
Manuál pro dodavatele v oblasti řízení kvality dle EN9100

Společnost Tiyo a.s., IČO: 02673703, sídlem Příčná 2071, 50801 Hořice (dále jen TIYO) po svých dodavatelích požaduje nad rámec běžné objednávky a ve smyslu mezinárodního leteckého standardu EN 9100 následující:

1 Úvod

Tam, kde se výsledky procesů nemohou plně ověřovat následnou kontrolou a zkoušením výrobku a kde se mohou například objevit nedostatky zpracování až při používání výrobku musí operace (zvláštní procesy) provádět kvalifikovaní pracovníci nebo se musí nepřetržitě sledovat a regulovat parametry procesu, aby se zajistilo splnění specifikovaných požadavků. Musí se specifikovat požadavky na kvalifikaci operací procesu včetně souvisejících zařízení a pracovníků.

2 Přezkoumání smlouvy a návrhu

Před zavedením nové výroby je nutno přezkoumat smluvní požadavky a technické podklady (výkresy, technické podmínky apod.) na výrobek. K tomu se vyjadřují útvary, kterých se zavedení nové výroby týká. Dále se musí zajistit všechny nezbytné informace pro provedení výrobních úkolů, aby byly k dispozici před zahájením prací.

Přezkoumání slouží k:

- potvrzení, že je schopen požadavky zákazníka splnit nebo přenést v rámci dodavatelského řetězce,
- potvrzení, že má k dispozici vhodné výrobní a kontrolní prostředky,
- potvrzení, že technická dokumentace je přehledná, jednoznačná a úplná,
- potvrzení, že má kvalifikovaný personál pro požadované práce,
- potvrzení, že termíny dodávek jsou reálné,
- posouzení základních materiálů z hlediska tepelného zpracování.

3 Kooperace

Pokud se některé výrobní činnosti zajišťují v kooperaci, pak Společnost subdodavateli předává všechny potřebné podklady pro výrobu včetně plného přenesení požadavku zákazníka. Subdodavatel musí v rámci potvrzení nabídky potvrdit závaznost tohoto Dokumentu. O své práci musí vypracovat požadované protokoly a dokumentaci.

4 Personál

K provádění prací musí být k dispozici dostatečný počet kvalifikovaných pracovníků pro provádění procesu, kontrolu a dozor. Kvalifikace se řídí všeobecnými požadavky pro pracovní třídu oboru a znalostmi požadavků příslušných výrobních a kontrolních instrukcí (TSN, EN, ISO apod.) Pracovníci na

všech stupních musí být pro jednotlivé procesy školení. Musí být školení v profesních metodách a požadavcích výrobních a kontrolních instrukcí. Musí být poučeni o ovládání přístrojů a zařízení. Při změnách v obsazení pracovníků je nutné s dostatečným předstihem zajistit kvalifikovanou náhradu.

Svářeči

Svářeči musejí mít kvalifikaci potvrzenou příslušnou zkouškou v odpovídajícím rozsahu podle ČSN EN 287-1, ČSN EN ISO 9606 nebo ČSN 05 0705.

Pracovníci povrchové ochrany

Školení minimálně jedenkrát za rok nadřizným.

Pracovníci tepelného zpracování

Školení jedenkrát za rok nadřizným.

Pracovníci kontroly

Výrobní organizace musí mít k dispozici dostatečný počet způsobilého personálu pro kontrolu jakosti, zkoušení a ověřování příslušných prací. Způsobilost může pracovník získat absolvováním kurzu pro kontrolory, zapracováním zkušeným pracovníkem nebo svářečským dozorem a praktickými zkušenostmi. Pracovníci provádějící nedestruktivní zkoušky (NDT) musí mít kvalifikaci podle ČSN EN 473.

5 Zařízení

Pro interní nebo externí realizaci speciálního procesu platí následující – Výrobní organizace musí mít k dispozici vhodná výrobní a zkušební zařízení pro výrobu a ověřování kvality svařovaných konstrukcí. Musí se udržovat seznam všech hlavních zařízení, které jsou použity při svářečských pracích. Seznam by měl obsahovat hlavní údaje o zařízení. Každé hlavní zařízení musí mít deník nebo evidenční kartu, kam se zapisují kontroly, opravy, údržba apod. Pro výrobní zařízení pro realizaci speciálních procesů nad rámec kontroly a údržby platí povinnosti kalibrace hlavních měřitelných parametrů v periodě ne delší 3 roky.

6 Pracovní postupy

Pracovní postupy a technologické postupy jsou definovány následovně:

- Speciální procesy – interní:

Technolog v rámci pracovní instrukce definuje postup, nebo požadované výstupní parametry nebo kombinaci obojího.

- Speciální procesy – externí:

Technolog v rámci pracovní instrukce definuje požadované výstupní parametry (např. tloušťku vrstvy a tvrdost pro kalení)

- Xxx
- Yyy
- Yzz

7 Záznamy o jakosti

Záznamy o provedení kontroly se provádějí přímo na průvodku v rámci interních speciálních procesů nebo jsou dodavatelem dodávány prohlášením o shodě. Záznamy o jakosti je nutno uchovat min. po dobu definovanou v tomto Dokumentu, pokud to jiné předepsané požadavky nestanoví jinak. Záznamy Společnosti předává, pokud to vyžaduje smlouva.

8 Oprava neshodného výrobku

Pro opravu neshodných výrobků musí být na pracovišti k dispozici vhodné pracovní postupy. Po provedení oprav je nutné opětovně kontrolovat a přezkoušet jakost podle původních požadavků. Opravované kusy je dodavatel povinen jednoznačně označit, aby bylo možné je odlišit od běžné produkce.

9 Kontrolní zařízení

Ke kontrole jakosti, k měření a ke zkouškám dílů musí být k dispozici vhodné a ověřené nebo kalibrované kontrolní zařízení s nepřerušovanou návazností na mezinárodní etalon s kalibračním intervalem ne delším než 3 roky.

10 Periodická a mimořádná kontrola procesu

Veškeré speciální procesy je nutno v pravidelných intervalech prověřovat s ohledem na schopnost produkovat shodné výstupy ve shodě se specifikací. Nedojde-li k mimořádné události (významná neshoda, havárie, reklamace, nález nebo rozhodnutí představitele vedení) probíhá kontrola všech speciálních procesů minimálně 1x ročně. Kontrola spočívá v hodnocení vlastností vzorků, na kterých byl speciální proces realizován ve stejném režimu jako u standardní produkce. Plánování periodických kontrol a jejich objednání a odeslání vzorků spadá pod nákup (Purchase specialist senior). O výsledcích kontrol procesu udržuje nákup (Purchase specialist senior), přičemž vzorky se nearchivují a před sešrotováním musejí být nevratně poškozeny.

11 Změna technologie ze strany dodavatele

Dodavatel musí neprodleně oznámit jakoukoliv významnější změnu technologie (stroj, zařízení, postup, místo realizace).

Pozn.: Tento dokument je sepsán v anglickém a českém jazyce. V případě rozporu mezi anglickou a českou verzí je česká verze rozhodující.

Dokument schválil a vydal: Martin Mihulka / Team Manager EQP

dne: 01.11.2024

Účinnost: 01.11.2024

Manual for suppliers in the field of quality management according to EN9100

The company Tiyo a.s., ID No.: 02673703, registered office Příčná 2071, 50801 Hořice (hereinafter referred to as TIYO) requires its suppliers to exceed the scope of a normal order and in the sense of the international aviation standard

1. Introduction

Where the results of processes cannot be fully verified by subsequent inspection and testing of the product and where, for example, processing defects may only appear when the product is used, operations (special processes) must be carried out by qualified personnel or process parameters must be continuously monitored and controlled to ensure that the specified requirements are met. The qualification requirements for process operations, including associated equipment and personnel, shall be specified.

2. Review of the contract and proposal

The contract requirements and technical documents (drawings, specifications, etc.) for the product must be reviewed before new production is introduced. The departments concerned by the introduction of the new production shall comment on this. In addition, all the necessary information for carrying out the production tasks must be made available before work begins.

The purpose of the review is to:

- confirm that it is able to meet or transfer the customer's requirements within the supply chain,
- confirm that it has appropriate production and inspection facilities,
- confirmation that the technical documentation is clear, unambiguous and complete,
- confirmation that it has qualified personnel for the work required,
- confirmation that delivery dates are realistic,
- an assessment of the basic materials in terms of heat treatment.

3. Cooperation

If certain manufacturing activities are carried out in co-operation, the Company shall provide the subcontractor with all necessary documents for production, including full delegation of the customer's requirement. The subcontractor must confirm the binding nature of this Document as part of the confirmation of the offer. The Subcontractor shall produce the required reports and documentation of its work.

4. Personnel

A sufficient number of qualified personnel shall be available to carry out the work for process execution, control and supervision. Qualification shall be governed by the general requirements for the class of work of the industry and knowledge of the requirements of the relevant production and inspection instructions

(TSN, EN, ISO, etc.) Personnel at all levels shall be trained for the respective processes. They must be trained in the occupational methods and requirements of the production and inspection instructions. They must be instructed in the operation of instruments and equipment. Qualified replacements must be secured well in advance of changes in staffing.

Welders

Welders must be qualified by an appropriate test in accordance with EN 287-1, EN ISO 9606 or EN 05 0705.

Surface protection workers

Training at least once a year by the supervisor.

Heat treatment workers

Training once a year by supervisor.

Control staff

The production organisation must have sufficient competent personnel available for quality control, testing and verification of the work concerned. Competence may be obtained by completing a course for inspectors, by employment by an experienced worker or by welding supervision and practical experience. Workers carrying out non-destructive testing (NDT) shall be qualified in accordance with EN 473.

5. Equipment

For internal or external implementation of the special process, the following applies - The production organisation shall have suitable production and testing facilities for the production and quality verification of the welded structures. A list of all major equipment used in welding operations shall be maintained. The list should contain the main details of the equipment. Each major piece of equipment shall have a logbook or record card to record inspections, repairs, maintenance, etc. For production equipment for the implementation of special processes beyond inspection and maintenance, calibration obligations for the main measurable parameters apply for a period not exceeding 3 years.

6. Working procedures

The working procedures and technological processes are defined as follows:

- Special processes - internal:

The technologist defines the process or the required output parameters or a combination of both within the work instruction.

- Special processes - external:

The technologist defines the required output parameters (e.g. layer thickness and hardness for hardening) within the work instruction.

- Xxx
- Yyy
- Yzz



7. Quality records

Inspection records are made directly on the guide as part of the internal special processes or are supplied by the supplier with a declaration of conformity. Quality records shall be retained for a minimum period as defined in this Document, unless otherwise specified by other prescribed requirements. The records shall be handed over to the Company if required by the Contract.

8. Repair of non-conforming product

Appropriate work procedures shall be available on site for the repair of non-conforming products. After repairs have been made, the quality must be re-inspected and retested to the original requirements. The supplier shall clearly mark the repaired items so that they can be distinguished from normal production.

9. Inspection equipment

Suitable and validated or calibrated inspection equipment with an unbroken link to an international standard with a calibration interval of not more than 3 years shall be available for quality control, measurement and testing of parts.

10. Periodic and extraordinary process control

All special processes must be checked at regular intervals for their ability to produce consistent outputs in accordance with the specification. In the absence of an emergency (major non-conformance, accident, claim, finding or management decision), all special processes shall be inspected at least once a year. The inspection consists of an evaluation of the characteristics of samples on which the special process has been carried out in the same mode as standard production. The scheduling of periodic inspections and the ordering and shipment of samples is the responsibility of Purchasing (Purchase Specialist Senior). The results of the process checks are maintained by Purchasing (Purchase Specialist Senior) and samples are not archived and must be irreversibly damaged before scrapping.

11. Change of technology by the supplier

The supplier must immediately notify any significant change in technology (machine, equipment, process, location).

Note: The Agreement is executed in English and Czech language. In event of any discrepancies between the Czech and English version, the Czech version shall prevail.

Translated with DeepL.com

Document approved and issued by: Martin Mihulka / Team Manager EQP on: 01.11.2024

Valid from: 01.11.2024