



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

### 1. But :

Le but de cette instruction de travail est de fournir les exigences que les prestataires externes d'ATLAS Aeronautik Inc. doivent remplir afin de satisfaire les exigences des clients.

### 2. Domaine d'application :

Ce document est basé sur la norme AS9100 et il inclut les exigences ATLAS Aeronautik Inc. pour la fabrication de produits d'aviation militaire et civile.

### 3. Responsabilités :

- Le Directeur d'approvisionnement est responsable de la mise en œuvre et la surveillance de cette instruction.
- Le prestataire est responsable d'utiliser la dernière révision de tous les documents incluant la norme AS9100 afin d'exécuter un travail pour ATLAS Aeronautik Inc. et les procédures fournies par les clients.

### 4. Définitions :

- **CdeC** : Certificat de Conformité
- **F.A.I** : « First Article Inspection » Inspection de la première pièce
- **FO** : « Foreign Object » Corps étranger
- **Fod** : « Foreign Object debris » Débris d'un corps étranger
- **FOD** : « Foreign Object Damage » Dommage d'un corps étranger
- **Procédé Spécial** : Procédé qui modifie les propriétés physiques d'un produit, tel un traitement thermique ou un plaquage.

### 5. Références :

Cette instruction respecte le Standard DFARS 252.225.4.



# Exigences des prestataires externes External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

## 6. Exigences:

### Exigences fournisseurs des différents clients

Aernnova	PCA-00-038
Bell Helicopter Textron	SQRM-001
Bombardier	QD 4.6-40
Goodrich	LS-SBU-A001-SQA
Moog	SQR-1
Spirit	MAA1-10042-1
Pratt & Whitney	ASQR-01, SQOP01-01, CPW543
Siemens Canada	EBQR
Triumph	SQAR

### 6.1. Système de gestion de la qualité

Les prestataires doivent avoir un système de gestion de la qualité leur permettant de respecter les exigences d'ATLAS Aeronautik Inc.

#### 6.1.1. Maîtrise des documents

Les prestataires doivent avoir un système pour assurer que les changements de dessins, de spécifications, de méthodes de tests et des conditions de contrats soient mis en application suite à une demande d'ATLAS Aeronautik Inc.

#### 6.1.2. Maîtrise des enregistrements

Les documents qui démontrent la conformité du produit aux différentes exigences ou spécifications doivent être conservés durant une période de dix ans après la fabrication du dernier item du lot. Les enregistrements doivent être lisibles et conservés dans un endroit sécuritaire. Ils doivent être protégés contre la détérioration. ATLAS Aeronautik Inc. peut en tout temps faire la demande d'avoir accès à ces enregistrements.

ATLAS Aeronautik Inc. et ses clients, se réservent le droit d'accès aux installations du prestataire pour des fins d'audit, de vérification du produit/service et de consultation des enregistrements qualité.



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

### 6.2. Responsabilité, autorité, communication et gestion des ressources humaines

#### 6.2.1. Communications aux prestataires

Toutes les communications entre le prestataire et ATLAS Aéronautik Inc. concernant les bons de commandes doivent être coordonnés par l'acheteur d'ATLAS Aeronautik Inc.

Le prestataire doit s'assurer de lire et comprendre le bon de commande, de valider la véracité des informations sinon de s'en prévaloir dès la revue de contrat.

#### 6.2.2. Confidentialité

**Note :** Par informations confidentielles, nous voulons dire tous secret commercial et autres informations importantes et non rendues publiques.

Toutes les informations confidentielles qu'ATLAS Aeronautik Inc. fait parvenir à un prestataire doivent rester confidentielles. Si ces informations doivent être divulguées à une tierce partie, ATLAS Aeronautik Inc. doit en donner l'accord.

#### 6.2.3. Gestion des ressources humaines

Le prestataire doit s'assurer que les personnes assignées à la fabrication du produit sont qualifiées selon les exigences.

Le prestataire doit s'assurer que ses employés sont sensibilisés au comportement éthique ainsi qu'à leur contribution à la conformité et sécurité du produit.

### 6.3. Contrôle de la production

Le prestataire a la responsabilité :

- D'avoir en sa possession toutes les informations nécessaires et les documents techniques requis pour l'accomplissement de son contrat pour ATLAS Aeronautik Inc. ;
- D'obtenir toutes les informations manquantes via l'acheteur d'ATLAS Aeronautik Inc. ;



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

- De respecter les exigences définies sur le bon de commande ;
- D'assurer que tous les documents reçus font références au bon de commande d'ATLAS Aeronautik Inc. (Numéro de pièce, numéro de lot) ;
- D'avertir l'acheteur d'ATLAS. Aeronautik Inc. pour tout changement qui pourrait avoir un impact sur le contrat (changement de nom, changement de directeur, changement de statut, etc.)
- Doit informer ATLAS Aeronautik Inc. avant tout transfert de travail prévu (par exemple, d'une installation du prestataire à une autre, du prestataire à un membre de sa chaîne d'approvisionnement, d'un membre de sa chaîne d'approvisionnement à un autre). Une approbation préalable doit être obtenue par ATLAS Aeronautik Inc.
- Si le prestataire externe désire utiliser un sous-traitant, il doit s'assurer qu'ATLAS Aeronautik Inc. l'approuve selon les exigences de son propre client. Si approuvé, le prestataire doit transférer toutes les exigences du bon de commande incluant les dessins ainsi que la présente instruction. ATLAS Aeronautik Inc. se réserve le droit d'exiger de la documentation qualité supplémentaire dans le but d'assurer que les requis sont toujours respectés.
- Le prestataire doit AVISER et doit ATTENDRE l'autorisation d'ATLAS Aeronautik Inc. pour TOUT changements reliés aux procédés manufacturiers déjà établis (exemples : changement d'équipement, d'outillage, etc.). ATLAS Aeronautik Inc. doit obtenir, selon son client, l'approbation de celui-ci avant tout changements.
- S'assurer que son processus de réception des pièces composantes standard, de matière première et sous assemblé est en mesure de détecter si les pièces sont contrefaites (révision des certificats de conformités afin de s'assurer de pouvoir remonter jusqu'à la certification OEM et client) avant que les pièces soient acceptées, mises en inventaire, utilisées dans la fabrication et /ou distribuées aux clients.
- De contrôler les pièces contrefaites (si le prestataire soupçonne qu'il a reçu des pièces contrefaites) de la façon suivante:
  - Identifier les pièces
  - Mettre les pièces en quarantaine
  - Faire une enquête afin de confirmer l'authenticité des pièces
  - Obtenir la disposition des pièces de la part du client
  - Informer le client qu'il a trouvé des pièces contrefaites et qu'il pourrait en avoir livré et sur quels bons de commande.



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

### 6.4. Production et logistique

#### 6.4.1. Fabrication

Le contrôle final des fabrications est fait par ATLAS Aeronautik Inc. Pour toutes les premières pièces, le prestataire doit soumettre un rapport de première pièce à l'acheteur à la demande d'ATLAS Aeronautik Inc. pour approbation avant de mettre le lot en production.

#### 6.4.2. Procédés Spéciaux

Dans le cas où un procédé spécial doit être repris, le prestataire doit aviser l'acheteur d'ATLAS Aeronautik Inc. AVANT de procéder à la reprise. La reprise d'un procédé spécial peut altérer les propriétés de la matière ou des dimensions du produit.

#### 6.4.3. Identification et traçabilité

Si l'identification de la révision sur la pièce est requise pour le dessin ou le contrat, c'est le numéro de révision du client qui doit être sur la pièce. Le numéro de révision d'ATLAS Aeronautik Inc. doit être enregistré sur la documentation qui accompagne la pièce (rapport d'inspection, certificat de conformité, bon de livraison, etc.). Quand le numéro de série est fourni sur le bon de commande par l'acheteur, le prestataire doit faire apparaître ce numéro sur le certificat de conformité du prestataire ;

Dans le cas où des opérations sont ajoutées à la fabrication du produit, le prestataire doit toujours maintenir l'identification et la traçabilité. Les prestataires doivent assurer la traçabilité de la matière première sur les rapports de test (numéro de lot ou code unique).

#### 6.4.4. Préservation du produit

- Les prestataires doivent avoir des endroits définis pour entreposer les produits afin de prévenir les dommages et la détérioration.
- Le prestataire doit emballer les pièces selon les exigences du bon de commande, les spécifications et le dessin.
- Le prestataire doit s'assurer que les pièces soient en tout temps protégées contre les dommages lors des manipulations et des traitements.
- Le prestataire doit s'assurer de mettre en place les dispositions pour la prévention, la détection et l'enlèvement des corps étrangers, (FO, FOD et FOD).



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

### 6.4.5. Emballage et protection des pièces

- S'il s'agit de pièces d'acier (4130, 4330, 4340, 300M...) Appliquer de l'huile par: MIL-PRF-16173 grade 2 ou 3 acheté par: QPL16173.
- Huiler les pièces et les mettre dans un sac neuf avant l'envoi.

**IMPORTANT :** Les pièces ne peuvent rester sans protection **plus de 4 heures**.

### 6.4.6. Sécurité du produit

Le prestataire doit planifier, mettre en œuvre et maîtriser des processus permettant d'assurer la sécurité du produit, pendant toute la durée de son cycle de vie, de façon appropriée au produit.

### 6.5. Étalonnage

Le prestataire doit avoir un système documenté pour contrôler l'étalonnage de ses équipements de surveillance, de mesures et d'inspection.

### 6.6. Audit interne

Tous les éléments du système de qualité doivent être audités au minimum une fois l'an.

### 6.7. Surveillance et mesures

Les prestataires doivent démontrer que tout le matériel reçu, fabriqué et vérifié selon un plan d'inspection reconnu. Les enregistrements doivent démontrer et ce à toutes les étapes de production et d'inspection, l'autorité compétente qui a effectué l'étape.

Les prestataires doivent vérifier les rapports de test de la matière première selon les spécifications. Pour la matière entrante acceptée sur la base de certification ou de rapport de test, les propriétés physiques et chimiques doivent être vérifiées et testées par un laboratoire indépendant afin d'assurer la conformité aux spécifications (dans le cas où le prestataire fournirait le matériel).

#### 6.7.1. Inspection



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

### 6.7.1.1. Documentation d'expédition

La documentation d'expédition doit inclure (lorsque requis):

- Certificat de conformité (CdeC);
- Certificat de matière première complet avec les essais du moulin et le numéro de lot;
- Certificat de traitement thermique incluant le procédé sommaire et les rapports de test;
- Certificat des procédés spéciaux effectués par des sous-traitants;
- Rapport FAI selon AS9102;
- Une copie complète de la gamme de fabrication pour les pièces FAI sujettes à une inspection de conformité;
- Rapport d'inspection;
- Rapport de non-conformité pour les pièces non conformes.

### 6.7.1.2. Certificat de conformité

Le matériel fourni par le prestataire doit être accompagné par un certificat de conformité qui démontre la conformité à tous les dessins, aux spécifications de fabrication et aux exigences du bon de commande. Le certificat de conformité doit faire référence aux points suivants :

- Nom du fournisseur et son adresse;
- Numéro du bon de commande d'ATLAS Aeronautik Inc.;
- Numéro du bon de commande du client d'ATLAS Aeronautik Inc. (lorsque requis);
- Le numéro du bon de travail du prestataire;
- Le numéro de la pièce (nom du produit, symbole, code, etc.);
- Le numéro de série de la pièce et le numéro de série de la coulée correspondant ou le numéro de lot ;
- Le numéro de révision du dessin;
- Quantité livrée, la livraison et la quantité de pièces en attente.
- Matériel utilisé, nom de la source, numéro de certificat et la date du certificat actuel;
- Tous les procédés spéciaux effectués par le prestataire ou son sous-contractant incluant les spécifications applicables, le nom de la source, le numéro de certificat et la date du certificat actuel;
- Le numéro du rapport de non-conformité d'ATLAS Aeronautik Inc. si applicable;
- Toutes les permissions ou dérogations autorisées;
- Date de la certification;



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

- La signature ou l'étampe de la personne autorisée à relâcher le produit.

### 6.7.1.3. Certificat de procédés spéciaux

Les points suivants doivent y apparaître :

- Le numéro de la pièce incluant le numéro de la révision;
- La quantité des pièces acceptées et rejetées couvertes par le certificat;
- Le numéro de série si applicable;
- Le numéro de spécification du procédé, la révision, le type et la classe que le procédé a été effectué;
- Les références à toutes formes de déviation autorisées;
- Pour les traitements thermiques, l'heure d'entrée, l'heure de sortie, la température et la dureté obtenue doivent être mentionnés;
- Toutes les données de test requis par le dessin et les spécifications;
- Le numéro de révision de la technique approuvée.

### 6.7.2. Inspection de la première pièce

Quand une inspection est une exigence requise par le bon de commande, le prestataire doit s'assurer que les items ci-dessous sont disponibles avant d'effectuer l'inspection :

- Certificat de conformité dûment signé;
- Bon de commande incluant toutes les révisions;
- Le dessin à la révision applicable;
- Les certificats pour tous les procédés spéciaux ou les opérations effectuées par un sous-traitant;
- Les inspections et les rapports de test;
- Rapport de F.A.I.;
- Rapport de non-conformité;
- Les équipements de test et de mesure.

Un F.A.I. doit être fait sur une pièce d'une première production ou sur demande d'ATLAS Aeronautik Inc.

Voici les situations qui pourraient demander un F.A.I.;

- Un changement dans le dessin technique qui affecte la forme, l'ajustement ou la fonction de la pièce;



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

- Un changement dans la gamme de fabrication, de procédé, de méthodes d'inspection, d'outillage ou de matériel pouvant affecter la forme, l'ajustement ou la fonction de la pièce;
- S'il fait partie de la réponse à une action corrective;
- Un changement dans le programme de commande numérique.
- Un temps de latence de deux ans ou autre si spécifié par ATLAS Aeronautik Inc.

Le F.A.I. doit être clairement identifié par une étiquette indiquant la mention « Pièce F.A.I. » lorsqu'il est livré à ATLAS Aeronautik Inc.

Toutes les livraisons qui requièrent un F.A.I. doivent être autorisées par ATLAS Aeronautik Inc. avant l'expédition.

### 6.8. Contrôle de la non-conformité

- Le prestataire doit avoir une procédure pour enregistrer, identifier et classer les produits non conformes. Il se doit de rapporter la non-conformité à ATLAS Aeronautik Inc. rapidement. Les pièces non conformes doivent être disposées par le prestataire selon les exigences d'ATLAS Aeronautik Inc.
- Dans des circonstances normales, les pièces trouvées non conformes seront enregistrées sur un rapport de non-conformité et retournées au prestataire pour réparation selon les exigences d'ATLAS Aeronautik Inc.
- Pour des réparations mineures ATLAS Aeronautik Inc. se réserve le droit de réparer eux-mêmes la ou les pièces et d'estimer un coût qui sera à la charge du prestataire. Les dépenses encourues par le matériel non conforme lui seront débitées.
- Si requis (sur demande d'ATLAS Aeronautik Inc.), le prestataire devra documenter la cause de la non-conformité et définir une action corrective dans de brefs délais.
- Les pièces non-conformes doivent être signalées à ATLAS Aeronautik Inc avec le formulaire du prestataire ou celui d'Atlas. Le formulaire doit être envoyé au contact du prestataire pour traitement et décision par le département Qualité ou le client d'ATLAS Aeronautik Inc. et ce avant la livraison.

### 6.9. Actions correctives

Le prestataire doit avoir une procédure écrite pour maîtriser les actions correctives afin de s'assurer de bien éliminer et prévenir les problèmes. Le rapport d'action corrective doit démontrer les évidences suivantes : 10 jours pour accusé de réception et 30 jours pour procéder.

- Établir immédiatement une action corrective afin d'enrayer et d'éliminer le problème;
- Déterminer l'impact de l'action sur la production, l'entreposage et sur la livraison de la pièce à ATLAS Aeronautik Inc.;



# **Exigences des prestataires externes**

## **External Providers Requirements**

**IN4-001**

**Rev. : 002**

- Identifier la cause fondamentale;
- Établir un ou des plans d'action pour éliminer la cause fondamentale (formation, changement à la procédure, instructions etc.);
- Vérifier l'implantation des actions correctives pour s'assurer de l'efficacité de celles-ci et d'obtenir le résultat voulu;
- Aviser l'acheteur d'ATLAS Aeronautik Inc. du processus des résultats obtenus.



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

### 1. Purpose:

The purpose of this work instruction is to provide the requirements that ATLAS Aeronautik Inc. external service providers must follow in order to satisfy customer requirements.

### 2. Scope:

This document is based on the AS9100 standard and includes requirements for A.T.L.A.S Aeronautik Inc, the manufacturing of products for the civil and military aviation industry.

### 3. Responsibilities:

- The Supply Chain Director is responsible for implementing and monitoring this instruction.
- The service provider is responsible for using the latest revision of all documents including the AS9100 standard in order to perform work for ATLAS Aeronautik Inc. and procedures provided by the customers.

### 4. Definitions

- **CofC:** Certificate of Conformity
- **F.A.I.:** First Article Inspection
- **FO:** Foreign Object
- **FOD:** Foreign Object debris
- **FOD:** Foreign Object Damage
- **Special Process:** A process that changes the physical properties of a product, such as heat treatment or plating.

### 5. References

This instruction complies with the Standard DFARS 252.225.4.



# Exigences des prestataires externes External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

## 6. Requirements

### Client requirements

Aernnova	PCA-00-038
Bell Helicopter Textron	SQRM-001
Bombardier	QD 4.6-40
Goodrich	LS-SBU-A001-SQA
Moog	SQR-1
Spirit	MAA1-10042-1
Pratt & Whitney	ASQR-01, SQOP01-01, CPW 543
Siemens Canada	EBQR
Triumph	SQAR

### 6.1. Quality Management System

Providers must have a quality management system in place that allows them to meet all of A.T.L.A.S Aeronautik Inc. requirements.

#### 6.1.1. Documents Control

Providers must have a system in place to ensure all drawings change, specifications, testing methods and contract conditions are implemented upon A.T.L.A.S Aeronautik Inc. request.

#### 6.1.2. Records Control

Documents proving that products conform to the various requirements and specifications must be archived for a period of ten (10) years following manufacturing of the last article of a lot. The records must be legible and archived in a safe place to prevent their deterioration. A.T.L.A.S Aeronautik Inc. can, at any time, request access to these records.

A.T.L.A.S Aeronautik Inc. and its customers reserve the right to access provider's facilities for auditing purposes, product/service verification and quality records consultation.



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

### 6.2. Responsibility, Authority, Communications & Human Resource Management

#### 6.2.1. Communications with providers

All communications between provider and A.T.L.A.S Aeronautik Inc. regarding purchase orders, must be coordinated by the buyer A.T.L.A.S Aeronautik Inc.

The provider must make sure to read and understand the order form, validate the veracity of the information, if not prevail upon contract review.

#### 6.2.2. Confidentiality

**Note:** By Confidential information, we mean every trade secret or other important non-public information.

All A.T.L.A.S Aeronautik Inc. confidential information that is sent to a provider must be kept secret. If this information must be revealed to a third party, A.T.L.A.S Aeronautik Inc. must give his agreement first.

#### 6.2.3. Human Resources Management

The provider must ensure that the persons assigned to manufacture the product are qualified according to the requirements.

The provider must ensure that his employees are aware of ethical behavior and their contribution to product conformity and safety.

### 6.3. Production Control

The provider is responsible for:

- Having in his possession all necessary information and technical documents required for completion of the contract with A.T.L.A.S Aeronautik Inc.
- Obtaining any missing information from the buyer A.T.L.A.S Aeronautik Inc.
- Meet all requirements identified on the purchase order.



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

- Ensuring that all documents received refer to the purchase order from A.T.L.A.S Aeronautik Inc. (PO number, part number, lot number).
- Informing the A.T.L.A.S Aeronautik Inc. buyer of any changes that could affect that contract (name change, changes in management, status changes, etc.).
- Must inform ATLAS Aeronautik Inc. prior to any planned work transfer (for example, from one supplier facility to another, from supplier to a member of its supply chain, from one member of its supply chain to another. other). Prior approval must be obtained by ATLAS Aeronautik Inc.
- If the provider must use a sub-tier provider, he must ensure that ATLAS Aeronautik Inc. approves it according to the requirements of its own client. If approved, the service provider must transfer all requirements of the order form, including drawings and this instruction. ATLAS Aeronautik Inc. reserves the right to request additional quality documents to ensure that requirements are always met.
- The provider must NOTICE and MUST WAIT for authorization from ATLAS Aeronautik Inc. for ANY change related to already established manufacturing processes (examples: change of equipment, tools, etc.). ATLAS Aeronautik Inc, according to its client, must obtain its approval before any change.
- It is the provider's responsibility to ensure that his receiving process detects counterfeit parts, components and raw material (certificates of conformance must be reviewed and validated, so that traceability can be established up to the OEM or end-user approved manufacturer), before parts or raw material can be accepted, put in stock, used for manufacturing and / or distributed to customers.
- If the provider suspects that he received counterfeit parts, these must be controlled in the following manner:
  - Identify parts or material
  - Put in quarantine
  - Investigate to establish the part's authenticity
  - Get approval from the customer
  - Advise customer via a disclosure letter if potentially counterfeit parts were delivered in the past



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

### 6.4. Production and Logistics

#### 6.4.1. Manufacturing

The manufacturing final control is done by A.T.L.A.S Aeronautik Inc. For FAI parts, the provider must submit a first-item report to the purchaser as request of A.T.L.A.S Aeronautik Inc. for approval before start the lot in production (machining provider only).

#### 6.4.2. Special processes

In the event a special process must be done over, the service provider must notify the buyer of ATLAS Aeronautik Inc. BEFORE proceeding with the re-process. Reworking a special process may alter the properties of the material or the dimensions of the product.

#### 6.4.3. Identification and traceability

If revision identification on the parts is required, the customer's revision number is the one that must appear on the parts. A.T.L.A.S Aeronautik Inc. revision number must appear on the documents sent with the parts (inspection reports, certificates of conformity, packing/delivery slips, etc). When the serial number is supplied by the buyer on the purchase order, the provider must list this number on his certificate of conformity.

When operations are added to the manufacturing process, providers must always maintain identification and traceability of the product.

Providers must ensure traceability of raw material on test reports (lot number or unique code).

#### 6.4.4. Product Preservation

- Providers must have a defined area to store the products to prevent deterioration or damage to the product. Products in storage must be evaluated periodically.
- Providers must wrap or package the parts per the requirements on the purchase order, the specifications, and the drawing. If A.T.L.A.S Aeronautik Inc. receives parts that were damaged as a result of inappropriate wrapping or



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

packaging, A.T.L.A.S Aeronautik Inc. will return those parts to the provider or will charge the provider the cost of repairing them.

- Providers must ensure the protection of product against damage during manipulations and treatments.
- Providers must ensure that provisions are in place for the prevention, detection, and removal of foreign objects, (FO, FOd and FOD).

### 6.4.5. Packaging and protection of parts

- Steel parts (4130, 4330, 4340, 300M ...) Apply oil per: MIL-PRF-16173 grade 2 or 3 buy by: QPL16173.
- Oil parts and put them in a new bag before shipping.

IMPORTANT: Parts cannot remain unprotected for **more than 4 hours**.

### 6.4.6. Product Safety

Providers shall plan, implement, and control the processes needed to assure product safety during the entire product life cycle, as appropriate to the product.

### 6.5. Calibration

Providers must have a documented system for controlling calibration of its observation, measuring and equipment's inspection.

### 6.6. Internal Audit

All aspects of a provider's quality system must be audited at least once a year.

### 6.7. Control and Measuring

- Providers must show that all material received, manufactured, and controlled per the acknowledged inspection plan. The records must list, for every step of the production process, the competent authority that completed that step.
- Providers must inspect the raw material test reports per the specifications. For incoming raw material accepted based on its certification or test reports, physical and chemical properties must be inspected and tested by an independent laboratory to ensure that it conforms to specifications (in the case where the provider provides the raw material).
- Packaging and protection. (See annex B)



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

### 6.7.1. Inspection

#### 6.7.1.1. Shipping Documents

The shipping documents must include (when applicable):

- A certificate of conformity (C of C);
- Complete raw material certification including the mill test and lot numbers;
- A certificate of heat treatment that includes a summary of the process and the test reports;
- A certificate of the special processes completed by sub-contractors;
- A first article inspection (F.A.I.) report per AS9102 standard;
- A complete copy of the routing (flow-process) for all F.A.I. parts subject to a conformity inspection;
- An inspection report;
- A non-conformity report for each non-conform part.

#### 6.7.1.2. Certificate of Conformity

The material provided by the provider must be accompanied by a certificate of conformity attesting that it conforms to all drawings, manufacturing specifications and purchase order requirements. This certificate of conformity must include the following:

- The provider's name and address;
- A.T.L.A.S Aeronautik Inc. purchase order number;
- A.T.L.A.S Aeronautik Inc. customer's purchase order number (when required);
- The provider's work order number;
- The part number (product name, symbol, code, etc.);
- The part's serial number and the corresponding casting serial number or lot number;
- The drawing revision number;
- The quantity shipped – delivered and quantity of back ordered parts;
- The material used, name of its provider, the certificate number and the date of the current certificate;



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

- All special processes completed by the provider or his sub-contractors, including the applicable specifications, the name of the provider, the certificate number and the date of the current certificate;
- A.T.L.A.S Aeronautik Inc. non-conformity report number if applicable;
- All authorized special permissions or waivers;
- The date of certification;
- The signature, or stamp, of the person authorized to release the product.

### 6.7.1.3. Special Process Certificate

- The following must appear on the certificate:
- The part number, including the revision number;
- The quantity of parts accepted or rejected under this certificate;
- The serial number, if applicable;
- The process specification number, revision number, type and class;
- References to all authorized deviations;
- The entry time, exit time, temperature and the resulting hardness for all heat treatments;
- The data for all tests required on the drawing and in the specifications;
- The revision number of the approved technique.

### 6.7.2. First Article Inspection

A first article inspection must always be carried out in the case of a first-time production or when required by A.T.L.A.S Aeronautik Inc.

- Certificate of conformity signed;
- Purchase order including all revisions;
- The drawing at the applicable revision;
- Certificates for all special processes or operations performed by a subcontractor;
- Inspections and test reports;
- F.A.I report;
- Non-compliance report;
- Test and measurement equipment.



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

A F.A.I. must be done on a part of a first production or on request of ATLAS Aeronautik Inc.

Here are the situations that might require an F.A.I.

- There is a change to the technical drawing that could affect the form, adjustment or part function;
- There is change to the routing (flow-process), process, inspection method or material that could affect the form, adjustment or part function;
- It is part of a corrective action;
- There is a change to the numerical control program.
- There has been a latency period of two (2) years or another period specified by A.T.L.A.S Aeronautik Inc.

The part on which a F.A.I. was carried out must be clearly identified by a label indicating "F.A.I. part" when it is delivered to A.T.L.A.S Aeronautik Inc.

Shipping of all deliveries that require a F.A.I. must be pre-authorized by A.T.L.A.S Aeronautik Inc.

### 6.8. Control of Non-Conformities

Providers must have a procedure in place to record, identify and classify non-conform products. Providers are responsible for reporting non-conformities to A.T.L.A.S Aeronautik Inc. rapidly. Non-conforming parts must be disposed by the provider as per A.T.L.A.S Aeronautik Inc. requirements and specifications.

Under normal circumstances, parts identified as non-conform by A.T.L.A.S Aeronautik Inc. are recorded on a non-conformity report and returned to the provider for repair per A.T.L.A.S Aeronautik Inc. requirements and specifications.

In the case of minor repairs, A.T.L.A.S Aeronautik Inc. reserve the right to repair non-conform parts on their own, the cost of which will be charged to the provider. All expenses resulting from non-conform products will be charged to the provider.

At A.T.L.A.S Aeronautik Inc. request, the provider will identify and document the root cause of the non-conformity and define corrective action in a timely manner.

Non-conforming parts or materials shall be reported to Atlas on provider or Atlas form. The form will be forwarded to provider contact for processing and disposition by Atlas Quality or Atlas Customer prior to delivery.

### 6.9. Corrective Actions

Providers must have a procedure in place to control corrective actions in order to ensure problem-solving and prevention of future occurrences of known problems. Corrective action reports must show the following:



# Exigences des prestataires externes

## External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

- Immediate planning of a corrective action to resolve the problem and prevent future occurrences;
- Identification of the impact of this corrective action on production, storage and delivery of the part to A.T.L.A.S Aeronautik Inc.;
- Identification of the root cause of the problem;
- Preparation of an action plan to eliminate the root cause of the problem (training, changes to the procedure, instructions, etc.);
- Check the implementation of corrective actions to ensure their efficiency and obtain desired result;
- That the buyer at A.T.L.A.S Aeronautik Inc. was informed of the process and its results.



# Exigences des prestataires externes External Providers Requirements

IN4-001

Rev. : 002

## 7. Historique des révisions / Revision History :

Historique des révisions				
Révision	Date	Section Modifiée	Description	Rédacteur
001	2023-01-02	-	Nouveau Document, remplace le document I8.4.1.1 / New document, replace document I8.4.1.1	M.T.
002	2023-03-22	6.2.3	Suite à l'audit du registraire du 20 au 23 février 2023, AC 440, ajout à la section 6.2.3 Gestion des ressources humaines : ...ainsi qu'à leur contribution à la conformité et sécurité du produit. Following registration audit of February 20 to 23 2023, CA 440, add to section 6.2.3 Human ressources mangagement : ... and their contribution to product conformity.	C.F.

## 8. Signature(s) d'approbation(s)

Approbateur(s)	Signature/Date
Propriétaire	 INK
Copropriétaire (Si applicable)	