

Document Number	HSF-TrainingE26	First Release Date	05.01.2026	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	01	Revision Date		Cancelled Revision

1. KAPSAM

- 1.1. Bu dokümanı HSF Kalite Yönetim Sistemi kapsamında yürütülen dahili ve harici tüm süreçler için, AS9100 (Rev. D), AS13100 (Rev. A) ve AS9102 (Rev. C) standartlarının gereksinimleri kapsamında uygulanan **HSF Sözleşme Yönetimi** politikasını açıklamaktadır.
- 1.2. **Kullanıcı Seviyesi:** Bu belgenin kullanıcı seviyesi kalite kontrol ve süreç onay takım lideri, üretim takım lideri ve tedarik takım lideridir.
- 1.3. **Uygulayıcı Sorumluluğu:** HSF, Sözleşme Yönetim politikasını müşteri teklif istegi aşamasından başlatır ve ürün teslimat sonrası hizmet ve servisleri de kapsayacak şekilde oluşturulmaktadır.
- 1.4. **Online Ziyaretçi Sorumluluğu:** Bu dokümanda yer alan bilgiler **HSF Sözleşme Yönetimi** politikası dikkate alınarak hazırlanmıştır. Online ziyaretçiler bu dokümanda yer alan bilgileri kendi kapasiteleri ve koşulları kapsamında kullanmasından sorumludur, HSF'nin her hangi bir sorumluluğu yoktur.
- 1.5. **Risk Değeri:** HSF **Sözleşme Yönetimi** Politikası kapsamında yürütülen tüm müşteri ve/veya tedarikçi ilişkileri süreçleri için risk değerlendirmeleri aktif olarak yapılır.
- 1.6. HSF **Sözleşme Yönetimi** politikası **en az Medium** olarak kabul edilir ve tüm **Sözleşme Yönetimi** kaynaklı uygunsuzluklar için **Onleyici Faaliyetler** belirlenip uygulanması esastır.
- 1.7. Aksi müşteri istelerinde belirtilmediği sürece HSF **Sözleşme Yönetimi** politikası **SAE ARP9009** dokümanı temel alınarak AS9100, AS13100 ve ISO9001 standartlarına göre yürütülmektedir.
- 1.8. HSF tüm **Sözleşme Yönetimi** süreçlerini ERP sistemi üzerinden gerçekleştirir.

2. CONTRACT YONETIM POLITIKASI (SAE ARP9009)

- 2.1. **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, uygunsuzlukları, kusurları, anormallikleri ve arızaları kapsar.
- 2.2. **Yeniden İşlem:** Bir ürünün veya parçanın teknik resim veya müşteri gerekliliklerine uygun hale getirmek için uygulanan süreçtir. Ayrıntılı talimatlar dahil edilmelidir.
- 2.3. **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.

- 2.4. **Kalibrasyon,** FAI yönetim süreçleri kapsamında HSF'nin temel koşullarından biridir. HSF QCPA politikası uyarınca;

1. SCOPE

- 1.1. *This document outlines the **HSF Contract Review** policy, implemented in accordance with the requirements of the AS9100 (Rev. D), AS13100 (Rev. A), and AS9102 (Rev. C) standards, for all internal and external processes conducted under the HSF Quality Management System.*
- 1.2. **User Level:** *The user level for this document is quality control and process approval team leader, production team leader, and procurement team leader.*
- 1.3. **User Responsibility:** *HSF initiates its contract management policy at the customer quotation request stage and structures it to encompass post-delivery services and support.*
- 1.4. **Online Visitor Responsibility:** *The information contained in this document has been prepared in accordance with **HSF Contract Review** policy. Online visitors are responsible for using the information contained in this document within their own capacity; HSF assumes no responsibility whatsoever.*
- 1.5. **Risk Value:** *Risk assessments are actively conducted for all customer and/or supplier relationship processes carried out under the **HSF Contract Review** Policy.*
- 1.6. *The risk level associated with the **HSF Contract Review** Policy is classified as at least "**Medium**," and it is mandatory to determine and implement **Preventive Actions** for all non-conformities arising from Contract Management.*
- 1.7. *Unless otherwise specified in customer requirements, the HSF Contract Review policy is implemented in accordance with AS9100, AS13100, and ISO9001 standards, based on the **SAE ARP9009** document.*
- 1.8. *HSF carries out all contract review processes via the ERP system.*

2. CONTRACT REVIEW POLICY (SAE ARP9009)

- 2.1. **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.*
- 2.2. **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.*
- 2.3. **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.

- 2.4. **Calibration** *is one of the main conditions for HSF within FAI management processes. According to HSF QCPA*

Document Number	HSF-TrainingE26	First Release Date	05.01.2026	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	01	Revision Date		Cancelled Revision

teslimatların, belirlenen müşteri gerekliliklerini ve ilgili standartların şartlarını karşılamasını güvence altına almak amacıyla, ölçüm ve test ekipmanlarının kontrol edilmesi ve doğrulanması için kalibrasyon uygulanmalıdır.

2.5. Konfigurasyon: HSF QCPA Politikasına göre, Konfigurasyon, sözleşme konusu ürün ve/veya hizmet için uygun ölçüde belirtilmelidir.

2.6. Konfigurasyon için temel kriterler aşağıdaki gibi olmalıdır fakat bunlarla sınırlı değildir. Müşteri istekleri ve/veya üretim şartnamesine bağlı olarak konfigürasyon kriterlerinde değişiklik olabilir.

2.6.1. Performans: Temel kriter, ürünün genel nihai kullanım performansını elde etmek amacıyla, performance parametreleri ve fiziksel özellikleri ayrı ayrı yönetilebilen unsurları seçmektir.

2.6.2. Elde Edilecek Fayda: Yüksek riskler, güvenlik, görev başarısı vb. acılardan kritiklik;

2.6.3. Guncellik: Yeni veya üzerinde değişiklik yapılmış teknoloji, tasarım ya da geliştirme;

2.6.4. Lojistik: Tedarik ve Lojistik koşulları.

2.6.5. Sorumluluk: HSF QCPA Politikasına göre, HSF, nihai ürünün sözleşmede belirtilen işlevsel ve fiziksel gereksinimleri karşılamasını sağlamak için üretilen parça ve bileşenlerdeki değişiklikleri kontrol etmek/takip etmekten sorumludur. Sorumluluk, müşterilerin veya üretim teknik resimlerine, teknik özelliklerine ya da özel süreç prosedürlerine göre üretilmiş her türlü parçayı veya bileşeni kapsar.

2.7. Uygunsuzluk Kontrolü ve Raporlama: HSF QMS kapsamında uygunsuzluk yönetimini tanımlamıştır. Bu kapsamda;

2.7.1. Karar Verme Yetkisi: Uygunsuzluk durumunda karar verme yetkisi müşteriye aittir.

2.7.2. Teslimat takvimi etkileniyorsa, müşteriye en fazla 24 saat içinde haber verilir ve teslimat gecikmesi için müşteri onayı istenir.

2.7.3. Teslimat takvimi etkilenmiyor fakat müşteri mülkiyeti varsa, müşteri onayı şarttır.

2.7.4. Teslimat takvimi etkilenmiyor ve müşteri mülkiyeti yoksa, müşteri onayı gerekli değildir.

2.7.5. Risk Degeri ve Duzeltici Faaliyet: Uygunsuzluk risk etki değeri "Yüksek" veya "Çok Yüksek" ise, mutlaka düzeltici faaliyet başlatılır.

2.7.6. Uygunsuzluk Kaydı: Bir uygunsuzluk tespit edildiğinde, söz konusu uygunsuzluğun tanımlanması ve belgelendirilmesiyle birlikte bir gözden geçirme süreci başlatılır ve uygunsuzluğun ERP sisteminde **SAE AS9131** standardına uygun kaydinin tutulması esastır.

2.7.6.1. Uygunsuzluk Kayıtları uygunsuzluğun ayrıntılı bir tanımını, uygunsuzluğun konumunu (teknik resim referans noktası) ve teknik resim ya da şartname istekleri (balon numarası dahil) kapsamında karşılaşılan uygunsuzluğun detaylı açıklamasını içermelidir.

policy, calibration shall be implemented to control and validate measuring and test equipment, ensuring that deliverables meet prescribed customer and applicable standard requirements.

2.5. Configuration: According to the HSF QCPA Policy, the Configuration should be specified to the extent appropriate for the product and/or service being contracted.

2.6. 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.

2.6.1. 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.

2.6.2. Benefit to be Gained: Criticality in terms of high risks, safety, mission success, etc.

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

2.6.4. Logistics: Supply and logistics conditions.

2.6.5. 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.

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

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

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

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

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

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

2.7.6. Nonconformity 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 nonconformity be recorded in the ERP system in accordance with the **SAE AS9131** standard.

2.7.6.1. 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).

Document Number	HSF-TrainingE26	First Release Date	05.01.2026	Does Not Contain ITAR Controlled Data
Revision Number	01	Revision Date		Cancelled Revision

2.7.6.2. Uygunluk konusu HSF için bir harici surec (3.17.5) ise, HSF kalite kontrol formunda (**Form No HSF-QC030120**) uygunluk kaydı oluşturulur ve mutlaka harici tedarikçi değerlendirme soruları uygunluk kapsamında değerlendirilir.

2.7.6.2. 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.

3. REFERANS DOKUMANLAR

- 3.1. HSF QMS kapsamında yürütülen tüm projeler için aşağıdaki dokümanlar ek ve/veya yardımcı dokümanlar olarak bu eğitim dokümanının bir parçası veya tamamlayıcısıdır.
- 3.2. Kalite Yönetim Sistemi El Kitabı (011018),
- 3.3. Laboratuvar Yönetim El Kitabı (),
- 3.4. Tedarikçi Kalite El Kitabı (),
- 3.5. Sahte Parça Önleme Politikası (),
- 3.6. Risk Yönetim Politikası (),
- 3.7. İzlenebilirlik Politikası (),

3. REFERENCE DOCUMENTS

- 3.1. For all projects conducted within the scope of the HSF QMS, the following documents serve as additional and/or supplementary documents, forming part of or complementing this training material.
- 3.2. Quality Manual (011018),
- 3.3. QCPA Laboratory Quality Manual,
- 3.4. Supplier Quality Manual,
- 3.5. Counterfeit Prevention Policy,
- 3.6. Risk Management Policy,
- 3.7. Traceability Policy,