

AWARENESS & TRAINING DOCUMENT

FAI FORMLARI (QC106034) DOLDURMA KILAVUZU

FAI FORMS (QC106034) FILLING GUIDE

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

Rev. No Rev. Nr.	Rev. Tarihi Rev. Date	Revizyon Konusu Revision Subject	Onay Approval	Onay Tarihi App. Date	Imza Signature
03	03.07.2026	EL kitabı genel metin kontrolü, General review of the manual text,	Hasan Demir	03.07.2026	

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

1. KAPSAM

- 1.1. Bu eğitim dokümanı HSF üretim süreçleri kapsamında dahili ve harici tüm süreçler için, müşteri gereksinimleri kapsamında uygulanan, **İlk Parça Muayene (FAI)** formlarının nasıl doldurulacağını detaylı açıklanmasını kapsamaktadır.
- 1.2. **Urün Güvenliği:** HSF, **FAI**'yi ürün güvenliği için hayati bir unsur olarak kabul etmektedir ve **FAI** müşteri istekleri kapsamında yer alması durumunda tüm üretim sürecini **FAI** onay sürecine göre yürütmektedir.
- 1.3. **Kullanıcı Seviyesi:** Bu belgenin kullanıcı seviyesi kalite kontrol ve süreç onay takım lideri, üretim takım lideri ve tedarik takım lideridir.
- 1.4. **Uygulayıcı Sorumluluğu:** HSF **FAI** politikası **Gelişmiş Ürün Kalite Planlama ve Üretim Parça Onay Süreci (APQP-PPAP)** yönetimi aşamasından başlatılır ve ürün teslimat sonrası hizmet ve servisleri de kapsayacak şekilde oluşturulmaktadır.
- 1.5. **Online Ziyaretçi Sorumluluğu:** Bu dokümanda yer alan bilgiler HSF **APQP-PPAP** politikası dikkate alınarak hazırlanmıştır. Online ziyaretçiler bu dokümanda yer alan bilgileri kendi kapasiteleri ve koşulları kapsamında kullanmasından sorumludur, HSF'nin herhangi bir sorumluluğu yoktur.
- 1.6. HSF **FAI** politikası, HSF **APQP-PPAP** uygulama politikasının bir parçasıdır. Bu dokümanın tam anlaşılması için HSF **APQP-PPAP** dokümanında dikkate alınması gerekir.
- 1.7. **Risk Değeri:** HSF **FAI** Politikası kapsamında yürütülen tüm üretim (tedarik, üretim ve kalite kontrol) süreçleri için risk değerlendirmeleri aktif olarak yapılır, bu kapsamda HSF **FAI** politikası **en az Yüksek Öncelikli** olarak kabul edilir ve tüm **FAI** kaynaklı uygunsuzluklar için **Düzeltilici Faaliyet** başlatılması esastır.
- 1.8. Bu eğitim dokümanı, **FAI**'nin gerçekleştirilmesi ve belgelendirilmesi için gereklilikleri belirlemektedir. HSF **FAI** politikasına göre, **FAI** süreci, müşteri ve ilgili yasal ve düzenleyici gerekliliklerin tamamlayıcısıdır (alternatifi değildir).
- 1.9. Aksi müşteri isteklerinde belirtilmediği sürece HSF **FAI** uygulamasını **SAE AS9102 (Rev.C)** standardini temel alarak gerçekleştirir.
- 1.10. HSF tüm **FAI** süreçlerini ERP sistemi ve **FAI** formları (Form No QC106034) üzerinden gerçekleştirir.

2. AMAC

- 2.1. **FAI**'nin temel amacı, ürün üretim süreçlerinin mühendislik ve tasarım gereksinimlerini karşılayan istekler üretilmesini doğrulamak ve geçerliliğini kanıtlamaktır. Bununla birlikte bir **FAI** süreci ile HSF aşağıdakileri de amaçlar:
 - 2.1.1. Üretim başlangıcı ve süreç değişiklikleriyle ilişkili risk azaltma,
 - 2.1.2. Süreçlerde yaşanabilecek hataların azaltılması,

1. SCOPE

- 1.1. *This training document includes detailed explanations on how to complete **First Article Inspection (FAI)** forms, which are applied in accordance with customer requirements for all internal and external processes within the scope of HSF production processes.*
- 1.2. **Product Safety:** HSF considers **FAI** a vital element of product safety and conducts the entire production process in accordance with the **FAI** approval process when **FAI** is included within the scope of customer requirements.
- 1.3. **User Level:** The user level for this document is quality control and process approval team leader, production team leader, and procurement team leader.
- 1.4. **User Responsibility:** HSF **FAI** policy starts from the **Advanced Product Quality Planning and Production Part Approval Process (APQP-PPAP)** management stage, and this policy is created to include post-delivery services.
- 1.5. **Online Visitor Responsibility:** The information contained in this document has been prepared in accordance with HSF **APQP-PPAP** policy. Online visitors are responsible for using the information contained in this document within their own capacity; HSF assumes no responsibility whatsoever.
- 1.6. The HSF **FAI** policy is part of the HSF **APQP-PPAP** implementation policy. For a complete understanding of this document, it must be consulted with the HSF **APQP-PPAP** document.
- 1.7. **Risk Value:** Risk assessments are actively carried out for all production (procurement, manufacturing and quality control) processes carried out within the scope of the HSF **FAI** Policy, in this context the HSF **FAI** policy is considered **at least High Priority**, and it is essential to initiate **Corrective Action** for all **FAI**-related non-conformities.
- 1.8. *This training document establishes the requirements for performing and documenting **FAI**. According to the HSF **FAI** policy, the **FAI** process is complementary (not alternative) to customer and applicable statutory and regulatory requirements.*
- 1.9. *Unless otherwise specified in customer requirements, HSF **FAI** application is based on **SAE AS9102 (Rev.C)** standard.*
- 1.10. *HSF carries out all **FAI** processes through the ERP system and **FAI** forms (Form No 106034).*

2. PURPOSE

- 2.1. *The primary purpose of **FAI** is to verify and validate that product realization processes are capable of producing characteristics that meet engineering and design requirements. However, through an **FAI** process, HSF also aims to:*
 - 2.1.1. *Risk mitigation associated with production startup and process changes,*
 - 2.1.2. *Reducing the errors that may occur in the processes,*

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

- 2.1.3. Urun güvenilirliğinin garanti altına alınması,
 2.1.4. Kalite, teslimat ve müşteri memnuniyetinin artırılması,
 2.1.5. Urun uyumsuzluklarından kaynaklanan maliyetlerin ve üretim gecikmelerinin azaltılması,

FAI, bir ürün kabul belgesi değildir. FAI ve ürün kabulü, birbiriyle ilişkili olmakla birlikte ayrı faaliyetlerdir. FAI'nin odak noktası, ürün değerlendirmesi yoluyla üretim süreçlerinin doğrulanmasıdır. FAI ve destekleyici belgeler, ürün kabul amaçlarına uygunluk konusunda güvence sağlamaz; ayrıca, **FAI'nin olmaması, ürünün mühendislik ve tasarım gerekliliklerine uygun olmadığı anlamına gelmez.**

- 2.2. HSF APQP-PPAP politikasına göre, FAI süreci aşağıdakiler için güvence sağlar:
 2.2.1. Özel süreçler de dahil olmak üzere güvenilir üretim süreci.
 2.2.2. Ürünün müşteri ve/veya standartlar tarafından belirtilen şartlara uygun olduğuna dair somut kanıt.

3. TANIMLAR VE KISALTMALAR (AS9102/C)

HSF: HSF Savunma Havacılık Ltd Sti
FAI: İlk Parça Muayene
QMS: Kalite Yönetim Sistemi
APQP-PPAP: Gelismis Urün Kalite Planlama ve Üretim Parça Onay Süreci
Karakteristik: İster, Gereksinim, Özellik
COTS: Kullanıma hazır ürün
DPD: Digital ürün tanımı

- 3.1. **MONTAJ:** İki veya daha fazla parça, hazır ticari ürün (COTS), standart katalog ürünü veya alt montaj grubunun birleştirilmesiyle tek bir ürün haline getirilen ürün.
 3.2. **SONUC VERİSİ:** Sadece belirli bir gerekliliğe uygun olup olmadığı (örneğin; uygun/uygun değil, kabul/red, gecdi/kaldı) açısından değerlendirilen bir gereklilik veya nitelikten elde edilen sonuç.
 3.3. **BALONLANMIŞ TASARIM:** Balon işaretli bir doküman üzerinde, net ve kendine özgü bir şekilde tanımlanmış bir tasarım özelliğiyle belirtilir. Bu tanımlayıcı, kolayca görsel olarak ayırt edilebilmesi amacıyla daire içine alınır.
 3.4. **BALONLANMIŞ BELGE:** FAI sürecinde; teknik resimler, satın alma siparişleri ve Dijital Ürün Tanımı (DPD) dahil olmak üzere tüm belgelerdeki tasarım isteklerini tanımlamak için yardım amaçlı kullanılır. Bu dokümanda tasarım istekleri genellikle sıralı olarak numaralanır ve bu numaralar daire içine alınır veya vurgulanır.
 3.5. **REFERANS PARÇA NUMARASI:** Kısmi bir FAI (İlk Ürün Muayenesi) işleminin gerçekleştirildiği; revizyon seviyesi de dahil olmak üzere, önceki bir FAI'ye veya onaylanmış konfigürasyona ait parça numarasıdır. Örnek konfigürasyon, standart gereklilikleri yururluğa girmeden önce üretilen ve uygun ürün olduğu doğrulanan urundur.
 3.6. **SATISA HAZIR (COTS) ÜRÜN:** Tasarımı gereği, üzerinde herhangi bir değişiklik yapılmaksızın tedarik edilip kullanılması amaçlanan, piyasada mevcut ürün (örneğin,

- 2.1.3. *Guaranteeing product reliability,*
 2.1.4. *Increasing quality, delivery and customer satisfaction,*
 2.1.5. *Reducing costs and production delays caused by product incompatibilities,*

A FAI is not a product acceptance document. While interrelated, FAI and product acceptance are separate activities. The focus of FAI is verification of production processes via assessment of product. FAI and supporting documentation do not provide assurance regarding conformance for product acceptance purposes; **neither does the lack of a FAI necessarily imply product is nonconforming to engineering and design requirements.**

- 2.2. According to the HSF APQP-PPAP policy, the FAI process provides confidence for:
 2.2.1. Dependable production process, including the special processes.
 2.2.2. Concrete evidence that the product conforms to the requirements specified by the customer and/or standards.

3. DEFINITIONS AND ABBREVIATIONS (AS9102/C)

HSF: HSF Savunma Havacılık Ltd Sti
FAI: First Article Inspection
QMS: Quality Management System
APQP-PPAP: Advanced Product Quality Planning and Production Part Approval Process
Characteristic: Requirement, Specification,
COTS: Finished product
DPD: Digital product definition

- 3.1. **ASSEMBLY:** A product that is produced by joining two or more detail parts, COTS, standard catalogue item, or sub-assemblies into one item.
 3.2. **ATTRIBUTE DATA:** A result from a characteristic or property that is appraised only as to whether it does or does not conform to a given requirement (e.g., go/no-go, accept/reject, pass/fail).
 3.3. **BALLOONED DESIGN CHARACTERISTIC:** A clear and uniquely identified design characteristic is indicated on a ballooned document. The unique identifier may be circled or highlighted for easy visual identification.
 3.4. **BALLOONED DOCUMENT:** An aid used in FAI to identify all the design characteristics, including all documents—e.g., drawings, purchase order, Digital Product Definition (DPD)—typically sequentially numbering the design characteristics and putting a circle around or highlighting the numbered design characteristics.
 3.5. **BASELINE PART NUMBER:** This refers to a part number from the previous FAI or approved configuration, including revision level, to which a partial FAI is performed. An example of an approved configuration is a part produced and verified as conforming product prior to the requirements of this standard.
 3.6. **COMMERCIAL-OFF-THE-SHELF (COTS) ITEM:** Commercially available item intended by design to be procured and utilized without modification (e.g., common

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

yaygın elektronik komponentler). Asagidaki gerekliliklerin tumunu karsilayan her turlu urun veya montaj grubu:

- 3.6.1. Sektor, uretici, askeriye veya kabul gormus teknik isterler ya da standardlarla tanimlanmis.
- 3.6.2. Tasarim degisikligi yapilmaksizin, belirli bir musteri icin ozel olarak uretilmemis;
- 3.6.3. Genel olarak halk veya sektorler tarafından kullanilan.
- 3.6.4. Kataloglar, fiyat listeleri, brosurler, magazalar veya web siteleri araciligiyla halka satisa sunulmus.

3.7. SUREC YONETIM YAZILIM: Bir hava araci tip tasarimi, silah sistemi, fuze veya uzay aracinin parçasi olan; entegre veya yuklenebilir nitelikteki hava, uzay veya yer destek yazilimi ya da firmware bileşenleri.

3.8. URUN TASARIM OZELLIGI: Urunun tasarimini tanımlayan ve oluşturan boyutsal, gorsel, islevsel, mekanik ve malzeme nitelikleri veya kapsayan isterleri. Bu isterler; urunun uretilecegi parca listesi, satin alma belgesi, teknik resim veya DPD uzerinde belirtilen tasarim gerekliliklerine uygunlugunu belirlemek amaciyla olculebilir, incelenebilir, test edilebilir, raporlanabilir veya dogrulanabilir.

3.8.1. Uretim surecinde konumlandirmalar dahil boyutsal tasarim isterlerini kapsar.

3.8.2. Malzeme tasarim isterleri ise islem cikdi degiskenlerini (ornegin; kaplama kalinligi, malzeme sertligi veya iletkenligi) icerir. Bunlar, baska turlu tanımlanamayacak olan hedeflenen isterlerin guvence altina alınmasini saglar.

3.9. TASARLANMIS TAKIMLAMA: Bir urunun tasarim isterlerini dogrulamak amaciyla ozel olarak uretilmis, urune ozgu takimlama (ornegin; kontrol fiksturleri, Koordinat Olcum Makinesi (CMM) programi).

3.10. DETAY PARCA: Montaj islemlerini (yani iki veya daha fazla parçayı birbirine birlestiren islemleri) icermeyen, muhendislik tanımlarina uygun uretilmis parca. Detay parçalar; isleme, yuzey islemleri ve/veya ozel islem(ler)i kapsayabilir.

3.11. DIGITAL URUN TANIMI (DPD): Bir urunun fiziksel veya islevsel gerekliliklerini (tasarim veya kabul kriterlerini ortaya koyan veri dosyalari dahil olmak uzere) dogrudan veya referans yoluyla aciklayan digital veri dosyasi (veya dosyalari). DPD ornekleri sunlari icermektedir:

3.11.1. Digital veri dosyasi (veya dosyalari) ve tam boyutlandırilmis iki boyutlu (2D) teknik resimler.

3.11.2. Uc boyutlu (3D) veri modeli ve icerigi basitlesdirilmis veya azaltilmis 2D teknik resimler.

3.11.3. Tasarim isterlerinin metin olarak gosterildiği 3D veri modeli.

3.11.4. Bir urunu butunuyule tanımlayan tasarim isterlerini iceren diger her turlu veri dosyasi.

3.12. ILK URUN MUAYENESI (FAI): Belirlenen uretim sureclerinin; muhendislik resimlerine, DPD'ye, planlamaya, satin alma siparisine, muhendislik gerekliliklerine ve/veya diger ilgili tasarim belgelerine uygun bir urun uretildiginden emin olmak amaciyla

electronic components). Any item or assembly meeting all of the following requirements:

3.6.1. *Defined by industry, manufacturer, military, or recognized specifications or standards.*

3.6.2. *Without design modification, specifically for a customer.*

3.6.3. *Customarily used by the public or industries.*

3.6.4. *Offered for sale to the public, through catalogues, price list, brochures, stores, or websites.*

3.7. DELIVERABLE SOFTWARE: *Embedded or loadable airborne, spaceborne, or ground support software or firmware components which are part of an aircraft type design, weapon system, missile, or spacecraft.*

3.8. DESIGN CHARACTERISTIC: *Dimensional, visual, functional, mechanical, and material features or properties, which describe and constitute the design of the product. These characteristics can be measured, inspected, tested, reported, or verified to determine conformance to the design requirements as specified on the parts list, purchasing document, drawing, or DPD, to which the product is to be produced.*

3.8.1. *Dimensional design characteristics include in-process locating features.*

3.8.2. *Material design characteristics include processing output variable (e.g., plating or coating thickness, material hardness or conductivity). These provide assurance of intended characteristics that could not be otherwise defined.*

3.9. DESIGNED TOOLING: *Product specific tooling [e.g., check fixtures, Coordinate Measurement Machine (CMM) program] specifically made to validate the design characteristics of a product.*

3.10. DETAIL PART: *Article/part produced to engineering definition that does not include assembly processes (i.e., processes that join two or more parts together). Detail parts may include processing, finishes, and/or special process(es).*

3.11. DIGITAL PRODUCT DEFINITION (DPD): *Digital data file(s) that disclose, directly or by reference, the physical or functional requirements, including data files that disclose the design or acceptance criteria of a product. Examples of DPD include the following:*

3.11.1. *Digital data file(s) and fully dimensioned two-dimensional (2D) drawing sheets.*

3.11.2. *Three-dimensional (3D) data model, and simplified or reduced content 2D drawing sheets.*

3.11.3. *3D data model with design characteristics displayed as text.*

3.11.4. *Any other data files containing design characteristics that define a product in its entirety.*

3.12. FIRST ARTICLE INSPECTION (FAI): *A planned, complete, independent, and documented inspection and verification process to ensure that prescribed production processes have produced an item conforming to engineering drawings, DPD, planning, purchase order,*

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

gerçekleştirilen planlı, eksiksiz, tarafsız ve belgelendirilmiş bir muayene ve doğrulama süreci.

NOT: Yukarıda belirtilen "tarafsız" kavramının amacı, ölçüm hatasının etkisini azaltmaktır. Bu kapsamda:

3.12.1. Kisi Etkisini Azaltmak İçin: ilk numune için ilgili özelliği doğrulayan kişinin, o özelliği tasarlayan kişiyle aynı olmaması gerekir.

3.12.2. Operator Etkisini Azaltmak İçin: Kendi kendini kontrol etme (yani operatörün kendi yaptığı doğrulama) işlemi tarafsızlık olarak kabul edilmez.

3.12.3. Ölçüm Ekipmanı Etkisini Azaltmak İçin: İsteri doğrulamak için kullanılan ekipman, söz konusu isteri üretiminde kullanılan ölçüm ekipmandan farklı olmalıdır.

3.13. İLK URUN MUAYENE RAPORU (FAIR): Üretim isterlerinin karşılandığını kanıtlamak ve raporlamak amacıyla planlanmış ve numaralandırılmış (balonlanmış) tüm üretim tasarım isterleri ve bir parça numarası (örneğin; detay parça, alt montaj parçası veya montaj parçası) için destekleyici belgeleri test dokümanları ve HSF FAIR'ı kapsamaktadır.

3.14. İLK ÜRETİM PARTİSİ: Söz konusu parçaların üretiminde kullanılmak üzere tasarlanmış planlı bir sürecin sonucu olan, bir veya daha fazla parçadan oluşan ilk grup.

3.15. MODİFİYE EDİLMİŞ TİCARİ HAZIR URUN (COTS) / STANDART KATALOG URUNU: Orijinal tasarım konfigürasyonunda değişiklik yapılmış bir COTS veya standart katalog ürünü.

NOT: Bu ürünler, üzerinde değişiklik yapıldıktan sonra montaj amacıyla "detay parçası" olarak sınıflandırılır.

3.16. ÇOKLU İSTERLER: Birden fazla konumda (örneğin dört yerde) bulunan ancak tek bir teknik resim veya DPD gerekliliği kapsamında tanımlanan (örneğin perçin deliği çapı, köşe yarıçapları, kaplama kalınlığı) teknik isterler veya isterler.

3.17. URUN: Ürün gerçekleştirme sürecinden elde edilen her türlü hedef çıktı veya bitmiş detay parçalardır. HSF için FAIR'de gösterilen ürün süreç sınıfları şunlardır:

3.17.1. Nihai ürünler,

3.17.2. Isıl İşlem – Dahili Sürec

3.17.3. Kimyasal veya kuru (kumlama) yüzey hazırlama – Dahili Sürec

3.17.4. Finish (kuru film yağlama, cetyl alcohol, pasivasyon) – Dahili Sürec

3.17.5. Kaplama (kadmium, gümüş vb) – Harici Sürec

3.17.6. Kalite Kontrol Testleri (kabiliyetler için <https://hsfaerospace.com/laboratory.html> sayfasını ziyaret edin) – Dahili Sürec

3.17.7. Montaj veya Alt Montaj – Dahili Sürec

3.17.8. Markalama – Dahili Sürec

3.17.9. Paketleme – Dahili Sürec

3.18. ONAYLANMIŞ TAKIMLAMA: Niteliksel veriler kullanılarak ürün tasarım karakteristiklerinin doğrulanmasında kullanılan; genel amaçlı, kalibre edilmiş izleme ve ölçme ekipmanları (örneğin; gecer/geçmez masterlar, dis masterları, yarıçap masterları).

engineering specifications, and/or other applicable design documents.

NOTE: The intent of "independent" as referenced above is to mitigate the effect of measurement error.

3.12.1. To Avoid the Person Effect: The characteristic designer for the first article should not be the same person who produced the characteristic.

3.12.2. To Avoid Operator Effect: Self-inspection (i.e., operator self-verification) is not considered independent.

3.12.3. To Avoid the Measurement Device Effect: The equipment used to verify the characteristic should be different from the equipment used to produce the characteristic.

3.13. FIRST ARTICLE INSPECTION REPORT (FAIR): It encompasses the HSF FAIR and supporting documentation for a part number (e.g., detail part, sub-assembly, or assembly), along with all planned and numbered (ballooned) design characteristics, to demonstrate and report that production requirements have been met.

3.14. FIRST PRODUCTION RUN: The initial group of one or more parts that are the result of a planned process designed to be used to produce these same parts.

3.15. MODIFIED COMMERCIAL-OFF-THE-SHELF (COTS) / STANDARD CATALOGUE ITEM: A COTS or Standard Catalogue item that has a change made to it from its original designed configuration.

NOTE: Once modified, these items are categorized as detail parts for the purpose of assembly.

3.16. MULTIPLE CHARACTERISTICS: Identical characteristics that occur at more than one location (e.g., four places) but are identified by a single set of drawing or DPD requirements (e.g., rivet hole size, corner radii, coating thickness).

3.17. PRODUCT: Any targeted output or finished detail parts resulting from production. The product process classes identified in the FAIR for HSF are as follows:

3.17.1. Finished products,

3.17.2. Heat treatment – In-house Capability

3.17.3. Chemical or dry (blasting) surface treatment – In-house Capability

3.17.4. Finish (solid film lubrication, cetyl alcohol, passivation) – In-house Capability

3.17.5. Coating (cadmium, silver etc) – External Capability

3.17.6. Quality Control Tests (visit <https://hsfaerospace.com/laboratory.html> for the capabilities) – In-house Capability

3.17.7. Assemblies or sub-assemblies – In-house Capability

3.17.8. Marking – In-house Capability

3.17.9. Packing – In-house Capability

3.18. QUALIFIED TOOLING: Universal (not part specific) calibrated monitoring and measuring equipment (e.g., go/no go gauges, thread gauges, radius gauges) used to validate product design characteristics using attribute data.

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

- 3.19. REFERANS İSTER:** "Yalnızca bilgi amaçlı" veya bir ilişkiyi göstermek için kullanılan (referans ve temel boyutları içeren) ister; bunlar toleranssız boyutlar olup, teknik resimdeki veya DPD'deki diğer boyutlara atıfta bulunur.
- 3.20. ÖZEL SUREC:** Ortaya çıkan çıktının sonraki izleme veya ölçme işlemleriyle doğrulanamadığı ve bunun bir sonucu olarak eksikliklerin ancak ürün kullanıma sunulduktan veya hizmet gerçekleştirildikten sonra anlaşılabildiği her türlü üretim ve hizmet sunum süreci.
- 3.21. STANDARD KATALOG ÜRÜN:** Belirlenmiş bir endüstri veya ulusal merci tarafından tanımlanan teknik istelere uygun olan; tüm nitelikleri yazılı bir açıklama ya da endüstriyel, ulusal veya askeri standard bir teknik resim ile tanımlanmış parça veya malzeme.
- 3.22. DEĞİSKEN VERİ:** Sürekli bir ölçek üzerinde alınan rakamsal ölçümler (örneğin, bir silindirin çapı, birbirine geçen parçalar arasındaki boşluk).

4. CONTRACT YONETİMİ (SAE ARP9009)

- 4.1. Uygunsuzluk:** Herhangi bir ürün, malzeme veya hizmetin; bir veya daha fazla özelliğinin sözleşme, teknik resimler, teknik gereksinimler veya onaylanmış diğer ürün tanımlarında belirtilen gerekliliklere uymadığı durum. Hataları, uyumsuzlukları, kusurları, anormallikleri ve arızaları kapsar.
- 4.2. Yeniden İşlem:** Bir ürünün veya parçanın teknik resim veya müşteri gerekliliklerine uygun hale getirmek için uygulanan süreçtir. Ayrıntılı talimatlar dahil edilmelidir.
- 4.3. Onarım:** Uygun olmayan ürün, malzeme veya hizmetin, teknik resim/sartname gereklilikleriyle birebir aynı duruma gelmeyecek olsa da, kullanılabilir bir duruma getirilebildiği durumlarda kullanılır.

Müşteri istelerinde ve/veya üretim şartnamesinde aksi belirtilmediği sürece Yeniden İşlem ve Onarım uygulanabilir.

- 4.4. Kalibrasyon,** FAI yönetim süreçleri kapsamında HSF'nin temel koşullarından biridir. HSF QCPA politikası uyarınca; teslimatların, belirlenen müşteri gerekliliklerini ve ilgili standartların şartlarını karşılamasını güvence altına almak amacıyla, ölçüm ve test ekipmanlarının kontrol edilmesi ve doğrulanması için kalibrasyon uygulanmalıdır.
- 4.5. Konfigürasyon:** HSF QCPA Politikasına göre, Konfigürasyon, sözleşme konusu ürün ve/veya hizmet için uygun ölçüde belirtilmelidir.
- 4.5.1.** Konfigürasyon için temel kriterler aşağıdaki gibi olmalıdır fakat bunlarla sınırlı değildir. Müşteri isteleri ve/veya üretim şartnamesine bağlı olarak konfigürasyon kriterlerinde değişiklik olabilir.
- 4.5.1.1. Performans:** Temel kriter, ürünün genel nihai kullanım performansını elde etmek amacıyla, performance parametreleri ve fiziksel isteleri ayrı ayrı yönetilebilen unsurları seçmektir.
- 4.5.1.2. Elde Edilecek Fayda:** Yüksek riskler, güvenlik, görev başarısı vb. acılardan kritiklik;

- 3.19. REFERENCE CHARACTERISTIC:** *Characteristic (including reference and basic dimensions) that is used for "information only" or to show relationship; these are dimensions without tolerances and refer to other dimensions on the drawing or in the DPD.*
- 3.20. SPECIAL PROCESS:** *Any process for production and service provision where the resulting output cannot be verified by subsequent monitoring or measurement and, consequently, deficiencies become apparent only after the product is in use or the service has been delivered.*
- 3.21. STANDARD CATALOGUE ITEM:** *A part or material that conforms to an established industry or national authority published specification, having all characteristics identified by written description or an industry national military standard drawing.*
- 3.22. VARIABLE DATA:** *Quantitative measurements taken on a continuous scale (e.g., the diameter of a cylinder, the gap between mating parts).*

4. CONTRACT REVIEW (SAE ARP9009)

- 4.1. Nonconformance:** *A condition of any article, material or service in which one or more characteristics do not conform to requirements specified in the contract, drawings, specifications, or other approved product description. Includes failures, discrepancies, defects, anomalies, and malfunctions.*
- 4.2. Rework:** *This is a process used when an item or product can be made to conform to technical drawing or customer requirements. Detailed instructions must be included.*
- 4.3. Repair:** *Used when the nonconforming article, material or service can be corrected to a usable condition, although its condition will not be identical with drawing/specification requirements.*

Rework and Repair can be performed unless otherwise specified in customer and/or the production requirements.

- 4.4. Calibration** is one of the main conditions for HSF within FAI management processes. According to HSF QCPA policy, calibration shall be implemented to control and validate measuring and test equipment, ensuring that deliverables meet prescribed customer and applicable standard requirements.
- 4.5. Configuration:** According to the HSF QCPA Policy, the Configuration should be specified to the extent appropriate for the product and/or service being contracted.
- 4.5.1.** The main configuration criteria are as follows but are not limited to these. Configuration criteria may vary depending on customer requirements and/or production specifications.
- 4.5.1.1. Performance:** The main criterion is to select items whose performance parameters and physical characteristics can be managed separately to achieve the item's overall end-use performance.
- 4.5.1.2. Benefit to be Gained:** Criticality in terms of high risks, safety, mission success, etc.

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

4.5.1.3. Guncellik: Yeni veya üzerinde degisiklik yapilmis teknoloji, tasarim ya da gelistirme;

4.5.1.4. Lojistik: Tedarik ve Lojistik kosullari.

4.5.1.5. Sorumluluk: HSF QCPA Politikasina gore, HSF, nihai urunun sozlesmede belirtilen islevsel ve fiziksel gereksinimleri karsilamasini saglamak icin uretilen parca ve bileşenlerdeki degisiklikleri kontrol etmek/takip etmekden sorumludur. Sorumluluk, musterilerin veya uretim teknik resimlerine, teknik isterlerine ya da ozel surec prosedurlerine gore uretilmis her turlu parçayı veya bileşeni kapsar.

4.6. Uygunsuzluk Kontrolu ve Raporlama: HSF QMS kapsaminda uygunsuzluk yonetimini tanimlamisdir. Bu kapsamda;

4.6.1. Karar Verme Yetkisi: Uygunsuzluk durumunda karar verme yetkisi musteriye aittir.

4.6.2. Teslimat takvimi etkileniyorsa, musteriye en fazla 24 saat icinde haber verilir ve teslimat gecikmesi icin musteri onayi istenir.

4.6.3. Teslimat takvimi etkilenmiyor fakat musteri mulkiyeti varsa, musteri onayi sartir.

4.6.4. Teslimat takvimi etkilenmiyor ve musteri mulkiyeti yoksa, musteri onayi gerekli degildir.

4.6.5. Risk Degeri ve Duzeltici Faaliyet: Uygunsuzluk risk etki degeri "Yuksek" veya "Cok Yuksek" ise, mutlaka duzeltici faaliyet baslatilir.

4.6.6. Uygunsuzluk Kaydi: Bir uygunsuzluk tespit edildiginde, soz konusu uygunsuzlugun tanimlanmasi ve belgelendirilmesiyle birlikte bir gozden gecirme sureci baslatilir ve uygunsuzlugun ERP sisteminde **SAE AS9131** standardina uygun kaydinin tutulmasi esastir.

4.6.6.1. Uygunsuzluk Kayitlari uygunsuzlugun ayrintili bir tanimini, uygunsuzlugun konumunu (teknik resim referans noktası) ve teknik resim ya da şartname isterleri (balon numarası dahil) kapsaminda karsilasilan uygunsuzlugun detayli aciklamasini icermelidir.

4.6.6.2. Uygunsuzluk konusu HSF icin bir harici surec (3.17.5) ise, HSF kalite control formunda (**Form No HSF-QC030120**) uygunsuzluk kaydi olusturulur ve mutlaka harici tedarikci degerlendirme sorulari uygunsuzluk kapsaminda degerlendirilir.

4.6.7. Kayit Saklama: Aksi musteri ve/veya uretim standardinda belirtilmedigi surece HSF QMS kapsamindaki tum surecleri icin kayit saklama suresi 10 (on) yildir.

4.6.7.1. HSF QMS politikasi kapsaminda; QMS ve sureclerine ait tum dokuman ve kayitlar, gercekleştirilen tum muayene ve testlerin, elde edilen sonuclarin ve uygun olmayan urunlere iliskin islemlerin dogrulanabilir nesnel kanitlari olarak muhafaza edilmelidir.

4.7. Erisim Hakki: Musteri tarafından teklif asamasinda isterle belirtildigi ve HSF tarafından da onaylanmasi durumunda, musteri ve/veya musteri temsilcisi HSF fabrika alanini

4.5.1.3. Final Revision: New or modified technology, design, or development;

4.5.1.4. Logistics: Supply and logistics conditions.

4.5.1.5. Responsibility: According to the HSF QCPA Policy, HSF shall be responsible for controlling/tracking changes to parts and components manufactured to ensure that the product meets the contract's specified functional and physical requirements. The responsibility includes any part or component manufactured to customers' or production drawings, specifications, or special process procedures.

4.6. Nonconformance Control and Reporting: HSF has defined non-conformity management within the scope of the QMS. In this context;

4.6.1. Decision-Making Authority: The authority to decide in the event of non-conformity rests with the customer.

4.6.2. If the delivery schedule is affected, the customer is notified within 24 hours, and their approval for the delivery delay is requested.

4.6.3. If not affected on the delivery, but the customer's property is available, customer approval is required.

4.6.4. If not affected on the delivery and no customer property, customer approval is not required.

4.6.5. Risk Value and Corrective Action: If the risk value of the nonconformity is "High" or "very High", a corrective action process is initiated.

4.6.6. Non-conformity Record: When a nonconformance is discovered, a review process is initiated with the identification and documentation of the nonconformance, and It is essential that the non-conformity be recorded in the ERP system in accordance with the **SAE AS9131** standard.

4.6.6.1. Nonconformity Records must include a detailed description of the non-conformity, its location (technical drawing reference point), and a detailed clarification of the nonconformity in accordance with technical drawing or specification requirements (including the balloon number).

4.6.6.2. If the non-conformity is an external process (3.17.5) for the HSF, a non-conformity record is created through the HSF Quality Control Form (**Form No HSF-QC030120**), and the supplier evaluation questions are assessed within the scope of the non-conformity.

4.6.7. Record Retention: Unless otherwise specified in customer and/or production standards, the record retention period for all processes within the scope of the HSF QMS is 10 (ten) years.

4.6.7.1. According to the HSF QMS policy, all documents and records within the scope of the QMS and its processes are maintained as verifiable objective evidence of all inspections and tests performed, results obtained, and dispositions of non-conforming articles.

4.7. Right of Access: Provided that the customer specifically requests it during the quotation submission stage and it is approved by HSF, the customer and/or the customer's representative may visit the HSF facility, audit production

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

ziyaret edebilir, üretim sureclerini denetleyebilir veya teslimat öncesi fabrika kabul surecini yürütebilir.

4.8. Yabancı Cisim Hasari (FOD): HSF QMS kapsamında, HSF'nin üretimin tüm aşamalarını kapsayan aktif bir FOD önleme politikası bulunmaktadır. HSF'nin FOD önleme politikası; bir ürünün tasarımı, üretimi, montajı veya sevkiyatı sırasında yabancı nesnelerin tespit edilmesini ve önlenmesini sağlar.

4.9. İlk Parça Muayene (FAI): İlk parça muayenesi, genellikle bir üretim sürecinin gerçekleştirileceği ve sonrasında tüm ürünlerin tam bir muayeneden geçirilmeyeceği durumlarda gereklidir. İster bir prototip projesi ister bir üretim süreci olsun, FAI'nin kapsamı; tasarım, üretim, özel sureçler ve kalite kontrol aşamalarını içine alarak FAI'nin amacını yerine getirir.

4.9.1. FAI Kayıtları: FAI surec muayene kayıtları ve verileri AS9102 (Rev.C) standardına uygun olmalı; tasarım verilerinin gerektirdiği her bir ister ve özelliği, izin verilen tolerans sınırlarını ve ölçülen mevcut değerleri içermelidir. Bu kayıtlar, söz konusu ister ve isterlerin HSF QCPA Laboratuvarı tarafından kalite kontrolünün gerçekleştirilerek kabul edildigine dair nesnel kanıt niteliği taşımaktadır.

4.9.2. Müsteri Erisim Hakkı: Tüm FAI kayıtları ve raporlarının müşteri erişimine açık olması esastır. Bu kapsamda

4.9.2.1. Sevkiyatda tüm FAI formları ve test raporlarının bir kopyası müşteriye teslim edilir,

4.9.2.2. Tüm FAI kayıtları için, aksi müşteri tarafından talep edilmedikçe, 10 yıl doküman saklama süresi sağlanır,

4.9.2.3. HSF CoC dokümanı tüm FAI sürecini kapsayacak şekilde hazırlanır,

4.9.2.4. FAI sürecinde kullanılan "Sahit Numune"ler ve raporları saklanır.

4.10. Özel Sureçler: HSF bünyesinde uygulanabilen ve özel surec olarak tanımlanmış kabiliyetler aşağıda sıralanmıştır. Tüm özel sureçler için varsa NADCAP onayı ve/veya müşteri onayı temel alınır:

4.10.1. Isıl İşlem (AMS2750),

4.10.2. Kuru Film Yaglama (AS5272),

4.10.3. Cetyl Alcohol Yaglama (AS87132),

4.10.4. Pasivasyon (AMS2700),

4.10.5. Buharlı Yüzey Hazırlama (ASTM D3698),

4.10.6. Ultrasonik Yüzey Hazırlama (ASTM G131),

4.10.7. Kumlama (MIL-STD-1504),

4.10.8. Floresan Penetrant Muayene (AMS2644, AMS2647)

4.10.9. Manyetik Parçacık Muayene (ASTM E1444),

4.10.10. DT ve NDT Kabiliyetler

4.11. Paketleme, Sevkiyat ve CoC: Aksi müşteri tarafından belirtilmediği sürece HSF bünyesinde yürütülen tüm projeler için aşağıdaki standartlar geçerlidir:

4.11.1. Paketleme: ASTM D3951

4.11.2. CoC: AS9163

processes, or conduct the pre-delivery on-site acceptance process.

4.8. Foreign Object Damage (FOD): According to the HSF QMS, HSF has an active FOD prevention policy covering all stages of production. HSF FOD Prevention policy prevents detection and removal of foreign objects during product design, manufacture, assembly, or shipping of a product.

4.9. First Article Inspection (FAI): First article inspection is typically required for instances when a production run will be performed, and subsequently all articles will not be fully inspected. Whether it is a prototype project or a production process, the scope of the FAI encompasses the design, production, special processes, and quality control stages, fulfilling the purpose of the FAI.

4.9.1. FAI Records: The inspection records and data shall be in accordance with AS9102 (Rev.C) and shall identify each characteristic and feature required by the design data, the allowable tolerance limits, and the actual dimensions measured, as objective evidence that each characteristic and feature has been inspected and accepted by the HSF QCPA Laboratory.

4.9.2. Customer Access Rights: It is a mandatory requirement that all FAI records be accessible to the customer. In this context:

4.9.2.1. A copy of all FAI forms and test reports is delivered to the customer upon shipment,

4.9.2.2. 10-year document retention period is provided for all FAI records unless otherwise requested by the customer,

4.9.2.3. The HSF CoC document is prepared to cover the entire FAI process,

4.9.2.4. "Witness Samples" used during the FAI process, and its reports are retained.

4.10. Special Processes: The capabilities described as special processes that can be implemented by HSF are listed below. If any, a NADCAP approval and/or customer approval is essential:

4.10.1. Heat Treatment (AMS2750),

4.10.2. Solid Film Lubrication (AS5272),

4.10.3. Cetyl Alcohol Lubricant (AS87132),

4.10.4. Passivation (AMS2700),

4.10.5. Vapor Surface Treatment (ASTM D3698),

4.10.6. Ultrasonic Surface Treatment (ASTM G131),

4.10.7. Grit Blasting (MIL-STD-1504),

4.10.8. Fluorescent Penetrant (AMS2644, AMS2647),

4.10.9. Magnetic Particle Inspection (ASTM E1444),

4.10.10. DT and NDT Capabilities

4.11. Packing, Shipping and CoC: Unless otherwise specified by the customer for all projects conducted by HSF, the following standards are essential:

4.11.1. Packing: ASTM D3951

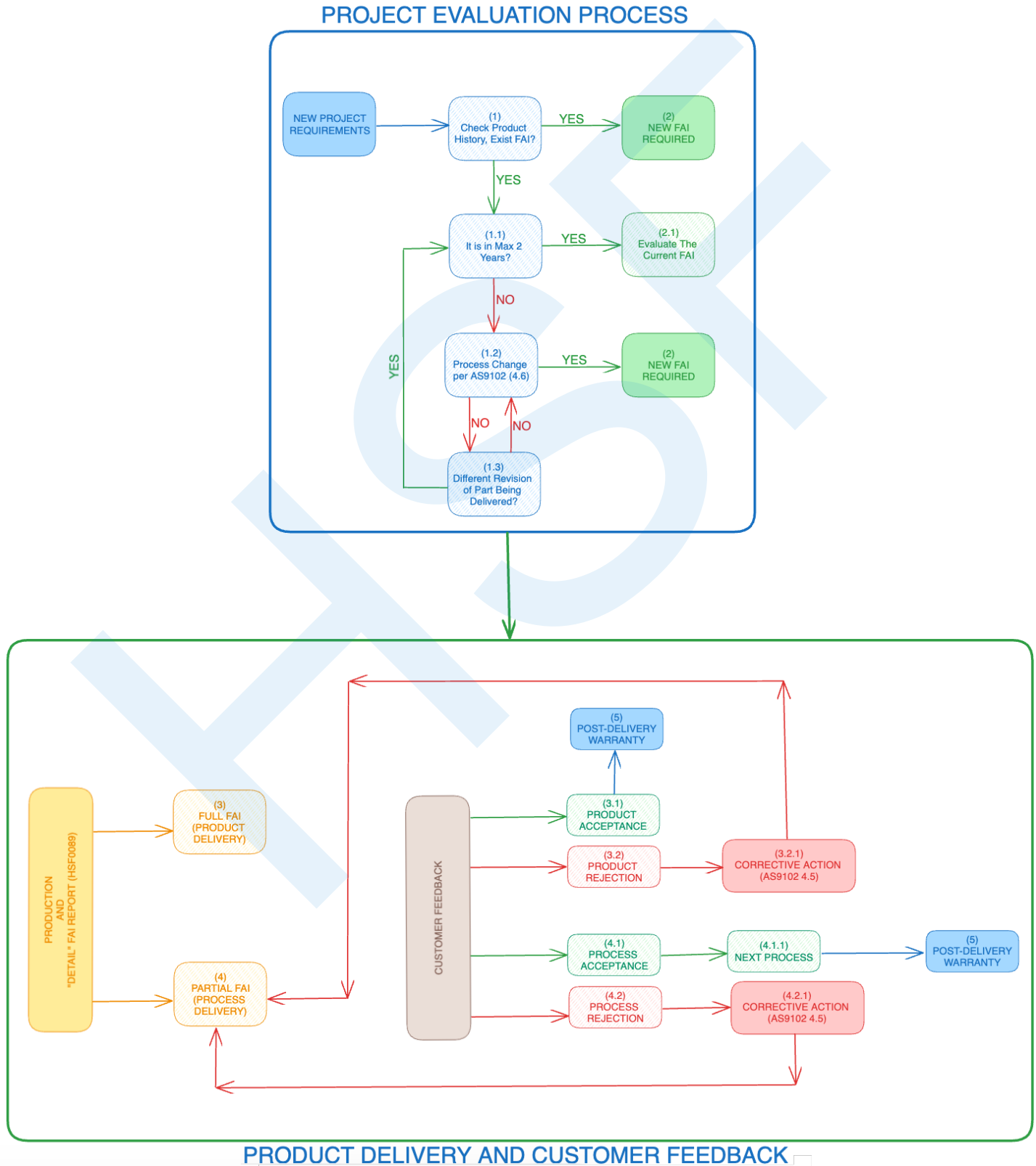
4.11.2. CoC: AS9163

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data	
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision	02

5. FAI SUREC DIAGRAM

5. FAI PROCESS DIAGRAM

<https://laboratory.hsfsavunma.com/sketchboard/link/view/63fa817f6d135b960756dff240eebb55>



Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

6. FAI FORM (HSF Form No: QC106034) DOLDURULMA TALIMATI

BOLUM 0: PROJE BILGILERI

AS9102 Rev.C kapsamında HSF tarafından kullanilan FAI Form'da HSF sirket ici isleyisine bagli olarak ek alanlar icerilmektedir.

6. FILLING INSTRUCTIONS FOR THE FAI FORM (HSF Form No: QC106034)

SECTION 0: PROJECT INFORMATION

The FAI Form used by HSF within the scope of AS9102 Rev. C includes additional fields based on HSF's internal processes.



AS9100 REV.D
#TR012699

FAI FORMS (AS9102 REV.C)

Document Number	QC106034	First Release Date	05.01.2024	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	02	Revision Date	06.30.2026	Cancelled Revision 01

SECTION 0: PROJECT INFORMATION

0.1. HSF REFERENCE	0.2. CST REFERENCE	0.3. ORDER DATE	0.4. DUE DATE	0.5. TOTAL LINES	0.6. ITEM LINE NR.
		mm/dd/yyyy	mm/dd/yyyy		
0.7. FAI STATUS	0.7.1. FAIR NR.	0.7.2. FAI RISK ASSESSMENT			
☐ NEW FAI ☐ OLD FAI					
0.8. EXPORT LICENSE	0.9. AQL LEVEL	0.10. RISK VALUE	0.10.1. PRODUCT RISK ASSESSMENT		

- 0.1. HSF Reference:** HSF proje numarasi
- 0.2. CST Reference:** Musteri referans (siparis emri veya ozel olarak verilmiş izlenebilirlik numarasi) numarasi
- 0.3. Order Date:** Musteri siparis tarihi
- 0.4. Due Date:** FAI urun sunumu icin son tarih
- 0.5. Total Lines:** Musteri siparis emrinde yer alan toplam kalem sayisi
- 0.6. Item Line Nr.:** FAI istenen urun icin musteru siparis emrindeki kalem sira numarasi
- 0.7. FAI Status:**
- 0.7.1. New FAI:** daha once FAI calismasi yapilmamissa secilir
- 0.7.2. Old FAI:** daha once ayni urun icin FAI calismasi yapilmissa secilir
- 0.7.2.1. FAIR Nr.:** Old FAI icin referans FAI Rapor Numarasi (HSF referans numarasi)
- 0.7.2.2. FAI Risk Assessment:** Old FAI icin yapilan risk degerlendirmesi
- 0.8. Export License:** Ihracat lisans durumuna gore uygun olan secilir
- 0.9. AQL Level:** Musteri veya uretim sartnamesine istinaden, veya AS9138 (veya ANSI Z1.4) standartlarindaki urun gruplamasina istinaden uygulanmasi gereken AQL seviyesi (Detay icin HSF AQL Policy dokumanina bakin)
- 0.10. Risk Value:** Urun risk degeri
- 0.10.1. Product Risk Assessment:** Urun risk degeri Yuksek veya Cok Yuksek olan urunler icin risk degerlendirmesi yapilmalidir.

- 0.1. HSF Reference:** HSF project reference number
- 0.2. CST reference:** Customer reference (purchase order or any special number for traceability) number
- 0.3. Order Date:** Customer order date
- 0.4. Due Date:** For FAI product, last date for delivery
- 0.5. Total Lines:** Total item lines in the customer purchase order
- 0.6. Item Line Nr.:** For FAI requested product, the line number in the customer purchase order
- 0.7. FAI Status:**
- 0.7.1. New FAI:** it is selected if there is no FAI process previously
- 0.7.2. Old FAI:** it is selected if a FAI process exists for the same product
- 0.7.2.1. FAIR Nr.:** for Old FAI, the reference FAI Report Number (HSF reference number)
- 0.7.2.2. FAI Risk Assessment:** Risk assessments for the Old FAI
- 0.8. Export License:** The appropriate option is selected based on the export license status.
- 0.9. AQL Level:** In accordance with customer or production requirements, or the AQL level must be performed according to the AS9138 (or ANSI Z1.4) standards (For more detail see HSF AQL Policy document)
- 0.10. Risk Value:** Risk value of the product
- 0.10.1. Product Risk Assessment:** For the products have High or Very High risk value a risk assessment must be completed.

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

FORM 1 - PARCA NUMARASI TAKIP FORMU

FORM 1 - PART NUMBER ACCOUNTABILITY FORM

FORM 1 – KULLANIM AMACI: Bu form, İlk Urun Muayenesi (FAI) gerçekleştirilen ürünü (örneğin; detay parça, alt montaj, montaj) tanımlamak için kullanılır; bu ürün "FAI parçası" olarak adlandırılır.

İzlenebilirlik amacıyla, 1.1, 1.2, 1.3, 1.4 alanlarına girilen veriler tüm formların ilgili alanlarında (2.1, 2.2, 2.3, 2.4 ve 3.1, 3.2, 3.3, 3.4) tekrarlanır.

FORM 1 – USING PURPOSE: This form is used to identify the product that is having the First Article Inspection (FAI) conducted on (e.g., detail part, sub-assembly, assembly); referred to as "FAI part."

To ensure traceability, the data entered into the 1.1, 1.2, 1.3, 1.4 fields is copied to the relevant fields (2.1, 2.2, 2.3, 2.4, and 3.1, 3.2, 3.3, 3.4) of the forms.

SECTION 1: FORM 1 - PART NUMBER ACCOUNTABILITY

1.1. PART NUMBER *	1.2. PART NAME *	1.3. LOT/SERIAL NR	1.4. FAIR NUMBER *
1.5. PART REVISION	1.6. DRAWING NR.	1.7. DRAWING REV.	1.8. ADDITIONAL REV.
1.9. PROCESS NAME *	1.10. ORGANIZATION NAME *	1.11. SUPPLIER CODE	1.12. PO REFERENCE
1.13. FAI TYPE	1.14. FAI CLASS *	1.14.1. PREVIOUS PART	1.14.2. REVISION NR
DETAIL FAI	☐ FULL FAI ☐ PARTIAL FAI		
1.14.3. REASON FOR FULL / PARTIAL FAI *			
Describe the reason [e.g., new part number; lapse in production; changes in design, process, or manufacturing location (see AS9102 4.6)] for the full or partial FAI.			
1.19. DOES FAIR CONTAIN A DOCUMENTED NC? *	1.19.1. NC REF. NUMBER	1.19.2. CORRECTIVE ACTION NR.	1.19.3. DUE DATE
☐ YES ☐ NO			mm/dd/yyyy
1.20. FAI REVIEWED BY *	1.20.1. EMAIL ADDRESS *	1.21. DATE *	
		mm/dd/yyyy	
1.22. FAI REVIEWED / APPROVED BY *	1.22.1. EMAIL ADDRESS *	1.23. DATE *	
		mm/dd/yyyy	
1.24. CUSTOMER APPROVAL	1.24.1. EMAIL ADDRESS	1.25. DATE	
		mm/dd/yyyy	
1.26. COMMENTS			

1.1. Parca Numarası: FAI parçasının numarası [örneğin, satın alma belgelerinde yer alan müşteri parça numarası; ilgili

1.1. Part Number: Number of the FAI part [e.g., customer part number contained on the purchasing documents; part

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

Malzeme Listesi'ndeki (BOM) parca numarası; müşteri parca numarası mevcut değilse, dahili parçalar için üretici parca numarası].

1.2. Parca Adı: FAI parçasının adı

1.3. Seri Numarası: FAI parçasının seri numarası; kuruluş veya müşteri tarafından bir detay parçaya, alt montaja veya montaja verilen benzersiz tanımlayıcı.

1.4. FAIR Tanımlayıcısı (Referans): İlk Urun Muayene Raporu (FAIR) için tanımlayıcı.

1.5. Parca Revizyon Durumu: Muayene edilen FAI parçasının revizyon seviyesi. Parca bir revizyonla yönetiliyorsa ve parçada herhangi bir revizyon yapılmamışsa, bu durumu belirtin (örneğin; N/C, No Change).

1.5.1. En güncel teknik resim veya DPD revizyonu (bkz. alan 7), bir teknik resim veya DPD'de yer alan tüm parçaları her zaman etkilemez.

1.5.2. Bu, parca üzerinde belirtilen revizyon seviyesidir. Tüm kuruluşlar, konfigürasyon takibi için parca revizyon seviyesini kullanmaz.

1.6. Resim Numarası: FAI parçasıyla ilişkili resim ve/veya DPD numarası; resim müşteriden, şirket içi sistemden veya tasarımlarından alınmış olabilir.

1.6.1. Bu alan, ürünün hayata geçirilmesi için gerekli tasarım isteklerini içeren tüm teknik resimleri (parca listesi dahil) tanımlar. Bu alanda birden fazla teknik resim listelenmiş olabilir.

1.7. Teknik Resim Revizyon Seviyesi: FAI parçasıyla ilişkili teknik resmin veya DPD'nin revizyon seviyesi. Teknik resimde herhangi bir revizyon yapılmamışsa, bu durum belirtilmelidir (örneğin; N/C, No Change).

1.7.1. Bu alan, 6. alanda listelenen teknik resimlerin veya DPD setlerinin revizyon seviyelerini belirtir. 6. alanda birden fazla kayıt bulundugunda, bu alandaki kayıtların 6. alanda bulunan kayıtlarla eşleşmesi gerekir.

1.8. Ek Değişiklikler: Ürüne dahil edilen ancak referans verilen teknik resim veya parca revizyon seviyesine yansıtılmayan değişikliklerin referans numaralarını belirtin (örneğin; tasarım değişikliği, mühendis değişiklikleri, üretim değişiklikleri, belirli teknik resim veya DPD gerekliliklerinden sapma ya da muafiyet).

1.9. Üretim Surec Adı: FAI parçasına ait üretim kaydına ilişkin izlenebilirliği sağlayan referans numarası (örneğin; iş akış numarası, üretim planı numarası). Belirli bir üretim partisine yönelik izlenebilirliği sağlamak amacıyla; gerektiğinde parti numarası, seri numarası, tarih kodu, revizyon seviyesi veya hat numarası gibi ek bilgiler de dahil edilebilir.

1.10. Firma Adı: Ürünün tasarım isteklerini oluşturmakdan ve İlk Urun Muayenesini (FAI) gerçekleştirmekden sorumlu firma adı.

1.11. Tedarikçi Kodu: Müşteri tarafından kuruluşa verilen benzersiz bir numara; bazen Satıcı Kodu, Satıcı Kimlik Numarası veya Tedarikçi Numarası olarak da adlandırılır.

1.12. Satın Alma Sipariş Numarası: Varsa, müşterinin satın alma sipariş numarası.

1.13. FAI Türü: HSF için Detay FAI

number from the associated Bill of Materials (BOM); manufacturer part number for internal parts, when customer part number is not available].

1.2. Part Name: Name of the FAI part.

1.3. Serial Number: Serial number of the FAI part; unique identifier assigned to a detail part, sub-assembly, or assembly by the organization or customer.

1.4. FAIR Identifier (Reference): Identifier for the First Article Inspection Report (FAIR).

1.5. Part Revision Level: The revision level of the FAI part being inspected. When the part is controlled by a part revision and the part has not been revised, indicate as such (e.g., N/C, No Change).

1.5.1. The latest drawing or DPD revision (see field 7) does not always affect all parts contained on a drawing or DPD.

1.5.2. This is the revision level that is identified on the part. Not all organizations use a part revision level for tracking configuration.

1.6. Drawing Number: Drawing and/or DPD number associated with the FAI part; drawing may be from customer, internal system, or design definition.

1.6.1. This field identifies all the drawings (including parts list), that contain design characteristics needed for product realization. There may be more than one drawing listed in this field.

1.7. Drawing Revision Level: The revision level of the drawing or DPD associated with the FAI part. If the drawing has not been revised, indicate as such (e.g., N/C, No Change).

1.7.1. This field identifies the revision levels of the drawings or DPD sets listed in field 6. When there is more than one entry in field 6, the entries in this field need to correspond to the entries presented in field 6.

1.8. Additional Changes: Provide reference numbers of any changes that are incorporated in the product, but not reflected in referenced drawing/part revision level (e.g., change in design, engineering changes, manufacturing changes, deviation or exclusion from certain drawing or DPD requirements).

1.9. Manufacturing Process Name: Reference number that provides traceability to the manufacturing record of the FAI part (e.g., router number, manufacturing plan number). Additional information such as lot number, batch number, date code, revision level, or line number may be included, as needed, to provide traceability to the specific manufacturing lot.

1.10. Organization Name: Name of the organization responsible for producing the design characteristics of the product and performing the FAI.

1.11. Supplier Code: A unique number given by customer to the organization; sometimes referred to as a Vendor Code, Vendor Identification Number, or Supplier Number.

1.12. Purchase Order Number: Customer purchase order number, if applicable.

1.13. FAI Type: For HSF, Detail FAI

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

1.14. FAI Sinifi: FAI turu; uygun olanı işaretleyin (Full / Kısmi FAI):

1.14.1. Kısmi FAI için, revizyon seviyesi de dahil olmak üzere önceki parça numarasını belirtin. Benzer parçalara dayalı kısmi FAI'ler için (bkz. AS9102 4.6), revizyon seviyesi de dahil olmak üzere onaylanmış konfigürasyonu veya FAI parça numarasını belirtin.

1.14.2. Referans Parça Numarası: Kısmi FAI için, önceki FAI parça numarasını veya onaylanmış konfigürasyonu (revizyon seviyesi dahil) belirtin.

1.14.3. Full/Kısmi FAI Nedeni: Full veya kısmi FAI işleminin nedenini [or. yeni parça numarası, üretimde kesinti, tasarım, surec veya üretim yeri değişiklikleri (bkz. AS9102 4.6)] açıklayın.

HSF üretim kabiliyetleri montajlı parçaları kapsamadığı için, FAI Form 1 üzerinde Bölüm 13 ("Detay") seçilerek yürütülür ve Form 1'deki Index bölümü (15, 16, 17 ve 18 numaralı kutucuklar) boş bırakılır.

1.15. Kapsam Disi

1.16. Kapsam Disi

1.17. Kapsam Disi

1.18. Kapsam Disi

1.19. FAIR, Belgelenmiş Bir Uygunsuzluk (veya Uygunsuzluklar) İçeriyor mu?: FAIR kapsamında bir uygunsuzluk (veya uygunsuzluklar) belgelenmişse, "YES" seçeneğini işaretleyin (bkz. AS9102 4.5).

1.19.1. Uygunsuzluk Referans Numarası: Uygunsuzluğun referans numarasını belirtin.

1.19.2. Düzeltici Faaliyet Numarası: Uygunsuzluk için başlatılan düzeltici faaliyet referans numarasını belirtin.

1.19.3. Son Tarih: Uygunsuzluk çözümü için son tarih

1.20. FAIR'i Doğrulayan: AS9102 4.4'deki değerlendirme faaliyetlerinin tamamlandığını doğrulayan mühendisin açıkça tanımlanabilir bilgisi.

1.21. Tarih: 21 numaralı alanın doldurulduğu tarih

1.22. FAIR'i İnceleyen / Onaylayan: FAIR'i inceleyen ve onaylayan kişinin açık bir şekilde tanımlandığı alandır. Bu kişi, FAIR 1.20 alanda belirtilen kişiyle aynı olmamalıdır.

1.23. Tarih: 22 numaralı alanın doldurulduğu tarih

1.24. Müsteri Onayı: Müsteri tarafından onayı kaydetmek için kullanılır.

1.25. Tarih: 24 numaralı alanın doldurulduğu tarih

1.26. Yorumlar: FAI sürecine ilişkin destekleyici yorumları belirtin (or. ilgili uygunsuzluk bilgileri, ilgili belgelerin tanımlanması).

1.14. FAI Class: Check the appropriate box (Full / Partial FAI):

1.14.1. For a partial FAI, provide the previous part number, including revision level. For partial FAIs based on similar parts (see AS9102 4.6), provide the approved configuration or FAI part number, including revision level.

1.14.2. Baseline Part Number: For a partial FAI, provide the previous FAI part number or approved configuration (including revision level).

1.14.3. Reason for Full/Partial FAI: Describe the reason [e.g., new part number; lapse in production; changes in design, process, or manufacturing location (see AS9102 4.6)] for the full or partial FAI.

Since HSF production capabilities do not involve assembled parts, the process is conducted with Section 13 ("Detail") selected on the FAI form 1, and the Index section (boxes 15, 16, 17, and 18) on Form 1 is left blank.

1.15. Out of Scope

1.16. Out of Scope

1.17. Out of Scope

1.18. Out of Scope

1.19. Does FAIR Contain a Documented Nonconformance(s)?: When a nonconformance(s) has been documented in the FAIR, check "YES" (see AS9102 4.5).

1.19.1. NC Reference Number: indicate the reference number of the nonconformity.

1.19.2. Corrective Action Number: Specify the reference number of the corrective action initiated for the nonconformity.

1.19.3. Due Date: Deadline for resolving the nonconformity.

1.20. FAIR Verified By: Legible identification of the engineer verifying the evaluation activities in AS9102 4.4 were completed.

1.21. Date: Date when field 21 was populated

1.22. FAIR Reviewed / Approved By: Legible identification of the person who reviewed and approved the FAIR. Should not be the same individual identified in field 1.20.

1.23. Date: Date when field 22 was populated

1.24. Customer Approval: Used by the customer to record approval

1.25. Date: Date when field 24 was populated

1.26. Comments: Provide any supporting comments related FAI process (e.g., associated nonconformance information, identification of associated documentation).

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

FORM 2 - URUN SORUMLULUGU - MALZEMELER, OZEL SURECLER VE FONKSIYONEL TESTLER

FORM 2 - PRODUCT ACCOUNTABILITY - MATERIALS, SPECIAL PROCESSES, AND FUNCTIONAL TESTING

FORM 2 – KULLANIM AMACI: Bu form, herhangi bir malzemenin, özel islemin veya islevsel testin bir tasarım özelliği olarak tanımlanması durumunda kullanılır.

FORM 2 – USING PURPOSE: This form is used if any materials, special processes, or functional testing are defined as a design characteristic.

SECTION 2: FORM 2 - PRODUCT ACCOUNTABILITY - MATERIALS, SPECIAL PROCESSES, AND FUNCTIONAL TESTING

2.1. PART NUMBER *	2.2. PART NAME *	2.3. LOT/SERIAL NR *	2.4. FAIR NUMBER *		
2.5. Material or Process Name	2.6. Spec. Nr.	2.7. Code	2.8. Supplier	2.9. Customer Approval	2.10. CoC Nr.
2.11. Functional Test Procedure Number:			2.12. Acceptance Report Number:		
2.13. COMMENTS					

- 2.1. Parca Numarası:** FAI parcasının numarası [örneğin, satın alma belgelerinde yer alan müşteri parca numarası; ilgili Malzeme Listesi'ndeki (BOM) parca numarası; müşteri parca numarası mevcut değilse, dahili parçalar için üretici parca numarası].
- 2.2. Parca Adı:** FAI parcasının adı
- 2.3. Seri Numarası:** FAI parcasının seri numarası; kuruluş veya müşteri tarafından bir detay parçaya, alt montaja veya montaja verilen benzersiz tanımlayıcı.
- 2.4. FAIR Tanımlayıcısı (Referans):** İlk Urun Muayene Raporu (FAIR) için tanımlayıcı.
- 2.5. Malzeme veya Surec Adı:** Malzemelerin (ör. hammaddeler, boya, astar, yapıştırıcılar, kaynak dolgu malzemesi) veya özel sureclerin adı.
- 2.6. Sarfname Numarası:** Aşağıdaki bilgileri sağlayın:
- 2.6.1.** FAI parçasına dahil edilen tüm malzemeler (ör. kaynak, sert lehim dolgu malzemesi) için malzeme teknik istekleri ve malzeme formu (ör. levha, cubuk).
- 2.6.2.** Özel işlem spesifikasyonları; (varsa) sınıf ve izin verilen alternatifler dahil olmak olarak.
- 2.6.3.** COTS turu veya standart katalog ürünler üzerinde değişiklik yapılmısa, üzerinde değişiklik yapılmamış standard donanım veya COTS ürünün parca numarası.
- 2.6.4.** Değişiklik yapılmamış standard katalog ürünleri, bir montaj grubunun parçası olduklarında Form 1'de ("Parca Numarası İzlenebilirliği") listelenir.
- 2.7. Kod:** Malzeme veya işlem için belirtilen herhangi bir kod.
- 2.8. Tedarikçi:** Özel surec(ler)i gerçekleştiren veya malzeme sağlayan firmalar (dahili veya harici); adres, iletişim

- 2.1. Part Number:** Number of the FAI part [e.g., customer part number contained on the purchasing documents; part number from the associated Bill of Materials (BOM); manufacturer part number for internal parts, when customer part number is not available].
- 2.2. Part Name:** Name of the FAI part.
- 2.3. Serial Number:** Serial number of the FAI part; unique identifier assigned to a detail part, sub-assembly, or assembly by the organization or customer.
- 2.4. FAIR Identifier (Reference):** Identifier for the First Article Inspection Report (FAIR).
- 2.5. Material or Process Name:** Name of materials (e.g., raw materials, paint, primer adhesives, weld filler) or special processes.
- 2.6. Specification Number:** Provide the following information:
- 2.6.1.** Material specifications and material form (e.g., sheet, bar) for all materials incorporated into the FAI part (e.g., weld, braze filler).
- 2.6.2.** Special process specifications; including class, if applicable, and permitted substitutions.
- 2.6.3.** If Commercial-Off-the-Shelf (COTS) or standard catalogue items are modified, then list the non-modified standard hardware or COTS item part number.
- 2.6.4.** Non-modified standard catalogue item(s), when part of an assembly, are listed on Form 1, "Part Number Accountability."
- 2.7. Code:** Any code specified for the material or process.
- 2.8. Supplier:** Identify the organization (internal or external) performing special process(es) or supplying material,

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

bilgileri ve mevcutsa tedarikçi kimlik numarası dahil olmak üzere tanımlayın.

2.9. Müşteri Onay Doğrulaması: Özel işlem(ler)in veya malzeme kaynaklarının müşteri tarafından onaylanıp onaylanmadığını belirtin. Onaylanırsa "YES"; onay gerekirse ancak işlem kaynağı onaylanmamışsa "NO"; müşteri onayı gerekmiyorsa "N/A" girin.

2.9.1. "NO" yanıtı AS9102 4.5. maddesine uygun şekilde ele alınmalıdır.

2.10. Uygunluk Sertifikası (CoC) Numarası: İlgili sertifika numarası (örneğin; özel işlem tamamlama sertifikası, hammadde test raporu numarası, modifiye edilmiş standard katalog ürün için uygunluk raporu numarası, izlenebilirlik numarası).

2.10.1. HSF QMS kapsamında CoC dokümanı AS9163 standardına uygun olmalıdır, detay için "HSF Traceability Policy" dokümanına bakın.

2.11. Fonksiyonel Test Standard Numarası: Tasarım özelliği olarak tanımlanan fonksiyonel test proseduru numarasıdır.

2.12. Kabul Raporu Numarası: Ürün veya süreç kabulü için uygulanan test gerekliliklerinin karşılandığını gösteren işlevsel test sertifikasının referans numarasıdır.

2.13. Yorumlar: Uygun olduğunda süreç için destekleyici yorumlarınızı ekleyin.

including the address, contact details, and, if available, the supplier ID.

2.9. Customer Approval Verification: Indicate if the special process(es) or material sources are approved by the customer. Enter "YES" if approved; "NO" if approval is required, but process source is not approved; or "N/A" if customer approval is not required.

2.9.1. A "NO" would be handled in accordance with AS9102 4.5.

2.10. Certificate of Conformance (CoC) Number: The applicable certificate number (e.g., special process completion certification, raw material test report number, modified standard catalogue item compliance report number, traceability number).

2.10.1. Within the scope of HSF QMS, a CoC document should be suitable with AS9163 standard, for more detail see "HSF Traceability Policy" document.

2.11. Functional Test Procedure Number: It is the Functional Test Procedure number identified as a design characteristic.

2.12. Acceptance Report Number: It is a reference number of the functional test certification indicating that test requirements have been met.

2.13. Comments: Provide supporting comments, as applicable.

FORM 3 – İSTERLERE UYGUNLUK, HESAP VEREBİLİRLİK, DOĞRULAMA VE UYUMLULUK

FORM 3 – KULLANIM AMACI: Bu form, tasarım istelerine ilişkin test sonuçlarını kaydetmek ve varsa uygunsuzlukları belgelemek için kullanılır (bkz. AS9102 4.5).

FORM 3 – CHARACTERISTIC ACCOUNTABILITY, VERIFICATION, AND COMPATIBILITY EVALUATION

FORM 3 – USING PURPOSE: This form is used to record inspection results for the design characteristics and to document any applicable nonconformances (see AS9102 4.5).

SECTION 3: FORM 3 - CHARACTERISTIC ACCOUNTABILITY, VERIFICATION, AND COMPATIBILITY EVALUATION

3.1. PART NUMBER *	3.2. PART NAME *	3.3. LOT/SERIAL NR *	3.4. FAIR NUMBER *
3.5. Char. No.	3.6. Ref. Loc.	3.7. Char. Designator	3.8. Requirement
			3.9. Result
			3.10. Qualified Tooling

3.1. Parça Numarası: FAI parçasının numarası [örneğin, satın alma belgelerinde yer alan müşteri parça numarası; ilgili Malzeme Listesi'ndeki (BOM) parça numarası; müşteri parça numarası mevcut değilse, dahili parçalar için üretici parça numarası].

3.2. Parça Adı: FAI parçasının adı

3.3. Seri Numarası: FAI parçasının seri numarası; kuruluş veya müşteri tarafından bir detay parçaya, alt montaja veya montaja verilen benzersiz tanımlayıcı.

3.4. FAIR Tanımlayıcısı (Referans): İlk Ürün Muayene Raporu (FAIR) için tanımlayıcı.

3.5. İster No.: Her bir tasarım isteri için verilen benzersiz numara.

3.1. Part Number: Number of the FAI part [e.g., customer part number contained on the purchasing documents; part number from the associated Bill of Materials (BOM); manufacturer part number for internal parts, when customer part number is not available].

3.2. Part Name: Name of the FAI part.

3.3. Serial Number: Serial number of the FAI part; unique identifier assigned to a detail part, sub-assembly, or assembly by the organization or customer.

3.4. FAIR Identifier (Reference): Identifier for the First Article Inspection Report (FAIR).

3.5. Char. No.: Unique assigned number for each design characteristic.

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

- 3.5.1.** Balonlanmış tasarım isteri, 3.5. alanda listelenen özellik numarasiyla net bir şekilde ilişkilendirilebilir olmalıdır.
- 3.5.2.** Otomatik muayene yöntemleri veya kalıp ölçüm raporu/sonuçları; 3.5. alandaki ister numarası, balonlu teknik resim ve ilgili ölçüm raporu/sonuçları ile açık bir şekilde eşleşmelidir.
- 3.5.3.** Birden fazla istere (bkz. AS9102 3.16) uygulanan tek bir tasarım çiziminde, 3.5 alanında tek bir ister olarak kaydedilebilir.
- 3.6. Referans Konumu:** Tasarım isterinin konumu [örneğin; teknik resim bölgesi (sayfa numarası ve bölüm), Dijital Ürün Tanımı (DPD) modeli konum yeri].
- 3.7. Ister Belirleyicisi:** Müsteri tarafından tanımlanan özel gereksinimlere [örneğin; Temel Karakteristik (KC), Kritik Öge (CI), ilave tasarım veya süreç kontrolü gerektiren öğeler] yönelik, duruma göre değişen benzersiz bir tanımlama. **Ister Belirleyici**, mühendislik çizimlerinde yer alan ve temel isterleri, kritik bileşenler veya güvenlik işaretleri gibi özel çizim gerekliliklerini tanımlayan bir sınıflandırma kodudur. Bu kod; daha sıkı kontroller, özel muayene yöntemleri veya zorunlu belgelendirme gerektiren unsurları one çıkarır.
- 3.8. Gereksinim:** Tasarım özelliğine ilişkin belirtilmiş gereksinim (örneğin; ilgili nominal ölçü ve toleranslarıyla birlikte teknik resim veya DPD boyutsal özelliği, teknik resim notları, gereksinimler).
- 3.8.1.** Müsteri tarafından aksi onaylanmadıkça (bkz. AS9102 4.7.3.a), gereklilikler teknik resim veya DPD üzerinde belirtilen birimlerle (örneğin metrik veya İngiliz ölçü sistemleri) kaydedilecektir.
- 3.8.2.** Masa usdu veya bulut tabanlı yazılımlar için yazılım revizyonu kayıt altına alınmalıdır.
- 3.9. Sonuç:** Tasarım isterlerine ilişkin elde edilen ölçümler listelenir.
- 3.9.1.** Birden fazla ister gerektiğinde, her bir özelliği ayrı ister olarak ya da elde edilen ölçüm değerlerinin minimum ve maksimum sınırlarını belirterek tek bir kalemde listeleyin.
- 3.9.2.** Bir özelliğin uygunsuz olduğu tespit edilirse, söz konusu özellik ölçülen değeriyle birlikte ayrıca listelenmelidir.
- 3.9.3.** Onaylı bir takım (ör., radyus mastarı) "geçer/geçmez" mastarı olarak kullanılması (bkz. AS9102 4.7.3.b), sonuçları geçdi/kaldi (pass/fail) olarak kaydedin.
- 3.9.4.** Otomatik muayene ekipmanının ölçüm sonuçları, bu sonuçlar Form 3 üzerinde "geçdi/kaldi" şeklinde belirtilerek referans gösterilebilir ve yalnızca şu durumlarda eklenir:
- 3.9.4.1.** Teknik ister numaraları, ekteki raporda açıkça ilişkilendirilmiştir.
- 3.9.4.2.** Ekli raporlardaki sonuçlarla teknik ister sayıları açıkça izlenebilirliği sağlanmıştır.
- 3.9.4.3.** Sonuçlar, tasarım isterleri ile **doğrudan kıyaslanabilir** niteliktedir.
- 3.9.5.** Yalnızca birden fazla eksen boyunca nominal değerden sapmaları gösteren bir Koordinat Ölçüm Sistem

- 3.5.1.** The ballooned design characteristic shall clearly be traceable to the characteristic reference number listed in field 3.5.
- 3.5.2.** Automated inspection methods/tooling measurement report/results shall all be clearly linked to the characteristic number in field 3.5, ballooned drawing, and associated measurement report/results.
- 3.5.3.** A single design callout that applies to multiple characteristics (see AS9102 3.16) may be recorded as one characteristic in the 3.5.
- 3.6. Reference Location:** Location of the design characteristic [e.g., drawing zone (page number and section), Digital Product Definition (DPD) model location callout].
- 3.7. Characteristic Designator:** As applicable, a unique identification for special requirements [e.g., Key Characteristic (KC), Critical Item (CI), items requiring additional design or process control] defined by customer. A **Characteristic Designator** is a classification code found on engineering drawings that identifies special drawing requirements, such as key characteristics, critical items, or safety markings. It highlights features that require stricter controls, specialized inspection methods, or mandatory documentation
- 3.8. Requirement:** Specified requirement for the design characteristic (e.g., drawing or DPD dimensional characteristic with associated nominal dimension and tolerances, drawing notes, requirements).
- 3.8.1.** The requirements shall be recorded in the units (e.g., metric, imperial systems) specified on the drawing or DPD, unless otherwise approved by the customer (see AS9102 4.7.3.a).
- 3.8.2.** The software revision shall be recorded for embedded or deliverable software.
- 3.9. Result:** List measurement(s) obtained for the design characteristics.
- 3.9.1.** For multiple characteristics list each characteristic as individual values or list once with the minimum and maximum of measured values attained.
- 3.9.2.** If a characteristic is found to be nonconforming, then that characteristic shall be listed separately with the measured value noted.
- 3.9.3.** When qualified tooling (e.g., radius gauges) is used as a go/no-go gauge (see AS9102 4.7.3.b), record the results as an attribute (e.g., pass/fail).
- 3.9.4.** When automated inspection equipment produces measurement results, those results may be referenced on Form 3 identified as pass/fail and attached only when:
- 3.9.4.1.** The characteristic numbers **are clearly linked** in the attached report.
- 3.9.4.2.** The results in the attached reports **are clearly traceable** to the characteristic numbers.
- 3.9.4.3.** The results **are directly comparable** to the design characteristics.
- 3.9.5.** A Coordinate Measurement System (CMS) report that only depicts deviations from nominal across multiple axes

Document Number	HSF-TrainingE19	First Release Date	01.01.2025	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	03	Revision Date	03.07.2026	Cancelled Revision 02

(CMS) raporu kabul edilemez; rapor, tam bir geometrik degerler sonucunu gostermelidir.

3.9.6. Bir tasarim isteri dogrulama testi gerektirdiginde, gerceklesen sonuclar forma kaydilir. FAIR kapsaminda bir laboratuvar raporu veya test sertifikasi yer aliyorsa, sonuclar bir nitelik (ornegin; pass/fail gecdi/kaldi) olarak kaydedilebilir ve test referans numarasi forma islenebilir. Laboratuvar raporu veya test sertifikasi, gereksinimlere ve gerceklesen sonuclara ait belirli degerleri gostermelidir.

3.9.7. Standard fotograflar, referans numuneler veya standardlar esas alinarak degerlendirilen ve gorsel dogrulama gerektiren ozellikler icin; en yakin karsilastirma orneginin referans numarasi belirtilir. Uygunluk beyani kabul edilebilir; bu durumda referans numarasi formlara kaydedilir.

3.9.8. Tasarim isterlerine gore dogrulama gerektiren surecler icin bir uygunluk beyani (or. uygunluk sertifikasi, dogrulama gostergesi) eklenir.

3.9.9. Nitelik muayenesi ile dogrulan ozellikler icin uygunluk beyanina (ornegin, kabul) yer verin.

3.10. Tasarlanmis/Onaylanmis Ekipman: Bir karakteristik isteri niteliksel kabul icin, bir muayene araci olarak Sayisal Kontrollu (NC) programlama da dahil olmak uzere, tasarlanmis ekipman veya ozel tasarim ekipman kullanildiginda; ekipman ID numarasi kaydedilmelidir. Niteliksel kabul icin onaylanmis ekipman kullanilirs, duruma gore mastar degerini veya araligi (ornegin, minimum/maximum deger) kaydedilir.

3.11. Uygunsuzluk Numarasi: Isterin uygunsuz oldugu belirlendiginde, bir uygunsuzluk belgesi referans numarasi ile kaydedilir.

3.12. Ek Veriler/Yorumlar: Bu alan istege bagli alanlar icin ayrilmisdir; HSF veya musteri tarafından gerekli gorulmesi durumunda ek sutunlar eklenebilir.

is not acceptable; the report shall reflect an actual geometric value.

3.9.6. *If a design requirement requires verification testing, record the actual results on the form. If a laboratory report or certificate of test is included in the FAIR, the results may be recorded as an attribute (e.g., pass/fail) and the test reference number recorded on the form. The laboratory report or certificate of test shall show specific values for requirements and actual results.*

3.9.7. *For characteristics with visual verification requirements that are rated against standard photographs/master samples/standards; list the unique identifier of the closest comparison. A statement of conformance is acceptable; record the reference number on the forms.*

3.9.8. *For processes that require verification per design characteristics, include a statement of conformance (e.g., certification of conformance, verification indicator).*

3.9.9. *For characteristics verified by attribute inspection, include statement of conformance (e.g., accept).*

3.10. Designed/Qualified Tooling: *When design tooling or specially designed tooling, including Numerically Controlled (NC) programming as a media of inspection, is used for attribute acceptance of the characteristic; record the tool identification number. When qualified tooling is used for attribute acceptance, record the gauge value or gauge range (e.g., minimum/maximum value), as applicable.*

3.11. Nonconformance Number: *If the characteristic is found to be nonconforming, record a nonconformance document reference number.*

3.12. Additional Data/Comments: *This area is reserved for optional fields; add additional columns, as required, by the HSF or customer.*