# D 4.4.1.0.5 Contrat Cadre Qualité Quality Assurance Agreement

Page: 1 / 12 Ind. rév. : 4

Date rév. : 08.01.2020 Validé par : Mot

Ind.	Date	Changements
2	02.12.2015	Rajout § 6 partie 5 sur les dispositifs médicaux / (added : § 6 part 5 concerning medical devices)
3	06.09.2019	Mise à jour § 4 : Evaluation fournisseur / Update of § 4 supplier evaluation
4	08.01.2020	Added of <b>§5, §6 part 5-7</b>

# Contrat Cadre Qualité (CCQ) Quality Assurance Agreement (QAA)

Indice de révision 04 (Jan. 2020)

Entre	Between
LN Industries SWISS TUBE	LN Industries SWISS TUBE
et	and
fournisseur (incl. Toutes les succursales et les sites):	supplier (incl. all subsidiaries & sites):

M. Motto Akam Quality Manager J-L Therisod Project Purchase Manager

# D 4.4.1.0.5 Contrat Cadre Qualité Quality Assurance Agreement

Page: **2** / 12 Ind. rév. : 4

Date rév.: 08.01.2020

Validé par : Mot

#### 1 Préface

L'objectif premier de SWISS TUBE est la satisfaction client. Cette satisfaction du client doit être également au centre des préoccupations du fournisseur, donc sa préoccupation principale. LN Industries a pour objectif qualité « zéro défaut » à chaque livraison de ses clients. Cet objectif n'est réalisable, qui si chaque commande est traitée avec le même objectif chez le fournisseur. L'évaluation du fournisseur à intervalles réguliers permet de vérifier la réalisation de cet objectif.

### 2 Domaine d'application et confidentialité

Ce Contrat Cadre Qualité (CCQ) est une partie intégrante de tout contrat de livraison signé avec LN Industries S.A. Ce CCQ est valable pour toute livraison de matière première, d'emballages, de service et/ou de sous-traitance dès signature. Il inclut toute commande confirmée pendant la période de validité de ce CCQ. Les conditions d'achats de LN Industries S.A. s'appliquent exclusivement sur toute commande d'achat. Les entreprises n'ayant pas de production interne ont l'obligation de faire suivre ce CCQ à leurs fournisseurs et sont responsables de l'application des prérogatives de ce CCQ. Toute modification ou complément de ce CCQ doit être écrite et validée avant leur entrée en vigueur. Les parties contractantes s'engagent mutuellement à respecter la confidentialité des connaissances technologiques obtenues l'une de l'autre dans le cadre du partenariat. Cette obligation s'étend au-delà de la période définie dans cet accord.

# 3 Responsable du Système de Management de la Qualité (RSMQ)

Ci-dessous la liste des personnes assurant la conformité et le respect de cet accord. LN Industries S.A. est immédiatement à informer de manière écrite de toute modification de responsabilité chez le fournisseur.

Contact	IN	Industries	S.A.:
Comuci	LIV	maasmics	J.A

Michel MOTTO AKAM

LNI SWISS - TUBE

Rue du Moulin 1

Suisse / CH- 1424 Champagne

Tél: 41 24 43 60 626

E-mail: m.motto@swiss-tube.com

## Fournisseur (veuillez remplir):

Nom (RSMQ/Dpt.):	
Rue:	
Pays- Code postal:	
Γ:	
E-mail:	

#### 1 Preface

Customer satisfaction is the core objective of LNI TUBE SWISS. This customer satisfaction has to be in the center of the supplier activities, thus its main preoccupation. LNI SWISS TUBE's quality objective is «zero defects «in every delivery to his customers. This objective could only be realisable, if every order is handled with the same objective at the supplier's side. The evaluation of the supplier at regular intervals allows verifying the realization of this objective.

### 2 Scope of validity, confidentiality

This Quality Assurance Agreement (QAA) is an integrated part of any purchase contract signed with LNI SWISS TUBE. This QAA is valid for any delivery of raw material, packaging, service and/or subcontracting from the acceptance date. It includes all confirmed orders during the period of validity of this QAA. The general purchase conditions of LNI SWISS TUBE apply exclusively. Suppliers should forward this QAA to their sub-suppliers and they are responsible for their adherence to it. Amendments to this agreement shall be agreed in writing before becoming effective.

The contracting parties mutually undertake to respect the confidentiality of knowledge. Expiry, cancellation or termination of this agreement does not diminish the requirement for confidentiality.

## 3 Quality Management Representative (QMR)

Below the list of QMRs responsible for maintaining this QAA agreement valid. LNI SWISS TUBE must be informed in writing about any changes.

Contact LN Industries S.A.:

Michel MOTTO AKAM

LNI SWISS – TUBE

Rue du Moulin 1

Suisse / CH- 1424 Champagne

Tél: 41 24 43 60 626

E-mail: <u>m.motto@swiss-tube.com</u>

## Supplier (please fill in):

Name (QMR/Dept.):	
Street:	
Country- ZipCode:	
T:	
E-mail:	
Country- ZipCode:	
T:	
F-mail·	

# D 4.4.1.0.5 Contrat Cadre Qualité Quality Assurance Agreement

Page: **3** / 12 Ind. rév. : 4

Date rév. : 08.01.2020

Validé par : Mot

#### 4 Evaluation fournisseur

LN Industries S.A. établit une évaluation annuelle de ses fournisseurs dans laquelle la qualité du produit ou du service, le délai de livraison, la documentation, l'emballage et la qualité du service sont évalués. Cette évaluation est communiquée par écrit au fournisseur.

Tout fournisseur est classé d'après les résultats obtenus au courant de l'année précédente à travers l'Indice de Qualité Fournisseur (IQF) dans l'une des catégories suivantes :

Catégorie A: pour un IQF > 1.80 sur un maximum de 2.0

Catégorie B : pour un IQF entre 1.50 et 1.79

Catégories C: pour un IQF < 1.50

## 4 Supplier evaluation

LNI SWISS TUBE establishes an annual evaluation of his suppliers in which the quality of the product or the service, the delivery deadline, the documentation, the packaging and the quality of the service in general are assessed. This evaluation is communicated in writing to the supplier. Every supplier is classified in one of the following categories according to the results obtained of previous year's deliveries or services through the Supplier Quality Index ( SQI):

Category « A »: SQI > 1.80 with max. 2.0

Category « B »: 1.79 > IQF > 1.50

Category »C »: 1.50 > IQF

#### 5 Caractéristiques spéciales

Les caractéristiques produit avec une importance particulière pour la sécurité, la fonction ou une opération ultérieure sont identifiées dans le dessin.

Le fournisseur réalise une analyse - en plus des caractéristiques spéciales définies par LN Industries S.A.- à l'aide de la méthode AMDEC dans quelle il décide de la nécessité d'ajout de caractéristiques spéciales supplémentaires. Ces caractéristiques spéciales sont à classer selon les critères suivants :

De la définition des caractéristiques spéciales d'après IATF 16949 découlent la classification suivante chez LNI:

## · Caractéristiques de sécurité :

Elles ont un SPC  $\geq$  2.00. Ce sont des caractéristiques de spéciales de produit et de processus avec influence sur la sécurité, le danger pour le corps et la vie, ou l'observation des directives légales. LNI essaye dans la mesure du possible de ne pas en avoir.

# · Caractéristiques critiques fonctionnelles $\frac{\sqrt{2}}{2}$ :

Elles ont un SPC ≥ 1.67. Ces caractéristiques spéciales définissent des paramètres de produit et de processus avec l'influence sur la fonction, la coupe ou l'apparence d'un produit. Elles se caractérisent par un triangle ayant en son centre le chiffre 2.

# · Caractéristiques standards $\frac{\sqrt{3}}{3}$ :

Ce sont des caractéristiques, qui définissent des paramètres sans influence particulières sur le produit et le processus. Elle se matérialise chez LNI par un triangle ayant le chiffre 3 en son centre.

En cas de production unique ou de production durant laquelle le SPC définit ci-dessus n'est pas respectée, un contrôle à 100% de la caractéristique définie est obligatoire.

#### **5 Special Characteristics**

Product characteristics with a particular importance are for safety, function or processing are identified in the drawing.

Besides defined special characteristics, that are mentioned in the drawing the supplier realizes an analysis by FMEA method in which he decides on the necessity of additional special characteristics. These special characteristics are to be classified according to the following criteria:

Special characteristics are defined according to IATF 16949 standards as follow at LNI SWISS TUBE:

#### · Characteristics for safety :

They must have a Cpk ≥2.00. They are product and process special characteristics with influence on the safety, the risk for body and life, or the observation of regulation

# · Characteristics for function 2 :

They must have a Cpk  $\geq$  1.67. These product and process special characteristics define parameters with influence on function, cutting or the appearance of a product. They are characterised by a triangle having in its centre the number 2

# · Standard Characteristics 3:

They are characteristics, that define parameters without special influence neither on product and nor on process. They are characterised by a triangle having in its centre the number 3.

In case of single production or of production on which the SPC defines above is not respected, a 100% control of the product is mandatory.

# D 4.4.1.0.5 Contrat Cadre Qualité Quality Assurance Agreement

Page: 4/12 Ind. rév.: 4

Date rév. : 08.01.2020

Validé par : Mot

Les caractéristiques spéciales sont à mesurer avec des systèmes de mesures capables ayant été validés par une analyse de système de mesure (MSA) avec un R&R  $\leq$  10. Les caractéristiques standards sont validées lors de la validation du lot de production - avant le début de la production de série - et vérifiées à intervalles réguliers en cours de production.

The special characteristics are to measure with capable measurement systems, that have been validated by a measurement system analysis ( MSA) with a R&R  $\leq$ 10. Standard characteristics are validated during the release of the production batch (before the beginning of serial production) and verified at regular intervals during the production.

## 6 Accords spéciaux (Parties 1 - 5)

### Partie 1 - Système de Management/ Audit

Le fournisseur dispose d'au moins un système de management de la qualité certifié conformément à la norme ISO 9001. LN Industries S.A. recommande également un système de management environnemental en conformité avec la norme ISO 14001. Le fournisseur s'engage à respecter les normes actuelles, les lois et les ordonnances légales dans tous ses sites de production.

Le fournisseur s'engage à ne pas utiliser dans sa chaine de production des « minerais de conflit » en conformité avec l'article § 1502 de la loi Dodd-Frank. Le fournisseur confirme que les minerais or, tungstène, étain entrant dans sa chaine de production ne pas issus de la République Démocratique du Congo ou d'un des pays voisins inclus le Soudan.

Les certificats actuels sont à mettre à la disposition de LN Industries S.A. via le site internet du fournisseur ou alors à les envoyer à votre contact achats chez LN Industries S.A. après chaque actualisation.

LN Industries S.A. mène régulièrement des audits chez ses fournisseurs. Ces audits sont réalisés après une annonce préalable et une planification commune avec le fournisseur. En fonction des thèmes spécifiques, un audit pourrait s'étendre chez le sous-traitant et pourrait se réaliser en présence d'un client de LN Industries S.A. Le déroulement de l'audit est communiqué au fournisseur en lui laissant le temps de se préparer sur les points à auditer.

# Partie2 : Echantillonnage / Modifications / Enregistrements

Les produits livrés à LN Industries doivent être conformes aux spécifications. En cas de nécessité Ln Industries S.A. peut exiger un échantillonnage. Toute validation nécessite la conformité préalable à toutes les spécifications et la documentation complète.

Toute modification de process après validation de l'échantillonnage initial est interdite. Toute nouvelle modification de processus ou de transfert d'installation de production doit faire l'objet d'une demande préalable écrite. Cette demande sera suivie d'une nouvelle validation. Ce nouvel échantillonnage est valable également pour des opérations de production supplémentaires, les retouches, un arrêt de production pour une période d'au

# 6 Agreements (part 1 - 5)

#### Part 1: Management system / audit

As a minimum the supplier must maintain a certified Quality Management System (QMS) according to ISO 9001. LNI SWISS TUBE recommends also to his suppliers to maintain a certified Environment Management System (EMS) according to ISO 14001 standards. The supplier makes a commitment to respect all local laws and regulations applicable to the production location. If required IMDS data base entries are to be completed.

The supplier makes a commitment not to use in his supply chain so called «conflict minerals» in accordance with the article § 1502 of the Dodd-Frank law. Hereby the supplier confirms that minerals such as Ta, Au, W and Sn entering in his supply chain do not coming from the Democratic Republic of the Congo or from one of the neighbour countries included Sudan.

Current certificates must be submitted to LNI SWISS TUBE via internet or by postal mail. Any changes must be immediately notified in writing. Supplier without certificate must supply product for the automotive, aerospace and railway industries must source products from ISO 9001, or equivalent certified sub-suppliers.

LNI SWISS TUBE regularly conducts audits of suppliers. These audits are conduct after a preliminary prearrangement with the supplier; the audit plan is communicated accordingly. According to specific themes, an audit could be extended at the sub-supplier and it could be conducted together with LNI SWISS TUBE customer.

## Part 2: Sampling / Changes / Recordings

Products supply at LNI SWISS TUBE must comply with the agreed specifications. If required LNI SWISS TUBE may place an initial sample order. Approval is granted on condition of document completeness and compliance with all specifications.

Any process changes after validation of the initial sampling is forbidden. Any process changes or transfer of production equipment after sampling release must submit prior a written request. This request will be followed by a new validation process. This new sampling process is also necessary for additional production operations, rework, restart of a production process after at least a period of 12 months interruption and for a change of supplier or subcontractor. The initial

# D 4.4.1.0.5 Contrat Cadre Qualité Quality Assurance Agreement

Page: 5 / 12 Ind. rév. : 4

Date rév.: 08.01.2020

Validé par : Mot

moins 12 mois et pour un changement de fournisseur ou de sous-traitant. L'échantillonnage initial est à réaliser d'après la commande d'achat d'après la méthode VDA2, et pour un changement de fournisseur ou de soustraitant. L'échantillonnage initial est à réaliser d'après la commande d'achat d'après la méthode VDA2, partie 4 (PPF) ou d'après la méthode PPAP.

Les cas spécifiques sont définis, soit par la réglementation, soit par un accord spécifique avec le fournisseur LN Industries S.A. peut si nécessaire exiger la présentation des certains enregistrements spécifiques.

## Partie 3 : Commandes / Traçabilité / Déviations

Le fournisseur réalise une vérification immédiatement après l'entrée d'une commande pour vérifier, qu'elle est complète et conforme aux spécifications définies. Le fournisseur vérifie en plus si le produit demandé peut-être livré dans les conditions définies dans la commande. LNI doit être informée par écrit en cas de désaccord. Le fournisseur assure par des actions de traçabilité, que toute non-conformité est identifiée et limitée dans son étendue. Avant tout livraison de produit non-conforme - emballages inclus - une demande de dérogation est remplie par le fournisseur signée par le responsable, Qualité chez LN Industries S.A. La non-conformité est à traiter conformément à la méthode 8D

#### Partie 4: Livraison / Réclamations

Après toute livraison de produit LN Industries effectue un contrôle d'identité, de quantité et des défauts extérieurs visibles. Un contrôle des caractéristiques mécaniques et du dimensionnel est réalisé au laboratoire sur un échantillonnage limité. Un contrôle approfondi et représentatif du produit livré n'est pas réalisé. Une nonconformité du produit livré n'est réellement détectée, que pendant la réalisation du produit chez LN Industries. Cette non-conformité est communiquée immédiatement au fournisseur de manière écrite. Le fournisseur de ce fait renonce à l'objection de réclamation retardée. Le fournisseur s'engage après analyse de la réclamation de remplacer ou réparer le produit réclamé.

Toute réclamation est traitée d'après la méthode 8D. Dès réception de la réclamation le fournisseur dispose de 24heures pour confirmer la réception. Un rapport 8D provisoire est à mettre à la disposition de LN Industries S.A. dans les 3 jours suivant la réclamation ; lequel rapport contient au moins les 3Ds. Dans une période de 10 jours de travail (14 jours de calendrier) un rapport complet 8D est à envoyer à LN Industries. Toute déviation à la règle de 1- 3- 14 jours est à définir avec le responsable qualité. Pour toute analyse de réclamation avec un outil qualité spécifique (5W, Ishikawa, analyse par arbre de défaillance, etc...) une exigence particulière sera formulée au fournisseur.

sampling process must be submitted according to the purchase order and the current VDA2 method, Volume 4 ( PPF) or AIAG PPAP equivalent method.

Specific cases are defined, either by the regulations, or by the specific agreement with the supplier. LNI SWISS TUBE must have access to the quality records and could request copies of quality records, if necessary.

#### Part 3: Orders / Traceability / Deviations

The supplier must review immediately after the receipt of an order the order completeness, the ability to fulfil the specification requirements and any other agreement. Any deviations must be immediately communicated to LNI SWISS TUBE in writing. The supplier insures by traceability actions, that any non-compliance is identified and limited in its occurrence. Before any delivery of non-corresponding product (including packaging) is shipped, the supplier must inform LNI SWISS TUBE in advance of shipping using the Deviation approval Request" form. Only after written approval has been received can the supplier ship the material. The non-conformity is to be handled according to the 8D method.

### Part 4: Incoming inspection / Claims

On delivery LNI SWISS TUBE checks products identity, quantity of delivery and for any visible damage. An inspection of the mechanical characteristics and the dimensions is realized on a limited sampling by the internal laboratory. A thorough and representative inspection of delivered products is not realized. Should any defects in the goods be noted during the normal processing of the goods, LNI SWISS TUBE will notify the supplier in writing. The supplier waives his right to reject any defects notification outside the normal delivery booking in period. After defects analysis the supplier makes a commitment of this fact to replace or repare the defected product.

Any complaint is handled according to the 8D method. On confirmation of receipt of the complaint the supplier must reply in writing within 24 hours. A preliminary 8D with the first 3Ds completed must be submitted to LNI SWISS TUBE. Within 10 working days (14 days of calendar days) a completed 8D report must be submitted to LNI SWISS TUBE. Any deviation to the 1-3-14 rule must be agreed with the responsible QA department. If the use of a specific root cause analysis tool is required (5W, Ishikawa, Failure Tree Analysis, etc...), these will be specified in advance

# D 4.4.1.0.5 Contrat Cadre Qualité Quality Assurance Agreement

Page: **6** / 12 Ind. rév. : 4

Date rév. : 08.01.2020 Validé par : Mot

### Partie 5 : Sous-traitance/ Audits fournisseur

Toute sous-traitance doit être communiquée et validée par LN Industries avant toute livraison. Le produit est soumis ainsi à un nouveau processus de validation. Le fournisseur atteste par ce document l'interdiction de sous-traitance en cascade. Toute modification de sous-traitance est à valider au préalable par LN Industries.

Dans le cadre de la fourniture des Dispositifs médicaux, les autorités peuvent procéder à des audits inopinés le long de la chaîne de livraison suite à un problème qualité (cf. norme SN EN ISO 13485, Directive 2013-473 CE).

## Partie 6: Sensibilisation à la contre-façon

Tout produit acheté doit être validé par LNI. Les exigences de validation varient selon le type de produit et l'expérience avec le fournisseur. L'approvisionnement en matière première utilisée pour la réalisation de nos produits finis présente le plus grand risque. Le fournisseur de matière s'engage par conséquent à communiquer à Swiss-Tube LNI les données exactes relatives au produit/service fournit Swiss-Tube LNI. Le fournisseur/prestataire de service s'engage à n'utiliser que des produits/services provenant de sources validées. La provenance de tout composé doit assurer la traçabilité du produit de la matière première au produit fini. Le fournisseur/prestataire doit implémenter des méthodes permettant d'identifier des produits-contrefaits, assurer leur mise en quarantaine et tout produit non-conforme sera mis à un état non utilisable pour éviter tout usage non contrôlé.

### Part 5: Subcontracting / Supplier audits

Any subcontracting must be communicated and validated by LN Industries before any delivery. The product must be submitted to a new validation process. The supplier recognizes by this document the ban of changing subcontractors without LNI written agreement.

Any changes of subcontracting are to validate beforehand by LN Industries.

Within the framework of the supply of medical devices, the authorities can proceed to unexpected audits along the supply chain in case of any quality related issues (cf. standard SN EN ISO 13485, Directive 2013-473 CE).

#### Partie 6: Counterfeit parts awareness

Any product purchased must be validated by LNI. Validation requirements vary depending on the type of product and experience with the supplier. The supply of raw material used to produce our finished products presents the greatest risk. The material supplier therefore undertakes to provide Swiss-Tube LNI with the exact data relating to the product/service provided by Swiss-Tube LNI. The supplier/service provider undertakes to use only products/services from validated sources. The origin of any component must ensure the traceability of the product from the raw material to the finished product. The supplier/service provider must implement methods to identify counterfeit products, ensure their quarantine and any nonconforming products will be put in a non-usable state to avoid uncontrolled use.

# D 4.4.1.0.5 Contrat Cadre Qualité Quality Assurance Agreement

Page: 7 / 12 Ind. rév. : 4

Date rév.: 08.01.2020 Validé par : Mot

# Partie 7: Durée d'archivage des informations documentées

Toute durée d'archivage est définie en conformité avec la législation et les lois en vigueurs en Suisse. En cas d'absence de législation formelle les documents prouvant la conformité des livraisons sont à conserver selon les délais suivants :

- Aéronautique/Aérospatial/Défense : 30 ans après la production

- Automobile : 15 ans après livraison

Dispositifs Médicaux : 15 ans après livraison

Autres secteurs industriels : 10 ans après livraison.

Le fournisseur de produit/ service s'assure à travers des vérifications régulières que les stockées sont complètes et pas corrompues (intègres).

# 8 Annexes/ Acceptance

- 1. Formulaire pour rapport 8D
- 2. Demande de dérogation
- 3. Formulaire de demande de validation pour modification de process

Le fournisseur accepte le présent contrat cadre qualité inclus les documents annexes

Date et signature:	
--------------------	--

# Part 7: Archiving time period of documented information

Any archiving period is defined in accordance with the legislation and laws in force in Switzerland. In the absence of formal legislation or laws, documents proving the conformity of deliveries must be kept within the following time limits:

- Aeronautics/Aerospace/Defence: 30 years after production
- Automotive: 15 years after delivery
- Medical Devices: 15 years after delivery
- Other industrial sectors: 10 years after delivery.

The supplier/service provider ensures through regular checks that, the stored data are complete and not corrupted (integrity)

# 8 Attachments/ Acceptance

- 1. 8D Report form
- 2. Deviation Approval Request
- 3. Process Change Approval Request

The supplier accepts all the above QAA requirements, including attachments

Date and signature:	
Jare and Signarure:	

# D 4.4.1.0.5 Contrat Cadre Qualité Quality Assurance Agreement

Page: **8** / 12 Ind. rév. : 4

Date rév. : 08.01.2020 Validé par : Mot

	SWISS-TUBE LN INDUSTRIES SA USINE DE CHAMPAGNE  CORRECTIVE / PREVENTIVE ACTION REPORT  1. Date de création / first issue date: Date de modifucation / date of update:								
1.0	Rapport de test LNI / Non Contact / Contact person: e-mail / Telefon / e-mail / p			N		/ Part No. LNI: LNI / NCR No. LI e LNI / CA No. LI			
1.1	Fournisseur/ Supplier: N° de fournisseur / Suppli Contact / Contact Service. / Dept.: Email / email: Telefon / phone: Equipe Team members	person:			□ F □ F Reto	Réception LNI / // Production LNI /	Production LNI ld return (Custome		
2.0	Description du problème LNI / Problem description LNI								
2.1		fournisseur / Problem descri tation du problème / Description of the probi		e that will define	completion				
3		hèrme) / Containment action in containment activities in as much detail as	possible						
	Action / Action		,			Date	Qui / Who	Réalisé le / finished	
	Tri du stock Sorting of stock	Pièce ok Pcs parts ok	Pièces nok parts nok	Pcs	Qté retouchée rework	pcs	Qté rebutée scrap	Pcs	
4	Fehler- / Ursachenanalyse	I Root cause analysis Prore de défaillance, 5-Why, Analyse statistiq	e de deseáse málhada CM) (	'a a clabikawa a	diamon (fishbana diamo	om). Fault Tran Analysis S	Mark Analysis statistical d	oto analysia C.M.Mathadl	
4.1		se principale d'occurrence / Ro				Date			
7.1	Analyse du delaut, de la Cau			or occurrer	ICE	54.0	Qui / Who	Réalisé le / finished	
7.1	Analyse ou delaut, de la cau			or occurren	100	Suit	Qui / Who		
4.1		se principale de non- détection	/ Root cause analysis c			July	Qui / Who		
			l Root cause analysis c				Qui / Who		

Pièces nok

Pcs

Pièces ok.

Résultat du tri Result of

sorting

Qté retouchée

Pcs

Pcs

Qté rebutée

scrap

Pcs

# D 4.4.1.0.5 Contrat Cadre Qualité Quality Assurance Agreement

Page: 9 / 12 Ind. rév. : 4

Date rév. : 08.01.2020 Validé par : Mot

5	Actions durables planifiées / Planned permanent corrective actions:  Description détaillée des actions / Explain containment activities in as much detail as possible						
5.1	Actions pour éviter la réapparition du problème / Actions to prevent further defect occurence	Date	Qui / Who	Réalisé le / finished			
5.2	Actions pour assurer la détection du problème / Actions to ensure further defect detection						
6	Actions durables implémentées / Implemented permanent corrective actions:						
6.1	Description détaillée des actions / Explain containment activities in as much detail as possible  Actions pour éviter la récurrence du problème / Actions to prevent further defect occurence	Date	Qui / Who	Réalisé le / finished			
0.1	Actions pour criter in recurrence and problems (7) leading to provent largest decision contains	Duto	Qui / ////io	reduce to minoriou			
6.2	Actions pour assurer la détection du problème / Actions to ensure further defect detection						
7	Confirmation d'efficacité / Confirmation of effectiveness:						
		Date	Qui / Who	Réalisé le / finished			
	Efficacité confirmée / effectiveness approved:						
	Necessité de modification du dessin? Drawing update?						
	□ Non/no □ Oui/yes =>						
	Autre produit affecté? Other part # related?						
	□ Non/no □ Oui/yes =>						
	Actualisation nécessaire de l'AMDEC ?  FMEA Update?  Oui / yes	ire du control pla	an? □ Oui/yes	□ Non / no			
8	Rapport 8D-Report cloturé / 8D-Report finished: Nom - Date / Name - Date:						
	Validation - Nom - Date / Release - Name - Date:	Date	Qui / Who	Réalisé le / finished			
	Réclamation justifiée / NCR justified: ☐ Oui / yes	□ Non / no	ı	1			
Rema	rques / Remarks:						
Annex	xes / attachments						

# D 4.4.1.0.5 Contrat Cadre Qualité Quality Assurance Agreement

Page: 10 / 12 Ind. rév.: 4

Date rév. : 08.01.2020 Validé par : Mot

Page: 10 / 12 D5.3.1.0.5 LN Industries S.A. Ind. rév.: 1 Demande de dérogation / Waiver Request / Usine de Antrag zur Sonderfreigabe / Richiesta di Date rév.: 10.09.03 Champagne deroga Validé par : Mot Demande de Dérogation N° D Information Client / Customer data / Kundenangaben / Informazione per il Cliente Client / Customer / Kunde / Cliente : Commande / Order / Bestellung / Ordine : Date / date / Datum : Article / Product / Produkt / Prodótto: Quantité / Quantity / Menge / Quantità : Date livraison planifiée / Planned delivery / Liefertermin / Dato di consegna : Personne(s) de contact / Contact person(s) / Ansprechperson(en) / Persona di contatto Fax: 0041 (0)24 436 06 07 Tél.: 0041 (0)24 436 06 06 M. / Mr. / Herr: M. / Mr. / Herr: Description de la non-conformité / Description of the non-conformity / Fehlerbeschreibung / Descrizione della non-conformità Annexe(s) / Attachment(s) / Beilage(n) / Annèsso Décision du Client / Customer's decision / Kundenentscheid / Decisione del Cliente Informations internes LNI Code article: N° Fiche suiveuse : Réponse reçue le (date) : par:

PD clôturé (date / visa)

Clôture, enregistrement et archivage

Revue DIR (date / visa)

Infos enregistrées (date / visa)

Archivage réalisé (date / visa)

# D 4.4.1.0.5 Contrat Cadre Qualité Quality Assurance Agreement

Page: 11 / 12 Ind. rév. : 4

Date rév. : 08.01.2020 Validé par : Mot

		- 8				- 0			Page 1 (2)
			LN	INDUS	TUE STRIES AMPAGNE				
		PR	OCESS CH	LANGE F	REQUEST	FOR	м		
Originator		1,100,000	ASAT USBRIDGE		S. A. Charles		201		
LNI Pert Number	Part wersion		LNI Drawing numbe	wer .	Revietter/ssu	1	man Co	oduction velopment	
Purchase confact name	Phy	one number		Fex number	1000	Email e	doresa	minials, more	
Type of request  New Submittal Mar Source Change Mar Describe present Source / Process	nufacturing interr				Administrative Alternative Soc	7		ng Change (19)	
Describe proposed Source / Proce	ss / Sequence								
Justification for change									
Engineering and Quali	ty Requirem	ents							
Documents to be submitted			00 - 10 -		and a	2400			
Routing sheets and Process Sheets for Critical Operations Dimensional data					Raw material or Visual by Engin		Quality function		
☐ Dimensional data ☐ Lab test results and description of tests					rison of ma	Contraga A.	dones		
Laboratory / Engineering Test Requirements									
Special Quality Instructions									
Additional Qualification Requireme	nts per Document	Number(-s)							
Design Engineering (Department, I		5//		Custo	mer (Function, D	ete and Si	igneture		
Materials Technology (Department	Date and Signatu	m:		Other	(Function, Date of	and Signat	ture)		
LNi Quality (Department and Signa	ture)		Date	Mell D	ropE-mail.		1	Phone number	

# D 4.4.1.0.5 Contrat Cadre Qualité Quality Assurance Agreement

Page: **12** / 12 Ind. rév. : 4

Date rév. : 08.01.2020 Validé par : Mot

Page 2 (2)

LNI	ISS-TUBE NDUSTRIES SA E DE CHAMPAGNE				
PROCESS CHA	NGE REQUEST FORM				
LNI SWISS TUBE - Engineering and Quality Review					
Based on the requirements specified on page one the provided Repo	orts have been reviewed.				
Comments					
Design Engineering (Department, Date and Signature)	Customer (Function, Date and Signature)				
	the spirit deposit of the deposit of the control of the spirit of the sp				
Materials Technology (Department, Date and Signature)	Other (Function, Date and Signature)				
Anna Canada de Caracteria de C	The second secon				
Quality (Department, Date and Signature)					
(Capation Contract Co					
Approval Status					
Full Approval: The proposed request as it has been pro	esented is reviewed and approved				
All changes to critical operations or interruptions > 12 n					
approved by LNI SWISS TUBE in accordance with Qua					
Limited Approval: See "Special Requirements". (44)	60 - 7 (2000) CON (AN )				
Special Requirements to be applied					
oposta requisitorio to so apprior					
	<u> </u>				