

Exigences des Fournisseurs- Supplier Requirements

No de Document: I7.4.1.1

Date: 2016-02-15

1. Domaine d'application

Ce document est basé sur la norme SAE AS9100 et il inclut les exigences **AAM** pour la fabrication de produits d'aviation militaire et civile. Le fournisseur a la responsabilité d'utiliser la dernière révision de tous les documents incluant la norme SAE AS9100 afin d'exécuter un travail pour **AAM** et les procédures fournies par nos clients (voir Annexe A. Exigences fournisseurs des différents clients).

Acronymes

AAM	Arnprior Aérospatiale Montréal Inc.
C de C	Certificat de conformité
F.A.I.	Inspection de la première pièce

2. Système de gestion de la qualité

Les fournisseurs doivent avoir un système de gestion de la qualité leur permettant de respecter les exigences d'**AAM**.

2.1. Maîtrise des documents

Les fournisseurs 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'**AAM**.

2.2. 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. Après dix ans, le fournisseur peut détruire les documents seulement sur approbation de l'acheteur. Les enregistrements doivent être lisibles et conservés dans un endroit sécuritaire. Ils doivent être protégés contre la détérioration. **AAM** peut en tout temps faire la demande d'avoir accès à ces enregistrements.

AAM et ses clients, se réservent le droit d'accès aux installations du fournisseur pour des fins d'audit, de vérification du produit/service et de consultation des enregistrements qualité, sans toutefois décharger ce dernier de sa responsabilité en matière de qualité.

3. Responsabilité, autorité et communication

3.1 Communications fournisseurs

Toutes les communications entre le fournisseur et **AAM** concernant les bons de commandes doivent être coordonnées par l'acheteur d'**AAM**.

Le fournisseur doit s'assurer de lire, comprendre et confirmer la réception du bon de commande au représentant **AAM** dans les dix jours suivant la réception du bon de commande. Dans le cas contraire le bon de commande pourrait être annulé sans préavis et sans préjudice.

Le fournisseur doit s'assurer de la concordance des montants entre le bon de commande et la facture finale. À moins d'avis contraire et en cas de non-concordance, les montants inscrits sur le bon de commande **AAM** auront préséance sur la facturation fournisseur et représentent les montants qu'**AAM** devra payer.

3.1.2 Confidentialité

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

Exigences des Fournisseurs- Supplier Requirements

No de Document: I7.4.1.1

Date: 2016-02-15

Toutes les informations confidentielles qu'AAM fait parvenir à un fournisseur doivent rester confidentielles. C'est-à-dire que ces informations doivent être utilisées seulement par les entreprises autorisées. Si ces informations doivent être divulguées à une tierce partie, AAM doit en donner l'accord. Les employés des fournisseurs, qui utilisent les informations confidentielles d'AAM devront garder ces informations confidentielles sinon le fournisseur sera tenu responsable du dévoilement.

4. Contrôle de la production

Le fournisseur a la responsabilité:

- D'avoir en sa possession toutes les informations nécessaires et les documents techniques requis pour l'accomplissement de son contrat pour AAM :
- D'obtenir toutes les informations manquantes via l'acheteur AAM;
- De respecter les exigences définies sur le bon de commande;
- D'assurer que tous les documents reçus font références au bon de commande d'AAM (Numéro de pièce, numéro de lot);
- D'avertir l'acheteur d'AAM pour tout changement qui pourrait avoir un impact sur le contrat (changement de nom, changement de directeur, changement de statut etc.).
- Si le fournisseur désire utiliser un sous-traitant, il doit s'assurer de transférer toutes les exigences du bon de commande incluant les dessins et la présente instruction (I7.4.1.1).
- 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 sous-traitant 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 (à l'aide d'une lettre de divulgation) qu'il a trouvé des pièces contrefaites et qu'il pourrait en avoir livré, en précisant les bons de commandes affectés

5. Production et logistique

5.1. Fabrication

- Pour toutes les premières pièces, le fournisseur doit soumettre un rapport de première pièce à l'acheteur d'AAM pour approbation avant de mettre le lot en production (fournisseur d'usinage seulement);
- Le fournisseur doit s'assurer que les personnes assignées à la fabrication du produit sont qualifiées selon les exigences.

Exigences des Fournisseurs- Supplier Requirements

No de Document: 17.4.1.1

Date: 2016-02-15

- Le fournisseur doit s'assurer que les pièces soient en tout temps protégées contre les dommages lors des manipulations et des traitements.

5.2. 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'AAM 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 fournisseur doit faire apparaître ce numéro sur le certificat de conformité du fournisseur;
- Dans le cas où des opérations sont ajoutées à la fabrication du produit, le fournisseur doit toujours maintenir l'identification et la traçabilité. Pour la forge, le numéro de série assigné à chacune des pièces doit être maintenu tout au long du processus de fabrication et ne doit pas être inter changé. Tous les numéros de série de pièces uniques doivent être décrits sur le certificat de conformité (C de C) avec le numéro de série de forge correspondant et/ou le numéro de lot (heat).
- Les fournisseurs doivent assurer la traçabilité de la matière première sur les rapports de test (numéro de lot ou code unique).

5.3. Préservation du produit

- Les fournisseurs doivent avoir des endroits définis pour entreposer les produits afin de prévenir les dommages et la détérioration. Les produits entreposés doivent être évalués périodiquement.
- Le fournisseur doit emballer les pièces selon les exigences sur le bon de commande, les spécifications et le dessin. Si AAM reçoit une ou des pièces endommagées à cause d'un mauvais emballage, elle retournera les pièces au fournisseur ou il les réparera au frais du fournisseur. Une demande d'action corrective peut s'en suivre.

6. Étalonnage

Le fournisseur doit avoir un système documenté pour contrôler la calibration de ses équipements de surveillance, de mesures et d'inspection.

7. Audit interne

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

8. Surveillance et mesures

- Les fournisseurs doivent démontrer que tout le matériel reçu, fabriqué et testé doit avoir été testé à 100 % 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 fournisseurs 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 fournisseur fournirait le matériel).

Exigences des Fournisseurs- Supplier Requirements

No de Document: I7.4.1.1

Date: 2016-02-15

8.1. Inspection

8.1.1. Documentation d'expédition

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

- Certificat de conformité (C of C);
- Certificat de matière première complet avec les essais du moulin et le numéro de lot;
- Certificat du rapport de test de forge;
- 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.

8.1.2. Certificat de conformité

Le matériel fourni par le fournisseur 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'AAM;
- Numéro du bon de commande du client d'AAM (lorsque requis);
- Le numéro du bon de travail du fournisseur;
- Le numéro de la pièce (nom du produit, symbole, code, etc.);
- Le numéro de série de la pièce et le numéro de série de forge correspondant ou le numéro de lot;
- Le numéro de révision du dessin;
- Quantité livrée, la livraison et la quantité de pièces en attente («back order»);
- Matériel utilisé, nom de la source, numéro de certificat et la date du certificat actuel;
- Tous les procédés spéciaux effectués par le fournisseur ou son sous-traitant 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'AAM si applicable;
- Toutes les permissions ou dérogations autorisées;
- Date de la certification;
- La signature ou l'étampe de la personne autorisée à relâcher le produit.

8.1.3. 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 auxquels 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.

Exigences des Fournisseurs- Supplier Requirements

No de Document: I7.4.1.1

Date: 2016-02-15

8.2. Inspection de la première pièce (Fournisseur d'usinage seulement)

En tout temps, un F.A.I. doit être fait sur une pièce d'une première production ou sur demande d'AAM.

Un F.A.I. doit être fait dans les situations suivantes:

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

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

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

Quand une inspection est une exigence requise par le bon de commande, le fournisseur 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.

9. Contrôle de la non-conformité

- Le fournisseur doit avoir une procédure pour enregistrer, identifier et classifier les produits non conformes. Le fournisseur se doit de rapporter la non-conformité à AAM rapidement. Les pièces non conformes doivent être disposées par le fournisseur selon les exigences d'AAM.
- Dans des circonstances normales, les pièces trouvées non conformes seront enregistrées sur un rapport de non-conformité et retournées au fournisseur pour réparation selon les exigences d'AAM.
- Pour des réparations mineures AAM se réserve le droit de réparer eux-mêmes la ou les pièces et d'estimer un coût qui sera à la charge du fournisseur. Les dépenses encourues par le matériel non conforme seront débitées au fournisseur.
- Si requis (sur demande d'AAM le fournisseur 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 AAM avec le formulaire du fournisseur ou celui d'AAM. Le formulaire doit être envoyé au contact fournisseur pour traitement et décision par le département Qualité de AAM ou le client d'AAM, et ce avant la livraison.
- Le fournisseur sera chargé pour les coûts d'inspection et de retouche associés aux pièces non-conformes.

Exigences des Fournisseurs- Supplier Requirements

No de Document: I7.4.1.1

Date: 2016-02-15

10. Actions correctives et préventives

Le fournisseur doit avoir une procédure écrite pour maîtriser les actions correctives et préventives afin de s'assurer de bien éliminer et prévenir les problèmes. Le rapport d'action corrective ou préventive doit démontrer les évidences suivantes :

- 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 **AAM**;
- 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'**AAM** du processus des résultats obtenus.

ANNEXE A. Exigences fournisseurs des différents clients (OEM)

Aernnova	PCA-00-038
AIDC	C-800
ASCO	MAAI-10009-1
Bell Helicopter Textron	QPS 100, QPS 200, QPS 300
Boeing	D1-4426
Bombardier	QD 4.6-40
Goodrich	DOC 300
Héroux	HPS-010
Honeywell	SPOC Manual
Mecaer	MAI-SQR-1
Messier-Dowty	Pride Manual
Moog	SQR-1
Pratt & Whitney	ASQR-01, SQOP01-01, CPW 543
Rolls-Royce	SABRe
Triumph	SQAR

Exigences des Fournisseurs- Supplier Requirements

No de Document: I7.4.1.1

Date: 2016-02-15

1. Scope

This document is based on the SAE AS9100 standard and includes AAM's requirements for the manufacturing of products for the civil and military aviation industry. Suppliers are responsible for ensuring that they use the latest revision of all documents, including that of the SAE AS9100 standard, and of all customer-supplied procedures when doing work for AAM (Annex A : client supplier requirements).

Acronyms

AAM	Arnprior Aérospatiale Montréal Inc.
C of C	Certificate of conformity
F.A.I.	First Article Inspection

2. Quality Management System

Suppliers must have a quality management system in place that allows them to meet all of AAM requirements.

2.1. Document Control

Suppliers must have a system in place to ensure that all changes to drawings, specifications, testing methods and contract conditions are implemented upon AAM request.

2.2. 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. After the ten (10) years, the supplier must request permission from the buyer at AAM to dispose of these documents. The records must be legible and archived in a safe place to prevent their deterioration. AAM can, at any time, request access to these records.

AAM and its customers reserve the right to access supplier's facilities for auditing purposes, product/service verification and related quality records, without relinquishing the latter of its responsibility for quality.

3. Responsibility, Authority and Communications

3.1 Communications with suppliers

All communications between suppliers and AAM pertaining to purchase orders must be coordinated by the buyer at AAM.

The supplier must be sure to read, understand and acknowledge receipt of the order to the representative of AAM within ten days of receipt of order. Otherwise the order may be cancelled without notice and without prejudice.

The supplier shall ensure the consistency of amounts between the order and the final invoice. Unless otherwise specified, and in case of mismatch, the amounts on the AAM order will have precedence on providers billing and represent amounts that AAM will pay.

3.2 Confidentiality

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

All AAM confidential information that is sent to a supplier must be kept secret. This information must be used by authorized authorities only. If this information must be revealed to a third party, AAM must give his agreement first. Supplier's employees which use this information must keep them confidential, if not supplier will be considered responsible.

Exigences des Fournisseurs- Supplier Requirements

No de Document: I7.4.1.1

Date: 2016-02-15

4. Production Control

The supplier is responsible for:

- Having in his possession all necessary information and technical documents required for completion of the contract with **AAM**;
- Obtaining any missing information from the buyer at **AAM**;
- Meeting all requirements identified on the purchase order;
- Ensuring that all documents received refer to the purchase order from **AAM** (PO number, part number, lot number);
- Informing the buyer at **AAM** of any changes that could affect that contract (name change, changes in management, status changes, etc.).
- If the supplier must use a sub-tier supplier, he must transfer all supplier requirements of the purchase order including drawings and the present instruction (I7.4.1.1).
- It is the supplier'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 supplier 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

5. Production and Logistics

5.1. Manufacturing

- For all first articles (parts), suppliers must submit a first article report to the buyer at **AAM** for his approval before sending the lot to production (machining suppliers only);
- Suppliers must ensure that all people assigned to product manufacturing are qualified per the requirements.
- Suppliers must ensure the protection of product against damage during manipulations and treatments.

5.2. 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. **AAM** 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

Exigences des Fournisseurs- Supplier Requirements

No de Document: I7.4.1.1

Date: 2016-02-15

supplied by the buyer on the purchase order, the supplier must list this number on his certificate of conformity;

- When operations are added to the manufacturing process, suppliers must always maintain identification and traceability of the product. For the forgings, the serial number assigned to each part must be kept throughout the manufacturing process and must not be interchanged. All serial numbers of unique parts must be described on the certificate of conformity (C of C) with the corresponding forging serial number and/or heat treatment lot number.
- Suppliers must ensure traceability of raw material on test reports (lot number or unique code).

5.3. Product Safekeeping

- Suppliers must have a defined area to store the products in order to prevent deterioration of, or damage to, the product. Products in storage must be evaluated periodically.
- Suppliers must wrap or package the parts per the requirements on the purchase order, the specifications and the drawing. If AAM receives parts that were damaged as a result of inappropriate wrapping or packaging, AAM will return those parts to the supplier or will charge the supplier the cost of repairing them. A corrective action request may be sent to the supplier.

6. Calibration

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

7. Internal Audit

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

8. Control and Measuring

- Suppliers must show that all material received, manufactured and tested was fully controlled per the acknowledged inspection plan. The records must list, for every step of the production process, the competent authority that completed that step.
- Suppliers 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 supplier provides the raw material).

8.1. Inspection

8.1.1. 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 forging test report;
- 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 the AS9102 standard;
- A complete copy of the routing (flow-process) for all F.A.I. parts subject to a conformity inspection;

Exigences des Fournisseurs- Supplier Requirements

No de Document: I7.4.1.1

Date: 2016-02-15

- An inspection report;
- A non-conformity report for each non-conform part.

8.1.2. Certificate of Conformity

The material provided by the supplier 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 supplier's name and address;
- AAM purchase order number;
- AAM customer's purchase order number (when required);
- The supplier's work order number;
- The part number (product name, symbol, code, etc.);
- The part's serial number and the corresponding forging 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;
- All special processes completed by the supplier or his sub-contractors, including the applicable specifications, the name of the provider, the certificate number and the date of the current certificate;
- AAM 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.

8.1.3. 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.

9.2. First Article Inspection (machining suppliers only)

A first article inspection must always be carried out in the case of a first-time production or when required by AAM.

A F.A.I. must be carried out when:

- There is a change to the technical drawing that could affect the form, adjustment or function of the part;
- There is change to the routing (flow-process), process, inspection method or material that could affect the form, adjustment or function of the part;
- 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 AAM

Exigences des Fournisseurs- Supplier Requirements

No de Document: 17.4.1.1

Date: 2016-02-15

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 **AAM**.

Shipping of all deliveries that require a F.A.I. must be pre-authorized by **AAM**.

When the purchase order specifies that an inspection is required, the supplier must ensure that the following items are available prior to carrying out this inspection:

- A signed certificate of conformity;
- A purchase order, including all its revisions;
- The last applicable revision of the drawing;
- The certificates for all special processes or for the operations completed by sub-contractors;
- The inspections and test reports;
- A F.A.I. report;
- A non-conformity report;
- The testing and measuring equipment.

10. Control of Non-Conformities

- Suppliers must have a procedure in place to record, identify and classify non-conform products. Suppliers are responsible for reporting non-conformities to **AAM** rapidly. Non-conforming parts must be disposed by the supplier as per **AAM** requirements and specifications.
- Under normal circumstances, parts identified as non-conform by **AAM** are recorded on a non-conformity report and returned to the supplier for repair per A.T.L.A.S Aeronautik Inc. requirements and specifications.
- In the case of minor repairs, **AAM** reserve the right to repair non-conform parts on their own, the cost of which will be charged to the supplier. All expenses resulting from non-conform products will be charged to the supplier.
- At **AAM** request, the supplier will identify and document the cause of the non-conformity and plan a corrective action in a timely fashion.
- Non-conforming parts or materials shall be reported to **AAM** on supplier or **AAM** form. The form will be forwarded to supplier contact for processing and disposition by **AAM** Quality or **AAM** Customer prior to delivery.
- Suppliers will be charged for inspection and rework costs associated with non-conforming hardware or poor workmanship.

10. Preventive and Corrective Actions

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

- 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 **AAM**
- Identification of the root cause of the problem;

Exigences des Fournisseurs- Supplier Requirements

No de Document: 17.4.1.1

Date: 2016-02-15

- Preparation of an action plan to eliminate the root cause of the problem (training, changes to the procedure, instructions, etc);
- That the implementation of corrective actions was controlled in order to ensure their efficiency and that the desired results were achieved;
- That the buyer at **AAM** was informed of the process and its results.

ANNEXE A. Customer (OEM) supplier requirements

Aernnova	PCA-00-038
AIDC	C-800
ASCO	MAAI-10009-1
Bell Helicopter Textron	QPS 100, QPS 200, QPS 300
Boeing	D1-4426
Bombardier	QD 4.6-40
Goodrich	DOC 300
Héroux	HPS-010
Honeywell	SPOC Manual
Mecaer	MAI-SQR-1
Messier-Dowty	Pride Manual
Moog	SQR-1
Pratt & Whitney	ASQR-01
Rolls-Royce	SABRe
Triumph	SQR-004

Exigences des Fournisseurs- Supplier Requirements

No de Document: 17.4.1.1

Date: 2016-02-15

Dates (aaaa-mm-jj)	Sections Modifiées / Sections Modified	Explication	Description
2007-06-08		Nouveau document	New document
2007-10-24		Domaine d'application : Standard DFARS 252.225.4	Application domain : Standard DFARS 252.225.4
2008-03-06		Ajout section 3.2 : Confidentialité	Adding section 3.2: Confidentiality
2010-05-10		Ajout d'un point concernant la protection des pièces chez le fournisseur, Ajout d'un point concernant les exigences fournisseurs d'un tiers fournisseur	Adding information about protection of part of the parts at the supplier. Adding a point about suppliers requirements for a third party provider
2012-03-20		Fusion pour A.T.L.A.S. Aeronautik Inc.	Lemex, Sido and ATE becomes A.T.L.A.S.
2012-05-18	2.2	Précision sur les droits d'accès des installations du fournisseur.	Access rights of supplier's facilities.
2013-05-16	1.	Ajout de : voir Annexe A. Exigences fournisseurs des différents clients	Adding: Appendix A. Customer supplier requirements
2013-07-18	9. 3.1	Ajout de: Les pièces non-conformes doivent être signalées à AAM avec le formulaire du fournisseur ou celui d'AAM. Le formulaire doit être envoyé au contact fournisseur pour traitement et décision par le département Qualité de AAM ou le client de AAM, et ce avant la livraison. Le fournisseur sera chargé pour les coûts d'inspection et de retouche associés aux pièces non-conformes.	Adding: Non-compliant parts should be reported to AAM supplier of the form or the AAM The supplier must be sure to read, understand and confirm receipt the order to AAM representative within ten days of receipt of the order (...)
2013-10-24	4	Ajout du texte concernant les pièces contrefaites	Adding information about counterfeit parts
2014-03-20	Annexe/ Annex A	Ajout de la spécification SQOP01-01 pour PWC	Adding to the specification SHOP 01-01 PWC
2015-03-09	Annexe/ Annex A	Ajout de l'alerte qualité D1-4426 pour Boeing	Adding the D1-4426 quality alert for Boeing
2015-09-02	Annexe/ Annex A	Ajout du client Triumph (SQAR)	Adding customer Triumph
2016-02-15	All 5.3	Toutes références à ATLAS retirées. Lemex devient AAM. Une demande d'action corrective peut être envoyée au fournisseur.	All references to ATLAS removed. Lemex becomes AAM. A corrective action may be sent to the supplier

Date :	
Signature:	