



RESTRICTED

FN HERSTAL, S.A.

Voie de Liège 33

B-4040 Herstal

Belgium

Tel: + 32 4 240 87 96

Fax: + 32 4 240 87 76

Mail : FNH.QA@fnherstal.com

NCAGE : B0897

EXIGENCES QUALITE GENERALES POUR LES
PRESTATAIRES EXTERNES
SUPPLIER QUALITY INSTRUCTION FOR EXTERNAL
PROVIDERS

| | | |
|--|-------------------|---|
| Système Qualité / Quality System | Bernard CHARLIER | Signed by: <small>CD68884A9AD44FA...</small> |
| Qualité Fournisseurs / Supplier Quality | Sébastien BLECKER | DocuSigned by: <small>0E5DC47DE80D440...</small> |
| Directeur Achats / Purchasing Director | Eric GRIMAUD | Signé par : <small>2496C348E3484D3...</small> |
| Directeur Qualité / Quality Director | Serge HERLEM | DocuSigned by: <small>BDB6CD7FD64646E...</small> |
| Fonction / Function | Nom / Name | Signature |

| | | | | |
|---|-------------|-------------------|----------------------|--------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION :F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 1 de 27 |
| Ce document contient des informations appartenant à FN Herstal, S.A. Ce document et les informations qu'il contient ne peuvent être ni utilisés, ni reproduits, ni communiqués, en tout ou en partie, sans accord écrit préalable de FN Herstal, S.A. Cette notice restrictive ne peut être modifiée ou supprimée. | | | | |

RESTRICTED

REVISIONS

| REV. | DATE | PAGES MODIFIEES | DESCRIPTION |
|------|------------|----------------------|---|
| A | 2012-02-23 | Toutes | 1 ^{ère} édition |
| B | 2017-01-23 | Toutes | <p>Ajout d'une section Abréviations et Définitions (§ 3)</p> <p>Précisions apportées au niveau des :</p> <ul style="list-style-type: none"> • caractéristiques critiques / caractéristiques clés / les moyens de mesure et de production (§ 5.3.2) • sur les changements de process à communiquer à FNH (§ 5.3.3) • sur la gestion des calibres transférée aux prestataires externes (§ 5.3.7) • du FAI (§ 5.3.8) • sur le contrôle statistique (§ 5.4.1) • sur la répercussion des coûts de non-qualité (§ 5.4.4) • sur l'utilisation de la méthode de résolution de problème 8D (§ 5.4.5) |
| C | 2018-06-25 | Toutes | <p>Prise en compte des exigences de l'EN 9100 : 2016</p> <p>Remplacement du terme « fournisseur » par le terme « prestataire externe »</p> <p>Ajout d'une section Exigences particulières (§ 5.5) reprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • gestion de l'obsolescence • prévention de la contrefaçon • présence de corps étrangers (FOD) • produit à date de péremption • REACH & RoHS <p>Précisions apportées au niveau des :</p> <ul style="list-style-type: none"> • objet (§ 1) • maîtrise des exigences (§ 5.1.1) • archivage des enregistrements (§ 5.1.2) • évolution d'organisation ou d'infrastructure (§ 5.2) <p>Ajout d'une note en fin de section</p> |
| D | 2019-07-08 | Voir identifications | <p>Intégration de la note du 19/12/2018 (Réf.: DQ-SH/IL/18531) dans l'INQ 106.001.</p> <p>Ajout de la définition de « Pièces contrefaites ».</p> <p>§ 5.3.8. Passage de 2 à 5 ans pour la période durant laquelle il n'y aurait pas eu de production de la référence concernée, induisant une demande de FAI.</p> <p>§ 5.5.2. Complément d'informations apporté concernant la prévention de la contrefaçon.</p> <p>§ 5.5.6. Ajout d'un § relatif au Comportement éthique des prestataires externes.</p> <p>§ 5.5.7. Ajout d'un § relatif à la Sécurité du produit.</p> |
| E | 2020-... | Voir identifications | Version en test |
| F | 2025-07-08 | | Prise en compte de la modification des conditions générales d'achat - Simplification |

| | | | | |
|--|--------------|-------------------|----------------------|--------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 2 de 27 |
| <p>Ce document contient des informations appartenant à FN Herstal, S.A. Ce document et les informations qu'il contient ne peuvent être ni utilisés, ni reproduits, ni communiqués, en tout ou en partie, sans accord écrit préalable de FN Herstal, S.A.</p> <p>Cette notice restrictive ne peut être modifiée ou supprimée.</p> | | | | |



TABLE DES MATIÈRES / TABLE OF CONTENTS

| | |
|---|-----------|
| VERSION FRANÇAISE | 5 |
| 1. OBJET | 5 |
| 2. DOMAINE D'APPLICATION..... | 5 |
| 3. ABREVIATIONS ET DÉFINITIONS..... | 5 |
| 4. DROITS D'ACCÈS ET AUDIT | 6 |
| 4.1 ACCÈS AUX INSTALLATIONS | 6 |
| 4.2 AUDIT..... | 7 |
| 5. SYSTÈME QUALITÉ | 7 |
| 5.1 SYSTÈMES DE MANAGEMENT ET CERTIFICATIONS..... | 7 |
| 5.2 ÉVOLUTION D'ORGANISATION OU D'INFRASTRUCTURE | 7 |
| 5.3 SUPPORT..... | 7 |
| 5.3.1. MAÎTRISE DES MOYENS DE SURVEILLANCE ET DE MESURE | 7 |
| 5.3.2. ENREGISTREMENTS | 8 |
| 5.4 RÉALISATION DES ACTIVITÉS OPERATIONNELLES | 8 |
| 5.4.1. PLANIFICATION ET MAÎTRISE OPERATIONNELLES | 8 |
| 5.4.1.1. GESTION DE CONFIGURATION..... | 8 |
| 5.4.1.2. IMPACT SUR LA SÉCURITÉ :..... | 8 |
| 5.4.1.3. PRÉVENTION DES PIÈCES CONTREFAITES | 8 |
| 5.4.2. EXIGENCES RELATIVES AUX PRODUITS ET SERVICES..... | 9 |
| 5.4.3. MAÎTRISE DES ACHATS (PRESTATAIRES EXTERNES) | 9 |
| 5.4.4. PRODUCTION | 9 |
| 5.4.4.1. MAÎTRISE DE LA PRODUCTION | 9 |
| 5.4.4.2. PROCÉDES SPÉCIAUX | 10 |
| 5.4.4.3. VÉRIFICATION DES PROCÉDES DE PRODUCTION - DOSSIER DE VALIDATION INDUSTRIELLE (DVI) | 11 |
| 5.4.4.4. IDENTIFICATION ET TRACABILITÉ..... | 11 |
| 5.4.4.5. MAÎTRISE DE MATÉRIEL FOURNI PAR FN HERSTAL | 12 |
| 5.4.4.6. PRÉSERVATION DU PRODUIT | 12 |
| 5.4.4.7. MAÎTRISE DES MODIFICATIONS | 12 |
| 5.4.5. LIBÉRATION DES PRODUITS..... | 12 |
| 5.4.5.1 Certificat de conformité..... | 13 |
| 5.4.5.2 LCPO..... | 13 |
| 5.4.5.3 Rapport de mesure | 13 |
| 5.4.5.4 Certificats de matière et de traitements | 13 |
| 5.4.6. MAÎTRISE DES NON-CONFORMITÉS | 14 |
| 5.5 ACTIONS CORRECTIVES | 15 |
| 6. EXIGENCES PARTICULIÈRES..... | 15 |
| 6.1 PRÉSENCE DE CORPS ÉTRANGER (FOD)..... | 15 |
| 6.2 PRODUIT À DATE DE PÉREMPTION | 15 |



LIMITED

ENGLISH VERSION 16

1. OBJECT 16

2. SCOPE..... 16

3. ACRONYMS & DEFINITIONS 16

4. ACCESS RIGHTS AND AUDIT 17

 4.1 ACCESS TO FACILITIES.....17

 4.2 AUDIT.....18

5. QUALITY SYSTEM 18

 5.1 QUALITY MANAGEMENT SYSTEM AND CERTIFICATIONS.....18

 5.2 ORGANISATIONAL OR INFRASTRUCTURAL EVOLUTION.....18

 5.3 SUPPORT.....18

 5.3.1. CONTROL OF MONITORING AND MEASUREMENT MEANS.....18

 5.3.2. RECORDKEEPING.....19

 5.4 CARRYING OUT OPERATIONAL ACTIVITIES.....19

 5.4.1. PLANNING AND OPERATIONAL CONTROL.....19

 5.4.1.1. CONFIGURATION MANAGEMENT.....19

 5.4.1.2. SAFETY IMPACT.....19

 5.4.1.3. PREVENTION OF COUNTERFEIT PARTS20

 5.4.2. REQUIREMENTS RELATING TO PRODUCTS AND SERVICES.....20

 5.4.3. PURCHASING CONTROL (EXTERNAL PROVIDERS)20

 5.4.4. PRODUCTION21

 5.4.4.1. PRODUCTION MANAGEMENT21

 5.4.4.2. SPECIAL PROCESS21

 5.4.4.3. Verification of production processes – “DVI” (Industrial validation File).....22

 5.4.4.4. IDENTIFICATION AND TRACEABILITY23

 5.4.4.5. MANAGEMENT OF EQUIPMENT PROVIDED BY FN HERSTAL.....23

 5.4.4.6. PRESERVATION OF THE PRODUCT23

 5.4.4.7. MANUFACTURING PROCESS CHANGES MANAGEMENT23

 5.4.5. PRODUCTS RELEASE.....23

 5.4.5.1 Certificate of conformity.....24

 5.4.5.2 LCPO.....24

 5.4.5.3 Measurement Report24

 5.4.5.4 Certificates of materials and of treatments.....25

 5.4.6. MANAGEMENT OF NONCONFORMITIES25

 5.5 CORRECTIVE ACTIONS26

6. SPECIFIC REQUIREMENTS 26

 6.1 PRESENCE OF FOREIGN OBJECTS (FOD)26

 6.2 PRODUCT SHELF-LIFE.....26

VERSION FRANCAISE

1. OBJET

Pour FN Herstal, la qualité de ses produits et services est une priorité. FN Herstal attend de ses prestataires externes un engagement résolu pour livrer des produits permettant de répondre aux besoins et souhaits des différentes parties prenantes (conformité, sécurité du produit, respect de délais, coûts, protection de la confidentialité des informations...). Ce document détaille ce que FN Herstal demande en pratique à ses prestataires externes.

2. DOMAINE D'APPLICATION

Ce document définit les exigences générales Qualité que la FN Herstal requiert de ses prestataires externes et sous-traitants. Ce document s'appuie sur la norme EN 9100.

Ce document est référencé dans les Conditions Générales d'Achat. L'acceptation par le prestataire externe d'une commande tient lieu d'acceptation de son contenu. Toute dérogation doit faire l'objet d'un accord entre FN Herstal et le prestataire externe.

Toute exigence complémentaire provenant du produit ou du client destinataire sera spécifié à la commande d'achat.

3. ABREVIATIONS ET DEFINITIONS

AMDEC : Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité.

AQL : Acceptable Quality Level / Niveau de Qualité Acceptable – taux de défaut le plus élevé tolérable par FN Herstal / le plus bas que le prestataire externe puisse garantir.

BL : Bon de livraison

Caractéristiques critiques : Un attribut ou une caractéristique, telle que dimension, tolérance, état de surface, matière, ou exigence liée à un des procédés, dont la non-conformité, l'absence ou la défaillance provoque un défaut d'un article critique.

Dans le contexte FN, les caractéristiques à considérer comme caractéristiques critiques sont celles marquées d'un hexagone avec en haut à gauche l'indication M (majeur) ou C (critique).



CoC : Certificate of Conformity / Certificat de conformité

Configuration : Ensemble de caractéristiques fonctionnelles et physiques corrélées d'un produit, définies par l'information de configuration produit [cf. norme ISO 10007].

8D : Démarche de résolution de problèmes (8 'Do' ou 8 Disciplines).

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|--------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 5 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |



Dérogation (waiver) : Autorisation écrite d'accepter, en quantité limitée, un matériel découvert non-conforme pendant ou après sa réalisation (après production). L'acceptation peut être conditionnée, par exemple à un test de montabilité, une inspection en interne, etc.

Déviatiion : Autorisation écrite d'accepter, en quantité limitée ou pour une durée limitée, un matériel admis comme non-conforme avant sa réalisation (avant production). L'acceptation peut être conditionnée, par exemple à un test de montabilité, une inspection en interne, etc.

DVI : Dossier de validation Industrielle (analogue au Production Part Approval Process ou Processus d'Homologation des Pièces de Production).

FAI : First Article Inspection ou Revue Premier Article : Processus de contrôle physique et fonctionnel complet, indépendant et documenté pour vérifier que les méthodes de production prescrites ont permis de réaliser un article acceptable conformément à la définition, à la planification, aux commandes d'achat, aux spécifications techniques et/ou aux autres documents de conception applicables. Le but de la Revue premier article est d'apporter une preuve objective que toutes les exigences techniques spécifiées sont correctement comprises, justifiées, vérifiées, documentées et enregistrées.

LCPO : Liste de Contrôle des Pièces en Œuvre. Plan de contrôle en vie série des pièces.

MSA : Etude 'Measurement System Analysis' pour les moyens de mesure.

OA : Ordre d'achat

P/N : Part Number, numéro de la pièce FN (à 10 chiffres).

Procédés spéciaux : Processus de production et de préparation du service dont les éléments de sortie ne peuvent être vérifiés par une surveillance ou une mesure effectuée a posteriori et dont les déficiences n'apparaissent, de ce fait, qu'une fois le produit en usage ou le service fourni. (Exemples : contrôle non destructif, soudage, traitement thermique)

R&R : Etude de Répétabilité & Reproductibilité pour les moyens de mesure et de contrôle

4. DROITS D'ACCES ET AUDIT

4.1 ACCES AUX INSTALLATIONS

Le prestataire externe doit assurer aux représentants de FN Herstal, aux clients de FN Herstal et aux représentants des organismes officiels de surveillance le libre accès aux installations et aux documents contribuant à la réalisation du produit ainsi que toute facilité pour leur permettre de remplir entièrement leur mission.

Le prestataire externe doit tenir à leur disposition tous les enregistrements qui permettent de démontrer l'exécution des travaux conformément à l'ensemble des exigences de la commande d'achat.

Si des opérations de fabrication sont considérées confidentielles par le prestataire externe, elles doivent être signalées à FN Herstal avant leur mise en œuvre et faire l'objet de modalités définies conjointement par le prestataire externe et FN Herstal.

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|--------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 6 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |



4.2 AUDIT

FN Herstal se réserve le droit de réaliser tout audit du système qualité, du produit ou de procédés dans les installations du prestataire externe pour en évaluer le système qualité. Ce droit d'audit s'applique aussi en cas de défauts de qualité ou de délais.

L'audit peut aussi être combiné en réunissant des membres de différents services de FN Herstal pour porter sur les aspects sécurité, qualité, achats, environnement, production, cybersécurité.

5. SYSTÈME QUALITE

5.1 SYSTÈMES DE MANAGEMENT ET CERTIFICATIONS

Le prestataire externe doit établir, documenter et maintenir un SMQ conforme aux exigences de l'EN 9100 et de l'ISO 14001. Il est souhaitable, mais pas obligatoire de passer la certification. Ce système doit viser à la prévention des défauts.

Le prestataire doit, s'il est certifié, communiquer la copie de ses certificats en cours de validité ISO 9001 / EN 9100 / ISO 14001 / ISO 27001 / ISO 45001 à la Direction Qualité de FN Herstal (adresse de contact : FNH.QA@fnherstal.com), pour être intégrée à la base de données fournisseurs de FN Herstal.

5.2 EVOLUTION D'ORGANISATION OU D'INFRASTRUCTURE

Le prestataire externe doit informer FN Herstal par mail au service Achats des modifications de son organisation pouvant avoir une incidence sur la réalisation des commandes. Exemples : changement de responsables, changement de périmètre, certifications, reprise de l'activité par un autre partenaire, fusion ...

Dans le cas de modification de l'infrastructure (déménagement, réimplantation d'ateliers, nouveaux équipements de production, interruption de production...) ou de changement de fournisseur, le prestataire externe doit en informer FN Herstal pour obtenir son accord et appliquer les dispositions nécessaires pour maintenir la qualité du produit (telles que plan qualité, plan de transfert, nouveau lot pilote).

5.3 SUPPORT

5.3.1. MAITRISE DES MOYENS DE SURVEILLANCE ET DE MESURE

Le prestataire externe doit :

- Avoir un système de management de ses moyens de contrôle conforme à l'EN ISO 10012 :2003.
- Tenir à jour **une liste des équipements de contrôle et de mesure** qui précise : le type d'équipement, l'identification spécifique, la fréquence des vérifications, les modalités d'étalonnage ou vérification, les critères d'acceptation. L'historique d'étalonnage de chaque moyen de mesure doit être conservé.
- Assurer que les conditions d'environnement sont appropriées pour la réalisation des étalonnages, vérifications, mesures et essais.

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|--------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 7 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |

- S'assurer que ses moyens de mesure sont **identifiés et étalonnés ou calibrés**.
- Démontrer que la chaîne d'étalonnage permet de rattacher ses moyens aux étalons nationaux.
- Vérifier et documenter que les moyens de contrôle requis pour la réalisation du plan de contrôle sont adéquats.

5.3.2. ENREGISTREMENTS

A tous les stades de fabrication, le prestataire externe doit :

- Assurer le suivi quantitatif (quantité de pièces, fractionnement des lancements, rebuts...),
- Garantir la mise en œuvre de plans de contrôle appropriés aux caractéristiques identifiées,
- Apporter la preuve que toutes les opérations de fabrication et de contrôle ont été réalisées comme prévu, ou en cas de changement, qu'elles ont été documentées et autorisées.

Sauf disposition contraire, le prestataire externe doit **conserver les enregistrements relatifs à la qualité des produits 10 ans après livraison**. Des durées de conservation supérieures peuvent être demandées. Les enregistrements sont détruits après ce délai.

La perte ou l'impossibilité d'accès à des documents permettant de démontrer la conformité du produit livré sont à signaler sans délai.

5.4 REALISATION DES ACTIVITES OPERATIONNELLES

5.4.1. PLANIFICATION ET MAITRISE OPERATIONNELLES

5.4.1.1. GESTION DE CONFIGURATION

Le prestataire externe, lorsque applicable, doit tenir à jour l'identification de la configuration du produit afin d'identifier tout écart entre la configuration réalisée et la configuration approuvée.

5.4.1.2. IMPACT SUR LA SECURITE :

Les caractéristiques les plus importantes sur les plans FN HERSTAL sont signalées par la présence d'un hexagone. Les caractéristiques de sécurité feront partie des caractéristiques dotées d'un hexagone « C ». Le prestataire externe veillera à ce que les personnes concernées soient sensibilisées à leur contribution à la sécurité du produit, tout comme à leur contribution à la conformité des produits.



5.4.1.3. PREVENTION DES PIECES CONTREFAITES

La contrefaçon est « une copie non autorisée, une imitation, une pièce de substitution ou une pièce modifiée (e.g. matière, pièce, composant), **sciemment** présentée comme étant une pièce spécifiée d'origine provenant d'un fabricant concepteur ou autorisé ».

Exemples de menaces :

- Les pièces dites « vérolées », c'est-à-dire qui ont été réparées à moindre coût sans respecter les spécifications du constructeur.
- Les pièces neuves, mais dites « copies » (non-respect des normes de fabrication et de résistance de la pièce originale). On retrouve dans cette catégorie les matières

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|--------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 8 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |



premières qui ne correspondent pas aux spécifications demandées (possibilité de faux certificats matière).

- Les pièces non conformes, mais intentionnellement déclarées conformes.

Le prestataire externe doit :

- Développer, mettre en œuvre et maintenir des méthodes et process adaptés à leurs produits pour minimiser le risque d'introduire des pièces et matières de contrefaçon dans les produits livrés,
- Informer les destinataires des produits de contrefaçon lorsque cela est établi et les exclure du produit livré,
- Connaître l'origine de toutes les pièces et matériaux et d'assurer leur authenticité,
- Répondre aux demandes d'informations relatives à la source de toute pièce ou de tout matériau.

5.4.2. EXIGENCES RELATIVES AUX PRODUITS ET SERVICES

Le prestataire externe doit vérifier qu'il a tous les éléments requis avant d'exécuter la commande ou contrat, en particulier les plans et LCPO à la révision demandée à la commande. En cas de doute ou de difficulté de réalisation identifiée, prévenir au plus tôt les Achats de FN HERSTAL.

5.4.3. MAITRISE DES ACHATS (PRESTATAIRES EXTERNES)

Le prestataire externe doit transmettre toutes les exigences contractuelles applicables FN Herstal à ses propres sous-traitants et s'assurer de leur respect. Tout prestataire externe faisant appel à des sous-traitants assume l'entière responsabilité des travaux menés par ceux-ci vis-à-vis de FN Herstal et de ses Clients.

S'il sous-traite des procédés spéciaux, le prestataire devra s'assurer qu'ils sont qualifiés (voir §5.4.4.2). La qualification peut valoir pour plusieurs pièces différentes, réalisées avec des process similaires, sous réserve d'approbation par FN.

5.4.4. PRODUCTION

5.4.4.1. MAITRISE DE LA PRODUCTION

Les opérations de production doivent être effectuées en accord avec des données approuvées selon les procédures du prestataire externe. Ces données doivent comprendre autant que nécessaire :

- Les dessins, les nomenclatures des pièces, les déroulés opératoires comprenant les opérations de contrôle et les documents opérationnels (plans de fabrication, fiches suiveuses, instructions de travail, documents de contrôles...),
- La liste et les plans des outillages spécifiques et les instructions pour leur mise en œuvre.

Le prestataire externe doit disposer d'une gamme de fabrication et de contrôle formalisée, décomposée en opérations élémentaires. Les instructions de travail applicables, les équipements utilisés ainsi que les principaux paramètres sont référencés en regard de chaque opération. Les opérations significatives sont identifiées et repérées. Cette gamme est figée à la première fabrication. L'ensemble des documents forme le « **Dossier de fabrication** »

Le plan de surveillance ou plan de contrôle défini par le prestataire externe doit assurer la conformité de l'ensemble des caractéristiques du produit. Le plan de contrôle doit comporter les caractéristiques

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|--------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 9 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |



à contrôler, leurs critères d'acceptation, les moyens de mesure à employer et les mesures à prendre en cas d'écart. L'ensemble des plans de contrôles, avec les certificats des moyens de mesure et de test forme le « **Dossier de contrôle** »

Ces dossiers doivent pouvoir être présentés sur demande à FN Herstal.

Le plan d'échantillonnage utilisé par le prestataire externe pour la libération des pièces devra suivre la norme ISO 28594. Il s'agit d'un plan où aucune pièce non-conforme ne peut être acceptée (« Zero Acceptance Test »). Les niveaux de vérification (Verification Level VL) pour application de l'ISO 28594 seront obtenus à partir des NQA/AQL actuels selon la table de conversion suivante :

| AQL | 0.010 | 0.015 | 0.025 | 0.040 | 0.065 | 0.10 | 0.15 | 0.25 | 0.40 | 0.65 | 1.0 | 1.5 (M) | 2.5 (m) | 4.0 |
|--------------------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|-----|------------|------------|-----|
| Verification Level | VII | | VI | | | V | | IV | | III | | | II | I |

Le niveau de sévérité à employer est 'Normal'.

Les caractéristiques notées comme Critiques ou « AQL 0 » doivent être contrôlées à 100%.

Le prestataire externe peut demander à la Qualité Fournisseur de FN Herstal la dispense d'effectuer tout ou partie des contrôles. Il devra pour cela démontrer la capacité suffisante (Cpk) du process et la mise en place effective d'un système de contrôle type SPC. Pour les procédés spéciaux, le dossier de qualification peut être un élément de preuve.

Les démarches de prévention des défauts telles que l'utilisation de détrompeurs (Poka Yoke), ou de plans d'expérience (DOE) sont encouragées.

5.4.4.2. PROCEDES SPECIAUX

Les procédés spéciaux sont ceux dont le résultat ne peut être contrôlé sans contrôle destructif. Les traitements thermiques, de surface, contrôles non destructifs, soudage, collage seront ainsi considérés comme procédés spéciaux. Pour les autres procédés, le fournisseur devra s'accorder avec FN Herstal pour les considérer ou non comme procédé spécial.

Si le prestataire externe dispose pour le procédé spécial d'une accréditation Nadcap, la communication du certificat correspondant suffira à démontrer la maîtrise du procédé spécial.

Le prestataire externe, s'il réalise ou sous-traite des procédés spéciaux et qu'il n'est pas déjà qualifié par FNH, doit en démontrer l'aptitude à obtenir les résultats prévus. Le prestataire externe doit établir des dispositions pour ses processus et y inclure, selon le cas :

- La maîtrise de la qualification du personnel mettant en œuvre le procédé spécial ;
- L'entretien des infrastructures et des moyens de production ;
- La vérification métrologique de moyens de contrôle/mesure ;
- La mise en place et l'application d'instruction/procédure décrivant la mise en œuvre du procédé spécial ;
- La détermination des critères de mise en œuvre du procédé spécial ;
- La maîtrise des matières entrant dans le procédé spécial ;
- La détermination de la période d'approbation du procédé spécial.

Les critères d'approbation du procédé spécial sont les suivants :

- Le dossier doit être complet (via Check-list) et les différents documents conformes,
- Les rapports de test doivent démontrer la conformité des résultats obtenus par rapport aux exigences déterminées.

Le prestataire externe devra pouvoir présenter à FN Herstal le dossier de qualification des procédés spéciaux employés (consultation sur place). Ce dossier sera réalisé conformément aux exigences de l'EN9100.

5.4.4.3. VERIFICATION DES PROCÉDES DE PRODUCTION - DOSSIER DE VALIDATION INDUSTRIELLE (DVI)

Chaque pièce est affectée d'un niveau de criticité selon une évaluation réalisée par le service industrialisation. Ce niveau va de A pour les plus critiques à C pour les moins critiques. Les pièces pour lesquelles l'évaluation n'a pas encore été réalisée seront considérées par défaut comme étant de niveau B.

Ce niveau de criticité DVI sera communiqué par les équipes FN (Service Industrialisation et / ou Qualité Fournisseurs) et, dans le futur après changement d'ERP chez FN via l'Ordre d'Achats.

Le fournisseur doit livrer à FN Herstal différents documents.

Les exigences liées au DVI seront communiquées par le service Qualité Fournisseurs de FN Herstal.

Dans le cas d'une production interrompue sur une période de plusieurs années, un lot d'agrément est nécessaire. Le tableau ci-dessous définit les périodes respectives en fonction du niveau de criticité de la référence :

| Niveau DVI | période |
|------------|------------------------------|
| A | 2 ans |
| B | 5 ans |
| C | Pas de lot d'agrément requis |

Un lot pilote est demandé avec mesure de 100% des cotes. La taille de ce lot est définie par le service Qualité de FN Herstal.

Si le process est inchangé, un Lot-pilote est suffisant, plutôt qu'un dossier DVI.

5.4.4.4. IDENTIFICATION ET TRACABILITE

Lorsque des moyens sont utilisés pour matérialiser des acceptations, (tampons, signatures électroniques, mots de passe...) le prestataire externe doit en assurer la maîtrise.

Le système mis en œuvre par le prestataire externe doit permettre d'associer la documentation séquentielle de la production (enregistrements de fabrication, de contrôle ...) à un produit donné.

L'étiquetage et le conditionnement devront être conformes aux exigences de FN Herstal, si celles-ci ont été définies avec le prestataire externe.



5.4.4.5. MAITRISE DE MATERIEL FOURNI PAR FN HERSTAL

Le prestataire externe doit prendre les dispositions pour garantir la sûreté de ses installations, lieux de stockage et moyens logistiques afin d'éviter tout risque d'utilisation inappropriée de matériels fournis par FN Herstal pour l'exécution de la commande. Cela peut s'appliquer par exemple à de la matière première fournie par FN Herstal ou de moyens de contrôles confiés aux prestataires externes.

5.4.4.6. PRESERVATION DU PRODUIT

Le prestataire externe doit préserver la conformité du produit au cours des opérations internes et lors de la livraison à FN Herstal. Cette préservation doit inclure l'identification, la manutention, le conditionnement, le stockage et la protection.

Le prestataire externe doit s'assurer que la documentation d'accompagnement du produit exigé à la commande est présente à la livraison et qu'elle est protégée contre toute perte et détérioration.

5.4.4.7. MAITRISE DES MODIFICATIONS

Le prestataire externe doit maintenir un historique des changements de tous les documents relatifs au procédé.

Le prestataire externe doit évaluer l'impact des changements de procédés s'ils impactent le FAI / Inspection premier article (nouvelle machine, sous-traitance, nouveaux paramètres process) sur le produit, et communiquer avec le département Qualité Fournisseur FN Herstal pour déterminer les mesures de contrôle appropriées.

5.4.5. LIBERATION DES PRODUITS

Le prestataire externe doit prouver à FN Herstal que le produit réalisé est conforme aux exigences techniques spécifiées. Il devra fournir les documents selon le tableau suivant :

| | Matières première et ébauches | Pièces Usinées selon plan FN | On the shelf – Produits sur étagère |
|---|---|---|--|
| Certificat matière (métaux) | EN 10204 type 3.1 | EN 10204 type 2.2 | Si le code douanier commence par 72 ou 73 : certificat EN 10204 type 2.1 |
| LCPO | Oui (ou rapport dimensionnel si LCPO non fournie) | Oui (ou rapport dimensionnel si LCPO non fournie) | Optionnel (sauf si LCPO fournie) |
| Certificats Traitement thermique / Traitement de surface | Oui | Oui | Non |
| Autres | | | Si applicable, manuel d'utilisation |

| | |
|--------------------|--|
| Remarques : | En cas de contradiction sur les exigences documentaires et ce entre 2 documents, les exigences de la présente INQ feront foi |
|--------------------|--|



En cas de doute sur la classification de l'élément fourni, merci de contacter le service qualité de FN Herstal

5.4.5.1 Certificat de conformité

Le certificat de conformité du fournisseur doit :

- Indiquer le nom de la société et les informations relatives à son enregistrement (N° d'enregistrement ou registre de commerce)
- Porter la mention « certificat de conformité »
- Citer la référence de la commande FNH (ordre d'achat – N° de ligne)
- Fournir une description des articles et référence (part number) FN
- Préciser la quantité livrée
- Préciser le N° du plan (TD) et sa révision
- Préciser le N° de LCPO et sa révision
- Si nécessaire, contenir toute remarque relative aux marchandises livrées (lot-pilote, dérogation, déviation, N° de série, etc.)
- Contenir une mention certifiant que tous les éléments sont en tout point conformes aux exigences définies par la commande et à toutes les spécifications
- Être daté et signé par le responsable qualité du fournisseur ou par ses représentants

5.4.5.2 LCPO

Les éléments suivants doivent être vérifiés :

- a. Complétude des enregistrements.
- b. Conformité des résultats
- c. Lien avec la commande (y compris N° de révisions)
- d. Quantité prélevée conforme à l'ISO 28594
- e. Signatures ou cachet du responsable qualité du fournisseur ou la personne déléguée

5.4.5.3 Rapport de mesure

Les éléments suivants doivent être vérifiés :

- a. L'ensemble des cotes hexagones figure sur le rapport, les cotes ont bien été transcrites et sont conformes
- b. Lien avec la commande (y compris N° de révisions)
- c. Quantité prélevée conforme à l'ISO 28594
- d. Signatures ou cachet

5.4.5.4 Certificats de matière et de traitements

Dans les cas de traitements réalisés chez FNH, la fiche de suivi de l'atelier FN par FN Herstal sera suffisante.

Dans les autres cas :

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|---------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 13 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |



- a. Le fournisseur doit émettre des certificats correspondant aux exigences de la commande, de la spécification d'achats (SAC) et du plan (TD).
- b. Le lien doit être établi entre le certificat et le lot livré à FNH (OA – BL – P/N – Quantité – le système dépend des fournisseurs)
- c. Le fournisseur doit avoir vérifié la conformité et validé en apposant sur les copies du certificat de matière ou de traitement la date et la signature (ou un cachet) du responsable qualité du fournisseur ou de ses représentants
- d. Pour les matières :
 - S'il s'agit d'un lot de production, le certificat doit être conforme à la clause 'conformité' de la Spécification d'Achats matière correspondante (SAC) ou à défaut du plan.
 - S'il s'agit d'un lot pilote, l'ensemble des éléments doit être vérifié par rapport à la SAC

5.4.6. MAITRISE DES NON-CONFORMITES

Le prestataire externe doit livrer des produits conformes.

Le prestataire externe doit notifier à FN Herstal toute détection de problèmes relatifs au process ou à la documentation qui peuvent générer ou qui génèrent une non-conformité du produit par rapport aux exigences contractuelles. Il devra également avertir FN Herstal en cas de dérive du planning de production, en annonçant les mesures permettant de rattraper ce retard.

Dans le cas de détection de non-conformité en cours de production ou à la réception, la solution par défaut doit être la remise en conformité avant livraison. Toutefois, si les pièces sont proposées à FN Herstal, une demande de dérogation/déviations doit être adressée à FN Herstal pour approbation (sur le formulaire à demander au service Qualité FN FORM 00.170-3). L'acceptation de cette demande par FN Herstal est nécessaire pour livrer les produits incriminés. **Toutes les demandes de dérogation/déviations doivent inclure une analyse des causes d'écart, ainsi qu'un plan d'action corrective visant à éviter la récurrence de cet écart.**

Identification et ségrégation du produit non-conforme

Tout produit non conforme, sous dérogation ou déviation doit être identifié visuellement. Le prestataire externe doit préciser le numéro de la commande d'achat, le N° d'article et le N° de la dérogation ou déviation admise.

Le ou les produits non-conformes doivent être physiquement séparés ('zone de quarantaine') du reste du flux de production. En particulier, les produits affectés d'une déviation ou dérogation acceptée doivent être séparés physiquement des produits conformes.

Traitements Thermiques et de Surface

Si, après traitement, le prestataire externe détecte des non-conformités nécessitant le dé-traitement et le retraitement, le prestataire externe doit demander l'approbation du service Qualité Fournisseurs FN Herstal, avant livraison.

Anomalie après livraison par FN Herstal

Si le prestataire externe détecte des non-conformités affectant un produit déjà livré à FN Herstal, il **doit** en informer FN Herstal en précisant les détails de livraison des produits suspects.

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|---------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 14 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |



En cas d'anomalie sur produit détectée après livraison au client de FN Herstal, FN Herstal pourra faire appel au prestataire externe pour l'expertise. Dans ce cas, les modalités de l'expertise sont fixées conjointement avec le prestataire externe, FN Herstal et, s'il y a lieu, les organismes officiels et/ou le client de FN Herstal pour :

- Déterminer les causes de l'anomalie,
- Réaliser / engager les actions nécessaires à la suppression du défaut sur les produits en cours de fabrication, stockés ou livrés.

5.5 ACTIONS CORRECTIVES

Lorsque FN Herstal informe le prestataire externe d'une non-conformité sur les produits livrés, celui-ci devra **agir pour rendre disponibles des produits conformes**,

Le prestataire externe devra traiter les demandes d'actions correctives (DAC) transmises par FN Herstal dans les délais spécifiés dans le formulaire. Il doit déterminer l'origine de la non-conformité et établir un plan d'actions pour **éviter que le défaut ne se répète**. Ce plan sera soumis pour approbation à FN Herstal, et mis en œuvre après approbation.

Le prestataire externe doit utiliser une méthode de résolution de problème (telle que 8D, PDCA, Kepner Tregoe, 6 Sigma, QRQC, 5M, 5 pourquoi) lorsque la complexité des problèmes l'exige. FN Herstal recommande d'utiliser le 8D.

6. EXIGENCES PARTICULIÈRES

6.1 PRÉSENCE DE CORPS ÉTRANGER (FOD)

Le prestataire externe met en œuvre les dispositions visant à éviter les dommages pouvant être causés par un corps étranger présent dans le produit commandé par FN Herstal.

6.2 PRODUIT À DATE DE PÉREMPTION

Le prestataire externe doit communiquer à FN Herstal les informations sur les produits / matériaux susceptibles de se dégrader dans le temps, par l'entreposage ou les conditions de transport.

Le prestataire externe doit mentionner sur l'étiquette d'emballage :

- La date de fabrication d'origine du produit,
- La durée d'entreposage ou la date de péremption.

Tous les produits ayant une durée de conservation limitée doivent disposer de 75% ou plus de vie active au moment de leur livraison à FN Herstal.

Note : les Formulaires et Procédures Qualité cités dans ce document sont disponibles sur demande auprès de la Direction Qualité de FN Herstal (FNH.QA@fnherstal.com)

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|---------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 15 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |

ENGLISH VERSION

1. OBJECT

The quality of its products and services is a priority for FN Herstal. Our company expects a firm commitments from its external providers to deliver products that meet the requirements and expectations of the customers (conformance, product safety, meeting deadlines, costs...). This document provides clear guidelines regarding FN's expectations to its external providers.

2. SCOPE

This document defines the general Quality requirements that FN Herstal demands of its external providers and subcontractors. This document is based on the EN 9100 standard.

This document is mentioned in the general Sales conditions. The external provider's acceptance of an order that references this document implies acceptance the contents thereof. Any deviation must be subject to an agreement between FN Herstal and the external provider.

Any additional requirement originating from the product or from the final customer shall be specified in the purchase order.

3. ACRONYMS & DEFINITIONS

AQL : Acceptable Quality Level.

BL : Bill of Lading

CAR : Corrective Action Request (=DAC : Demande d'Action Corrective)

CoC : Certificate of conformity

Configuration: Interrelated functional and physical characteristics of a product defined in product configuration information [cf norm ISO 10007].

Counterfeit parts (EN 9100 definition) : An unauthorized copy, imitation, substitute or modified part (e.g. material, part, component) which is knowingly misrepresented as a specified genuine part of an original or authorized manufacturer (Non-exhaustive examples of counterfeit part : false marking or labeling identification, inaccurate class, false serial number, false date code, falsified documentation of performance characteristics).

Critical Characteristic : An attribute or feature such as dimension, tolerance, finish, material or assembly, manufacturing or inspection process, operation, field maintenance, or depot overhaul requirement that if nonconforming, missing or degraded may cause the failure or malfunction of a Critical Safety Item.

For FN, those characteristics are stamped with an hexagon with a M (Major) or C (Critical) in the upper left.



| | | | | |
|---|-------------|-------------------|----------------------|---------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION :F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 16 de 27 |
| Ce document contient des informations appartenant à FN Herstal, S.A. Ce document et les informations qu'il contient ne peuvent être ni utilisés, ni reproduits, ni communiqués, en tout ou en partie, sans accord écrit préalable de FN Herstal, S.A. Cette notice restrictive ne peut être modifiée ou supprimée. | | | | |



LIMITED

8D : Problem-solving method (8 'Do' or 8 Disciplines).

Derogation (waiver) : Written Authorization to accept a product found to be non-conforming during or after manufacturing.

Deviation (Production permit) : Written Authorization to accept a product found to be non-conforming before manufacturing.

DVI : Dossier de validation industrielle (equivalent to PPAP : Production Part Approval Process in EN9145 standard)

FAI : First Article Inspection. Complete, independent, and documented physical and functional inspection process to verify that prescribed production methods have produced an acceptable item as specified by engineering drawings, planning, purchase order, engineering specifications, and/or other applicable design documents [standard AS/EN 9102].

FMEA : Failure Mode and Effects analysis.

FOD : Foreign Object Damage - Any article or substance, foreign to an aircraft or system, which could potentially cause damage.

Key Characteristic : An attribute or feature whose variation, within tolerance, has a significant effect on product form, fit, function, performance, service life or producibility, that requires specific actions for the purpose of controlling variation. [AS/EN 9100].

LCPO : Liste de Contrôle des Pièces en Œuvre. Parts routine control plan.

MSA : Measurement System Analysis, method to check if the measurement instruments are fit for purpose.

P/N : Part number

PRQ / QPR : Quality Procedure

QMS : Quality Management System

R&R : Repeatability & Reproducibility (for measurement instruments)

Special Processes : Any processes for production and service provision where the resulting output cannot be verified by subsequent monitoring or measurement and, as a consequence, deficiencies become apparent only after the product is in use or the service has been delivered (Examples : NDT, welding, heat treatment).

SPC : Statistical Process Control

4. ACCESS RIGHTS AND AUDIT

4.1 ACCESS TO FACILITIES

The external provider and its own subcontractors must guarantee representatives of FN Herstal, FN Herstal customers and official oversight bodies free access to the facilities and documents which

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|---------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 17 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |



enter into the manufacturing of the product, as well as any and all facilities allowing them to fulfil their mission.

The external provider must have at their disposal all records demonstrating the execution of the works in accordance with the requirements specified in the purchase order.

Should these manufacturing operations be considered confidential by the external provider, they must be reported as such to FN Herstal before implementation and be subjected to terms defined jointly by the external provider and FN Herstal.

4.2 AUDIT

FN Herstal reserves the right to carry out any audit of the quality system, the product or the processes at the external provider's facilities in order to assess the ability to meet applicable technical requirements. This audit right is also applicable as part of improvements actions necessary to correct technical faults or delays.

The audit can also be combined by joining members of different services from FN Herstal to deal with safety, quality, purchasing, environment, production, cybersecurity.

5. QUALITY SYSTEM

5.1 QUALITY MANAGEMENT SYSTEM AND CERTIFICATIONS

The external provider must establish, document and maintain a QMS in accordance with the requirements of EN 9100, and ISO 14001. This system must aim at the prevention of defects.

The provider must, if certified, communicate a copy of his valid ISO 9001 / EN 9100 / ISO 14001 / ISO 27001 / ISO 45001 certificates to the Quality Department of FN Herstal (contact address: FNH.QA@fnherstal.com).

5.2 ORGANISATIONAL OR INFRASTRUCTURAL EVOLUTION

The external provider must inform FN Herstal of any modification to its organization that may have an impact on the orders' completion. For instance: change in management, consolidation, certifications, buyout by another partner, merger,...

In case of a modification of the infrastructure (move, workshop optimization, new production equipment, production break...) or in case of supplier's change, the external provider must inform FN Herstal in order to obtain its agreement and take the measures necessary to maintain the product's quality (quality plan, transfer plan, new pilot batch,...).

5.3 SUPPORT

5.3.1. CONTROL OF MONITORING AND MEASUREMENT MEANS

The external provider must :

- have a management system for its control and measurement resources in accordance with standard EN ISO 10012:2003 (Measurement management systems - Requirements for processes and measurement equipments)

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|---------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 18 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |

- keep an **up-to-date list of control and measurement equipments** which specifies: the type of equipment, specific identification, frequency of verifications, calibration or verification procedures, criteria for acceptance. The calibration history of each measurement / testing equipment must be kept.
- Ensure that the environmental conditions are appropriate for carrying out calibrations, verifications, measurements and tests.
- Ensure that its means **of measurement are identified and calibrated**.
- Be able to prove that the calibration chain linking its equipments to international or national standards is respected.
- Verify and document that the control means required to carry out the control plan are adequate.

5.3.2. RECORDKEEPING

At all stages of manufacture, the external provider must:

- ensure the exact recording of quantities (quantity of parts, partial lots, scraps, etc),
- enforce the defined control plans,
- provide evidence that all manufacturing and control operations were carried out as planned, or in the event of a change, that they have been documented and authorized.

Unless otherwise specified, the external provider must **keep records** related to the quality of the products, for himself and his own subcontractors, **for a minimum period of 10 years after delivery**. Longer retention periods may be requested. The records are destroyed after this period.

The loss or impossibility of access to documents enabling the demonstration of the delivered product conformity must be reported without delay.

5.4 CARRYING OUT OPERATIONAL ACTIVITIES

5.4.1. PLANNING AND OPERATIONAL CONTROL

5.4.1.1. CONFIGURATION MANAGEMENT

The external provider, when applicable, must keep the identification of the product configuration up to date in order to identify any discrepancy between the realized configuration and the approved configuration.

5.4.1.2. SAFETY IMPACT

The most critical characteristics on FN HERSTAL plans are indicated by the presence of a hexagon. Features with a "C" hexagon (therefore critical) should be considered as security features. The external provider will ensure that the concerned people are made aware of their contribution to product safety, as well as their contribution to product conformance.



•



5.4.1.3. PREVENTION OF COUNTERFEIT PARTS

Counterfeiting is defined as “an unauthorized copy, imitation, substitute part, or modified part (e.g., material, component, or assembly), knowingly presented as a specified original part from an original or authorized manufacturer.”

Examples of threats include:

- So-called “tampered” parts, meaning parts that have been repaired at low cost without complying with the manufacturer's specifications.
- New parts referred to as “copies” (non-compliance with the original part’s manufacturing and strength standards). This category also includes raw materials that do not meet the required specifications (potential for falsified material certificates).
- Non-compliant parts that are intentionally declared as compliant.

The external provider must:

- Develop, implement and maintain methods and processes adapted to their products to minimize the risk of introducing counterfeit parts and materials into the products delivered,
- Inform recipients of counterfeit products when this is established and exclude them from the delivered product,
- Know the origin of all parts and materials and ensure their authenticity,
- Respond to inquiries regarding the source of any part or material.

5.4.2. REQUIREMENTS RELATING TO PRODUCTS AND SERVICES

The external provider must ensure that they have all the required elements, especially the drawings and LCPOs, before executing the order or contract. Any misunderstanding, deviation or potential difficulty of implementation must be reported as soon as possible to the FN HERSTAL Purchasing department.

5.4.3. PURCHASING CONTROL (EXTERNAL PROVIDERS)

The external provider is responsible for transmitting the complete contractual requirements from FN Herstal to its own subcontractors and for ensuring compliance with these requirements. Any external provider relying on subcontractors assumes full responsibility for the works performed by them towards FN Herstal and its customers.

If the external provider subcontracts special processes, it must ensure they are qualified according to the terms described in §5.4.4.2. The qualification can be valid for different parts done on similar processes, with the approval of FN Herstal.

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|---------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 20 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |



5.4.4. PRODUCTION

5.4.4.1. PRODUCTION MANAGEMENT

The production operations must be carried out according to data approved according to the external provider's management system. This data must include, as much as necessary:

- drawings, parts' bills of materials, operating sequences including control operations and operational documents (manufacturing drawings, operating cards, work instructions, control documents...),
- the list and drawings of specific toolings and instructions for their use.

The external provider must document a production and control process, broken down in elementary operations. The applicable work instructions, equipment used, as well as the main parameters are referenced opposite each operation. Significant operations are identified. This process is frozen at first manufacture. The set of documents forms the "**manufacturing file**".

The control plan defined by the external provider must ensure the conformity of all the product characteristics. The control plan must include the characteristics to be checked, their acceptance criteria, the measuring / testing equipment to be used and the course of actions to be taken in case of deviation. All the control plans, with the certificates of the measurement and test means form the "**Control file**".

These files must be presented to FN Herstal on request.

The sampling plan used by the external provider for the release of parts must follow the ISO-28594 standard. This is a plan where no defective parts can be accepted in the sample ("Zero Acceptance Test"). The verification levels (VL) for application of ISO 28594 will be converted from the current AQL/NQA according to the following table:

| AQL | 0.010 | 0.015 | 0.025 | 0.040 | 0.065 | 0.10 | 0.15 | 0.25 | 0.40 | 0.65 | 1.0 | 1.5 (M) | 2.5 (m) | 4.0 |
|--------------------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|-----|---------|---------|-----|
| Verification Level | VII | | VI | | | V | | IV | | III | | | II | I |

The level of severity to be used is 'Normal'.

The characteristics rated as Critical or "AQL 0" must be 100% controlled.

The external provider may ask FN Supplier Quality department to waive some or all checks. To do that, it will have to demonstrate the capability (Cpk) of its process, and implement an effective control system such as SPC. For special processes, the qualification file of those processes can be used as an evidence.

The use of defect prevention methods such as mistake proofing (Poka Yoke) and design of experiments (DOE) is encouraged.

5.4.4.2. SPECIAL PROCESS

Special processes are any production processes where the resulting output cannot be verified by subsequent non-destructive testing. Heat treatment, Surface Treatment, NDT, welding, glueing are



special processes for FNH. For other processes, the external provider and FN Herstal must agree whether or not to consider them as special processes.

If the external provider has NADCAP accreditation for the special process, communication of the corresponding certificate will suffice to demonstrate the mastery of the special process.

The external provider, if carrying out or subcontracting special processes and is not qualified by FN Herstal, must demonstrate the ability to achieve the intended results. The external provider must establish arrangements for its processes and include, depending on the case:

- Qualification of personal performing the special process;
- Maintenance of infrastructure and production means;
- Metrological verification of control / measurement equipments;
- The establishment and application of instruction / procedure describing the implementation of the special process;
- Determination of criteria for implementing the special process;
- Quality Control of materials entering the special process;
- Determination of the approval period for the special process.

The criteria for approval of the special process are:

- The file must be completed and the various documents conforming,
- The test reports must demonstrate the conformity of the obtained results compared to the determined requirements.

The external provider must be able to present to FN Herstal the qualification file for the special processes used (on-site consultation).

5.4.4.3. Verification of production processes – “DVI” (Industrial validation File)

Each part is assigned a criticality level, according to an assessment by the Industrialization department. This level ranges from A for the most critical to C for the least critical ones. Parts which have not yet been assessed will be classified as level B.

This criticality level DVI will be passed on by the FN Teams (Supplier Quality or Industrialization department), and in the future after the new ERP will have been put in place through the purchase order.

The supplier will have to deliver to FN various documents. The requirements linked with DVI will be passed on by the Supplier Quality department of FN Herstal.

In the case of production halted for years, an « agreement lot » is needed. The chart below defines the times triggering this according to the DVI criticality level ::

| DVI Level | Time |
|-----------|---------------------------|
| A | 2 years |
| B | 5 years |
| C | no agreement batch needed |

A pilot batch is required, with 100% inspection of all dimensions and characteristics. The pilot batch size is defined by the Supplier Quality department of FN Herstal.

If the process has not been modified, a pilot batch is sufficient, instead of a full DVI file.

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|---------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 22 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |



5.4.4.4. IDENTIFICATION AND TRACEABILITY

When inspection stamps (or equivalent systems, such as electronic signatures) are used, a control system should be established to govern them.

The system implemented by the external provider must link the sequential documentation from production (records of manufacture, control...) to a given product.

Labelling and packaging must be conforming with FN Herstal requirements, if those have been agreed on with the external provider.

5.4.4.5. MANAGEMENT OF EQUIPMENT PROVIDED BY FN HERSTAL

The external provider must take measures to ensure the safety of its facilities, storage areas and logistical resources, in order to prevent any risk of misuse of the equipment supplied by FN Herstal for the execution of the order. This may apply for example to raw material supplied by FN Herstal, or to control equipment entrusted to external providers.

5.4.4.6. PRESERVATION OF THE PRODUCT

The external provider must preserve the product's conformity throughout the internal operations and during shipping to FN Herstal. This preservation must include identification, handling, conditioning, storage and protection.

The external provider must ensure that the accompanying documentation that was required in the order is present at delivery time, and that it is protected against loss or damage.

5.4.4.7. MANUFACTURING PROCESS CHANGES MANAGEMENT

The external provider must maintain a record of changes of all process documents.

The external provider must assess the impact of process changes if they impact the First Article Inspection (such as new machine, sub-contracting, new process parameters) on the product, and communicate with FNH Quality Supplier Department to determine the appropriate control measures.

5.4.5. PRODUCTS RELEASE

The external provider must demonstrate to FN Herstal that the manufactured product is conforming to specified technical requirements. It must provide documents according to the following table :

| | Raw Materials and cast and forged blanks | Machined parts according to FNH drawings | On the shelf products |
|--------------------------------------|--|--|--|
| Material Certificate (metals) | EN 10204 type 3.1 | EN 10204 type 2.2 | If customs code begins with 72 or 73 : certificate EN 10204 type 2.1 |
| LCPO (FNH control plan) | Yes (or measurement report if the LCPO was not provided by FN) | Yes (or measurement report if the LCPO was not provided by FN) | Optional (except if the LCPO was provided) |



LIMITED

| | | | |
|---|-----|-----|----------------------------|
| Certificates of Heat Treat / Surface Treatment | Yes | Yes | No |
| Others | | | If applicable, user manual |

| | |
|-----------------------|---|
| Observations : | In case of conflicting requirements between documents, the current INQ will prevail, |
| | In case of doubt on the the classification of the product, please contact the Supplier Quality Department of FN Herstal |

5.4.5.1 Certificate of conformity

The supplier's certificate of conformity must:

- Mention the company name and registration information (registration number or trade register)
- Include the words "certificate of conformity"
- Quote the FNH order reference (purchase order – line number)
- Provide a description of the items and the FN part number
- Specify the quantity delivered
- Specify the drawing number (TD) and its revision
- Specify the LCPO number and its revision
- If necessary, include any comments relating to the delivered goods (pilot batch, exemption, deviation, serial number, etc.)
- Contain a statement certifying that all items comply in every respect with the requirements defined by the order and all specifications
- Be dated and signed by the supplier's quality manager or their representatives

5.4.5.2 LCPO

The following items must be verified:

- Completeness of records.
- Conformity of results.
- Link to the order (including revision numbers).
- Quantity sampled in accordance with ISO 28594.
- Signatures or stamp of the supplier's quality manager or delegated person.

5.4.5.3 Measurement Report

The following items must be verified:

- All dimensions signalled with an hexagon on the drawings appear on the report; the dimensions have been correctly transcribed and are compliant.
- Link to the Purchase Order and relevant drawings (including revision numbers).
- Quantity sampled complies with ISO 28594.
- Signatures or stamps.



5.4.5.4 Certificates of materials and of treatments

When the treatments are performed in FNH, the tracking sheet at FNH is the only document required.

In other cases :

- The external provider must issue certificates in accordance with the requirements of the Purchase Order, the purchasing specification (SAC/PQS) and the drawings (TD).
- The certificate must be traceable to the batch delivered at FNH (including Purchase Order, Bill of Lading, Part Number - Quantity)
- The external provider must have checked the conformity and validated by writing and the certificates they received from their own supplier(s) must be signed or stamped by the External Provider quality manager or his / her delegate.
- For raw materials :
 - For a production lot, the certificate must conform to the relevant part of the present Quality instruction, and to the material Purchasing Quality Specification (SAC/PQS).
 - For a pilot batch, all the éléments must be checked against the material Purchasing Quality Specification (SAC/PQS).

5.4.6. MANAGEMENT OF NONCONFORMITIES

The external provider must deliver conforming products.

The external provider must notify FN Herstal of any detected problem relating to the process or documentation, which may generate or does generate a product nonconformity with respect to the contractual requirements. It also must warn FN Herstal if its production planning drifts, and communicate the mitigation measures it takes to limit any delays.

In case of a nonconformity is detected during production or at acceptance time, the first option must always be to restore the conformity before delivering. However, if the products are proposed without changes, a request for waiver / deviation must be sent to FN Herstal for approval (the form FORM 00.170-3 must be requested to FN Supplier Quality department). The approval by FN is mandatory to ship the products. **All requests for waiver / deviation must include a root cause analysis and a corrective action plan to prevent the recurrence of the defect.**

Identification and segregation of the nonconforming product

Any product covered by a waiver or deviation clause must be identified using a label or any other clearly identifiable means. The external provider must state the purchase order number, article number, and number of the granted waiver or deviation.

The non-conforming product(s) must be physically separated (quarantine area) from the rest of the production flow. In particular, all products under waiver / deviation must be physically separated from conforming products.

Specific case of heat and surface treatments

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|---------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 25 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |



If, after treatment, the external provider detects nonconformities requiring to reverse and repeat the treatment, the external provider must ask FN Supplier Quality department for approval before shipping.

Anomaly after delivery to FN Herstal

If the external provider detect nonconformities affecting a product already shipped to FN Herstal, it **shall** inform FN Herstal, stating the shipping details of the suspected products.

If an anomaly is detected on products already delivered to FN Herstal, FN Herstal reserves the right to appeal to the external provider for assessment purposes. In this case, the investigation methods are decided jointly by the external provider, FN Herstal, and if need be, official bodies and/or FN Herstal's customer in order to:

- determine the causes of the anomaly,
- trigger the actions required to eliminate the defect in all products in the process of being manufactured, in stock or already delivered.

5.5 CORRECTIVE ACTIONS

When FN Herstal informs the external provider of a non-conformity on the products delivered, the latter must **restore product conformity as quickly as possible**,

The external provider must process the corrective action requests (CARs/ DAC) sent by FN Herstal within the deadlines specified in the form. He must complete the entire form by determining the origin of the non-conformance and proposing an action plan **to prevent the recurrence of the defect**. This plan will be submitted for approval to FN Herstal, and implemented after approval.

The external provider shall use a structured problem-solving method (such as 8D, PDCA, Kepner Tregoe, 6 Sigma, QRQC, 5M, 5 whys), when the complexity of the problem demands it. FN Herstal recommends to use 8D.

6. SPECIFIC REQUIREMENTS

6.1 PRESENCE OF FOREIGN OBJECTS (FOD)

The external provider implements measures to avoid the damage which can be caused by a foreign object present in the product ordered by FN Herstal

6.2 PRODUCT SHELF-LIFE

The external provider must communicate to FN Herstal the information on products / materials likely to degrade in time, by the storing or the conditions of transport.

The external provider must mention on the packing label :

- the original manufacturing date of the product
- the storage period or the product shelf-life.

All products with a limited preservation period must dispose of at least 75% active shelf-life at the time of their delivery to FN Herstal.

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|---------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 26 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |



LIMITED

EXIGENCES QUALITÉ GENERALES POUR LES PRESTATAIRES EXTERNES
GENERAL SUPPLIER QUALITY REQUIREMENTS

Note: Quality Forms and Procedures mentioned in this document are available on request at the Quality Department of FN Herstal (FNH.QA@fnherstal.com)

| | | | | |
|---|--------------|-------------------|----------------------|---------------|
| REF : INQ 106.001 | REVISION : F | DATE : 2025-07-08 | STATUT : APPLICATION | Page 27 de 27 |
| L'utilisation ou la communication des données de cette feuille est sujette à la restriction mentionnée à la page de garde de ce document. | | | | |