

## RAPPORT D'INSPECTION

N° : VBE 100312

Du : 12/03/2010

FOURNISSEUR : Sifang Rolling Institute (SRI)

LIEU : Qingdao (Chine)

FICHE DE DIFFUSION N°

N° DE COMMANDE : F571540006 rev 2

ACHATS : M. Machnitzke

DESIGNATION ARTICLE : Suspension secondaire Jacob et Extrémité

CONTROLE : J-L. Francière

TYPE DE RECEPTION: IPA

ETUDES : C. Dumur

N° ARTICLE	Qté	DESIGNATION	PLAN/REV	IDENTIFICATION DES PIECES
100127320	28	Suspension secondaire jacob	SRIT37-00-00-00 rev 12	
100127322	2	Suspension secondaire	SRIT36 00 00 00 rev 12	

Wang Liming / PM & Department Deputy Director

王黎明

**RAPPORT**

VERIFICATION SYSTEME

DESCRIPTION DES VEI

1. Forme des Vieux  
Révision point par point de la

2. Revue de Documentation  
Bon de commande

Spécifications Techniq

Cahier des charges

Indice et statut des Part

VERIFICATION SYSTEME QUALITE/PROCESS

RAPPORT D'INSPECTION

N°: VBE100312

DU: 12/03/2010

DESCRIPTION DES VERIFICATIONS	VERIFICATION	OK O/N/NA	COMMENTAIRES
-------------------------------	--------------	--------------	--------------

	SRTT37-00-00-01 / 11 SRTT37-02-00-00 / 10 SRTT37-00-00-03 / 10 SRTT37-00-00-00 / 11	NOK NOK NOK NOK	Sera en V12 pour le passage à la couronne acier Révision 11 à transmettre SNCF / CIM Approbation en cours Rév 12 à transmettre au CIM / SNCF
		NOK	Les documents avec approbation en cours ont été ajoutés au dossier. Le bordereau officiel sera envoyé après finalisation de la documentation contractuelle. Documents heré before were approved for FAT. Contractual documents will be sent after finalization of contractual documents.

Indice et statut Plan Qualité	SYJZ(2008) N° 62 rev 11	NOK	Ajouter un paragraphe sur la gestion du couple proc en précisant que tout changement doit d'abord faire BT et SNCF (application de la NF F 01-815 et de 202510MR573QA rev 02). Ajouter le lien avec la liste des fournisseurs au plan qualité. Ce document sera à transmettre à BT pour signature. Add a paragraph on product / supplier list with changes of sub-supplier. If there is any change, SBT and SNCF first if this is possible to do this change necessary to have a new qualification (application and TRD 202510MR573QA rev 02). Add a link to sub supplier list on quality plan. This document will be sent to BT France for approval signature.
Indice et statut Plan Contrôle	SYJZ(2009)N°207 / 8	OK	Plan de contrôle validé par BT.

Indice et statut Plans d'Essais	SYJZ(2007)N°201 / G	NOK	La procédure des essais de série est à revoir en fonction des commentaires des études BT et SNCF faite lors de la routine test procedure needs to be improved accordingly during inspection.
---------------------------------	---------------------	-----	--

Statut CDR et requis qualité	2001 / 2006 / 2010 / 2013 / 2014 / 2101 / 2102 / 2106 / 2254 / 3302 / 3501	OK	Requis de la Cde de BT à SRI
------------------------------	--	----	------------------------------

**RAPPORT D'INSPECTION**  
VERIFICATION SYSTEME QUALITE/PROCESS

DESCRIPTION DES VERIFICATIONS	VERIFICATION
-------------------------------	--------------

**3. VERIFIEES A PROPOSER SOUS TRAITANT**

Modalités Commandes Sous-Traitant	SYJZ(2009)N° 208 rev 6 W1409110188
-----------------------------------	--

PV et certificats  
PV de qualification des procédés spéciaux  
PV de qualification Feu/Fumées

PV du 16/07/2009

168622 / 168623 /  
168618 / 168619  
168617 / 168-20 /  
168621 / 168624

# RAPPORT D'INSPECTION

VERIFICATION SYSTEME QUALITE/PROCESS

N°: VBE100312

DU: 12/03/2010

DESCRIPTION DES VERIFICATIONS	VERIFICATION	OK O/N/NA	COMMENTAIRE
Utilisation des fournitures			doesn't correspond at the mixtur and smoke certificate for rubber
Vérification des pièces achetées		OK	Vérification du certificat de récépiti enregistrement du lien entre les cer résultats.
		OK	Vérification du certificat de récépiti pour le PTFE.
Identification traçabilité		OK	Vérification des certificats matière: l'armature métallique de la suspens PV du textile.
Certif de conformité produit acheté (traçabilité)		OK	PV du laboratoire pour le textile (a
	ZLJ-174 n°656 / WL2009021 ZSS.05-046 ZH2010-006	OK	
	09102304 / 09102301 / 0905154	NOK	Vérification des certificats des vis. dimensionnelles des certificats et c BT demande à SRI de contrôler ton (précision des fréquences du contri fabrication et de contrôle → 10 piè Checking of screw certificates. S dimensional values on certificate during inspection. BT asks SRI t (frequency to put on control plar batch)
Mise en utilisation	090710	OK	Vérification du PV des joints O-ring 079.
		NOK	Dans le magasin de produit additic péremption des produits ne sont pas Une procédure est à mettre en plac péremption.
		NOK	In warehouse, some products ha out of range (grease, silicone). A order to manage these products.
Modalités pour sous traitance		OK	Audit des sous traitant et fournisse 019-2009 du 01/12/2009.

VE



Def

Out

Inst  
Appl  
Ma

Inst  
Appl  
Out

Que

Me

# RAPPORT D'INSPECTION

## VERIFICATION SYSTEME QUALITE/PROCESS

N°: VBE100312  
DU: 12/03/2010

# BOMBARDIER

DESCRIPTION DES VERIFICATIONS	VERIFICATION	OK O/N/NA	COMMENTAIRES	Resp	PO n°	Stat
Procédés spéciaux Quels sont les procédés identifiés ?			<p>de contrôle à adapter, validation des certificats après contrôle) This document needs to be update for:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- recommendation for bonding (1 layer of primary and 2 layer for secondary with thickness of primary and total)</li> <li>- frequency of cleaning to change at 100% instead 10%</li> <li>- list of all applicable procedures to attach at this document, with revision</li> <li>- modify procedure number for assembling (SRIIT37-25-1)</li> <li>- modify frequency for checking on primary parts (tight wire, screw, grease and insert) from "10%" to "10% of product for each batch"</li> </ul> <p>This document will be sent to BT France for signature by BT France QA. Reparation on bellow: the bellow is not allowed to repair, this line must be removed from control plan.</p> <p>Manufacture control plan will be modified (frequency for checking to update, approval for certificates after incoming inspection)</p> <p>Grenaillage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Process a améliorer. Chute des pièces dans la grenailleuse lors de ITPA. Un outillage serait nécessaire pour éviter la chute des pièces durant le grenaillage.</li> <li>- Process to improve. Parts fallen in machine during FAI. A tool should be necessary in order to avoid fall during shoot blasting.</li> <li>- Délai de grenaillage théorique de 10min et 8 min non efficace (regrenaillage systématique de 2 min après examen visuel).</li> <li>- Theoretical time for shoot blasting is 10min and 8min (depend of the part) not efficient. A re-shoot blasting is redone systematically.</li> <li>- Dépose des pièces sur le sol après grenaillage pour démontage de l'outillage de masquage. Une table à disposition de l'opérateur est à mettre en place (position de travail et propriété des pièces à respecter).</li> <li>- Parts are putting on ground after shoot blasting to remove tooling. To improve this, a table should be put in place in order to avoid to pollute parts after shoot blasting (and will be better for</li> </ul>			
		NOK		SRI	PO n°9	
		NOK		SRI	PO n°10	
		NOK		SRI	PO n°11	

# RAPPORT D'INSPECTION

VERIFICATION SYSTEME QUALITE/PROCESS

N°: VBE10031

DU: 12/03/2010

DESCRIPTION DES VERIFICATIONS	VERIFICATION	OK O/N/NA	
Présence de POKA YOKE Quels sont les POKA YOKE en place, le but ?		NA	
<b>5. Qualifications préalables</b>			
<i>Usine Exécutrice</i> Référence ISO « Management de la Qualité » Procédé de Fabrication		OK OK	ISO 14001:1996 // IS
		OK	
		OK	workers working pos
		OK	Vulcanisation du ress - Température, pressio automate)
		OK	Montage : - Process de montage
		NOK	Remarque : Lochite f Remark: Lochite fou
		NOK	Piquage: - Le moyen est à amé - Machine needs to l
		NOK	Ebarbage: - La lumière au poste suffisante - There is not enoug
		OK	Le process de fabrica vigneur (voir liste des contrôle fabrication). Manufacturing proc procedure (see proc and inspection test y

# RAPPORT D'INSPECTION

## VERIFICATION SYSTEME QUALITE/PROCESS

DESCRIPTION DES VERIFICATIONS	VERIFICATION
-------------------------------	--------------

Personnel d'Exécution et de contrôle	
Procédés spéciaux	
Certificats de qualification des procédés spéciaux	WPQR-SRL-H10002 WPQR-SRL-H10003 G/SZ-81-02-JL-01 04-502-3570 et 04 502-4218
Numéro de formulation du caoutchouc	
Procédés de Contrôle	
Maquette	
Prototype	
Essais de Type et/ou homologation	SYJZ(2007)N°077 / G
Rapport de test	
Identification et enregistrement	SYJZ(2008)N°190 / 14
<b>6. MANUSCRITS ET CONTRÔLE</b>	
Application P/Q/PC/PE	
Enregistrements	



## RAPPORT D'INSPECTION

VERIFICATION SYSTEME QUALITE/PROCESS

N°: VBE100312

DU: 12/03/2010

DESCRIPTION DES VERIFICATIONS	VERIFICATION	OK O/N/NA	COMMENTAIRES	Resp	PO n°	Stat
-------------------------------	--------------	--------------	--------------	------	-------	------

N° identification						
Poids	57Kg 97,2Kg	OK OK	Suspension Jacob Suspension d'extrémité Poids des suspensions avec couronne alu et plaque acier.			

<b>8. Conditionnement et documentation</b>						
Peinture et protection de surface		OK	Protection des surfaces non peinte par film de graisse + bouchon plastique.			
Documents à fournir à chaque livraison	2013 2014 2254	OK	Certificat 3.1 Rapport dimensionnel Rapport d'essai (étanchéité)			
Conditionnement, identification		OK	Emballage individuel dans protection plastique. Conditionnement individuel pour la suspension d'extrémité et par 2 pour la suspension jacob. Les suspensions jacob sont isolées entre elles avec intercalaires carton			

<b>9. Santé Sécurité Environnement</b>						
Substances Interdites conformément au Standard BT GRP-20-20-15-000013	3EST73118 rev 01	OK	Certificat de conformité aux stipulations d'une commande			
Emballages		NA				
<b>10. Commentaires et conclusion</b>						

**Pour la commande en cours :**

- La procédure des essais de série est à refaire
- Approbation de cette nouvelle procédure par BT et par SNCF / CIM
- Réalisation des essais de série en présence de BT Chine et validation des essais de série par BT Chine pour les 24 suspensions jacob et els 4 suspensions d'extrémités restantes à tester.
- Transmission des rapports des essais de série sur l'ensemble des suspensions de la commande pour vérification et validation (28 jacob et 8 extrémités)

Après libération des premières pièces, celles-ci seront montées sur les bogies pour qualification selon norme. Une dérogation sera établie afin de tracer les pièces durant la qualification

**RAPPORT D'INSPECTION**  
**VERIFICATION SYSTEME QUALITE/PROCESS**

N°  
DC

DESCRIPTION DES VERIFICATIONS	VERIFICATION	OK O/N/NA
-------------------------------	--------------	--------------

(couronne aluminium et plaque acier)

**Pour le lancement de la production de série (nouvelle commande) :**

L'accord pour le lancement du prochain lot en série ne sera donné par BT qu'une fois

La procédure des essais de série est à revoir en fonction des commentaires faits lors d'un lot.

Une personne BT Qualité Chine sera présente lors des essais de série, conformément au plan de contrôle.

**10 BIS : CAS D'UN FOURNISSEUR NON FRANCOPHONE**

Compléter cette partie EN ANGLAIS, par un résumé du rapport, conclusion produits, points ouverts bloquants et non bloquants et plan d'actions. Signature représentant Client, représentant Bombardier)

**Concerning 15 parts from the order:**

- Routine test procedure is to update according comments done during inspection
  - This new procedure need to be approved by BT and SNCF CIM
  - Routine test will be performed with BT China representative for checking and approval
  - Routine test report will be sent to BT France for checking and release by BT France
- After release of the first parts, these parts will be assembly on bogies for qualification period.

**For next manufacturing (next order):**

Agreement for serial manufacture will be given by BT France once all open point closed.  
 Serial test procedure shall have been updated according comments done during FAL production

A BT China representative will be at supplier site on

# BOMBARDIER

REPRESENTANT CLIENT	
Nom et signature	
Mr. CALES DOFF - OPE	
104/120310	

Resp	FO n°	Stat
------	-------	------

order, according control plan.

FR/CR/DQ153/13012010 © 2010 B-

Wang Liming / PM & Department Deputy Director

王黎明	N°: VI
ON	DU: 12/

IFICATION	OK
	O/N/NA

uring routine test, according control pl

ESSENTANT FOURNISSEUR  
signature

Bombardier Inc. ou ses filiales. Tous droits réservés C

Formul

# B

RE100312
03/2010
COMMENTAIRES

## RAPPORT D'INSPECTION

VERIFICATION SYSTEME QUALITE/PROCESS

DESCRIPTION DES VERIFICATIONS