



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 1 sur 17

Rédigé par : M.Turco

APPROBATION

Approuvé par	Titre	Date	Signature
Eric Deconninck	Directeur de production et Logistique/ Production & Logistics Director	2024-9-17	

VALIDATION

Validé par	Titre	Date	Signature
Denis Brousseau	Spécialiste Qualité / QA Specialist	2024-9-17	 Denis Brousseau 2024-09-17 11:30:12 - 04:00

HISTORIQUE DES RÉVISIONS

Rev	Date	Révisé par/Revised by	Nature de la révision/Revision change
01	17-07-2023	Marc Turco	Significant update - Remplace D-ACH_07 rev 8, Complete review and update for AS9100D, AS13100 and AS9145 Including various updates of P&W requirements. Change in the method of generating purchase order by quality clause method.
02	2024-1-26	D. Brousseau	Précision apportée sur les annexes pour les clauses des exigences qualité. Précision apportée sur les équipements de mesure à la section Étalonnage / Clarification given on measuring equipment in the Calibration section (Réf. : ASQR-01). Requis pour la sur-inspection à 100% des pièces à la suite d'une plainte client / Requirement for 100% over-inspection of parts following a customer complaint (Ref. : ASQR-01). Ajout d'un accès aux données OASIS & NADCAP du fournisseur / Added supplier data access OASIS & NADCAP (Ref. : AS13100, parag. 4.3.4).
03	2024-09-05	M. turco	Modification section comportement éthique pour la prise en compte de la LOI S-211 lutte contre le travail forcé et le travail des enfants dans les chaînes d'approvisionnements Change section ethical behaviour to take into account law S-211 Fight against forced labour and child labour in supply chains

CE DOCUMENT EST DISPONIBLE EN TOUT TEMPS, A LA DERNIÈRE VERSION, SUR NOTRE SITE INTERNET / THIS DOCUMENT IS AVAILABLE AT ALL TIMES, IN THE LATEST VERSION, ON OUR WEBSITE : www.abipa-intl.com

Le symbole ¶ est utilisé pour indiquer des modifications techniques et éditoriales par rapport à la version précédente de ce document /

The symbol ¶ is used to indicate technical or editorial changes from the previous issue of this specification.



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 2 sur 17

Rédigé par : M.Turco

Objectif

L'objectif de cette instruction est de communiquer et de s'assurer que le prestataire externe comprend et applique les exigences qualité requises.

Domaine d'application¹

Il s'applique à tous les prestataires externes et à leurs fournisseurs pour les procédés, produits et services impliqués dans la réalisation des produits pour Abipa Canada Inc.

Lexique et Abréviations

SMQ = Système de Management de la Qualité
CofC = Certificat de Conformité
AC = Action Corrective
DMR = Rapport de produit non conforme
PO = Bon de commande
FAI = First Article Inspection
FAIR = Rapport de premier article
BT = Bon de Travail
LTA = Long Term Agreement
FOD = Foreign Object Damage

Par défauts les définitions applicables sont définies dans l'ordre de priorité suivante : ISO9000, ISO9001, AS9100, AS13100, AS9145 et les définitions spécifiques applicables des clients.

Les Annexes

Les annexes SR_002_A01 (fr) et SR-002_A01 (en) dressent la liste des clauses des exigences qualité qui doivent être respectées si applicables. Ces annexes sont incorporées à la fin du présent document.

Documents de références

Les normes et exigences ci-dessous sont prises en compte pour déterminer les besoins qui peuvent être applicables et conformes aux contrats des clients sur les commandes d'achats d'Abipa.

Objective

This instruction objective is to communicate and to ensure the external provider understands the applicable quality requirements.

Scope¹

It applies to all external service providers and their suppliers for the processes, products, and services involved in the realization of products for Abipa Canada Inc.

Terms and abbreviations

SMQ = Système de Management de la Qualité
CofC = Certificate of Conformity
AC = Corrective Action
DMR = Nonconforming report
PO = Purchase order
FAI = First Article Inspection
FAIR = First Article Inspection report
BT = Work order
LTA = Long Term Agreement
FOD = Foreign Object Damage

By default, the applicable definitions are defined in the following order of priority: ISO9000, ISO9001, AS9100, AS13100, AS9145, and the applicable customer-specific definitions.

The Annexes

The annexes SR_002_A01 (fr) and SR_002_A01 (en) list the quality requirements clauses that must be respected if applicable. These annexes are incorporated at the end of this document.

Reference documents

The standards and requirements below are taken into account to determine the needs that may be applicable and compliant with customer contracts on Abipa purchase orders.

¹ Ref AS13100 par 8.4.3.1



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 3 sur 17

Rédigé par : M.Turco

Normes de management de la qualité / Qualité Management standards	
SAE AS9100D	QMS Requirements for aviation, space and defence organizations.
SAE AS9102B	Aerospace first article inspection requirements
ISO13485:2016	Medical devices – Quality management systems – Requirements for regulatory purposes
OP 1104/AC7004G	NADCAP Quality system Requirements
ISO9001:2015	Quality Management System requirements
ISO10012-2003	Measurement management systems – Requirements for measurement processes and equipment
Autres exigences qualité applicables / Other applicable quality Standards	
SAE J1739 :2009	Potential failure Mode & effect Analysis for ASD application
ANSI / NCSL Z540.3	Requirements for Calibration of measurement & test equipment
Exigences clients et réglementaires / Customers, statutory & regulatory requirements	
ASQR-01	Aerospace supplier quality requirements
SQOP-01-01	Supplier Quality Operating Procedure – PWC Supplementary Supplier Quality Requirements

Exigences relatives au Système de Management de la Qualité (SMQ)

Le prestataire externe doit établir, documenter et maintenir un système de management de la qualité conforme aux normes applicables selon le type de prestataire externe défini dans la table 1. Si le prestataire externe n'est pas certifié à une de ces normes, Abipa Canada doit approuver son système qualité avant d'envoyer une commande.

Sur demande, le prestataire externe doit fournir un accès, en lecture seule, aux données pertinentes du système d'information en ligne des fournisseurs aérospatiaux (Oasis) et des bases de données Nadcap (par exemple; documents d'enregistrement, certifications, rapports et conclusions d'audit, actions correctives) à Abipa.

Quality Management System (QMS) Requirements

The external provider shall establish, document, and maintain a quality management system that complies with the applicable standards according to the type of external service provider defined in Table 1. If the external provider is not certified to one of these standards, Abipa Canada shall approve its quality system before sending an order.

Upon request, the external provider shall provide access, in read-only, to relevant data within the Online Aerospace Supplier Information System (Oasis) and Nadcap databases (e.g., registration documentation, certifications, audit reports and findings, corrective actions) to Abipa.

Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 4 sur 17

Rédigé par : M.Turco

Table 1

Fournisseur / Supplier	Description	Min. comply to SR_002 or registered	Other min. requirements Ref. SR_002_A01
Type 1A	Make to print (Subcontractor)	AS9100 compliant but not registered	Q02, Q03, Q06, Q07, Q08, Q09, Q17, Q18
Type 2A	Design & Manufacture	AS9100 compliant but not registered	N/A
Type 2B	Design only	AS9100D	N/A
Type 3	Distributor	AS9120B or AS9100D or ISO9001 or IATF16949	Q01, Q03
Type 4	Special process & NDT	Nadcap AC7004	Q01, Q05
Type 5	Raw Matl	ISO9001 :2015	Q01, Q04
Type 10	External Calibration or Laboratory Service Provider	ISO17025, ISO10012 or Nadcap AC7004	Q01, Q10
Type 11	Industry Standard Part	ISO9001 :2015	
Type 12	Casting & forging	AS9100D	Q01, Q03, Q04
Type X	Other	Not required	N/A

Ref to AS13100 Table 2, ASQR-01

Lorsque requis, les prestataires externes peuvent aussi démontrer la conformité aux exigences applicables de la norme AS13100 et AS9145.

Qualification du prestataire externe

Initialement, une auto-évaluation doit être complétée par le Prestataire externe pour que Abipa obtienne les informations nécessaires de son SMQ. Sur la base de ces informations documentées, le Prestataire externe sera ajouté à la liste des Prestataires externes approuvés ASL d'Abipa incluant le statut d'approbation et la portée.

Si requis, le programme de management de la qualité y compris des procédures peuvent d'être requis par Abipa pour revue.

Tout nouveau prestataire externe doit être approuvé par le service Qualité d'Abipa. La méthode d'approbation peut être faite par un audit qualité, une vérification des approbations du prestataire externe

When required, external providers may also demonstrate compliance with the applicable requirements of AS13100 and AS9145.

Qualification of the external provider

Initially, a self-assessment must be completed by the External Provider so that Abipa obtains the necessary information from its QMS. Based on this documented information, the External Provider will be added to Abipa's list of ASL Approved Suppliers list including approval status and scope.

If required, the quality management program including procedures may be required by Abipa for review.

Any new external provider must be approved by Abipa's Quality department. The approval method can be performed by a quality audit, a verification of the approval of the external provider as well as its history,



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 5 sur 17

Rédigé par : M.Turco

ainsi que son historique ou un questionnaire préliminaire selon l'impact sur le produit final.

or a preliminary questionnaire depending on the impact on the final product.

Audit externe sur site

À la suite de l'auto-évaluation effectuée par le Prestataire externe, un agent qualité d'Abipa ou un auditeur externe mandaté par Abipa peut procéder à une vérification sur site pour évaluer la capacité du Prestataire externe à répondre aux exigences applicables.

Dans le cas d'un audit sur site, les écarts seront traités selon le tableau suivant pour les DMR et un plan d'action devra être convenu avec l'Abipa :

On-site external audit

Following the self-assessment carried out by the External Provider, Abipa quality agent or an external auditor mandated by Abipa may carry out an on-site verification to assess the External Provider's ability to meet the applicable requirements.

In the case of an on-site audit, the deviations will be treated according to the following table for the DMRs, and an action plan will have to be agreed with Abipa:

Type d'action corrective (AC) demandée / Type of corrective action (CA) requested	Définition de l'action / Definition of action	Délai de réponse / Response time
Majeure <i>Major</i>	Action corrective de mise en conformité, si le problème peut se répercuter chez les clients d'Abipa, s'il porte atteinte à la fonctionnalité de la pièce (dimensionnelle, matière, caractéristiques clé, etc...).	Immédiatement si l'anomalie engage la responsabilité d'Abipa auprès de ses clients, ou sous un délai court décidé avec Abipa (1 semaine max, voire 48h s'il y a un impact sur les clients d'Abipa).
Mineure <i>Minor</i>	Action corrective de mise en conformité, si le problème ne concerne qu'Abipa et son prestataire externe, s'il ne met pas en cause la conformité du produit.	Sous 1 mois ou sous un délai décidé avec Abipa.
OA Opportunité d'amélioration <i>OI Opportunities for improvement</i>	Action d'amélioration peut être suggérée par Abipa pour améliorer la qualité du produit, sa livraison ou la performance générale.	Délai décidé par le prestataire externe.

Le Prestataire externe est responsable de la gestion de la qualité de ses fournisseurs et sous-traitants. Le Prestataire externe doit appliquer les contrôles

The External Provider is responsible for managing the quality of his suppliers and subcontractors. The External Provider must apply the appropriate controls,



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 6 sur 17

Rédigé par : M.Turco

appropriés pour s'assurer que les exigences de cette instruction soient respectées².

Une approbation d'Abipa et/ou de ses clients directs ne libère pas le Prestataire externe de ses responsabilités pour répondre à toutes les exigences et spécifications. Toute exception ou autre exigence doit être soumise pour approbation via une demande de dérogation³ avant exécution.

Export Control et CGP

Les prestataires externes impliqués dans la production de pièces militaires doivent être approuvés ITAR ou CGP et doivent se conformer au DFAR 252.872-1.

Une copie du certificat devra être fournie à Abipa.

Confidentialité

Toute information confidentielle qu'Abipa fait parvenir à un prestataire externe doit être utilisée seulement par des entreprises autorisées. Si des informations doivent être divulguées à une tierce partie, Abipa doit en donner l'accord.

Cybersécurité

Les prestataires externes doivent assurer une sécurité adéquate pour les "systèmes d'information des entrepreneurs couverts", y compris la mise en œuvre des contrôles de sécurité du National Institute of standard and Technology (NIST) SP 800-171, au besoin. Un "système d'information de sous-traitant couvert" est un système d'information non classifié détenu ou exploité par ou pour un sous-traitant, et qui traite, stocke ou transmet également des informations de défense couvertes.

Les sous-traitants doivent signaler les cyberincidents à Abipa et au DoD sur <https://dibnet.dod.mil> dans les 72 heures suivant la découverte, et les sous-traitants doivent fournir le numéro de rapport d'incident, automatiquement attribué par le DoD, au maître d'œuvre (ou au niveau supérieur suivant), sous-traitant dès que possible. Les entrepreneurs doivent également procéder à un examen des preuves de compromission, isoler et soumettre les logiciels malveillants conformément aux instructions fournies par l'agent de négociation des contrats, conserver et protéger les images de tous les systèmes d'information touchés connus et les données de surveillance/de capture de paquets pertinentes pendant au moins 90 jours pour les Examens par le DoD et fourniture au DoD d'un accès aux informations ou équipements supplémentaires nécessaires pour effectuer une analyse d'investigation détaillée.

to ensure that the requirements of this instruction are met².

Approval by Abipa and/or its direct customers does not release the External Provider from its responsibilities to meet all requirements and specifications. Any exceptions or other requirements must be submitted for approval via a waiver³ request before execution.

Export Control et CGP

External providers involved in the production of military parts must be ITAR or CGP-approved and must comply with DFAR 252.872-1.

A certificate copy shall be communicated to Abipa.

Confidentiality

Any confidential information that Abipa sends to an external provider must be used only by authorized companies. If information is to be disclosed to a third party, Abipa must give consent.

Cybersecurity

External providers must maintain adequate security for "Covered Contractors' Information Systems", including implementing National Institute of Standards and Technology (NIST) SP 800-171 security controls, as required. A "Covered Contractor Information System" is an unclassified information system owned or operated by or for a Contractor that also processes, stores or transmits Covered Defense Information.

Contractors must report cyber incidents to Abipa and the DoD at <https://dibnet.dod.mil> within 72 hours of discovery, and contractors must provide the incident report number, automatically assigned by the DoD, to the prime contractor (or next higher level), subcontractor as soon as possible. Contractors must also perform a review for evidence of compromise, isolate and submit malware in accordance with instructions provided by the contracting officer, retain and protect images of all known affected information systems and data from relevant packet capture/monitoring for at least 90 days for DoD reviews and providing DoD with access to additional information or equipment needed to perform forensic analysis.

² Ref AS9100D par 8.4.1 (m,k).

³ Ref AS9100D par 8.4.3 9k) and 8.4.2 9d) note 1.



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 7 sur 17

Rédigé par : M.Turco

LOI 25 au Canada et la Loi 64 pour la protection des renseignements personnels s'appliquent.
Avec les usines en Europe aussi le GPRD s'applique.

Droit d'accès⁴

Le prestataire externe doit donner accès à ses locaux et ceux de ses fournisseurs et sous-traitants à un représentant d'Abipa, son principal client et les organismes de réglementation, pour déterminer et vérifier les procédures, les dossiers, la documentation du système de qualité. Ceci inclut le droit de vérifier la conformité du produit et des services achetés aux exigences de la commande, incluant le pouvoir de demander des mesures correctives sur tout lieu de fabrication.

Abipa se réserve le droit d'auditer ses prestataires externes afin de vérifier la conformité aux exigences applicables. Le niveau et la fréquence de ces audits dépendent des résultats de l'évaluation des performances des prestataires externes et des obligations contractuelles et réglementaires applicables.

Lorsque l'accès est restreint en raison d'exigences techniques en matière de contrôle des exportations ou de problèmes de propriété intellectuelle de l'organisation, le fournisseur externe doit faciliter la tâche pour permettre au client ou à l'organisme de réglementation de remplir son mandat.

Sécurité du produit

Les processus en place du prestataire externe doivent garantir que les questions de sécurité du produit et de fonctionnement incluant les informations documentées connexes sont contrôlées. Le prestataire externe doit signaler à l'Abipa dans les 24 heures suivant la vérification, tout ce qui peut affecter le fonctionnement sûr et fiable du produit identifié à n'importe quelle étape du cycle de vie du produit.

Le Prestataire externe doit s'assurer de sensibiliser ses employés à l'importance de la sécurité des produits et leur contribution pour garantir que les produits sont fabriqués, transformés, inspectés et manipulés de manière sûre et responsable lorsqu'ils sont en leur possession.

LAW 25 in Canada and Law 64 for the protection of personal information apply.
With factories in Europe also the GPRD applies.

Right of Entry⁴

The external service provider must give access to these premises and those of these suppliers and subcontractors to a representative of Abipa, its main customer, and the regulatory bodies, to determine and verify the procedures, files, and documentation of the quality system. This includes the right to verify the conformity of the product and services purchased with the requirements of the order, including the power to request corrective measures at any place of manufacture.

Abipa reserves the right to audit its external service providers to verify compliance with applicable requirements. The level and frequency of these audits depend on the results of the performance evaluation of the external service providers and the applicable contractual and regulatory obligations.

Where access is restricted due to export control technical requirements or organization intellectual property concerns, the external provider shall facilitate allowing the customer or regulatory agency to fulfill their mandate.

Product Safety

The external provider's processes in place must ensure that product safety and operational issues including related documented information are controlled. The external provider shall report to Abipa within 24 hours of verification, anything that can affect the product's safe and reliable operation identified at any stage in the product's life.

The External Service Provider must ensure that its employees are made aware of the importance of product safety and their contribution to ensuring that products are manufactured, processed, inspected, and handled in a safe and responsible manner when in their possession.

⁴ Ref AS13100 par 4.2.1



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 8 sur 17

Rédigé par : M.Turco

Comportement éthique⁵

Le Prestataire externe doit être conscient d'avoir mis en place des pratiques et des politiques éthiques pour s'assurer que la qualité et la sûreté des produits sera maintenue pendant le cycle de vie des produits et services.

Le contenu n'est pas limité et peut prendre en compte les éléments de culture de l'organisation, les valeurs, la vision, mission, le style de gestion, y compris les lois et règlements en vigueur.

Le code d'éthique d'ABIPA DDIR_04, définit nos attentes à l'égard de chacun de nos prestataires externe et leur chaîne d'approvisionnement.

Le prestataire externe doit mettre en place des mécanismes pour prévenir et atténuer les risques relatifs au recours au travail forcé ou au travail des enfants. Le terme « enfant » fait référence à toute personne n'ayant pas l'âge légal minimum pour travailler dans le lieu où le travail est effectué.

Si vous avez eu connaissance d'une situation contraire au comportement éthique liée aux activités d'Abipa Vous pouvez communiquer directement avec votre contact commercial ou à l'adresse anonyme suivante: ethique@abipa-intl.com

Le prestataire externe est responsable d'assurer la sensibilisation de ses parties intéressées par la communication d'une information documentée et par l'adoption d'un comportement éthique.

Ethical Behaviour⁵

The External Provider must be aware of having implemented ethical practices and policies to ensure that the quality and safety of the products will be maintained during the life cycle of the products and services.

The content is not limited and may take into account elements of the organization's culture, values, vision, mission, and management style, including applicable laws and regulations.

ABIPA's Code of Ethics DDIR_04 defines our expectations for each of our external service providers and their supply chains.

The external service provider must implement mechanisms to prevent and mitigate risks related to the use of forced labor or child labor. The term 'child' refers to any person who has not reached the legal minimum working age in the location where the work is performed

If you become aware of a situation involving unethical behavior related to Abipa's activities, you can contact your business representative directly or use the following anonymous address: ethique@abipa-intl.com

The external service provider is responsible for ensuring the awareness of its interested parties by communicating documented information and adopting ethical behavior.

Prévention des produits contrefaits⁶

Les produits ne doivent pas être utilisés, déclarés et falsifiés comme neuf.

Le Prestataire externe est responsable d'assurer que le processus de contrôle à la réception des pièces, des composants, des matières premières et de sous-ensemble est capable de détecter si les produits sont contrefaits (ex : revue des certificats pour assurer la traçabilité d'origine et le client OEM) avant que les produits soient acceptés, mis en inventaire, utilisés dans la fabrication et/ou distribués.

Le Prestataire externe doit avoir un programme de prévention afin de répondre aux exigences de AS9100, AS13100 et AS6174 au minimum pour le matériel de contrefaçon pour assurer l'acquisition de matériel authentique et conforme.

Prevention of counterfeit products⁶

Products must not be used, declared, and tampered with as new.

The External Provider is responsible for ensuring that the control process upon receipt of parts, components, raw materials and subassemblies is capable of detecting whether the products are counterfeit (e.g., review of certificates to ensure traceability of origin and the OEM customer) before the products are accepted, put into inventory, used in manufacturing and/or distributed.

The External Provider must have a prevention program to meet the requirements of AS9100, AS13100 and AS6174 at least for counterfeit material to ensure the acquisition of authentic and compliant material.

⁵ Ref AS9100D par 8.4.3 (m)

⁶ Ref AS9100D par 8.4.3 (k), 8.1.4, AS131000 par 8.1.4.1



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 9 sur 17

Rédigé par : M.Turco

Le Prestataire externe est responsable du contrôle de produits de contrefaçon comme suit :

- Identifier ces pièces avec un tag
- Mettre ces articles dans la quarantaine
- Faire une enquête pour confirmer l'authenticité des documents et pièces.
- Informer ABIPA d'avoir trouvé les pièces de contrefaçon et de quel bon de commandes spécifiques elles pourraient provenir.

Le prestataire externe doit s'assurer que le processus de prévention des pièces contrefaites comprend un mécanisme de signalement au représentant des achats d'Abipa dans les 24 heures suivant sa confirmation.

Si requis, le Prestataire externe doit avoir une méthode de contrôle de l'obsolescence des produits en fonction du cycle de vie du produit incluant les produits périssables.

Si la traçabilité ne peut pas être obtenue pour un produit acheté, ce produit ne doit pas être incorporé à la fabrication de produit, sauf autorisation écrite de ABIPA.

Communication

Toutes les communications officielles doivent être documentées et communiquées par courriel avec l'acheteur de ABIPA.

Toute question touchant la qualité du produit ou le statut de livraison sera discuté avec l'acheteur d'Abipa. Cela peut inclure la propriété, les changements de fabrication, la délocalisation de l'usine, le changement de processus, de produits de changement, de techniques d'inspection pour les produits⁷.

Pour les contrats/commande d'Abipa, la communication directe entre les Prestataires externes et les clients d'origine n'est pas permise, sauf autorisation par écrit d'Abipa.

Le Prestataire externe doit communiquer toute Non-conformité reçue de son registraire afin d'en évaluer l'impact et les risques potentiels pour Abipa.

Revue de contrat (Bon de commande)

Toute fabrication de produit ou services fait l'objet d'une commande d'achat (purchase order = PO). Ce document comprend les informations suivantes :

- Le numéro de la commande et Date/Rev
- Le numéro du bon de travail Abipa auquel est rattachée la commande

The External Provider is responsible for checking counterfeit products as follows:

- Identify these parts with a tag
- Quarantine these items
- Conduct an investigation to confirm the authenticity of documents and exhibits.
- Inform ABIPA of having found the counterfeit parts and from which specific purchase order they could have come.

The external provider must ensure that the process for preventing counterfeit parts includes a mechanism for reporting to the Abipa purchasing representative within 24 hours of its confirmation.

If required, the External Provider must have a method for checking the obsolescence of products according to the life cycle of the product, including perishable products.

If traceability cannot be obtained for a purchased product, this product must not be incorporated into the manufacture of the product unless authorized in writing by ABIPA.

Communication

All official communications must be documented and communicated by email with the ABIPA buyer.

Any questions regarding product quality or delivery status will be discussed with the Abipa buyer. This may include ownership, manufacturing changes, factory relocation, process change, change of products, and inspection techniques for products⁷.

For Abipa contracts/orders, direct communication between External Service Providers and original customers is not permitted unless authorized in writing by Abipa.

The External Provider must communicate any non-compliance received from its register in order to assess the impact and potential risks for Abipa.

Contract review (purchase order)

Any manufacturing of products or services is subject to a purchase order (purchase order = PO). This document includes the following information:

- Order number and Date/Rev
- The number of the Abipa work order to which the order is attached
-

⁷ Ref AS9100D par 8.4.3 (d)



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 10 sur 17

Rédigé par : M.Turco

- Le numéro d'identification des pièces de la commande et Rev.
- La quantité de pièces de la commande
- Le type de prestation à effectuer
- Les références aux spécifications client et leurs révisions (via l'index RSI)
- La date(s) de livraison requise
- Le numéro de série (si applicable)
- Clause(s) qualité

- The identification number of the parts of the order and Rev.
- The quantity of parts of the order
- The type of service to be performed
- References to customer specifications and their revisions (via the RSI index)
- The required delivery date(s)
- The serial number (if applicable)
- Quality clause(s)

Il est de la responsabilité du prestataire externe de répondre aux exigences prescrites à la commande d'achat.

It is the responsibility of the external provider to meet the requirements prescribed in the purchase order.

Le prestataire externe engage sa responsabilité à fournir des produits conformes (incluant les pièces qui ont été achetées ou sous-traitées à n'importe quel niveau que ce soit) aux exigences techniques et qualitatives fixées par Abipa.

The external service provider is responsible for providing products that comply (including parts that have been purchased or subcontracted at any level whatsoever) with the technical and quality requirements set by Abipa.

Lors de la réception de la commande, le Prestataire externe doit transmettre à Abipa l'accusé de réception. Dans le cas d'une non-réponse dans un délai de 2 jours ouvrables, Abipa va considérer que le contrat a été accepté.

Upon receipt of the order, the External Provider must send it to Abipa acknowledgment. In the case of a non-response within 2 working days, Abipa. will consider that the contract has been accepted.

Gestion des changements⁸

L'acheteur doit être contacté par écrit pour toutes modifications concernant le produit ou le procédé de production.

Change Management⁸

The buyer must be contacted in writing for any modifications concerning the product or the production process.

Le prestataire externe doit obtenir l'autorisation d'Abipa via une demande de dérogation avant de lancer la production incluant les changements.

The external provider must obtain Abipa's authorization via a waiver request before launching production including the changes.

Si une modification est effectuée, un FAIR ou Delta FAIR doit être rédigé.

If a change is made, a FAIR or delta FAIR must be written.

Le prestataire externe doit avertir Abipa pour tout changement :

The external service provider must notify Abipa of any changes:

- De propriétaire.
- D'emplacement de production.
- De procédé de réalisation.
- Sur le produit.
- De méthode d'inspection.
- De changement organisationnel incluant la personne responsable de la Qualité.
- De certification.
- Une spécification technique sur un document pourrait entraîner une non-conformité.
- Un manque de clarté ou de définition dans le dessin ou d'une spécification.

- From owners.
- Production location.
- Production process.
- On the product.
- Inspection method.
- Organizational change including the person responsible for quality.
- Certification.
- A technical specification on a document could lead to non-compliance.
- A lack of clarity or definition in the drawing or specification.

⁸ Ref AS9100D par 8.4.3 (k)



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 11 sur 17

Rédigé par : M.Turco

- Une proposition de changement peut être appliquée pour améliorer la qualité du produit, sa fabrication ou sa fiabilité.

Pour un changement de procédé, produit ou service incluant un changement de fournisseurs externes ou un changement de location de production, le prestataire externe doit préalablement obtenir l'approbation d'Abipa

Le prestataire externe doit avoir un système qui assure que chaque changement de dessins, spécifications, méthode de tests et changement dans le PO est systématiquement identifié lors de la réception du PO d'Abipa.

Transfer de Production⁹

Le prestataire externe ne doit pas sous-traiter la commande d'Abipa ou une partie de celle-ci, à aucun niveau que ce soit, sans avoir eu au préalable l'autorisation d'Abipa par une demande de dérogation écrite.

Prestataire externe approuvé par les Clients d'origine d'Abipa.

Lorsqu'un prestataire externe est autorisé à utiliser un sous-traitant, il doit :

- Vérifier que le sous-traitant a les certifications et approbations nécessaires à la réalisation de la prestation.
- Transférer les documents de travail à cet autre prestataire externe afin de respecter la traçabilité.
- Mettre en place un système de contrôle du produit et/ou service sous-traité.
- Fournir à Abipa le certificat de conformité du sous-traitant utilisé.

Conformément à la section 8.4.3 de AS9100D, le prestataire externe doit analyser et extraire les exigences et les caractéristiques clés devant être communiquées aux prestataires externes et sous-traitants de niveau inférieur.

De manière générale, le prestataire externe d'Abipa doit communiquer les exigences du présent document aux autres prestataires externes auxquels il fait appel.

Si l'information est inconnue ou si un Prestataire externe n'est pas approuvé, une demande d'utilisation doit être faite à Abipa AVANT l'utilisation de ce Prestataire externe.

- A proposal for change can be applied to improve the quality of the product, its manufacture, or its reliability.

For a change in a process, product, or service including a change in their external providers or a change in production location, the external provider must first obtain Abipa's approval.

The external provider must have a system that ensures that each change in drawings, specifications, test methods, and change in the PO is systematically identified when receiving the PO from Abipa.

Work Transfert⁹

The external service provider must not subcontract Abipa's order or any part of it, at any level whatsoever, without having previously obtained Abipa's authorization by means of a written waiver request.

External Service Provider Approved by Abipa's original Customers.

When an external provider is authorized to use a subcontractor, he must:

- Check that the subcontractor has the necessary certifications and approval to perform the service.
- Transfer working documents to this other external service provider in order to respect traceability.
- Set up a control system for the product and/or subcontracted service.
- Provide Abipa with the certificate of conformity of the subcontractor used.

According to section 8.4.3 of AS9100D, the external supplier must analyze and extract the requirements and the key characteristics to be communicated to the external supplier and lower-level subcontractors.

In general, Abipa's external service provider must communicate the requirements of this document to the other external service providers it uses.

If the information is unknown or if an External Provider is not approved, a request for use must be made to Abipa BEFORE using this External Provider.

⁹ Ref AS9100D par 8.4.2 9g) et 8.4.1



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 12 sur 17

Rédigé par : M.Turco

Gestion des informations documentées.

Le prestataire externe doit conserver l'ensemble des enregistrements attestant de la conformité et de la qualité d'un produit pour une période minimale de 10 ans dans des conditions sécuritaires. Le prestataire externe doit également communiquer cette exigence à ses éventuels prestataires externes ou sous-traitants.

Avant de détruire un document concernant un bon de commande de Abipa, le prestataire externe doit recevoir une autorisation écrite, et doit en faire la demande un mois avant. Pour le client Safran / Boeing : Tous les fichiers électroniques envoyés doivent être contrôlés selon SREQ-SLS-014.

Management of documented information.

The external provider must keep all the records attesting to the conformity and quality of a product for a minimum period of 10 years under safe conditions. The external service provider must also communicate this requirement to any external service providers or subcontractors.

Before destroying a document concerning Abipa purchase order, the external service provider must receive written authorization, and must request it one month before. For the Safran / Boeing customer: All electronic files sent must be checked according to SREQ-SLS-014.

Étalonnage

Le Prestataire externe doit établir et maintenir un système d'étalonnage pour ses équipements de mesure et d'essai qui répondent aux exigences de la norme ISO 10012 comme minimum et/ou ANSI / NCSL Z540.3 ou ISO17025.

Le fournisseur doit sélectionner des équipements de surveillance et de mesure avec un rapport de précision minimum de 4 pour 1 (tolérance du produit par rapport à la tolérance de l'équipement); sauf indication contraire.

Le Prestataire externe doit aviser promptement ABIPA de toute condition hors tolérance découverte sur ses équipements de mesure et d'essai qui peut affecter la qualité des produits déjà expédiés chez ABIPA.

Identification et Traçabilité (Gestion de configuration)

Le prestataire externe doit réaliser le produit selon la configuration écrite sur le PO et selon la dernière version des plans techniques et des spécifications client.

Identification et traçabilité :

Le prestataire externe doit assurer la traçabilité des produits qui lui sont confiés tout au long des procédés à réaliser.

Le prestataire externe doit tenir à jour l'identification et la configuration du produit afin d'identifier tout écart entre la configuration réelle et la configuration approuvée.

Lorsque des moyens sont utilisés pour matérialiser des acceptations (étampes, signatures ...) le prestataire externe doit définir et décrire la maîtrise de ces moyens.

Calibration

The External Service Provider must establish and maintain a calibration system for its measurement and test equipment that meets the requirements of ISO 10012 as a minimum and/or ANSI / NCSL Z540.3 or ISO17025.

The supplier shall select monitoring and measurement equipment with a minimum accuracy ratio of 4 to 1 (product tolerance to equipment tolerance); unless otherwise specified.

The External Service Provider must promptly notify ABIPA of any out-of-tolerance condition discovered on its measurement and test equipment that may affect the quality of products already shipped to ABIPA.

Identification and Traceability (Configuration Management)

The external service provider must produce the product according to the configuration written on the PO and according to the latest version of the technical plans and customer specifications.

Identification and traceability:

The external service provider must ensure the traceability of the products entrusted to it throughout the processes to be carried out.

The external service provider must keep the identification and configuration of the product up to date in order to identify any discrepancy between the actual configuration and the approved configuration.

When means are used to materialize acceptances (stamps, signatures, etc.), the external service provider must define and describe the control of these means.



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 13 sur 17

Rédigé par : M.Turco

Réception du produit

A la réception du produit, le prestataire externe doit prendre toutes les dispositions nécessaires pour conserver la traçabilité du produit tout au long de son processus.

Les pièces doivent ensuite être correctement protégées pour le transport et la manipulation chez le prestataire externe afin d'éviter tout dommage sur les pièces. À cet effet, les équipements de protection fournis par Abipa (caps de protection, filets ...) peuvent être utilisés par les sous-traitants.

Matériel et équipements fournis par Abipa

Lorsqu'applicable, le prestataire externe doit réaliser la commande avec le matériel fourni par Abipa.

Tout équipement fourni par Abipa aux prestataires externes afin de protéger le produit, pour que celui-ci réalise le produit dans de bonnes conditions ou pour que celui-ci puisse mesurer la bonne réalisation de son opération, est toujours la propriété d'Abipa. Le prestataire externe en a la responsabilité de sa réception à la réexpédition chez Abipa. Une perte ou un endommagement de cet équipement engagera la responsabilité du prestataire externe et doit être immédiatement rapporté au service qualité et/ou achat.

Contrôle finale, inspection visuelle

Toutes les pièces expédiées chez Abipa doivent faire l'objet d'un contrôle qualité final attestant la conformité aux spécifications/ dessins. Un contrôle visuel doit être réalisé sur **100%** des pièces.

À la suite d'une plainte client et lors de la mise en œuvre de l'action corrective, pour garantir l'efficacité, le fournisseur doit avoir en place un processus documenté pour s'assurer qu'une sur-inspection à 100% est effectuée sur les pièces dont les caractéristiques présentent des déviations **pendant un minimum de trois prochains lots consécutifs** suivant de production du numéro de pièce impacté.

Le prestataire externe doit s'assurer de ne contaminer aucune pièce avec des corps étrangers (F.O.D.)

Programme FOD

Le Prestataire externe est responsable de mettre en place un programme de prévention des dommages par l'introduction de débris de corps étrangers (FOD) pour les pièces fabriquées qui répond aux exigences de AS9146. Le FOD est toute substance, de débris ou de

Product Receiving

Upon receipt of the product, the external service provider must take all the necessary measures to maintain the traceability of the product throughout its process.

The parts must then be properly protected for transport and handling at the external service provider to avoid any damage to the parts. To this end, the protective equipment provided by Abipa (protective caps, nets, etc.) may be used by the subcontractors.

Materials and equipment provided by Abipa

When applicable, the external service provider must carry out the order with the equipment provided by Abipa.

Any equipment provided by Abipa to external service providers to protect the product, so that the latter can produce the product in good condition or so that the latter can measure the successful completion of its operation, is always the property of Abipa. The external service provider is responsible for it from receipt to reshipment to Abipa. Loss or damage to this equipment will engage the responsibility of the external service provider and must be immediately reported to the quality and/or purchasing department.

Final check, visual inspection

All parts shipped to Abipa must undergo a final quality control certifying compliance with the specifications/drawings. A visual check must be carried out on **100%** of the parts.

Following a customer Escape and when implementing the corrective action, to ensure effectiveness, the supplier must have a documented process in place to ensure that 100% over-inspection is carried out on parts whose characteristics present deviations **for a minimum of three consecutive batches** following production of the impacted part number.

The external service provider must ensure that no part is contaminated with foreign bodies (F.O.D.)

FOD Program

The External Provider is responsible for implementing a damage prevention program through the introduction of foreign body debris (FOD) for the manufactured parts that meet the requirements of AS9146. FOD is any substance, debris, or foreign



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 14 sur 17

Rédigé par : M.Turco

corps étranger, qui peut potentiellement causer des dommages aux utilisateurs finaux, ce programme comprend, mais n'est pas limité, tout article libre, pièces de ferraille et de pièces d'essai de produits, pièces mixtes, copeaux métalliques, tag, etc.

Préservation des produits

Tous les lots de pièces doivent être correctement emballés afin d'éviter tout endommagement pendant le transport. La bonne pratique consiste à renvoyer les pièces dans un emballage exempt de contaminant, du même type que celui dans lequel elles sont arrivées.

object, that can potentially cause harm to end users, this program includes, but is not limited to, any free item, scrap parts and product test parts, mixed parts, metal shavings, tags, etc.

Product preservation

All batches of parts must be properly packaged to prevent damage during transport. A good practice is to return parts in contaminant-free packaging of the same type in which they arrived.

Matériaux provenant de zones de conflits

Les prestataires externes de matière doivent également, de la meilleure façon possible, se conformer au règlement Dodd-Frank Section 1502 concernant les minéraux issus des régions en conflit telle la RDC.

Materials from conflict zones

External providers must also, in the best possible way, comply with the Dodd-Frank Section 1502 regulation concerning minerals from conflict regions such as the DRC.

Gestion des produits non conformes

Le prestataire externe doit mettre en place et maintenir un processus de gestion des non-conformités. Ce processus doit inclure la notion de contrôle du produit contrefait ou suspecté de contrefaçon et prévenir la réintégration de ce produit dans la chaîne d'approvisionnement.

Management of non-conforming products

The external provider shall define and maintain a nonconformity management process. This process must include the notion of controlling the counterfeit or suspected counterfeit products and preventing the reintegration of these products into the supply chain.

Pour toutes ces exigences, l'absence de documentation, ou une documentation incomplète peut être considérée comme une non-conformité et un rapport de non-conformité sera adressé au prestataire externe.

For all these requirements, the absence of documentation, or incomplete documentation may be considered as non-compliance and a non-conformity report will be sent to the external provider.

Le prestataire externe doit identifier et isoler la pièce afin d'empêcher son utilisation.

The external service provider must identify and isolate the part to prevent its use.

S'il s'agit d'une anomalie mineure (c'est-à-dire, facilement retouchable par le prestataire externe lui-même et/ou conformément à la spécification du client) le prestataire externe peut procéder à la remise en condition de la pièce.

If it is a minor anomaly (that is to say, easily correctable by the external service provider itself and/or in accordance with the customer's specification) the external service provider can restore the part.

S'il s'agit d'une anomalie majeure, le prestataire externe avertit Abipa et attend son autorisation pour intervenir sur le produit.

If it is a major anomaly, the external service provider notifies Abipa and awaits its authorization to intervene on the product.

Si cette pièce est retournée chez Abipa, elle doit être étiquetée « non conforme » et séparée des autres pièces le cas échéant.

If this part is returned to Abipa, it must be labeled "non-compliant" and separated from other parts if applicable.



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 15 sur 17

Rédigé par : M.Turco

Cas particulier pour les prestataires externes d'usinage :

Abipa autorise 1 pièce de rebut matériel lors du premier lot de production, sauf avis contraire.

De manière générale, les pièces doivent être étiquetées « non conforme » et la description de la non-conformité écrite sur l'étiquette de la pièce. Il revient à Abipa la décision de rebuter ou non ses pièces.

Non conformité détectée chez le prestataire externe dont la cause est imputable à Abipa

Le prestataire externe doit identifier et isoler la pièce afin d'empêcher son utilisation. Il doit dresser un rapport de non-conformité et le communiquer à Abipa. Il doit attendre l'accord d'Abipa avant de libérer la pièce.

Si cette pièce est retournée chez Abipa, elle doit être étiquetée « non conforme » et séparée des autres pièces le cas échéant.

Non conformité détectée chez Abipa, ou chez les clients d'Abipa, dont la cause est imputable au prestataire externe

Un rapport de non-conformité est envoyé au prestataire externe avec une demande d'action corrective si nécessaire. Ceci constitue un « escape » qui entre en compte dans le calcul de l'indicateur qualité « Conformité des pièces ».

Dès la réception d'un rapport de produit défectueux (DMR), le prestataire externe doit mettre en place une action de retenue (contingence) afin d'éviter la propagation ou la répétition de la non-conformité.

Elle doit être mise en place sous 5 jours pour un AC mineur, immédiatement pour un AC majeur.

Si l'action de mise en conformité est effectuée par Abipa par une retouche, Abipa se réserve le droit de retourner les coûts engendrés au prestataire externe. Une estimation sera faite par Abipa et communiquée au prestataire externe pour approbation avant de procéder à la réparation.

Dans le cas contraire :

- Les pièces sont retournées chez le prestataire externe à sa charge pour une mise en conformité des pièces non conformes.
- Les pièces sont détruites par Abipa.

De manière générale, le prestataire externe est responsable de supporter les coûts liés à ces non-conformités. En cas de LTA signé, ceci inclut toute pénalité émise par nos clients en cas d'escape.

Special case for external machining service providers:

Abipa allows 1 piece of material scrap during the first production batch unless otherwise specified.

In general, parts should be labeled "nonconforming" and the description of the nonconformity written on the part label. It is up to Abipa to decide whether or not to reject his pieces.

Non-compliance detected at the external service provider whose cause is attributable to Abipa

The external service provider must identify and isolate the part to prevent its use. He must draw up a non-conformity report and communicate it to Abipa. He must wait for Abipa's agreement before releasing the part.

If this part is returned to Abipa, it must be labeled "non-compliant" and separated from other parts if applicable.

Non-compliance detected at Abipa, or at Abipa's customers, the cause of which is attributable to the external service provider

A non-conformity report is sent to the external service provider with a request for corrective action if necessary. This constitutes an "escape" which is considered in the calculation of the "Parts conformity" quality indicator.

Upon receipt of a discrepant material report (DMR), the external service provider must put in place a containment action (contingency) to avoid the propagation or repetition of nonconformity.

It must be implemented within 5 days for a minor AC, and immediately for a major AC.

If the compliance action is carried out by Abipa by retouching, Abipa reserves the right to return the costs incurred to the external service provider. An estimate will be made by Abipa and communicated to the external service provider for approval before proceeding with the repair.

Otherwise:

- The parts are returned to the external service provider at their expense for compliance of non-compliant parts.
- The parts are destroyed by Abipa.

In general, the external service provider is responsible for bearing the costs related to these non-conformities. In case of a signed LTA, this includes any penalty issued by our customers in case of escape.



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 16 sur 17

Rédigé par : M.Turco

Pièces rebutées

Le prix des pièces rebutées à la suite d'une non-conformité du prestataire externe pourra être chargé au prestataire externe, selon des modalités discutées avec lui (prix de la matière, gratuité des prochains traitements, etc...).

Le prestataire externe ne doit jamais rebuter les pièces lui-même. Elles doivent être étiquetées « non conformes » et expédiées chez Abipa.

Scrap parts

The price of parts rejected following non-compliance by the external service provider may be charged to the external service provider, according to terms discussed with him (price of the material, free future treatments, etc...).

The external provider must never reject the parts himself. They must be labeled "non-compliant" and sent to Abipa.

Lettre de divulgation

Le prestataire externe doit informer Abipa par écrit lorsqu'une non-conformité est découverte dans les 24h suivant, un produit déjà livré. La lettre de divulgation devra comporter un en-tête au nom de l'entreprise et être signée par la personne responsable de la Qualité. La lettre devra être envoyée à l'attention de l'agent Qualité d'Abipa.

En outre, celle-ci devra comporter :

- Une description claire de la non-conformité
- L'identification de la pièce et toutes les données de traçabilité (numéro de lot, bon de travail, bon de commande, quantité, date de réception, réalisation, d'expédition, l'adresse d'expédition, etc...)
- Action corrective à court terme
- Analyse de la cause racine
- Actions correctives et préventives à long terme (délais et responsabilité des actions)

Évidence d'acceptation des produits¹⁰

Lorsque des supports d'acceptation de produits sont utilisés (p. ex., tampons, signatures électroniques, mots de passe), le prestataire externe doit mettre en place un processus pour contrôler les supports appropriés pour :

- Éviter les abus
- Établir une traçabilité stricte jusqu'à l'utilisateur autorisé (identifiant unique)
- Éviter les doublons
- S'aligner sur les responsabilités et les autorités définies dans le système qualité en place
- Maintenir le bon état et la lisibilité.

Disclosure Letter

The external provider must inform Abipa in writing when nonconformity is discovered within 24 hours of a product already delivered. The disclosure letter shall include a letterhead with the name of the company and be signed by the person responsible for quality. The letter should be sent to the attention of Abipa's Quality Agent.

In addition, it should include:

- A clear description of the non-compliance
- The identification of the part and all the traceability data (batch number, work order, purchase order, quantity, date of receipt, production, shipping, shipping address, etc...)
- Short term corrective action
- Root cause analysis
- Long-term corrective and preventive actions (deadlines and responsibility for actions)

Product acceptance¹⁰

When product acceptance media are used (e.g., stamps, electronic signatures, passwords) the external provider shall have a process in place to control the media appropriately to:

- Avoid misuse
- Establish strict traceability to the authorized user (unique ID)
- Avoid duplication
- Align to responsibilities and authorities defined within the quality system in place
- Maintain good condition and legibility.

¹⁰ Ref AS13100 par 8.4.2.4, 8.5.2.1



Exigences Qualité Fournisseurs Supplier Quality requirements

SR_002 Rev 03

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 17 sur 17

Rédigé par : M.Turco

Évaluation de performance des prestataires externes

Le prestataire externe s'engage à atteindre les objectives qualités déterminées par Abipa notamment :

- Sur les livraisons à temps
- Sur la conformité des produits
- Sur la réponse aux actions correctives

Une mesure mensuelle de ces indicateurs est réalisée par Abipa et les résultats portés à la connaissance du prestataire externe. Ces résultats serviront de base à la revue qualité menée par Abipa avec son prestataire externe. Lorsque cela sera nécessaire, un plan d'amélioration continue sera demandé.

Évaluation de la performance des prestataires externes

The external provider undertakes to achieve the quality objectives determined by Abipa, in particular:

- On time deliveries
- On the conformity of the products
- On the response to corrective actions

A monthly measurement of these indicators is carried out by Abipa and the results brought to the attention of the external service provider. These results will serve as the basis for the quality review conducted by Abipa with its external service provider. When necessary, a continuous improvement plan will be requested.



Clauses des exigences qualité d'Abipa

SR_002_A01 (fr) Rev 02

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 1 sur 4

Rédigé par : M.Turco

HISTORIQUE DES RÉVISIONS

Rev	Date	Révisé par/Revised by	Nature de la révision/Revision change
01	17/07/2023	Marc Turco	Remplace D-ACH_07 rev 8, Complete review and update for AS9100D, As 1300 and AS9145 Include update of P&W requirements
02	26/1/2024	D. Brousseau	Q01 - Remplacé Table A pour Table 1 Q06 - Ajout pour rapport CMM Q09 & Q14 - Description traduit en français

CE DOCUMENT EST DISPONIBLE EN TOUT TEMPS, A LA DERNIÈRE VERSION, SUR
NOTRE SITE INTERNET :

www.abipa-intl.com

Clauses	Sujets	Description
Q01¹	SMQ	Le système de qualité du Prestataire externe doit être conforme à une ou plusieurs des exigences spécifiées dans la table 1. (Réf. ISO 9001 :2015, AS9100D, IATF16949 :2016, ISO13485 :2016, ISO 17025, AQAP2110, NADCAP à la dernière révision).
Q02²	SMQ non certifié	Le fournisseur externe doit évaluer le transfert de travail temporaire ou permanent en tant qu'approbation de portée spécifique. Le processus de transfert de travail doit être autorisé par les clients d'origine d'Abipa.
Q03	CofC et B/L	Au minimum, un (1) exemplaire original avec numéro unique du <u>certificat de conformité (C de C)</u> est requis avec l'expédition et attaché au <u>bordereau de livraison (B/L)</u> . Le C of C doit inclure : ○ Numéro unique de CofC de traçabilité, ○ Le nom et l'adresse du Prestataire externe, ○ Le numéro de P.O de Abipa. et sa dernière révision, ○ La date d'émission/certification, ○ La description du produit (no pièce, nom, numéro de série, etc.), ○ La quantité expédiée acceptée et/ou rejetée, ○ Référence au numéro du bon de travail/lot de production, ○ Liste des numéros de série (si requis), ○ Les techniques approuvées avec le niveau de révision, ○ Toutes les spécifications applicables à la révision et/ou le statut d'amendement, ○ Les résultats des tests (si requis), ○ Une déclaration à l'effet que le produit est indiqué avoir été inspecté conformément à la commande d'achat de Abipa., le dessin et les spécifications et la Référence au lot / Job numéro sur le PO. Le certificat de conformité doit être signé, daté et estampé par un représentant autorisé de la qualité avec l'identification du titre, la position ou la désignation du signataire.
Q04³	Certificat matière	Une copie du certificat original de matière première (résultats des tests en usine) est requise avec l'envoi, y compris les tests et le code thermique de coulée. Le rapport de test doit inclure les spécifications de référence, les détails du résultat du test de laboratoire et le certificat doit être signé par une personne compétente du laboratoire, et confirmer clairement que tous les tests et inspections ont été effectués et que les résultats respectent les limites du dessin et/ou des spécifications. Une preuve documentée de cette conformité y compris la liste de chaque élément du matériel ou résultat de test dans le rapport est requise.

¹ Ref AS13100 table 2 par 8.4.2.1

² Ref AS13100 par 8.4.1.1

³ Ref AS13100 par 8.4.2.3



Clauses des exigences qualité d'Abipa

SR_002_A01 (fr) Rev 02

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 2 sur 4

Rédigé par : M.Turco

Clauses	Sujets	Description
Q05 ⁴	Procédés spéciaux	Procédés spéciaux/ usinage non traditionnels : - Le Prestataire externe peut seulement utiliser un sous-traitant de procédé spécial d'une source approuvée par ABIPA et ses clients respectifs. Si le Prestataire externe n'a pas d'approbation NADCAP, le dossier de validation pour chaque procédé spécial doit être approuvé par ABIPA. - Certificat pour les procédés spéciaux, NDT et les rapports d'essais sont nécessaires à l'expédition. Le certificat doit indiquer les spécifications de référence et les détails des résultats des tests de laboratoire. - Un rapport de Rayon (Rx) incluant les films sont requis selon le standard spécifié sur le bon de commande ou le dessin technique. - La validation de chaque procédé spécial est annuelle et les résultats doivent être conformes avec les spécifications définies par Abipa et ces clients.
Q06 ⁵	Rapport FAI	Inspection du premier article (FAIR) doit être effectuée conformément à la norme SAE AS9102 (voir RM13102) et une copie du rapport (3 formes) doit être incluse avec l'envoi ou fourni sur demande pour approbation avant livraison. Un rapport d'inspection de 1^{er} article (FAIR) doit être fourni si : - Une nouvelle pièce est lancée en production - Un changement est survenu dans le processus de production, les méthodes d'inspection, l'outillage, la matière et/ou les caractéristiques techniques du produit. - Une pièce est fabriquée après un écart de 2 ans en production - Un changement de lieu de production - Un événement survenu qui peut avoir modifié le processus ou l'équipement. - Sur demande d'Abipa Elle s'applique à la production et la production d'une seule série, excluant les prototypes. Note : Si une CMM (Coordinate Measuring Machine) est utilisée comme instrument d'inspection pour vérifier la responsabilité des caractéristiques, un document ou rapport CMM est requis avec les résultats bullés correspondant aux caractéristiques répertoriées sur la forme 3 du standard AS9102. La pièce ayant servi à la construction du rapport FAI doit être étiquetée.
Q07	APQP/PPAP	Un PPAP doit être soumis à Abipa et doit rencontrer une des exigences suivantes : - Norme AS9145 pour les produits ASD, AS13100 chapitre B, RM13145 - Pour Pratt & Whitney Canada UPPAP selon ASQR-9.2 (UTC Production Part Approval Process) - Pour Safran un rapport DVI (Dossier de Validation Industriel)
Q08	Inspection Finale	Rapport d'inspection final des pièces doit être réalisé par le fournisseur. Ce rapport doit inclure toutes les exigences contractuelles applicables et une copie du rapport doit être incluse avec l'envoi. Le rapport d'inspection doit comprendre: 100% des caractéristiques mesurées du dessin technique - Les résultats de ces mesures (avec étampe de l'opérateur et/ou de l'inspecteur) - Le type d'instrument de mesure - Le numéro unique d'identification de l'instrument - Un <u>dessin à bulle</u> identifiant les mesures prises sur le rapport CMM (si un rapport est fourni) Ces documents doivent être expédiés <u>avec</u> les pièces correspondantes.

⁴ Ref AS9100D par 8.4.3 (i)

⁵ Ref AS13100 par 8.5.1.6



Clauses des exigences qualité d'Abipa

SR_002_A01 (fr) Rev 02

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 3 sur 4

Rédigé par : M.Turco

Clauses	Sujets	Description
Q09⁶	Rapport final avec échantillonnage	Rapport d'inspection final requis selon la technique d'échantillonnage préalablement approuvée par ABIPA. L'application du programme d'échantillonnage doit être $c = 0$ (zéro défaut) sur des caractéristiques statistiquement contrôlées. Le programme doit tenir compte des requis et inclure toutes les exigences contractuelles applicables. Une copie du rapport est incluse avec l'envoi. L'échantillonnage des caractéristiques identifiées comme critiques n'est pas autorisé à moins qu'un programme de certification de processus ne soit en place qui démontre un $Cpk \geq 1.33$ min (sur le premier lot de 30 ou plus) ou un $Ppk \geq 1.33$ en production. La planification des échantillonnages est définie dans les spécifications spécifiques du client (ex: ASQR 20.1). Le processus documentaire peut inclure une inspection alternative (Réf. : RM13002).
Q10⁷	Lab	Rapport d'étalonnage externe selon ISO17025 pour tous les instruments de mesure.
Q11	Soumission des rapports AVANT livraison	Le Prestataire externe doit envoyer au représentant qualité de ABIPA tous les rapports et la documentation valide selon les exigences de cette procédure et du bon de commande pour l'approbation et l'autorisation du lot de produit AVANT livraison.
Q12⁸	Inspection à la source AVANT livraison	Une inspection à la source (sur place) par un représentant qualité de ABIPA ou par délégation doit être effectuée avant l'expédition. Le Prestataire externe doit contacter le Responsable Qualité au moins deux jours à l'avance pour prendre des dispositions. Le client principal de ABIPA peut aussi demander d'effectuer un contrôle de qualité aux installations du Prestataire externe. Le contrôle a posteriori par ABIPA ou par son client après une autorisation de livraison du produit ou par une inspection à la source n'exonère pas le Prestataire externe de sa responsabilité de fournir la preuve du contrôle effectif de la qualité et de fournir un produit acceptable et conforme à toutes les exigences applicables. Cette inspection n'exclut pas le rejet ultérieur par le client de l'utilisateur final.
Q13⁹	DPRV & DQR	Le prestataire externe est autorisé à accepter le produit pour le client d'ABIPA si les parties ont été formellement autorisées à le faire selon le programme du client final ref procédure SCOP DQR. .
Q14¹⁰	ADQR	Quand Abipa délègue la relâche du produit, le fournisseur est autorisé à accepter le produit dans le cadre du processus de transfert de travail d'Abipa par un ADQR agréé. Le fournisseur externe doit fournir des informations documentées sur la formation des délégués auto-libérés et satisfaire aux exigences des normes AS13001 and AS9117.

⁶ Ref AS9100D par 8.4.3 (i)

⁷ Ref AS9100D par 8.4.3 (k)

⁸ Ref AS9100D par 8.4.3 (f)

⁹ Ref AS13100 par 8.4.2.2

¹⁰ Ref AS13100 par 8.4.2.2



Clauses des exigences qualité d'Abipa

SR_002_A01 (fr) Rev 02

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 4 sur 4

Rédigé par : M.Turco

Clauses	Sujets	Description
Q15	Contrôle qualité en production OpCert	Contrôle en production. Lorsque les résultats sont faits en cours de production et qu'il n'y a pas de contrôle final planifié pour ces caractéristiques, le Prestataire externe doit avoir un programme de contrôle qualité approuvé par ABIPA. Ce programme doit inclure : - la mise en place de plan de contrôle, - FOI (inspection du premier article du lot), - méthode en cours, - processus de certification des opérateurs, Les plans de contrôles doivent être approuvés pour le produit et ABIPA peut exiger et/ou préciser des inspections spécifiques pour les caractéristiques clés sur le plan de contrôle.
Q16¹¹	CSP	Les résultats du CSP (contrôle statistique), données et cartes de contrôle de l'inspection pour les caractéristiques clés (KC) est requis incluant les résultats de capacités. Le rapport des résultats des contrôles statistique doivent être incluses avec le C of C.
Q17	Préservation	Le Prestataire externe doit utiliser une méthode de préservation et d'identification du produit y compris le contrôle des FOD pour prévenir la perte de traçabilité, les dommages, la détérioration, la contamination, la substitution ou le détournement des produits.
Q18	Lot/Batch	Pour les pièces non sérialisées, le Prestataire externe doit tenir des registres d'acceptation. Les dossiers doivent être traçables du lot de fabrication et/ou d'un code de coule de la matière lorsqu'applicables.
Q19	S/N	Le fournisseur externe doit conserver des enregistrements complets de traçabilité sur le traitement des pièces sérialisées lorsque des numéros de série sont demandés par le dessin ou le bon de commande pour un produit critique.
Q20	Process Frozen	Le prestataire externe doit documenter un processus pour 'Process frozen' selon les exigences des clients en référence au PO -PWC : CPW135 et SQOP-01-07 dernières révisions -PWC : PWA 370 dernières révisions Le CofC doit inclure une note avec ESA avec le numéro de référence et Rev approuvé
Q21	Produits critiques	Un programme documenté pour la gestion des « Critical Parts / Process Frozen / Flight safety / ESA / Designated Part / etc. » doit être en place lorsque spécifié pour assurer la sûreté des produits. Ce programme doit être approuvé par ABIPA.
Q22	Programme militaire	Les Prestataires externes canadien qui exécute des travaux associés à un programme militaire doit être dûment inscrit au Programme canadien des marchandises contrôlées (CGP), conformément à la Loi sur la production de défense. Les Prestataires externes américain effectuant des travaux associés à un programme militaire doit être dûment enregistré auprès de l'International Traffic Arm Registration (ITAR).

¹¹ Ref AS9100D par 8.4.3 (j)



Abipa Applicables Quality Clauses

SR_002_A01 (en) Rev 02

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 1 sur 4

Rédigé par : M.Turco

HISTORIQUE DES RÉVISIONS

Rev	Date	Révisé par/Revised by	Nature de la révision/Revision change
01	17/07/2023	Marc Turco	Replace D-ACH_07 rev 8, Complete review and update for AS9100D, As 1300 and AS9145 Include update of P&W requirements
02	26/1/2024	D. Brousseau	Q01 – Replaced Table A for Table 1 Q06 – Added for CMM report

THIS DOCUMENT IS AVAILABLE AT ALL TIMES, AT THE LATEST VERSION, ON OUR WEBSITE:

www.abipa-intl.com

Clauses	Subject	Description
Q01¹	QMS	The External provider Quality System must meet one or more of the requirements specified in Table 1. (Ref ISO 9001:2015, AS9100D, IATF16949:2016, ISO13485:2016, ISO 17025, AQAP2110, NADCAP at last revision).
Q02²	Not Certified QMS	The external provider must evaluate for temporary or permanent work transfer as specific scope approval. The Work Transfer process shall be authorized by Abipa's original customers.
Q03	CofC eCofC	At a minimum, one (1) original copy with unique certificate number of Compliance (C of C) is required with the packing slip. The C of C must include: ○ Unique CofC no for traceability ○ The name and address of the External provider ○ Abipa.'s P.O. and his latest revision ○ The date of certification, ○ Product description (part no, name, serial number, etc.) ○ The quantity shipped accepted and/or rejected ○ Reference at work order number/production lot ○ If applicable, the list of individual serial numbers, ○ Techniques approved with the revision level, ○ All applicable specifications including revisions and/or amendment, ○ The test results (if required) ○ Declaration to the effect of the product is indicated as having been inspected and conforms to the Abipa. PO requirement, drawing, specifications, and Reference lot no / Job number on PO. The certificate of conformity must be signed, dated, and stamped by an authorized representative with the title, position, or designation of the signatory.
Q04³	Raw matl cert.	A copy of the original raw material certificate (factory test results) is required with the shipment, including testing and the heat code of casting. The test report must include the reference specifications, the details of the laboratory test result and the certificate shall be signed by a cognizant test laboratory person, clearly confirming that all tests and inspections have been performed and results meet the drawing and/or specifications limits. Documented evidence of this conformity including listing of each material element or test result in the applicable test report.

¹ Ref AS13100 table 2 par 8.4.2.1

² Ref AS13100 par 8.4.1.1

³ Ref AS13100 par 8.4.2.3

Clauses	Subject	Description
Q05⁴	Special process	Special processes / non-traditional machining: - The External provider may only use a special process subcontractor from a source approved by Abipa and its respective customers. If the External provider does not have NADCAP approval, the validation record for each special process must be approved by Abipa. - Certificate for special processes, NDT and test reports are required for shipment. The certificate must indicate the reference specifications and the details of the results of the laboratory tests. - A Ray (Rx) report including films is required according to the standard specified on the purchase order or the technical drawing. - The validation of each special process and the results must comply with the specifications defined by Abipa and these customers.
Q06⁵	FAIR	First Article Inspection (FAIR) must be performed in accordance with SAE AS9102 (see RM13102) and a copy of the report (3 forms) must be included with shipment or provided upon request for approval prior to delivery. A First Article Inspection Report (FAIR) must be provided if: - A new part is launched in production - A change has occurred in the production process, inspection methods, tooling, material and/or technical characteristics of the product. - A part is manufactured after a gap of 2 years in production - A change of place of production - An event that has occurred that may have changed the process or equipment. - At the request of Abipa It is applicable to production and a single run production, excluding prototype. Note : If a CMM (Coordinate Measuring Machine) is used as an inspection instrument to verify the characteristic accountability, a document or CMM report is required with the results ballooned corresponding to the features listed in AS9102 Standard Form 3. The part used for the construction of the FAI report must be labeled.
Q07	APQP/PPAP	When required by the purchase order a PPAP must be submitted to Abipa and must meet one of the following requirements: - AS9145 standard for ASD products, AS13100 chapter B, RM13145 - For Pratt & Whitney a UPPAP as per ASQR 9.2 (UTC Production Part Approval Process) - For Safran an DVI report (Industrial Validation File)
Q08	final inspection	Final inspection report of the parts must be carried out by the supplier. This report must include all applicable contractual requirements, and a copy of the report must be included with the shipment. The inspection report must include: 100% the measured characteristics of the technical drawing - the results of these measurements (with operator and/or inspector stamp) - the type of measuring instrument - the unique identification number of the instrument - a bubble drawing identifying the measurements taken on the CMM report (if a report is provided) These documents must be sent with the corresponding parts.

⁴ Ref AS9100D par 8.4.3 (i)

⁵ Ref AS13100 par 8.5.1.6



Abipa Applicables Quality Clauses

SR_002_A01 (en) Rev 02

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 3 sur 4

Rédigé par : M.Turco

Clauses	Subject	Description
Q09⁶	Final inspection sampling	Final inspection report required using the sampling technique <u>previously approved by ABIPA</u>. The application of the sampling program must be $c = 0$ (zero default) on statistically controlled characteristics. The program must consider the requirements and include all applicable contract requirements. A copy of the report is included with the shipment. Sampling of characteristics identified as critical or major is not allowed unless a process certification program is in place that demonstrates a $Cpk \geq 1.33$ min (on the first batch of 30 or more) or $Ppk \geq 1.33$ in production. Sampling planning is defined in specific customer specifications (ex: ASQR 20.1) The document process may include alternative inspection (Ref RM13002).
Q10⁷	Lab	External calibration report according to ISO17025 is required for all measuring tools.
Q11	Report submitting BEFORE shipment	The External provider must send to the ABIPA. Quality Representative all reports, and valid documentation as required by this procedure and purchase order for approval and authorization of the pre-delivery product lot.
Q12⁸	On-site release inspection BEFORE shipment	On-site (on-site) release inspection by ABIPA. quality representative or by delegation must be performed prior to shipment. External provider must contact the Quality Manager at least two days in advance to make arrangements. ABIPA.'s main customer may also request a quality check at the External provider's facilities. Release inspection by ABIPA. or its customer after a product delivery authorization or inspection at source does not relieve the External provider of its responsibility to provide proof of actual quality control and to provide an acceptable product. Complies with all applicable requirements. This inspection does not exclude subsequent rejection by the end-user customer.
Q13⁹	DPR&V DQR	The service provider is authorized to accept the product for the ABIPA customer if the parties have been formally authorized to do so according to the end customer's program. Raytheon according to SCOP DQR
Q14¹⁰	ADQR	When Abipa delegate product release. the provider is authorized to accept the product as part of Abipa's Work Transfer process by an authorized ADQR. The external provider shall provide documented information of training for self release delegates and satisfy the requirements of AS131001 and AS9117.

⁶ Ref AS9100D par 8.4.3 (i)

⁷ Ref AS9100D par 8.4.3 (k)

⁸ Ref AS9100D par 8.4.3 (f)

⁹ Ref AS13100 par 8.4.2.2

¹⁰ Ref AS13100 par 8.4.2.2



Abipa Applicables Quality Clauses

SR_002_A01 (en) Rev 02

Date d'approbation :
17-07-2023

Page 4 sur 4

Rédigé par : M.Turco

Clauses	Subject	Description
Q15	In-process Quality Control OpCert	Control in production. When the results are produced during production and there is no planned final inspection for these characteristics, the External provider must have a quality control program approved by ABIPA. This program must include: - o The establishment of a control plan - o FOI (First-off Inspection) - o Current method - o Operator certification process Control plans must be approved for the product and ABIPA. may require and /or specify specific inspections for the key characteristics on the control plan.
Q16 ¹¹	SPC	The results of the CSP (statistical control), data, and inspection control charts for the key (critical) characteristics are required including the capability results. The report of the results of the SPC must be included with the C of C.
Q17	Preservation	The External provider must propose and make approve the method of preservation and identification of the product including the control of FOD to prevent damage, deterioration, contamination, substitution, or diversion of products.
Q18	Lot/Batch	For non-serialized parts, the External provider shall maintain acceptance records. The records shall be traceable to the batch and/or heat code when applicable.
Q19	S/N	The External provider shall maintain complete records of traceability on the processing of serialized parts when serial numbers are called for by the drawing or the purchase order for critical product.
Q20	Frozen Process	The external service provider must document a process for 'Process frozen' according to customer requirements with reference to the PO -PWC: CPW135 and SQOP-01-07 latest revision -PWC: PWA 370 latest revision The CofC must include a note with ESA with the reference number and Rev approved
Q21	Critical Item	A documented program for the management of Critical Parts / Frozen Process / Flight Safety / ESA / Designated Part / etc. must be in place when specified to ensure product safety. This program must be approved by ABIPA.
Q22	Military program	Canadian External providers performing work associated with any military program shall be duly registered with the Canadian Controlled Goods Program (CGP), as decreed by the Defence Production Act. American External providers performing Work associated to any military program, shall be duly registered with International Traffic Arm Registration (ITAR).

¹¹ Ref AS9100D par 8.4.3 (j)