

## 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<br>Include update of P&W requirements |
| 02  | 26/1/2024  | D. Brousseau          | Q01 - Remplacé Table A pour Table 1<br>Q06 - Ajout pour rapport CMM<br>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](http://www.abipa-intl.com)

| Clauses                | Sujets             | Description                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|------------------------|--------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Q01<sup>1</sup></b> | 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).                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| <b>Q02<sup>2</sup></b> | SMQ non certifié   | Le fournisseur externe doit évaluer le transfert de travail temporaire ou permanent en tant qu'approbation de portée spécifique.<br><br>Le processus de transfert de travail doit être autorisé par les clients d'origine d'Abipa.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| <b>Q03</b>             | 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> .<br>Le C of C doit inclure : <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Numéro unique de CofC de traçabilité,</li> <li>○ Le nom et l'adresse du Prestataire externe,</li> <li>○ Le numéro de P.O de Abipa. et sa dernière révision,</li> <li>○ La date d'émission/certification,</li> <li>○ La description du produit (no pièce, nom, numéro de série, etc.),</li> <li>○ La quantité expédiée acceptée et/ou rejetée,</li> <li>○ Référence au numéro du bon de travail/lot de production,</li> <li>○ Liste des numéros de série (si requis),</li> <li>○ Les techniques approuvées avec le niveau de révision,</li> <li>○ Toutes les spécifications applicables à la révision et/ou le statut d'amendement,</li> <li>○ Les résultats des tests (si requis),</li> <li>○ 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.</li> </ul> <p>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.</p> |
| <b>Q04<sup>3</sup></b> | 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.<br><br>Une preuve documentée de cette conformité y compris la liste de chaque élément du matériel ou résultat de test dans le rapport est requise.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |

<sup>1</sup> Ref AS13100 table 2 par 8.4.2.1

<sup>2</sup> Ref AS13100 par 8.4.1.1

<sup>3</sup> Ref AS13100 par 8.4.2.3

| Clauses                | Sujets            | Description                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|------------------------|-------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Q05<sup>4</sup></b> | Procédés spéciaux | <p>Procédés spéciaux/ usinage non traditionnels :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 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.</li> <li>○ 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.</li> <li>○ Un rapport de Rayon (Rx) incluant les films sont requis selon le standard spécifié sur le bon de commande ou le dessin technique.</li> <li>○ La validation de chaque procédé spécial est annuelle et les résultats doivent être conformes avec les spécifications définies par Abipa et ces clients.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| <b>Q06<sup>5</sup></b> | Rapport FAI       | <p>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.</p> <p>Un rapport d'inspection de 1<sup>er</sup> article (FAIR) doit être fourni si :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Une nouvelle pièce est lancée en production</li> <li>○ Un changement est survenu dans le processus de production, les méthodes d'inspection, l'outillage, la matière et/ou les caractéristiques techniques du produit.</li> <li>○ Une pièce est fabriquée après un écart de 2 ans en production</li> <li>○ Un changement de lieu de production</li> <li>○ Un événement survenu qui peut avoir modifié le processus ou l'équipement.</li> <li>○ Sur demande d'Abipa</li> </ul> <p>Elle s'applique à la production et la production d'une seule série, excluant les prototypes.</p> <p><b>Note :</b> 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.</p> <p>La pièce ayant servi à la construction du rapport FAI doit être étiquetée.</p> |
| <b>Q07</b>             | APQP/PPAP         | <p>Un PPAP doit être soumis à Abipa et doit rencontrer une des exigences suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Norme AS9145 pour les produits ASD, AS13100 chapitre B, RM13145</li> <li>○ Pour Pratt &amp; Whitney Canada UPPAP selon ASQR-9.2 (UTC Production Part Approval Process)</li> <li>○ Pour Safran un rapport DVI (Dossier de Validation Industriel)</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <b>Q08</b>             | Inspection Finale | <p>Rapport d'inspection final sur les 25 premières pièces doit être fait. Ce rapport doit inclure toutes les exigences contractuelles applicables et une copie du rapport doit être incluse avec l'envoi.</p> <p>Le <b>rapport d'inspection</b> doit comprendre:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Les caractéristiques mesurées du dessin technique</li> <li>○ Les résultats de ces mesures (avec étampe de l'opérateur et/ou de l'inspecteur)</li> <li>○ Le type d'instrument de mesure</li> <li>○ Le numéro unique d'identification de l'instrument</li> <li>○ Un <u>dessin à bulle</u> identifiant les mesures prises sur le rapport CMM (si un rapport est fourni)</li> </ul> <p>Ces documents doivent être expédiés <u>avec</u> les pièces correspondantes.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |

<sup>4</sup> Ref AS9100D par 8.4.3 (i)

<sup>5</sup> Ref AS13100 par 8.5.1.6

| Clauses           | Sujets                                  | Description                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|-------------------|-----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Q09 <sup>6</sup>  | Rapport final avec échantillonnage      | <p>Rapport d'inspection final requis selon la technique d'échantillonnage préalablement approuvée par ABIPA. L'application du programme d'échantillonnage doit être <math>c = 0</math> (zéro défaut) sur des caractéristiques statistiquement contrôlées.</p> <p>Le programme doit tenir compte des requis et inclure toutes les exigences contractuelles applicables. Une copie du rapport est incluse avec l'envoi.</p> <p>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 <math>Cpk \geq 1.33</math> min (sur le premier lot de 30 ou plus) ou un <math>Ppk \geq 1.33</math> en production.</p> <p>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).</p> |
| Q10 <sup>7</sup>  | 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.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Q12 <sup>8</sup>  | Inspection à la source AVANT livraison  | <p>Une inspection à la source (sur place) par un représentant qualité de ABIPA ou par délégation doit être effectuée avant l'expédition.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>                                                                                      |
| Q13 <sup>9</sup>  | DPRV & DQR                              | Le prestataire externe est autorisé a accepté 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. .                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Q14 <sup>10</sup> | 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.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |

<sup>6</sup> Ref AS9100D par 8.4.3 (i)

<sup>7</sup> Ref AS9100D par 8.4.3 (k)

<sup>8</sup> Ref AS9100D par 8.4.3 (f)

<sup>9</sup> Ref AS13100 par 8.4.2.2

<sup>10</sup> 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                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|-------------------------|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Q15</b>              | Contrôle qualité en production<br>OpCert | <p>Contrôle en production.<br/>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 :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la mise en place de plan de contrôle,</li> <li>• FOI (inspection du premier article du lot),</li> <li>• méthode en cours,</li> <li>• processus de certification des opérateurs,</li> </ul> <p>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.</p> |
| <b>Q16<sup>11</sup></b> | CSP                                      | <p>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.</p> <p>Le rapport des résultats des contrôles statistique doivent être incluses avec le C of C.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| <b>Q17</b>              | Préservation                             | <p>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.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| <b>Q18</b>              | Lot/Batch                                | <p>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.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| <b>Q19</b>              | S/N                                      | <p>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.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| <b>Q20</b>              | Process Frozen                           | <p>Le prestataire externe doit documenter un processus pour 'Process frozen' selon les exigences des clients en référence au PO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-PWC : CPW135 et SQOP-01-07 dernières révisions</li> <li>-PWC : PWA 370 dernières révisions</li> </ul> <p>Le CofC doit inclure une note avec ESA avec le numéro de référence et Rev approuvé</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| <b>Q21</b>              | Produits critiques                       | <p>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.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| <b>Q22</b>              | Programme militaire                      | <p>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.</p> <p>Les Prestataires externes américain effectuant des travaux associés à un programme militaire doit être dûment enregistré auprès de l'International Traffic Arm Registration (ITAR).</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                    |

<sup>11</sup> Ref AS9100D par 8.4.3 (j)