined in the Terms and Conditions.

In the event of any conflict between the English version and the translation of this document, the English version shall prevail.

Fournisseur:

- La version la plus actuelle de la norme DIN EN ISO 9001
- IATF 16949
- Recommandations Valables de l'association allemande de l'industrie automobile (VDA)
- Publications du groupe d'action pour l'industrie automobile (GAIA) : par exemple
 - Norme QS9000
 - Planification Anticipée de la Qualité et Plan de Contrôle du Produit (APQP)
 - L'Analyse des modes de défaillance, de leurs effets et de leur criticité (AMDEC)
 - Processus d'Homologation des Pièces de Production (PHPP)
 - Analyse des systèmes de mesure (ASM)
 - Contrôle statistique de Processus (CSP)
- Publications de l'Evaluation aptitude Qualité Fournisseur (EAQF) et de l'association des évaluateurs de système de qualité (AVSQ)
- Directives EU relatives aux véhicules hors d'usage (2000/53/EU, 2002/525/EU, 2005/63/EU)
- Règlement (CE) n° 1907/2006 du Parlement européen et du Conseil du 18 décembre 2006 concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des substances chimiques, ainsi que les restrictions applicables à ces substances (REACH)
- Exigences supplémentaires applicables indiquées sur <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>

9. Définitions

Les termes en italique utilisés et définis dans les Termes et Conditions générales doivent avoir le sens tel qu'il est défini dans les Termes et Conditions.

En cas de conflit entre la version anglaise et la traduction de ce document, la version anglaise prévaudra.