

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	8	Suspension secondaire extrémité	SRIT36-00-00-00 rev 12	

PERSONNES PRESENTES

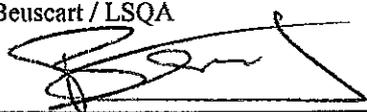
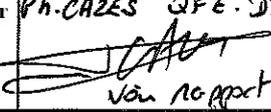
NOM	SOCIETE/FONCTION
Mme ZHU	SRI / Commercial
Mme YANG	SRI / Qualité
Mlle DUMUR	BT France / Etudes
Mr WANG	SRI / Etudes
Mr CAZES	SNCF / Qualité Achats
Mr POURRET	SNCF / Etudes
Mr NHUNG DUONG	BOMBARDIER CHINE / Etudes
Mr ZHOU	BT Chine / Achats
Mr YU	BT Chine / Qualité
Mr BEUSCART	BT France / Lead SQA

CONCLUSIONS DE L'INSPECTION

- STATUT PLAN DE CONTROLE	Ouvert	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Fermé
- ENVOI RAPPORT AU CLIENT	OUI	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	NON
- ACCEPTATION DE L'INSPECTION	OUI	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	NON Réserves : Oui
- DEMANDE D' ACTIONS CORRECTIVES	OUI	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	NON
- La présente inspection sera suivie d'une nouvelle visite : (*)	OUI	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	NON De type suivie
- Stade de fabrication série atteint :	OUI	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	NON

COMMENTAIRES : *Voir commentaires et conclusion en §10*
See comments and conclusion §10

(*) La décision de ne pas programmer une nouvelle visite équivaut à une qualification du produit et à une délégation de contrôle dégageant le fournisseur de toute convocation.

REPRESENTANT BOMBARDIER	REPRESENTANT FOURNISSEUR	REPRESENTANT CLIENT
V. Beuscart / LSQA 	Wang Liming / PM & Department Deputy Director 	Ph. CAZES QFE. DDUF  Non rapport 104/120310

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
-------------------------------	--------------	--------------	--------------	------	-------	------

1. Forme des Attributs Correctifs

Révision point par point de la CDRL

NA

2. Revue de Documentation

Bon de commande	F571540006 rev 2	OK	Accusé de réception retourné avec commentaire sur les postes pour les cours fixes Remarque : commande complète à rééditer par BT, pas de changement de révision de la commande Ressort pneumatique de suspension secondaire			
Spécifications Techniques	3E5T73118 rev 01	OK	Certificat de conformité aux stipulations d'une commande Standard general requirements document design section Exigences système de soutien fournisseur (soutien logistique intégré (SLI) Technical requirements document quality assurance section NAT bogie TRD Design section Spécification technique peinture Plan d'encombrement end bogie rev G à transmettre à la SNCF / CIM Plan d'encombrement bogie jacob			
	GRP202510000884D E rev 03	OK				
	IF93401381 rev 01	OK				
	TRD202510MR573Q A rev 02	OK				
	100101486 rev A 100109147 rev C	OK				
Cahier des charges	100106861 rev G 100106862 rev H	NOK OK	Approbation en cours Rev 12 à transmettre à la SNCF / CIM Approbation en cours Sera en V12 pour le passage à la couronne acier Rev 12 à transmettre à la SNCF / CIM Rev 11 à transmettre à la SNCF / CIM Approbation en cours Document à supprimer du bon de commande (ST peinture SRD) Approbation en cours Rev 12 à transmettre à la SNCF / CIM Approbation en cours			
	SRIT36-03-00-00 / 11	NOK				
	SRIT36-01-00-00 / 12	NOK				
	SRIT36-00-00-02 / 11	NOK				
	SRIT36-00-00-01 / 11	NOK				
Indices et statut des Plans	SRIT36-00-00-00 / 11	NOK	Approbation en cours Rev 11 à transmettre à la SNCF / CIM Approbation en cours			
	SRIT36-02-00-00 / 10	NOK				
	SRIT36-00-00-03 / 10 SY1Z(2008)N°202 / 10	NOK				
	SRIT37-03-00-00 / 11	NA				
	SRIT37-01-00-00 / 12 SRIT37-00-00-02 / 11	NOK NOK				

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
Indice et statut Plan Qualité	SYJZ(2008) N° 62 rev 11	NOK	<p>Ajouter un paragraphe sur la gestion du couple produits / Fournisseurs en précisant que tout changement doit d'abord faire l'objet d'un accord BTf et SNCF (application de la NF F 01-815 et de la TRD 202510MR573QA rev 02). Ajouter le lien avec la liste couple produits / fournisseurs au plan qualité.</p> <p>Ce document sera à transmettre à BTf pour signature.</p> <p>Add a paragraph on product / supplier list with information about changes of sub-supplier. If there is any change, SRI must ask to BT and SNCF first if this is possible to do this change or if it's necessary to have a new qualification (application of EN 01-815 and TRD 202510MR573QA rev 02). Add a link between product / sub supplier list on quality plan.</p> <p>This document will be sent to BT France for approval and signature.</p>	SRI	PO n°2	
Indice et statut Plan Contrôle	SYJZ(2009)N°207 / 8	OK	Plan de contrôle validé par BTf.			
Indice et statut Plans d'Essais	SYJZ(2007)N°201 / G	NOK	<p>La procédure des essais de série est à revoir en fonction des commentaires des études BT et SNCF faite lors de JTPA.</p> <p>Routine test procedure needs to be improved according comments done during inspection.</p>	SRI	PO n°3	
Statut CDR et requis qualité	2001 / 2006 / 2010 / 2013 / 2014 / 2101 / 2102 / 2106 / 2254 / 3302 / 3501	OK	Requis de la Cde de BTf à SRI			

RAPPORT D'INSPECTION

VERIFICATION SYSTEME QUALITE/PROCESS

N°: VBE100312

DU: 12/03/2010

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

3. Vérifier l'apposition des commandes

Modalités Commandes Sous-Traitant	SYJZ(2009)N° 208 rev 6 W1409110188	OK	Gestion des couples produits / fournisseurs via liste.			
PV et certificats		OK	Commande pour la prestation de calendrage. La spécification technique SRI est reprise à la commande			
PV de qualification des procédés spéciaux		OK	Contrôle des certificats matière pour le fournisseur Sanxie (CASE) + vérification des comptes essais fait par le laboratoire certifié CNAS (certificat CNAS L1365 valide jusqu'au 17/07/2012).			
PV de qualification Feu/Fumées	PV du 16/07/2009	NOK	Le certificat pour le fil ne correspond pas à la spécification de commande de SRI à son sous traitant. SRI commande un fil de haute résistance et reçoit un certificat précisant que le fil est de résistance standard. La valeur d'essai correspondant à un fil de haute résistance, SRI n'a pas signalé cet écart au fournisseur. Ce PV ne comporte pas de n° et ne fait pas référence à un lot. Une validation (tampon + signature) sera à apposer par SRI sur chaque certificat (vis, fil, graisse...), après contrôle au contrôle d'entrée. Wire certificate isn't conforming according SRI requirement. SRI order a wire with high resistance and sub supplier sent it with a certificate for standard wire. Like the value for test result on certificate is the value for high resistance, SRI don't inform sub supplier for this mistake. On this certificate there is no number and there is no link with batch number. An approval step (stamp + signature) will be done by SRI on each certificate (wire, screw, bolt...) after checking in incoming inspection. Certificat F/F pour la membrane : classement I4 / F3	SRI	PO n°4	
	168622 / 168623 / 168618 / 168619 168617 / 168-20 / 168621 / 168624	OK	Certificat F/F pour la membrane : classement I4 / F3			
		NOK	Certificat F/F pour le ressort conique jacob et extrémité. Ce PV ne correspond pas au mélange de caoutchouc utilisé pour les ressorts conique. Le PV feu fumée pour le caoutchouc du ressort conique est à présenter par SRI Fire and smoke certificates for conical spring. This certificate	SRI	PO n°5	

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
Utilisation des fournitures			doesn't correspond at the mixture used for conical spring. A fire and smoke certificate for rubber used on conical spring is to show.			
Vérification des pièces achetées		OK	Vérification du certificat de réception pour le fournisseur Sanxie, avec enregistrement du lien entre les certificats matière et les contre résultats.			
		OK	Vérification du certificat de réception pour le fournisseur Zhengjing pour le PTFE.			
Identification traçabilité		OK	Vérification des certificats matières pour le PTFE et le métal de l'armature métallique de la suspension			
Certif de conformité produit acheté (traçabilité)		OK	PV du textile.			
		OK	PV du laboratoire pour le textile (autre production).			
	ZLJ-174 n°656 / WL2009021 ZSS.05-046 ZH2010-006	OK				
	09102304 / 09102301 / 0905154	NOK	Vérification des certificats des vis. Des écarts entre les valeurs dimensionnelles des certificats et celles des normes sont constatés. BT demande à SRI de contrôler tous les lots de vis des fournisseurs (précision des fréquences du contrôle à apporter sur le plan de fabrication et de contrôle → 10 pièces par lot fournisseur). Checking of screw certificates. Some differences between dimensional values on certificates and standard has been found during inspection. BT asks SRI to check each batch of screw (frequency to put on control plan → 10 parts for each supplier batch)	SRI	PO n°6	
	090710	OK	Vérification du PV des joints O-ring → conforme à la norme NF F 00-079.			
Mise en utilisation		NOK	Dans le magasin de produit additionnel pour le montage, les dates de péremption des produits ne sont pas gérées (silicone par exemple). Une procédure est à mettre en place pour gérer ces produits à péremption. In warehouse, some products had been found with date of validity out of range (grease, silicone). A procedure is to put in place in order to manage these products with date of validity.	SRI	PO n°7	
Modalités pour sous traitance		OK	Audit des sous traitant et fournisseurs selon procédure Q/SRIG-06-019-2009 du 01/12/2009.			

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
-------------------------------	--------------	--------------	--------------	------	-------	------

4. Manuse de la fabrication						
Moyen de fabrication		OK	Usinage, préparation du métal, encollage, vulcanisation, peinture, montage et essais.			
Définition du processus de fabrication		OK	Usinage, préparation du métal, encollage, vulcanisation, peinture, montage et essais.			
Moyen Outillage		NA	Pas d'outillage spécifique			
Outillage spécifique ?		NA	Pas d'outillage spécifique			
Instructions Application Marquage	Serrage au couple	OK	Respect de la procédure interne de montage. Serrage diamétralement opposé avec application décrit métal sur la vis et sur la plaque.			
Instructions Application		NA				
Outillage		NA				
Moyen stockage manutention		OK	Manutention par sangle des suspensions.			
Qualification de l'emballage		OK				
Instructions de fabrication	SY1Z(2009)N°34 / 6	NOK	Document de contrôle fabrication. Ce document est à mettre à jour pour : - précision sur l'encollage (1 couche de primaire + 2 couches de secondaire, ainsi que les épaisseurs primaire et totale). - fréquence du nettoyage à passer à 100% à lieu de 10% - une liste est à annexer avec les différentes procédures applicables et les indices vus lors de l'PPA. - modifié le n° de la procédure de montage des suspensions (SRT137-25-1)			
Méthodes de travail		NOK	- modifier les fréquences de contrôles pour les composants (anneaux, vis, joint, graisse et insert) de "10%" à "10%" des produits de chaque lot." Ce document sera signé par BT et soumis à approbation BT avant modification dans le process de fabrication. - réparation de la membrane : la membrane ne doit pas être réparée, cette ligne est à supprimer.			
			Le plan de contrôle fabrication fera l'objet de modification (fréquence			
					PO n°8	

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
<p>Procédés spéciaux</p> <p>Quels sont les procédés identifiés ?</p>			<p>de contrôle à adapter, validation des certificats après contrôle)</p> <p>This document needs to be update for:</p> <ul style="list-style-type: none"> - recommendation for bonding (1 layer of primary and 2 layer for secondary with thickness of primary and total) - frequency of cleaning to change at 100% instead 10% - list of all applicable procedures to attach at this document, with revision - modify procedure number for assembling (SRIIT37-25-1) - modify frequency for checking on primary parts (tight wire, screw, grease and insert) from "10%" to "10% of product for each batch" <p>This document will be sent to BT France for signature by BT France QA.</p> <p>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"> - 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. - Process to improve. Parts fallen in machine during FAI. A tool should be necessary in order to avoid fall during shoot blasting. - Délai de grenaillage théorique de 10min et 8 min non efficace (regrenaillage systématique de 2 min après examen visuel). - Theoretical time for shoot blasting is 10min and 8min (depend of the part) not efficient. A re-shoot blasting is redone systematically. - 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). - 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 			
		NOK		SRI	PO n°9	
		NOK		SRI	PO n°10	
		NOK		SRI	PO n°11	

RAPPORT D'INSPECTION

VERIFICATION SYSTEME QUALITE/PROCESS

N°: **YBE100312**
 DU: **12/03/2010**

BOMBARDIER

DESCRIPTION DES VERIFICATIONS	VERIFICATION	OK O/N/NA	COMMENTAIRES	Resp	PO n°	Stat
Présence de POKA YOKE Queles sont les POKA YOKE en place, le but ?		NA				
5. Qualifications précéables						
Usine Exécutrice Référence ISO « Management de la Qualité » Procédé de Fabrication		OK OK	ISO 14001:1996 // ISO 9001:2000			
		OK	workers working position). Vulcanisation du ressort de secours : - Température, pression et délai de vulcanisation respectés (suivi par automate) Montage : - Process de montage respecté. <u>Remarque</u> : Loctite présente au poste sans bouchon <u>Remark</u> : Loctite found at mounting station without cap. Piquage: - Le moyen est à améliorer (aiguilles tordues et alignement) - Machine needs to be improve (aiguilles and alignment) Ebarbage: - La lumière au poste de nettoyage de la membrane n'est pas suffisante - There is not enough light at working station for trimming. Le process de fabrication est respecté selon les procédures SRI en vigueur (voir liste des procédures applicables à joindre au plan de contrôle fabrication). Manufacturing process is respected by SRI, according their procedure (see procedure list to attach on manufacturing control and inspection test plan).	SRI	PO n°12 PO n°13	Remark 1

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
Personnel d'Exécution et de contrôle		OK	Enregistrement des formations (vu lors de la visite de 12/2009)			
Procédés spéciaux		OK	Soudage : - Qualification selon EN15614-1 - Qualification selon EN15613 - Enregistrement du contrôle MT - Qualification des opérateurs MT niveau 2	BT	Remark 2	
Certificats de qualification des procédés spéciaux	WPOR-SRL-H10002 WPOR-SRL-H10003 G/SZ-81-02-JL-01 04-502-3570 et 04 502-4218		Traitement de détachement. Remarks: This qualification will be sent by BTF Welding engineer to SNCF for information.			
Numéro de formulation du caoutchouc		OK	Formule SYXS2008-005 document G/IZ-SRIT37-33-01 rev 00 du 25/01/2010 pour le caoutchouc du ressort 400B.			
Procédés de Contrôle		OK				
Maquette		NA				
Prototype		NA				
Essais de Type et/ou homologation	SYJZ(2007)N°077 / G	NOK	Document approuvé pour l'IPA. Modification suivant commentaires faits lors de l'IPA (montage dessai...)	BT	PO n°14	
Rapport de test			Document approved for FAL. Update to do according comments done during FAL (test tooling...)			
Identification et enregistrement	SYJZ(2008)N°190 / 14	NOK	Document en cours d'approbation par le CIM / SNCF. Modification suivant commentaires faits lors de l'IPA. Document on way for approval by CIM / SNCF. Update to do according comments done during FAL.	BT	PO n°15	
6. MANUSCRITS ET CONTRÔLE						
Application PQ/PC/PE		NOK	Procédure des essais de série non respectée (membrane et ressort) Routine test procedure not fully respected (bellow and conical spring) → see PO n°3	SRI	Idem PO n°3	
Enregistrements		NOK	Les données des enregistrements sont faites mais il reste à les traiter après les essais (réalisation des courbes).	SRI	PO n°16	

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
<p>Maîtrise des équipements</p> <ul style="list-style-type: none"> - Étalonnage <p>En cas de contrôle par TriDimensionnelle, exiger le rapport d'étalonnage.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Validation gabarit - Qualifications préalables <p>Présence de POKA YOKE</p> <p>Quels sont les POKA YOKE en place, le but ?</p>			<p>Concernant l'essai charge pression sur la membrane seule, l'opérateur note en temps réel les principales valeurs de charge et / ou pression. Ces valeurs sont transmises à l'ING pour vérification. Afin de réaliser ce contrôle l'ING dispose des données brutes de l'essai. Data records are done but not process after test (curves). About test load / pressure on bellow, worker notes in real time the mains values load and / or pressure. These values are sent to engineer for checking. In order to make this control, engineer has raw data from test.</p> <p>Tous les appareils sont étalonnés et référencés. Les certificats sont disponibles au service qualité.</p>			
Essais et contrôle des produits						
<p>Présence de tous les composants</p> <p>Nomenclature</p> <p>Conformité des composants</p> <p>Dimensions</p> <p>Aspect visuel</p>		OK	Conforme aux plans			
<p>Essais</p> <p>Programme de contrôle et d'essais</p> <p>Identification</p> <p>Présence marquage</p> <p>N° de série</p>		NOK	<p>PV des éléments</p> <p>PV des suspensions</p> <p>Peinture conforme au requis, mesure entre 155 et 182µm et entre 158 à 212µm.</p> <p>Brillance inférieure à 5% (2 relevé ce jour)</p> <p>Programme des essais de série non respecté. Voir commentaires en §2</p> <p>Routine test program is not respected. See PO n°3</p> <p>Marquage conforme aux plans pour la jacob et pour l'extrémité</p>			Idem point n°3

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
8. Conditionnement et documentation						
Poids	57Kg 97,2Kg	OK OK	Suspension Jacob Suspension d'extrémité Poids des suspensions avec couronne alu et plaque acier.			
Peinture et protection de surface		OK	Protection des surfaces non peinte par film de graisse + bouchon plastique. Certificat 3.1			
Documents à fournir à chaque livraison	2013 2014 2254	OK	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			
9. Santé Sécurité Environnement						
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				
10. Commentaires et conclusion						
<p><u>Pour la commande en cours :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - 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) <p>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</p>						

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
-------------------------------	--------------	--------------	--------------	------	-------	------

(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 l'ensemble des actions soldées.

La procédure des essais de série est à revoir en fonction des commentaires faits lors de l'IPA. Elle est à valider par BT et le CIM SNCF avant le lancement en production du prochain lot.

Une personne BT Qualité Chine sera présente lors des essais de série, conformément au plan de contrôle, et validera les essais faits en sa présence jusqu'à nouvel ordre, conformément au plan de contrôle.

10 BIS : CAS D'UN FOURNISSEUR NON FRANCOPHONE

Compléter cette partie EN ANGLAIS, par un résumé du rapport, conclusion sur acceptation ou non acceptation de l'inspection, sur acceptation ou non acceptation des produits, points ouverts bloquants et non bloquants et plan d'actions. Signature pour accord et engagement de chaque partie ayant participé (représentant Fournisseur, 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 of tests according new procedure for the last 24 jacobcs and last 4 extremity of the order.
- 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 according standard. A concession request will be established to follow these parts during qualification period.

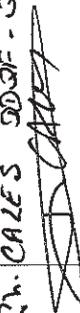
For next manufacturing (next order):

Agreement for serial manufacture will be given by BT France once all open point closed and proof given.

Serial test procedure shall have been updated according comments done during F.AI. This procedure needs to be approved by BT and SNCF before to launch a new batch in production

N°: VBE100312
DU: 12/03/2010

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

<p>A BT China representative will be at supplier site during routine test, according control plan, and will validate serial test done by supplier until new order, according control plan.</p>							
REPRESENTANT BOMBARDIER Nom et signature V. Beuscart / LSQA 		REPRESENTANT FOURNISSEUR Nom et signature Wang Liming / PM & Department Deputy Director 王黎明		REPRESENTANT CLIENT Nom et signature M. CALES DDF - OFE  104/120310			