



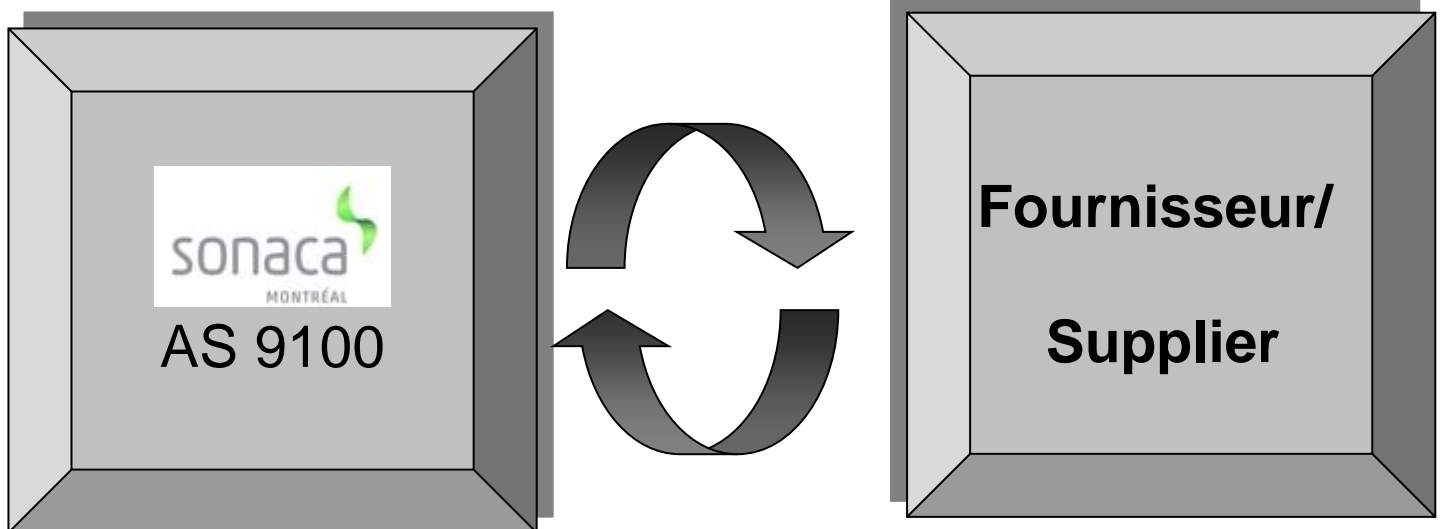
EXIGENCES DE SONACA MONTREAL
SONACA MONTREAL REQUIREMENTS

IN-23-02

Révision / Revision : 17

Date : 2018-08-15

Page 1 de 8





EXIGENCES DE SONACA MONTREAL

SONACA MONTREAL REQUIREMENTS

IN-23-02

Révision / Revision : 17

Date : 2018-08-15

Page 2 de 8

1.0 Enregistrements Qualité:

- 1.1. Conserver les dossiers Qualité démontrant la conformité du produit pour un minimum de 15 ans ou tel que stipulé dans le contrat. La destruction de la documentation requiert une autorisation préalable du Directeur Qualité de Sonaca Montréal.
- 1.2. Rendre les dossiers Qualité disponibles à Sonaca Montréal sur demande.

2.0 Fournisseurs de second niveau:

- 2.1. Évaluer et sélectionner les fournisseurs de second niveau sur la base de leur habileté à rencontrer toutes les exigences du contrat.
- 2.2. Transmettre les requis d'ingénierie, de qualité et les requis techniques à vos fournisseurs de second niveau.
- 2.3. Réviser périodiquement, la performance des fournisseurs et maintenir des registres de ces revues.

3.0 Surveillance ou inspection à la source:

- 3.1. Donner à Sonaca Montréal, aussi bien qu'à n'importe lequel des clients contractuellement applicables, le droit d'entrée à vos installations et les installations de votre fournisseur de second niveau, pour assurer la qualité du travail exécuté.
- 3.2. Donner à Sonaca Montréal le droit d'effectuer une inspection à la source dans vos installations ou celle de votre fournisseur de second niveau. Quand une inspection à la source est requise, rendre disponible au Représentant Qualité de Sonaca Montréal, les installations, l'équipement, les registres d'inspection ou autre assistance nécessaire en cours de vérification de la conformité du produit.

1.0 . Quality record:

- 1.1. Keep Quality records demonstrating product conformity for a minimum of 15 years or as stipulated in the contract. Prior disposal request Sonaca Montreal Quality Director Authorization.
- 1.2. Make Quality records available to Sonaca Montreal upon request.

2.0 Sub-tier suppliers:

- 2.1. Evaluate and select sub-tier suppliers on the basis of their ability to meet all contract requirements.
- 2.2. Flow down appropriate engineering, quality and technical requirements to your sub-tiers suppliers.
- 2.3. Review, periodically, sub-tier performance and maintain records of these reviews.

3.0 Surveillance or source inspection:

- 3.1. Provide to Sonaca Montreal, as well as any contractually applicable customers, the right of entry to your facilities and your sub-tier supplier's facilities, for the purpose of assuring the quality of work performed.
- 3.2. Provide Sonaca Montreal the right to perform source inspection at your facilities or those of your sub-tier. When source inspection is required, make available to the Sonaca Montreal Quality Representative the facilities, the equipment, inspection records or other assistance requested in the course of product conformance verification.



EXIGENCES DE SONACA MONTREAL

SONACA MONTREAL REQUIREMENTS

IN-23-02

Révision / Revision : 17

Date : 2018-08-15

Page 3 de 8

4.0 Revue premier article ("FAI"):

- 4.1. Préparer un rapport d'inspection de première pièce « FAI » formel pour chaque première pièce du lot du produit Réf.: AS9102.
- 4.2. Répéter le « FAI » sous les conditions suivantes:
 - 4.2.1. Tout changement à la méthode de fabrication.
 - 4.2.2. Tout transfert des opérations de fabrication à un nouvel endroit.
 - 4.2.3. Après une interruption prolongée dans la fabrication de 24 mois ou plus.
- 4.3. Faire une "FAI" supplémentaire sous les conditions suivantes:
 - 4.3.1. Tout changement de dessins.
 - 4.3.2. Tout changement d'outillage qui pourrait affecter la qualité du produit.
 - 4.3.3. Une non-conformité a été détectée sur la première production du produit. (Delta FAI)
- 4.4. S'assurer que le rapport "FAI" de la pièce primaire inclut les items suivants:
 - 4.4.1. La configuration du dessin actuelle: révision et révision EDL (état de livraison) (si applicable).
 - 4.4.2. Dimensions requises, tolérances et résultats actuels dans un croquis annoté.
 - 4.4.3. Les numéros spécifiques d'outillage et d'appareils fixes utilisés pour fabriquer ou inspecter le produit.
 - 4.4.4. Valeurs de dureté et de conductivité.

4.0 For First Article Inspection (FAI):

- 4.1. Prepare a formal FAI report for each first article product Ref.: AS9102.
- 4.2. Repeat the "FAI" under the following conditions:
 - 4.2.1. Any fabrication method change.
 - 4.2.2. Any transfer of manufacturing operations to a new location.
 - 4.2.3. After an extended break in manufacturing of 24 months or more.
- 4.3. Perform an additional FAI under the following conditions:
 - 4.3.1. Any drawing change.
 - 4.3.2. Any tooling change that could affect the quality of the product.
 - 4.3.3. A non-conformance was detected on the first product made. (Delta FAI)
- 4.4. Make sure the FAI report for the primary part includes the following items:
 - 4.4.1. The actual drawing configuration: revision and COS revision (condition of supply) (if applicable).
 - 4.4.2. Required dimensions, tolerances and actual result in an annotated sketch.
 - 4.4.3. The specific numbers of tooling and fixtures used to manufacture or inspect the product.
 - 4.4.4. Hardness and conductivity values.



EXIGENCES DE SONACA MONTREAL

SONACA MONTREAL REQUIREMENTS

IN-23-02

Révision / Revision : 17

Date : 2018-08-15

Page 4 de 8

- 4.4.5.** Identification de tous les procédés utilisés.
- 4.4.6.** Toutes les exigences générales des notes du dessin.
- 4.4.7.** Documents permettant de retracer le matériel brut (certificat de conformité et rapport d'essai).
- 4.4.8.** Tout autre certificat de conformité et rapport d'essai des fournisseurs de second niveau.
- 4.5.** S'assurer que toutes les pièces "FAI" soient identifiées ainsi que l'emballage extérieur en utilisant une étiquette amovible.
- 4.6.** S'assurer que les items additionnels suivants soient inclus dans l'assemblé "FAI":
- 4.6.1.** Tous les numéros de la pièce primaire et la quantité requise.
- 4.6.2.** Tous les numéros de quincaillerie et la quantité requise.

5.0 Produit non-conforme:

- 5.1.** Informer Sonaca Montréal des produits non-conformes.
Les requis pour les non-conformités sont spécifiés dans le document AS9131.
- 5.2.** Obtenir l'approbation de Sonaca Montréal Inc. pour les dispositions des produits non-conformes.
- 5.3.** Toutes les non-conformités doivent être fermées avant l'expédition chez Sonaca Montréal.
- 5.4.** Transmettre une copie du rapport de non-conformité avec les pièces ainsi qu'une copie du rapport de non-conformité

- 4.4.5.** Identification of all processes used.
- 4.4.6.** All general drawing notes requirements.
- 4.4.7.** Raw material traceability documents (Certificate of Conformance and test report).
- 4.4.8.** All other sub-tier suppliers Certificates of Conformance and test reports.
- 4.5.** Make sure that all "FAI" parts are identified and also the outside packaging by using a removable tag.
- 4.6.** Make sure that the following additional items are included in the "FAI" assembly:
- 4.6.1.** All detail part numbers and the required quantity.
- 4.6.2.** All hardware part numbers and the required quantity.

5.0 Non-conformance product:

- 5.1.** Notify the Sonaca Montreal of non-conforming product. Non-conformance requirements are specified in AS9131 documentation.
- 5.2.** Obtain Sonaca Montreal Inc approval for non-conforming product disposition.
- 5.3.** All non-conformities must be closed prior to shipment to Sonaca Montreal.
- 5.4.** Provide a copy of the non-conformance report with the parts and a copy of Sonaca Montreal non-conformance



EXIGENCES DE SONACA MONTREAL

SONACA MONTREAL REQUIREMENTS

IN-23-02

Révision / Revision : 17

Date : 2018-08-15

Page 5 de 8

Sonaca Montréal (NCM) incluant la disposition.

6.0 Identification du produit:

- 6.1. Identifier chaque produit individuellement selon les dessins, spécifications et exigences du contrat.
- 6.2. S'assurer que tous les numéros de non-conformité des clients de Sonaca Montréal soient identifiés sur les pièces selon les dessins des clients, spécifications et exigences du contrat.
- 6.3. S'assurer que tous les numéros de NCM soient identifiés sur les pièces selon les dessins des clients, spécifications et exigences du contrat.

7.0 Empaquetage:

- 7.1. S'assurer qu'il est fait selon les dessins, spécifications et exigences du contrat.

8.0 Certificat de Conformité (C de C):

- 8.1. S'assurer que le C de C stipule que les produits rencontrent les exigences des dessins, spécifications et termes du contrat applicables.
- 8.2. S'assurer que tous les éléments énumérés ci-dessous, soient mentionnés dans le C de C:
 - 8.2.1. Numéro de la réquisition d'achat.
 - 8.2.2. Numéro de la pièce.
 - 8.2.3. Quantité livrée.
 - 8.2.4. Numéro du dessin et/ou le numéro de spécification et de révision.
 - 8.2.5. Numéro de série et/ou de lot.
 - 8.2.6. Date du C de C.
- 8.3. Mentionner, si applicable:

report (NCM) with the disposition.

6.0 Product identification:

- 6.1. Identify each product individually in accordance with the drawings, specifications and contractual requirements.
- 6.2. Make sure that all Sonaca Montreal customers' non-conformance numbers are identified on the parts as per customer's drawings, specifications and contractual requirements.
- 6.3. Make sure that all NCM numbers are identified on the parts as per customer's drawings, specifications and contractual requirements.

7.0 Packaging:

- 7.1. Make sure that it is done in accordance with the drawings, specifications and contractual requirements.

8.0 Certificate of Conformance (C of C):

- 8.1. Make sure that the C of C states that the products meet all applicable drawings requirements, specifications and contractual terms.
- 8.2. Make sure that all the items listed below, are mentioned on the C of C:
 - 8.2.1. Purchase order number.
 - 8.2.2. Part number.
 - 8.2.3. Quantity delivered.
 - 8.2.4. Drawing number and/or specification number and revision.
 - 8.2.5. Serial and/or lot number.
 - 8.2.6. C of C date.
- 8.3. Mention, if applicable:



EXIGENCES DE SONACA MONTREAL

SONACA MONTREAL REQUIREMENTS

IN-23-02

Révision / Revision : 17

Date : 2018-08-15

Page 6 de 8

8.3.1. Date d'échéance de la durée de conservation du produit.

8.3.2. Date de fabrication.

8.3.3. Numéros de non-conformité des clients de Sonaca Montréal.

8.3.4. Numéros de NCM

8.3.5. Numéro et révision de l'EDL (état de livraison).

8.4. S'assurer que le C de C est approuvé par le Représentant Qualité par une signature et une étampe.

9.0 Documentation:

9.1. S'assurer que les documents suivants soient avec l'envoi:

9.1.1. C de C des fournisseurs.

9.1.2. Rapport de "FAI" nouveau, répété ou modifié, lorsque requis.

9.1.3. Copie de tout NCM avec disposition.

9.1.4. Rapport d'essai du fabricant de la matière première et de la quincaillerie, si applicable.

9.1.5. Toute dérogation complétée et approuvée par Sonaca Montréal.

9.1.6. Tous produits chimiques avec sa fiche signalétique à jour.

10.0 Pour les machines d'inspection (ex : CMM, Laser Tracker, Bras Portable, etc.)

10.1. Toutes les machines d'inspection utilisées doivent avoir été calibrées en utilisant un artefact pour s'assurer de la conformité du logiciel et du matériel de la machine.

11.0 Changements sur produit/procédés

8.3.1. Product shelf life expiration date.

8.3.2. Manufacturing date.

8.3.3. Sonaca Montreal customer's non-conformance numbers.

8.3.4. NCM numbers

8.3.5. COS (condition of supply) number and revision.

8.4. Make sure that the C of C is approved by the Quality Representative by a signature and stamp.

9.0 Documentation:

9.1. Make sure that the following documents are with the shipment:

9.1.1. Suppliers' C of C.

9.1.2. New, repeated or amended FAI report, when required.

9.1.3. Copy of any applicable NCM with disposition.

9.1.4. Test report from manufacturer of raw material and hardware, if applicable.

9.1.5. Any waiver requested from and approved by Sonaca Montreal.

9.1.6. Any chemical products with its current safety data sheet.

10.0 For the inspection machines (ex : CMM, Laser Tracker, Portable Arms, etc)

10.1. All inspection machines used shall be calibrated using an artefact to ensure conformity of the software and hardware of the machine.

11.0 Changes in Product/Process



EXIGENCES DE SONACA MONTREAL

SONACA MONTREAL REQUIREMENTS

IN-23-02

Révision / Revision : 17

Date : 2018-08-15

Page 7 de 8

11.1. Informer et obtenir l'approbation de Sonaca Montréal pour des changements intervenus sur le produit et/ou les procédés, des changements de fournisseurs, des changements de localisation des sites de fabrication .

12.0 Exigences générales

- 12.1. Toutes les attaches (rivets ou autres) doivent être fabriquées à la dernière révision du standard.
- 12.2. Un fournisseur effectuant un travail de sous-traitance pour les produits couverts par notre certificat d'agrément No- 38-03 (produits IAI) n'a pas le droit de confier des travaux à un tiers sans l'autorisation écrite du Directeur Qualité de Sonaca Montréal.
- 12.3. Le fournisseur doit avoir un système de management de la qualité et suivre les requis de la [LI-11-02 Liste documentation externe](#), document disponible sur le site Internet de Sonaca Montréal, onglet Produits et marchés sous «Devenir un fournisseur».
- 12.4. Le fournisseur doit s'assurer que les personnes effectuant le travail suivent les instructions de travail applicables qui définissent la conformité du produit et doivent avoir des contrôles en place pour empêcher l'utilisation de produits contrefaits.
- 12.5. Le fournisseur doit s'assurer que les personnes effectuant le travail mettent en œuvre et contrôlent les processus requis pour assurer la sécurité des produits.
- 12.6. Le fournisseur doit s'assurer que les personnes travaillant sous son contrôle comprennent l'importance d'avoir un comportement éthique.

11.1. Notify and obtain approval of Sonaca Montreal for changes in product and/or process, changes of suppliers, changes of manufacturing facility location.

12.0 General requirements

- 12.1. All fasteners (rivets or others) must be manufactured to the latest standard revision.
- 12.2. A supplier performing works for the products covered by our certificate of approval No-38-03 (IAI products) cannot subcontract work to any other supplier without having obtained the written consent of the Quality Director of Sonaca Montreal.
- 12.3. The Supplier must have a quality management system and follow the requirements listed in the [LI-11-02 External documents list](#). The document is available on Sonaca Montreal web site, section Products & Markets, under "Became a supplier".
- 12.4. The Supplier must ensure that persons performing work follow applicable work instructions that define product conformity and must have controls in place in order to prevent use of counterfeit product.
- 12.5. The Supplier must ensure that persons performing work implement and control the processes required to assure product safety.
- 12.6. The Supplier must ensure that persons doing work under their control understand the importance of ethical behavior.



EXIGENCES DE SONACA MONTREAL
SONACA MONTREAL REQUIREMENTS

IN-23-02

Révision / Revision : 17

Date : 2018-08-15

Page 8 de 8

SVP, veuillez signer l'accusé de réception ici-bas et transmettre ce document conjointement avec le questionnaire du fournisseur, au département Achats à l'attention de:

Please sign the acknowledgement of receipt below and forward this document together with the supplier questionnaire to the Purchasing Department for the attention of:

SM-Acheteurs@sonacamontreal.com

Accusé de réception/Acknowledgement of receipt

Nom du fournisseur/ <i>Supplier name</i>	
Adresse du fournisseur/ <i>Supplier address</i>	
Nom du Directeur Qualité/ <i>Quality Director name</i>	
Signature du Directeur Qualité/ <i>Quality Director signature</i>	
Date de la signature/ <i>Signature date</i>	
Signature Responsable Qualité Sonaca Montréal <i>Quality Representative Sonaca Montréal Signature</i>	
Date signature/ <i>Signature date</i>	