	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENÇE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 1 / 23

Not:

Kalite Sistem Dokümantasyonunun güncel halleri ERP Doküman Yönetimi Modülünde tanımlanmıştır.

Kalite Yönetim Sistem dokümantasyonu üzerinde bulunan ilgili kişi imzaları tanımlı prosesin AS9100 gerekliliklerine ve KALİTE EL KİTABINDA tanımlanan KALİTE POLİTİKASINA uygunluğunun ispatıdır.

Bu dokümanın çıktısı KALE HAVACILIK personeli için refeans doküman ve eğitim dokümanı niteliği taşımaktadır. Kontrollü kopya olarak değerlendirilmez. Dokümanın güncel halinin kullanılması çalışanın sorumluluğundadır.

Notice:

The latest copy of the Quality Management System (QMS) Documentation is kept in ERP Document Management Module.

The signatures of the responsible employee on QMS documentation is to certify that this document complies with the latest requirements of AS-9100 as well as with the policy contained in the KALE HAVACILIK QUALITY MANUAL.

Printed copies of this document are not controlled and will not be updated. They are available to KALE HAVACILIK personnel for reference purposes and training only. It is the responsibility of each individual to ensure that any printed copy reflects the latest revision level.


Prepared by : Mahmut Habiboğlu Department : Procurement Manager Date : 13.11.2015 Signature :	Approved by : Selim EROL Department : Quality Assurance Manager Date : 13.11.2015 Signature :
--	--

REVİZYON BİLDİRİM LİSTESİ / REVISION HISTORY LOG

REV.	TARİH / DATE	REVİZYON NEDENİ / REVISION SUMMARY	İSİM / NAME	İMZA / SIGNATURE
0	06.10.2007	İLK YAYIN / FIRST ISSUE	M.HABİBOĞLU	
1	29.05.2008	Değişiklik 6.6.2 içinde koyu ve italic olarak yapıldı. In Section 6.6.2 has been Revised with bold and italic.	M.HABİBOĞLU	
2	13.04.2010	Section 6.21 FOD requirements has been added.	M.HABİBOĞLU	
3	31.10.2013	Whole instruction is revised.	M.HABİBOĞLU	
4	13.11.2015	Procedure is generally reviewed.	S.EROL	

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENÇE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 3 / 23

1. Amaç / Purpose

Bu Kalite Sistem Talimatı (KST) KALE HAVACILIK (KH) için tedarikçilerine kalite sistem gereksinimlerini ve müşteri isteklerinde kaynaklı gereksinimlerini aktarmayı amaçlar. Bu KST Sipariş Emrinde(PO) veya KH'ın hazırladığı herhangi bir sipariş dokümanında refere edildiği durumda sözleşmesel gereksinim halini alır.
This Quality System Instruction (KST) is the mean for KALE HAVACILIK (KH) to flow down Quality Assurance Requirements and customers' requirements to its Suppliers. This KST becomes a contractual document when referred to in a Purchase Order or in any other documents provided by KH.

Bu KST'de belirtilen herhangi ilave bilgi yada doküman KH Satınalma Mühendisi'ndan talep edilecektir.
Additional information and other documents referred to in this KST shall be requested from KH Procurement Expert.

KH tarafından aksi belirtilmedikçe, tedarikçi bu prosedürün en güncel haliyle çalışmakla yükümlüdür. Prosedürün en güncel hali KH'ın internet adresinde mevcuttur: <http://www.kaleaero.com>.
It is Supplier's responsibility to ensure they are working to the latest revision of this document unless otherwise directed by KH. The latest revision is available on KH's website <http://www.kaleaero.com>.

This document provides guidance to suppliers of KaleAero to ensure purchase order and technical requirements are maintained. The guide provides an overview of subtier management activities for a variety of commodities and processes. Each supplier should determine the level of implementation that is appropriate for the various suppliers in their supply chain.

2. Kapsam / Scope

Bu KST'nin gereksinimleri ürün parça listelerinde yer alan havacılık ürünlerini veya malzemelerini sağlayan bütün KH tedarikçilerine uygulanır. Tasarım sorumluluğu olan tedarikçiler "KST-7.4.2-04 Tasarım Sorumluluğu olan Tedarikçiler için Kalite Güvence Gereksinimleri" prosedürünün gereklerini de karşılayacaklardır.
The requirements of this KST shall apply to all KH Suppliers that provide aerospace/aeronautical products or materials which are listed on product parts lists for incorporation into all programs. Suppliers with design responsibility must also follow the requirements of "KST-7.4.2-04 Quality Assurance Requirements for Suppliers with Design Responsibility".

A. Referans Standardlar / Reference Standards

- SAE AS 9100 : Kalite Yönetim Sistemi / Quality Management System
- SAE AS 9102 : İlk Mamul Muayene (FAI) Gereksinimleri / First Article Inspection (FAI) Requirements
- SAE AS 9103 : Anahtar Özelliklerin Değişkenlik Yönetimi / Variation Management of Key Characteristics
- ISO 9001 : Kalite Yönetim Sistemi Gereksinimleri / Quality Management System Requirements
- ISO 10012 : Ölçme Cihazları için Kalite Güvence Gereksinimleri / Quality Assurance Requirements for Measuring Equipment
- NAS 412 : Yabancı Madde Hasarı (FOD) Önleme / Foreign Object Damage (FOD) Prevention
- SAE AS6174 : Gerçek ve Uygun Malzeme Temininin Sağlanması / Counterfeit Material; Assuring Acquisition of Authentic and Conforming Material
- SAE AC7004 : Havacılık Kalite Sistemi (NADCAP) / Aerospace Quality System (NADCAP)

B. Geçerli Formlar / Applicable Forms

- F-8.5.2-2 : Tedarikçi Düzeltici İşlem İstek Formu-(SCAR) / Supplier Corrective Action Report (SCAR)
- F-7.4.1-10 : Altyapımcı Kaynağında Muayene Raporu / Subcontractor Source Inspection Report
- F-7.4.1-11 : Yetkilendirilmiş Altyapımcı FAI Onay Formu / Delegated Subcontractor FAI Approval Form
- F-7.4.1-12 : Yetkilendirilmiş Altyapımcı Sevk Kontrol Formu / Delegated Subcontractor Delivery Check List
- F-7.4.1-13 : Altyapımcı Uyumsuzluk Bildirim Formu / Subcontractor Nonconformity Notification Form
- F-7.4.1-14 : Altyapımcı Teknik Destek Talep Formu / Subcontractor Technical Assistance Request Form
- F-7.4.1-15 : Altyapımcı Değişiklik Talep Formu / Subcontractor Change Request Form
- F-7.4.1-16 : Altyapımcı Sapma Talep Formu / Subcontractor Waiver Request Form
- F-7.4.1-17 : Altyapımcı Revizyon Bilgilendirme Formu / Subcontractor Revision Notification Form


Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 4 / 23

C. Geçerli Prosedürler / Applicable Documents

- KST-4.3-02 : Dijital Verinin Kontrolü ve Kullanımı için Kalite Güvence Planı / *Quality Assurance Plan For Control and Use of Digital Data*
- KST-7.4.2-04 : Tasarım Sorumluluğu olan Tedarikçiler için Kalite Güvence İstekleri / *Quality Assurance Requirements for Suppliers with Design Responsibility*

D. Kısaltmalar / Abbreviations

- KST : Kalite Sistem Talimatı / *Quality System Instruction*
- FAI : İlk Mamul Muayene / *First Article Inspection*
- PO : Sipariş Emri / *Purchase Order*
- MBD : Dijital Ürün Tanımı-Model Bazlı Tanımlama / *Model Based Definition*
- SCAR : Tedarikçi Düzeltici İşlem Talep Raporu / *Supplier Corrective Action Request Form*
- NCR : Uygunsuzluk Raporu / *Nonconformance Report*

3. Genel Gereksinimler / General Requirements

Dijital Ürün Tanımı (MBD) / Model Bazlı Tanımlama (MBD) ile tanımlanmış bir KH ürünü tedarikçi tarafından üretilmeden önce, tedarikçinin "KST-4.3-02 Dijital Verinin Kontrolü ve Kullanımı için Kalite Güvence Planı" talimatına uygun şekilde bir "MBD Kontrol Planı"ni onay için KH Satınalma Mühendisi'na sunması gerekmektedir.

When a KH product is defined by Digital Product Definition (DPD)/ Model Based Definition (MBD), prior to manufacturing, the Supplier shall submit a "MBD Control Plan" per "KST-4.3-02 Quality Assurance Plan For Control and Use of Digital Data" to KH Procurement Specialist for approval.

3D CAD Model kullanarak üretim ve/veya parça ölçümü yapan bir tedarikçinin KST-4.3-02'ye göre "MBD Kontrol Planı" oluşturması gerekir. Diğer tedarikçilerin (2D CAD Dosyası kullanan ve resme göre üretim yapan tedarikçiler, Özel Proses Tedarikçileri vs.) bu planı sunmasına gerek yoktur.

If a Build to Print Supplier is manufacturing and/or measuring parts using 3D CAD File, it will provide MBD Control Plan per KST-4.3-02. The others (Build to Print Suppliers using 2D CAD File, Special Process Suppliers etc.) are not requested to submit the plan.

4. Kalite Yönetim Sistemi Gereksinimleri / Quality Management System Requirements

Tüm üretim yapan tedarikçiler, resme göre üretim yapan altyapımcılar ve tasarım yetkisi olan tedarikçiler gerçekleştirdikleri operasyon türüne uygun olarak SAE AS9100 Kalite Güvence Programına veya eşdeğerine uygun kalite sistemi ve belgesine sahip olmalıdır.

Suppliers, build-to-print manufacturers and suppliers with design authority must have a documented and current quality program based on SAE AS9100, or equivalent, as appropriate for the types of operations being performed.

Tüm tedarikçiler KH için gerçekleştirdikleri bütün çalışmalarda sipariş dokümanlarının refere ettiği tüm prosedürlerin (SAE AS9100 Standardının kullanımı da dahil) en güncel halini kullanmakla yükümlüdür. SAE AS9100'ün gereksinimlerinin karşılanmasına ek olarak bu talimatın Bölüm 4'ünde belirtilen ilave gereksinimler bütün sipariş emirleri için bir zorunluluktur. Özel Prosesler tedarikçileri için ilave olarak SAE AC7004 Havacılık Kalite Sistemi (NADCAP)'e uygunluk aranabilir.

It is Supplier's responsibility to use latest revisions of all documents when performing work for KH, including the use of the SAE AS9100 Standard. In addition to meeting the latest requirements of SAE AS9100, the additional requirements stated in this Section 4 are obligatory for all purchase orders. Special Process Suppliers may possibly meet SAE AC7004 Aerospace Quality System (NADCAP) instead of AS9100.

4.1 Genel Gereksinimler / General Requirements

Bütün tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 4.1'e uymak zorundadır. / *All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 4.1.*

4.2 Dokümantasyon Gereksinimleri / Documentation Requirements

Bütün tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 4.2'ye uymak zorundadır. / *All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 4.2.*


Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENÇE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 5 / 23

4.2.1 Genel / General

Bütün tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 4.2.1'e uymak zorundadır. / All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 4.2.1.

4.2.2 Kalite El Kitabı / Quality Manual

All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 4.2.2. / Bütün tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 4.2.2'ye uymak zorundadır.

4.2.3 Dokümanların Kontrolü / Control of Documents

Tedarikçiler KH tarafından kendilerine gönderilen bilgi paketlerinde (2D teknik resimler, 3D CAD modeller (MBD), spesifikasyonlar, test metotları, sipariş emirleri yada kontrat anlaşmalarında vb.) oluşabilecek revizyon veya değişiklikleri alır almaz organizasyonları içinde gerekli güncellemeleri yapabilecek ve KH'in değişiklik için beklediği geri beslemeleri verebilecek bir sisteme sahip olmalıdır.

Supplier must have a system to ensure that any changes and/or amendments to drawings/MBD, specifications, test methods, purchase orders and contract agreements are implemented within their own organization upon receipt of such changes and/or amendments.

Son müşteriden gelen ve KH tarafından tedarikçiyle paylaşılan herhangi bir teknik veri sipariş emrinde talep edilen işin talep edildiği şekilde tamamlanması içindir. Böyle bir veriye sahip olmak, tedarikçiye KH'in yazılı izni olmaksızın verinin tekrar üretim bir bilgiyi kullanım yada başka amaçlar için kullanım hakkını vermez.

Any technical data received from end customers and disclosed by KH to its Suppliers are strictly for the completion of the work requested on the PO. Possession of such data does not convey any right to reproduce, and/or to use such information and/or the resulting product without the written permission of KH.

4.2.4 Kayıtların Kontrolü / Control of Records

Aksi belirtilmedikçe, bir ürünün belirtilmiş uygunluk gereksinimlerini gösteren tüm kayıtlar, sipariş emrindeki son parça ve/veya malzemenin tesliminden itibaren minimum 10 (on) yıl saklanmalı ve KH Satınalma Mühendisi'nden yazılı onay alınmadıkça imha edilmemelidir.

Documents showing conformity of a product to specified requirements must be kept for a minimum of 10 (ten) years after delivery of the last item and/or product on a purchase order and must not be destroyed unless written approval is obtained from the KH Procurement Expert.

Kayıtlar açık olmalı ve bozulmaya veya kaybolmaya karşı korunaklı olmalı ve talep üzerine KH'in, müşterilerinin veya düzenleyici otoritelerin incelemeleri için tekrar erişilebilir olmalıdır. Bu gereksinim, tedarikçinin alt seviye tedarikçileri için de zorunludur. Tedarikçi elektronik kayıtlar/veriler güvenli bir şekilde saklanması için yedekleme sistemine sahip olmalıdır.

Records must be legible and archived in such a way as to be protected against deterioration and loss and be easily retrievable for review by KH, its customers or regulatory authorities, upon request. This requirement must be also obligatory to sub tiers, as applicable. Records/data stored by electronic means must have a secure backup system.

4.3 Konfigürasyon Yönetimi / Configuration Management

All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 7.1.3. / Bütün tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 7.1.3'e uymak zorundadır.

5. Yönetim Sorumluluğu / Management Responsibility

Bütün tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 5.0'a uymak zorundadır. / All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 5.0.

6. Kaynak Yönetimi / Resource Management

Bütün tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 6'ya uymak zorundadır. / All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 6.0.


7. Ürün Gerçekleştirme / Product Realization

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU	Onaylayan /Approved by: Selim EROL
---	------------------------------------

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

 Kale Havacılık	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 6 / 23

7.1 Ürün Gerçekleştirmenin Planlaması / *Planning of Product Realization*

Altyapımcılar siparişleri aldıklarında siparişlerdeki teslim tarihlerini karşılamak üzere bir İş Planı hazırlamakla yükümlüdür. Hazırlanan İş Planındaki terminler KH siparişlerdeki teslim tarihlerini karşılamalıdır. İş Planındaki terminler siparişlerdeki teslim tarihlerini karşılamadığı durumlarda altyapımcılar KH Satınalma Mühendisi bilgi vermekle ve onun yönlendirmesi ile ilave önlem ve aksiyonları almakla yükümlüdür.

After receiving the orders, subcontractors are responsible for providing Work Schedule in order for meeting purchase the delivering dates. Due dates on Work Schedule must match with the delivery dates on orders, subcontractor must take precautions and actions for that. In case of mismatch of due dates with delivery dates on orders, subcontractors are responsible for giving information to KH Purchasing Engineer and for taking precautions and actions by his/her guidance.

Ayrıca KH Satınalma Mühendisi altyapımcılardaki FAI ve seri üretim güncel durum bilgisini içeren periyodik İş Planı raporları talep edebilir. Böyle bir rapor talep geldiği durumlarda altyapımcılar güncel durum bilgisini talep edilen süre içinde KH Satınalma Mühendisi'na iletmekle yükümlüdür.

Besides that, Purchasing Engineer may request periodic reports which include FAI updated serial production status information from subcontractors. In case of receiving such a request, subcontractors are responsible to transmit the updated status information to KH Purchasing Engineer in requested time.

7.2 Ürünle ilgili Gereksinimler / *Requirements Related to the Product*

a- Tedarikçi kontrat zorunluluklarını yerine getirebilmesi için gereken bilgi ve teknik prosedürlere sahip ve güncel hallerine ulaşabilir olmalıdır. Bu gereksinim KH'nin ve müşterilerinin web sitelerinden uygulanabilir prosedür veya spesifikasyonların en güncel haline ulaşabilmek veya müşterilerin web sitelerinden onaylı Tedarikçi Listelerini doğrulamayı sağlayacak gerekli teknolojiye ve bilgiye sahip olmayı içerir. Örneğin Lockheed Martin projesi için Kontrollü Prosesler & Onaylı İşlemler gerçekleştiren tedarikçiler QJ, QX ve QCS-001 gereksinimlerinin son hallerine ulaşabilmelidirler.

b- Tedarikçi eksik olan bilgi, doküman yada prosedürleri KH Satınalma Mühendisinden elde edebilmelidir.

c- Tedarikçi ilgili sipariş emirlerinde talep edilmesi durumunda talep edilen dokümanları (İmalat Planı, Proses Planı, Proses Tekniği vb.) hazırlayıp KH Satınalma Mühendisi iletmekle yükümlüdür.

d- Tedarikçi bu prosedürün gereksinimlerinden yada sipariş dokümanlarında belirtilen gereksinimlerden sapma isteklerini "F-7.4.1-16 Altyapımcı Sapma Talep Formu" kullanılarak KH Satınalma Mühendisi iletmekle yükümlüdür. KH onayı olmayan sapma istekleri geçerli değildir.

e- Tedarikçi eline ulaşan siparişler için KH Sipariş Emir Numarası ve parça numarası bazında güncel revizyon bilgisine, lot numarasına, seri numarasına vb. içeren veri paketine sahip olduğunu kontrol etmeli, eksiklik yada güncel revizyonun bulunmaması vb. gibi durumlarda KH Satınalma Mühendisinden talep etmelidir.

f- Tedarikçi isminde, sahiplik yapısında, tesislerinde, Üst Yönetiminde, Yönetim Temsilcisinde tedarikçinin performansına veya kontrat zorunluluklarını yerine getirmesine etki edebilecek herhangi bir durum oluştuğunda acil olarak KH Satınalma Mühendisi bilgi vermelidir.

The Supplier must:

a. *Be in possession of the necessary information and technical documents required to carry out its contractual obligations. This may entail the Supplier to have the required technology to access KH and its customers' websites in order to obtain the latest revision of applicable documents or specifications, or to validate their approved Supplier Listings, such as Lockheed Martin Appendixes QJ, QX and QCS-001 (Controlled Processes & Approved Processors);*

b. *Obtain any missing information or documents from the KH Procurement Expert;*

c. *Provide KH with any required manufacturing plan, process technique and/or any other documentation as requested by purchase orders and/or in any specifications;*


Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

 Kale Havacılık	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 7 / 23

d. Obtain written authorization from the KH Procurement Specialist for any deviation to any requirements specified herein and submit any deviation request to a requirement to the KH Procurement Specialist using "F-7.4.1-8 Supplier Deviation Request Form".

e. Ensure that all documents received make reference to KH PO Number and revision level, part number, lot number, serial number etc.

f. Promptly advise the KH Procurement Specialist in writing of any changes in Supplier name, ownership, facilities, top management, management representative and any situations that could impact the Supplier performance or any of its contractual obligations.

7.2.1 Sipariş Emri / Purchase Order (PO)

Tedarikçi Sipariş Emri (PO) gereksinimleri ile ilgili herhangi değişiklik, ilave bilgi yada netleştirme için sorduğu sorunun cevabını KH Satınalma Mühendisinden yazılı olarak almadan konuyu üretime yansıtılmamalıdır. Aksi bir durumdan dolayı oluşabilecek uygunsuzluk tedarikçinin kendi riskidir.

Any changes, agreement or other instructions must not be implemented by the Supplier prior to obtaining written approval from the KH Procurement Expert. Any requests or clarifications regarding the purchase order requirements must be addressed in writing to the KH Procurement Expert.

Tedarikçiye iletilmiş iş emirlerinde müşteri tarafından revizyon yada parça numarası değişikliği yapıldığı durumlarda mutabakatların ardından KH tarafından "F-7.4.1-17 Altyapımcı Revizyon Bilgilendirme Formu" doldurulacak ve altyapımcıya gönderilecek teknik data paketine eklenecektir. Altyapımcı elindeki mevcut eski konfigürasyondaki iş emirlerini bu değişiklik bildirimindeki ilgili değişiklikleri uygulamakla yükümlüdür. Form ilgili proje Kalite Mühendisi tarafından hazırlanacak ve altyapımcıya gönderilmek üzere Konfigürasyon Sorumlusuna iletilecektir.

Any changes made by customer should be transferred to Subcontractor using with form "F-7.4.1-17 Subcontractor Revision Notification Form" prepared by Quality Engineer assigned for related program. Subcontractor shall implement all changes indicated on Change Notice to all manufacturing applications and their documents/records .

7.2.2 İletişim / Communication

Tedarikçi ve KH arasındaki bütün iletişimin koordinasyonu Sipariş Emrinden sorumlu olan KH Satınalma Mühendisi tarafından sağlanır. KH Satınalma Mühendisi bu tür iletişimlerin yazılı olarak yada uygun olan durumlarda ilgili KH formunun sunulması yoluyla gerçekleştirilir.

All communications between the Supplier and KH must be coordinated through the KH Procurement Specialist responsible for the Purchase Order. The KH Procurement Specialist may request that such communications be provided in writing and/ or submitted using an appropriate KH Form.

İletişim gereksinimi tedarikçinin belgelerinin ve kayıtlarının İngilizce versiyonlarının hazırlanmasını gerektirebilir. Bu gereksinim Tedarikçi Kalite El Kitabı, kayıtlar ve dokümanlarla sınırlı olmayı ilave dokümanları (onaylar, iş emirleri, teknik spesifikasyonlar, kalite kayıtları vb.) içerebilir.

This may entail providing English versions of Suppliers' documentation and/or records. Documentation and records may include but not limited to the Supplier quality manual and operating instructions, any process documentation which requires approval, shop orders, technical specifications, quality records, etc.

7.3 Tasarım ve Geliştirme / Design and Development

Altyapımcılar tarafından gerçekleştirilen tasarım faaliyetleri "KST-7.4.2-04 Tasarım Sorumluluğu olan Tedarikçilerin Kalite Güvence Gereksinimleri" ne uymak zorundadır.

In case of a design work is subcontracted, subcontracted design activities shall comply to "KST-7.4.2-04 Quality Assurance Requirements for Suppliers with Design Responsibility".

7.3.1. Tasarım Değişikliklerinin Gerçekleştirilmesi/ Incorporation of Design Changes

Altyapımcılar tarafından gerçekleştirilen tasarım aktivitelerinde tasarım değişiklikleri söz konusu olduğunda değişikliklerin gerçekleştirilmesi "KST-7.4.2-04 Tasarım Sorumluluğu olan Tedarikçilerin Kalite Güvence Gereksinimleri"ne uygun şekilde yapılır.


Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 8 / 23

When there is a subcontracted design activities, incorporation of design changes shall comply to "KST-7.4.2-04 Quality Assurance Requirements for Suppliers with Design Responsibility".

7.3.2. Malzeme Değişimi veya Sapması için Talep / Request for Material Substitution or Deviation

Çizimde/Parça Listesi'nde tanımlanan hammalzemedeki değişiklik talep edildiği durumda, tedarikçi KH Satınalma Mühendisi danışmalı ve "F-7.4.1-15 Altyapımcı Değişiklik Talep Formu"nu prosedürün sonundaki örneğe uygun şekilde doldurarak malzeme değişim önerisinde bulunmalıdır.

In cases when raw material specified per drawing is not available, the Supplier must advise the KH Procurement Specialist and propose a substitution of material using the "F-7.4.1-15 Subcontractor Change Request Form" (See example at end of document).

Mühendislik prosedürlerinden veya tasarım gereksinimlerinden herhangi birisi için değişiklik talebi "F-7.4.1-15 Altyapımcı Değişiklik Talep Formu"nu kullanarak KH Satınalma Mühendisi sunulmalıdır.

Any request for deviation to any engineering documents and/or design requirements must be submitted to the KH Procurement Specialist using "F-7.4.1-15 Subcontractor Change Request Form" (See example at end of document).

Her iki durumda da tedarikçi işlem öncesinde KH Satınalma Mühendisinin yazılı onayını temin edilmelidir. Bu formları doldurmak için gereken kılavuz bu prosedürün sonunda bulunmaktadır. Tamamlanmış formlar Tedarikçilerin Kalite Kayıtlarının bir parçası olarak saklanmalıdır.

In both cases, written confirmation of acceptance by KH Procurement Specialist must be obtained by the Supplier before proceeding. A guide for completing those forms is included at the end of this procedure. The completed forms must be kept as part of the Supplier's Quality Records.

7.3.3. KH Proses Talimatlarında veya Tedarikçi İç Prosedüründe Sapma / Deviation to KH Process Instructions or Supplier Internal Procedure

KH Proses Talimatları, Teknik Veri Paketinin parçası ise, tedarikçi KH Proses Talimatına ait değişiklik talebini "F-7.4.1-15 Altyapımcı Değişiklik Talep Formu" kullanılarak KH Satınalma Mühendisi iletmeli ve KH'in onayını talep edilmelidir.

When KH Process Instructions are part of technical data package, request for change to an KH Process Instruction must be submitted to KH Procurement Specialist on "F-7.4.1-15 Subcontractor Change Request Form" for review and approval by KH.

KH Proses Talimatları, Teknik Veri Paketinin parçası ise, tedarikçi bir KH Proses Talimatından sapma talebini "F-7.4.1-16 Altyapımcı Sapma Talep Formu" kullanılarak KH Satınalma Mühendisi iletmeli ve KH'in onayını talep edilmelidir.

When KH Process Instructions are part of technical data package, request for waiver to an KH Process Instruction must be submitted to KH Procurement Specialist on "F-7.4.1-15 Subcontractor Waiver Request Form" for review and approval by KH.

Değişiklik yada sapma talebinde tedarikçinin iç prosedür, talimat vb. referans ediliyorsa, tedarikçi bunları da KH'a iletmekle yükümlüdür.

If a Supplier internal procedure is referred on the request for deviation or when required in a KH Process Instruction, Supplier must also submit its related internal procedure to KH Procurement Specialist for review and approval by KH.

Her iki durumda da tedarikçi tarafından işlem öncesinde KH Satınalma Mühendisi'nden KH'in yazılı onayı alınmalıdır. Tamamlanmış olan formlar Tedarikçinin Kalite Kayıtlarının bir parçası olarak saklanmalıdır.

In both cases, a written confirmation of acceptance from KH Procurement Specialist must be obtained by the Supplier before proceeding. The completed forms must be kept as part of the Supplier's Quality Records.


Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

 Kale Havacılık	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENÇE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 9 / 23

7.4 Satınalma / Purchasing

7.4.1 Satınalma Prosesi / Purchasing Process

KH Talaşlı Üretim ve Özel Prosesler altyapımcılarına verdiği siparişlerde KH tüm hammalzemeleri tedarik ederek altyüklenicilerine verebilir. Bu tür durumlarda tedarikçi hammalzemenin ürünlerin sarf durumunu takip etmekten ve malzemenin izlenebilirliği sağlamaktan sorumludur.

KH may supply and provide raw materials to KH Machining and Special Processes subcontractors. In such cases, suppliers are responsible for assuring proper consumption and ensuring lot traceability of KH raw material.

Altyüklenicilerin KH parçaları için hammalzeme tedarik edeceği durumlarda firmalar KH'tan hangi program yada proje için hangi onaylı tedarikçiden hammalzeme tedarik edebileceklerini ilgili KH Satınalma Mühendisi'ne sormakla ve KH tarafından tanımlanan onaylı firmalardan hammalzeme almakla yükümlüdür.

When subcontractor is approved and authorized to procure raw material for KH parts, subcontractor must ask KH to its approved rawmaterial sources based on project or program. Supplier can only procure raw material from these sources for manufacturing KH products.

Hammalzeme KH tarafından tedarikçiye verildiği durumlar, tedarikçiyi hammalzemenin girdi muayenesini yapma sorumluluğundan muaf tutmaz.

When rawmaterial is provided by KH, this does not relieve the Supplier of its responsibility to perform receiving inspection of the material to ensure compliance with requirements prior to further processing.

Teknik resmin Anahtar Özellik içerdiği durumlarda, tedarikçi ve onun alt tedarikçileri ürettikleri ürünlerde bu anahtar özelliklerin uygunluğunu kontrol etmeli ve SAE AS9103, KH talimatı ve/veya müşteri gereksinimleri bazında uygunluğunu dokümanete etmelidir. Talep edildiğinde bu kayıtlar KH'a ulaştırılabilir olmalıdır.

If a drawing calls for key characteristics, the Supplier and its sub-tier Supplier(s) must control these key characteristics per SAE AS9103, or applicable KH document, and/ or customer specification and provide evidence of control to KH, when requested.

7.4.1.1. Sahte Parçaları Engelleme Programı Gereksinimleri / Counterfeit Parts Prevention Program Requirements

“Sahte Parça Engelleme Programı Gereksinimleri” standart parçaların (bağlayıcılar, somunlar, pullar, yaylar, o-ringler, ek parçalar, pimler vs.) yanısıra elektrik, elektronik ve elektro-mekanik parçaların satın alınmasında uygulanır. “AS6174 Orjinal ve Uygun Malzemenin Teminini Sağlanması” standardı sahte parçaları engelleme programının genel ve ana hatlarının belirlenmesinde, sahte parçaların alınması ve montajda kullanılması risklerini azaltmak için kullanılmalıdır.

“Counterfeit Parts Prevention Program Requirements” apply to the procurement of electrical, electronics and electro-mechanical parts as well as standard parts (fasteners, nuts, washers, springs, o-rings, inserts, pins, etc.). “AS6174 Counterfeit Materiel; Assuring Acquisition of Authentic and Conforming Materiel” should be used as a general guideline in establishing a counterfeit parts prevention program in order to mitigate risks of receiving and installing counterfeit parts.

7.4.1.1.1. Aşağıdaki ilave gereksinimler, KH tarafından ürünleri için standart parça satınalma yetkisi verilmiş altyapımcıların satınalma prosesine uygulanır: *The following additional requirements apply to the procurement process of subcontractor that are authorized by KH for procuring standard parts its products.*

(1) Sipariş Emri altında KH'a teslim edilen parçalar yada montajlar daha önce kullanılmış / değiştirilmiş / yenilenmiş yada yanlışlıkla yeni gibi değerlendirilmiş parçalar içermemelidir.

Parts sold or installed in any work delivered to KH under PO shall not be in a used / altered / reclaimed condition and misrepresented as new.

(2) Her bir elektrik, elektronik, elektro-mekanik ve standart parça sevkiyatında OEM'in Uygunluk Sertifikası teslim edilmelidir.


Certificate of conformance from OEM (Original Equipment Manufacturer) must be delivered with each lot/shipment of electric, electronics, electro-mechanical and standard part.

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU	Onaylayan /Approved by: Selim EROL
---	------------------------------------

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

 Kale Havacılık	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 10 / 23

(3) Üst montaj sorumluluğu olan altyapımcılar alt seviye montajları üreten altyapımcılara bu gereksinimi aktarmaktan ve onların bu gereksinime uygun şekilde çalışmasını sağlamaktan sorumludur.
Suppliers that deliver next-higher assembly shall flow down this requirement to sub-tier Suppliers and ensure their compliance.

(4) Tedarikçinin Girdi Muayene prosesi sahte parçaların envatere eklenmemesini, üretimde kullanılmamasını veya başka partilere dağıtılmaması için resmi onay öncesi bu parçaların tespitini (OEM'e kadar olan belge zincirinde bir eksiklik olmadığını gösteren uygunluk belgesinin yeniden gözden geçirilmesi, yüzeysel muayene, vb.) sağlamayı temin etmelidir.
Supplier receiving process must assure the detection of counterfeit parts (review of certificates of conformity to ensure an unbroken chain of documentation tracing back to OEM, visual inspection, etc.) prior to formal acceptance of the product in order to alleviate their introduction into inventory, use in manufacturing or distribution to other parties.

(5) Malzeme Kontrolü / Material Control

i. Uygunsuz ve elverişsiz parçaların atılmadan önce fiziksel olarak tahribatı gerektirir.

Non-conforming parts or those unsuitable for use require physical destruction prior to disposal.

ii. Üretim fazlası ürün yalnızca bu gereksinimlere bağlı kalacak diğer organizasyonlara satılmalı veya elden çıkarılmalıdır.

Surplus product should only be re-sold or dispositioned to external organizations with demonstrated adherence to these requirements.

iii. İade edilen ürün yalnızca doğru ürün iade yetkisi ile kabul edilebilir ve belgelerin orjinal olması talep edilir.

Return product should only be accepted on a proper return material authorization and require the original paperwork.

iv. Şüpheli veya sahte ürün olduğu teyit edilmiş parçalar kontrol edilmelidir (parçaların teşhis edilmesi, karantinada toplanması, onayın doğruluğunun araştırılması, mühendislik uygunluğunun alınması, sahte parçaların müşteriye bildirilmesi)

Suspect or confirmed counterfeit parts must be controlled (identify the parts, segregate in quarantine, investigate to confirm authenticity, obtain engineering disposition, report counterfeit parts to the customer).

(6) Bir sipariş emriyle şüpheli bir parçanın gönderildiğinden endişelenildiği takdirde, tedarikçilerin hızlı bir şekilde KH'ı uyarması gerekir.

Suppliers shall immediately notify KH of any pertinent facts concerning a suspect part already delivered under a purchase order.

i. Tedarikçi, kendi hatasından kaynaklı olarak, sahte ürün hükmü ile ilgili olarak iyileştirici maliyetlerden ve/veya uygulanabilir kanun(lar)da belirtilen aldatma cezalarından sorumlu tutulabilir.

Supplier may be liable for remedial costs associated with provision of counterfeit product and/or penalties associated with fraud as detailed in applicable law(s).

ii. Satınalma Mühendisi şüpheli veya onaylı sahte parçayı, tedarik zincirine tekrar sokulması engellenen kontrollü durum dışında tedarikçiye gönderme yükümlülüğünde değildir.

Procurement Specialist is not under obligation to return suspect or confirmed counterfeit product to the Supplier except under controlled condition which would preclude re-introduction of the product into the supply chain.

7.4.2 Satınalma Bilgisi / Purchasing Information


Üretim yapan altyükleniciler KH parçaları için bir altyüklenici kullanmak isterlerse KH'tan onay alacaklardır. Özel Prosesler altyüklenicileri KH parçaları için bir altyüklenici kullanmak isterlerse KH'tan onay alacaklardır.

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU	Onaylayan /Approved by: Selim EROL
---	------------------------------------

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 11 / 23

If a Subcontractor wishes to use a sub-tier subcontractor for KH parts, they shall receive approval from KH. If a Special Processes subcontractor wishes to use sub-tier subcontractor for KH parts, they shall receive approval from KH.

7.4.3 Satın Alınan Ürünlerin Kontrolü / Verification of Purchased Goods

7.4.3.1 Erişim Yetkisi / Right of Access

Önceden haber vermek koşulu ile KH personeli, KH'nın müşterileri ve ilgili resmi denetleme kurumlarının personelinin altyapımcıların tesislerine erişim hakkı olacaktır. Altyapımcılar kendi altyapımcılarına bu gereksinimi aktarmaktan sorumludur.

KH, its customers and any regulatory agency personnel must be afforded the right of access to any of the Supplier's facilities. The Supplier must flow down this right of access provision to its sub-tiers.

Erişim hakkı altyapımcıların Kalite Güvence Sistem'inin yerinde denetlenmesini, iş parçalarının yada prosesin PO yada resmi kurumlardan kaynaklı gereksinimleri karşıladığının yerinde denetlenmesini yada muayene ve ölçüm sonuçlarının yerinde incelenmesini içerebilir. Altyapımcılar ve kendi altyapımcıları bu tür durumlarda gerekli desteği vereceklerdir.

Right of access must be extended to the audit of the quality management system and/or to the inspection of the work and material to ensure conformance to purchase order and regulatory agency requirements, and shall include verification of records. Suppliers, including their sub-tiers, must provide assistance in such cases.

Yukarıda tanımlı merciler tarafından gerçekleştirilen denetimler altyapımcıların temin ettikleri ürünlerle ilgili Kalite yükümlüklerini kaldırmadığı gibi ileride oluşabilecek ürün ret yada uygunsuzlukların kabul edilmemesi yada PO'daki gereksinimlerden sapmalar için gerekçe olarak kullanılamayacaktır.

Regardless of any verification performed, Suppliers remains responsible at all time for the quality of the goods and such verification does not exclude future rejection of the goods should it be found to be nonconforming, and does not constitute any waiver to the Supplier's obligations under any purchase order.

7.4.3.2 Kaynağında Muayene / Source Inspection

KH bazı durumlarda kaynağında muayene (yeni parçalar, yeni tedarikçiler, yeni programlar vb.) yapmak isteyebilir. Kaynağında Muayene gereksinimi sipariş dokümanları birlikte aktarılacaktır. KH Tedarikçileri PO'lar üzerinde aktarılan talimatları takip etmelidir. Kaynağında Muayene'nin nasıl yapılacağı "7.5.1.1.2 FAI Üretiminin Teslimi" başlığında açıklanmıştır.

KH may want to perform Source Inspection at supplier facility in case of new parts, new subcontractor or new project. Source Inspection requirement shall be flow downed with purchase order documents. Section 7.5.1.1.2 Preparation for delivery of a FAI" explains how source inspection is performed.

7.5 Üretim ve Servis Hükümleri / Production and Services Provision

7.5.1 Üretim ve Hizmet Kontrol Hükümleri / Control of Production and Services Provision

7.5.1.a. Üretim Dokümantasyonu'nun KH tarafından oluşturulduğu durumlar / Conditions that Production Documentation is provided by KH

Ham malzeme ve üretim dokümantasyonunun (İmalat Planı vb.) KH tarafından verildiği durumlarda altyapımcı Üretim Dokümantasyonundaki ilgili operasyonlarına ait bilgileri eksiksiz olarak ilgili alanlara girilecektir. Bu tür bilgilerin eksikliği yada ham malzeme izlenebilirliğinin sağlanamaması ürünlerin red edilme yada altyapımcıdan düzeltici işlem talep etme sebebi olabilir.

In case of raw materials and production documentation (Manufacturing Plan etc.) are given by KH, information belongs to related operations in production documentation will be completely filled into related areas in Manufacturing Plan by subcontractor. Missing information or lack traceability at material level may end up part rejection or initiation of SCAR.

7.5.1.b. Üretim Dokümantasyonu'nun Altyapımcı tarafından hazırlandığı durumlar / The conditions that Production Documentation is provided by Subcontractor

Tedarikçinin her bir mühendislik resmi yada spesifikasyonuna karşılık olarak, parça numarasına özgü olarak oluşturduğu imalat dokümantasyonu (imalat planı, proses tekniği, muayene planı, akış şemaları, çizimler, iş emirleri, imalat ve montaj taslakları veya bunların bir kombinasyonu) ilgili mühendislik çizimi veya spesifikasyonuna uygun şekilde geliştirilmelidir.


Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 12 / 23

A Manufacturing Plan, process techniques, inspection plans, flow charts, sketches, shop travelers, work orders and manufacturing and assembly outlines, or a combination of these, must be developed for each part number and/or process where the Supplier is manufacturing or processing to an engineering drawing or specification.

Tedarikçi tarafından hazırlanan İmalat Planı mühendislik çizimlerinin ve/veya proses spesifikasyonlarının gerektirdiği üretim adımlarını, üretim, proses, işlemleri yapan kişinin adı ve muayene adımlarını içermelidir. İmalat Planı proseslerin çizimler, spesifikasyonlar, PO'lar ve diğer ilgili gereksinimlere uygun olarak planlandığına dair bir kanıt sağlamalıdır. İmalat Planı ayrıca üretim ve muayene operasyonlarının gerektiği ve planlandığı şekliyle gerçekleştirildiğine objektif kanıt sağlamalıdır. İmalat Planları ve oluşturulan kayıtlar KH tarafından talep edildiğinde mevcut durumda olmalıdır.

Manufacturing Plan must contain sequential manufacturing, processing, processor name and inspection steps in the order required by the applicable engineering drawings and / or process specifications and shall provide evidence of processing in compliance with applicable drawings, specifications, purchase orders, and other relevant requirements. Objective evidence must show that all manufacturing and inspection operations have been performed as required and as planned. Manufacturing plans and generated records must be available upon request.

Tedarikçi bütün prosesler için yazılı talimatlara sahip olmalıdır. Tedarikçi ürünler üzerinde çalışacak personelin proses parametrelerini kontrol edebilecek ve gerektiğinde düzeltici işlemler yapabilecek kalifikasyonda kişiler olmasını sağlamak ve göstermekle yükümlüdür.

Supplier must have written instructions for all process and demonstrate that the persons assigned to work on the goods are qualified and have the ability to monitor the process parameters and take corrective actions when necessary.

Eğer tedarikçi belli operasyonlara ait detayların kendi mülkiyetinde olduğunu düşünüyorsa, bu durum tedarikçinin burada açıklanan yükümlülüklerini azaltmaz. Herhangi özel bilgi, imalat yada montaj planı, teknik veya başka herhangi bir doküman KH'ın incelemesi için sunulmalıdır ve onay işlemi gizli olarak ve bilgiler kesinlikle KH organizasyonu içerisinde tutulacak şekilde gerçekleştirilecektir.

If details of certain operations are considered proprietary by the Supplier, this does not relieve Supplier of any requirements herein specified. Proprietary information shall then be available for review by KH at the Supplier's facility. Any proprietary information, manufacturing or assembly plans, techniques and any other document submitted to KH for review and approval will be dealt in a confidential manner and strictly kept within KH organization.

Bazı durumlarda KH kendi üretim dokümantasyonunu yada proses talimatlarını tedarikçilerine verebilir. Bu bilgi "yalnızca referans" olarak kullanılmalıdır. KH kendi üretim dokümantasyonunu yada proses talimatlarını tedarikçiler, bu dokümanların kullanımından kaynaklı uygunsuzluklardan ötürü KH'ı hiçbir şekilde sorumlu tutamaz.

In some cases, KH may provide its own internal manufacturing process sheets to Suppliers. This information must be used as "reference only". Suppliers who choose to follow these specific process sheets adapted to KH own internal operations, shall not, under any circumstances, hold KH responsible for non-conformities, which may result from their use.

Altyapımcılar FAI Üretimi öncesinde KH Satınalma Mühendisi bir İmalat Planı ve/veya proses tekniği sunmalı ve KH'in onayını almalıdır.

Subcontractors shall submit a Manufacturing Plan and/or process technique to KH Procurement Specialist prior to FAI production and get KH approval.

"7.5.1.2 Üretim Proses Değişikliklerinin Kontrolü" başlığında listenen herhangi bir durum olduğu takdirde tedarikçi İmalat Planı'nı ve/veya proses tekniğini revize edip KH'in onayına tekrar sunmalıdır.


Supplier must resubmit its Manufacturing Plan and/or process technique to KH when changes occur listed at "7.5.1.2 Control of Production Process Changes".

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU	Onaylayan /Approved by: Selim EROL
---	------------------------------------

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 13 / 23

Tedarikçi İmalat Planı ve/veya proses tekniği ve/veya iç prosedürünün KH tarafından onayı, KH PO'nun uygulanabilir bütün kontrat gereksinimlerine göre uygun kalitede ürünün üretilip zamanında teslim edilmesi hususunda tedarikçinin sorumluluklarını ve yükümlülüklerini ortadan kaldırmaz. Bütün iş KH ve/veya onun müşterileri veya ilgili düzenleyici otoriteler tarafından rastgele ve/veya normal olarak yapılan denetim aktivitesi veya özel incelemeye tabidir.

KH acknowledgement of Supplier Manufacturing Plan and/or process technique and/or internal procedure does not relieve the Suppliers' from their responsibility and obligation to fabricate and deliver on-time a good quality product in accordance with all applicable contractual requirements of the KH Purchase Orders. All work is subject to random and/or normal audit activity or special investigation by KH and/or its customers or regulatory authorities.

7.5.1.1 Üretim Prosesi Onaylama / Production Process Verification

Tedarikçi aşağıdaki durumlarda tam bir İlk Mamul Muayene (FAI) Üretimi gerçekleştirir.

- İlk üretim çalışmasında yeni parçanın ilk numunesi olarak,
- Üretim hattında iki yıl veya daha fazla bir ara verildiğinde,
- KH tarafından talep edildiğinde,

A full First Article Inspection (FAI) production shall be performed:

- For a new part representative of the first production run
- A lapse in production for two years or more occurred, or
- When requested by KH.

Tedarikçi aşağıdaki durumlarda Delta FAI üretimi gerçekleştirecektir:

- Parçanın imalat kaynaklarında, proseslerde, muayene metotlarında, tesis lokasyonunda, takımlamada, kullanılan tezgahlarda yada hammalzemedede oluşan değişimin parçanın formunu, montajlanabilirliğini veya fonksiyonunu potansiyel olarak etkilediği durumlar.
- CNC programlarda yapılan değişiklikler yada programların başka ortamlara çevrimi.
- Gerektiği durumlarda Düzeltici İşlem Talebi'nin parçası olarak.

Supplier shall perform a Delta FAI production in the following situations:

- A change in manufacturing sources, processes, inspection methods, location, tooling or material with the potential of affecting form, fit or function of the part.
- A change in numerical control program or translation to another media.
- When required as part of a Corrective Action Request.

3D CAD Model ile üretim yapan altyapımcılar için DPD üretimde, boyut kontrolde ve diğer ilgili operasyonlarda temel kabul otoritesidir. Bu altyapımcılar "KST-4.3-02 Digital Verinin Kontrolü ve Kullanımı için Kalite Güvence Planı"nın gereksinimlerini karşılamakla yükümlüdür

DPD/MBD shall be the governing authority in Supplier's manufacturing, inspection and all subsequent operations and must meet all the requirements of "KST-4.3-02 Quality Assurance Plan For Control and Use of Digital Data".

7.5.1.1.1 AS9102 Forms 1, 2 ve 3'ün Doldurulması / Completion of AS9102 Forms 1 to 3

Siparişte aksi belirtilmediği sürece, tedarikçi "SAE AS9102 Havacılık İlk Mamul Üretimi (FAI) Gereksinimi" standardına uygun şekilde FAI yada Delta FAI raporunu hazırlar. Bu gereksinim SAE AS9102 Form 1, 2 ve 3'ün doldurulmasını içerir.

Unless noted on the PO, the Supplier must abide to the requirements of the SAE AS9102 "Aerospace First Article Inspection Requirement" when completing a FAI or a Delta FAI package. This includes using SAE AS9102 Forms 1 to 3 to document results of the FAI.

AS9102 Forms 1, 2 ve 3 formlarını doldururken;

(1) Herhangi bir alan boş bırakılmamalıdır. Boş alanlar N/A yada "----" ile doldurulmalıdır.


(2) KH'a teslim edilen FAI raporlarında resimde spesifik bir değer ve tolerans verilmiş özellikler için "uygun", "kabul", "ok" vb. ifadeler kullanılacaktır.

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU	Onaylayan /Approved by: Selim EROL
---	------------------------------------

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

 Kale Havacılık	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 14 / 23

When filling AS9102 Forms 1 to 3:

- (1) There shall be no blank fields; the Supplier shall mark open unused fields as "N/A" or use dashes "----".
- (2) The use of conforms, accept, ok, etc., are prohibited from use on FAI reports submitted to KH for feature having a specific value and tolerance.

7.5.1.1.2 FAI Üretiminin Teslimi / Preparation for delivery of a FAI

FAI üretimini içeren tüm teslimatlar için önce tedarikçide Kaynağında Muayene yapılmalı ve muayene sonrası sevkiyat için KH Satınalma Mühendisi tedarikçiyi yetkilendirmelidir.
Any delivery involving a FAI must first be source inspected at the Supplier premises and authorized by KH Procurement Specialist prior to shipment.

Altyapımcının talep ettiği muayene tarihinden en geç 5 iş günü öncesinde aşağıdaki maddelerdeki dokümanları KH Satınalma Mühendisi'na ulaştırılması gerekmektedir. KH kendi programına göre hangi tarihte kaynağında muayene gerçekleştirebileceği bilgisini verecektir.

Subcontractors shall submit below listed documents in advance of 5 working days prior to requested source inspection date. KH shall determine actual source inspection date according to its schedule.

- Tedarikçi Kaynağında Muayene öncesi FAI raporunun elektronik halini KH Satınalma Mühendisi gönderir.
Supplier submits a completed copy of the FAI report electronically related KH Procurement Specialist prior to the source inspection.
- Boyut Kontrol ve Test Raporları Kaynağında Muayene esnasında sunulmalıdır.
Inspection and Test Reports shall be submitted during Source Inspection.
- Uyumsuzluk durumunda onaylı "F-7.4.1-13 Altyapımcı Uyumsuzluk Bildirim Formu" Kaynağında Muayene esnasında sunulmalıdır.
In case of non-conformance, formally approved "F-7.4.1-13 Subcontractor Nonconformity Notification Form" shall be submitted during Source Inspection.
- Sapma isteği sorulmuşsa onaylı "F-7.4.1-16 Altyapımcı Sapma Talep Formu" Kaynağında Muayene esnasında muayeneciye sunulmalıdır.
In case of waiver, formally approved "F-7.4.1-16 Subcontractor Waiver Request Form" shall be submitted during Source Inspection.
- Muayene için KH sunulduğunda yada KH'a teslimat için gönderildiğinde, FAI parçası net bir şekilde "FAI Parçası" olarak etiketlenmelidir.
FAI part must be clearly identified by means of a tag showing the mention "FAI PART" when presented to KH for inspection and/or shipped to KH.
- Gönderme kutusunun dışında ve Uygunluk Belgesinde sevkiyatın FAI parçası olduğu belirtilmelidir.
Outside of the shipping container in which the FAI part is packaged as well as the CoC must also clearly bear the mention "FAI PART".

Kaynağında Muayene sonrası Kalite Mühendisi "F-7.4.1-10 Altyapımcı Kaynağında Muayene Raporu" düzenleyerek, muayene sonucu uygunsa, FAI üretiminin sevkiyatı için tedarikçiyi yetkilendirir. Onay alınmamış FAI sevkiyatları gönderme maliyeti tedarikçiye ait olmak üzere tedarikçiye geri gönderilir.

After Quality Engineer's approval of the FAI part and the FAI report, KH Quality Engineer will authorize shipment of the produced items. Any production part received prior to First Article approval by KH will be returned to the Supplier at the Supplier's expense.

Bazı durumlarda KH altyapımcının tesisinde yapacağı Kaynağında Muayene hakkından feragat edebilir. Bu tür durumlarda altyapımcının yukarıda tanımlı dokümanları göndermesinden sonra KH Kalite Mühendisi gerekli incelemeyi yaparak sonucun uygun olduğu durumlarda "F-7.4.1-10 Altyapımcı Kaynağında Muayene Raporu" ile parçaların kabulunu yaparak altyapımcıyı göndermek için yetkilendirir. Altyapımcı onaylı F-7.4.1-10 formunu teslimat ile birlikte göndermekten ve KH'ın ileriki denetlemeleri için saklamaktan sorumludur.


KH reserves the right to waive source inspection. In such case, a source inspection waiver, authorized on "F-7.4.1-10 Subcontractor Source Inspection Report", will be issued to the Supplier who must include a copy with the shipment to KH. The Supplier must retain a copy with the certification documentation for further review by KH.

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU	Onaylayan /Approved by: Selim EROL
---	------------------------------------

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 15 / 23

7.5.1.2 Üretim Proseslerindeki Değişkenliğin Kontrolü / Control of Production Process Changes

Aşağıdaki maddelerde herhangi bir değişiklik olduğu takdirde tedarikçi İmalat Planını ve/veya proses tekniğini onay için KH'a tekrar sunmalıdır:

Supplier must resubmit its manufacturing plan and/or process technique to KH when any of the following changes occur:

- (a) Yeni bir parça ve/veya dash numarası için / New part and/or dash number
- (b) Proseste veya malzemedeki değişimler için / Changes in processing or material
- (c) Üretim tesisinin lokasyonun değiştiği durumlarda / Change in location of manufacturing
- (d) Kullanılan üretim ekipmanının, fiyestürlerin veya kalıbının etkilendiği değişimler / Changes affecting equipment and tooling, die, mold or pattern
- (e) Operasyon sıralamasında değişiklikler ve/veya modifikasyonlar / Re-sequencing and/or modifications to the operations
- (f) Yeni Altyapımcı-Tedarikçi kullanımı / New sub-tier Supplier usage

Tedarikçi değişikliği uygulamaya almadan 15 gün öncesinde "F-7.4.1-15 Altyapımcı Değişiklik Talep Formu" ile KH'ı bilgilendirecektir. Onaylanmamış talepler uygulamaya alınmayacaktır. Onaylanan değişikliklerin uygunluğu tedarikçi tarafından gerçekleştirilecek Delta FAI üretimi ve Delta FAI raporu ile teyit edilecektir.

Suppliers shall notify KH using "F-7.4.1-15 Altyapımcı Değişiklik Talep Formu" at least 15 days prior to implementation of change. Suppliers shall get KH's approval regarding the change using "F-7.4.1-15 Subcontractor Change Request Form". Unapproved change request shall not be implemented. All changes are to be verified by subcontractor with a Delta FAI production and Delta FAI report.

7.5.1.3 Üretim Ekipmanlarının, Takımların ve Yazılımların Kontrolü / Control of Production Equipment, Tools and Software Programs

KH gerekli durumlarda üretim donanımlarını (aparat, fiyestür vb.) altyapımcılarına ödünç verebilir. Bu durumlarda kullanım öncesi ödünç verilen üretim donanımının (aparat, fiyestür vb.) uygunluğunu kontrol etmek tedarikçinin sorumluluğundadır.

KH may loan tools to Suppliers as an aid in fabricating parts, however this does not relieve the Suppliers of their responsibility to verify the adequacy of the tooling prior to use. Loan requests must be made in writing to KH Procurement Specialist.

Tedarikçiler tarafından üretilen ve mülkiyeti KH'a ait olan üretim donanımı (aparat, fiyestür vb.), tedarikçi tarafından ilgili mühendislik verisine göre ölçülmeli ve kontrol edilmelidir. Söz konusu donanımların (aparat ve fiyestürler vb.) mülkiyetinin KH'a ait olduğu uygun tanımlama etiketleri ile üzerlerinde tanımlanmalıdır. Söz konusu donanımların üzerinde yapılacak her türlü değişiklik yada modifikasyon öncesinde KH'ın onayı alınmalıdır. Kabul kriteri olarak kullanılan donımlar (master, ölçüm aparatı vb.) tedarikçi tarafından periyodik olarak kalibre edilmeli yada ettirilmelidir.

Tooling fabricated by Supplier but owned by KH must be inspected and accepted by the Supplier to applicable engineering data prior to release for production use. The tooling must be clearly identified as to the ownership, show the tool number (engineering part number), serial number, program and acceptance and date stamp. Any subsequent need to modify or rework the tooling must be first approved by KH. Loaned tooling used as a media for inspection must be periodically inspected / calibrated by the Supplier, as applicable.

Tedarikçi, mülkiyeti KH'a ait olan üretim donanımlarının rutin bakımını yapmakla yükümlüdür ve KH ve bu donanım için periyodik envanter kontrolünü yapabilir. Tedarikçi KH'a ait olan üretim donanımları aşağıdaki durumlardan biri olduğunda en kısa süre içinde KH'a geri gönderecektir:

1. Tedarikçinin PO gereksinimleri tamamlayıp donanıma ihtiyacı kalmadığı durumlarda.
2. KH Satınalma Mühendisi talep ettiğinde.
3. KH tarafından kalibre edilen donanımların kalibrasyon periyodu geldiğinden.


Supplier is responsible to perform routine maintenance of loaned tooling and is subject to periodic inventory audits by KH. Any loaned tooling shall be returned within a reasonable timeframe to KH once any of the following occurs:

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU	Onaylayan /Approved by: Selim EROL
---	------------------------------------

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 16 / 23

1. Supplier has fulfilled the requirement of Purchase Order;
2. KH Procurement Specialist has requested the tooling to be returned;
3. Tooling is near to reaching its calibration due date.

Tedarikçi yukarıda tanımlı sistem bazında alt tedarikçilerinde KH üretimleri için kullanılan donımların kontrolünü ve takibini sağlayacaktır.
The Supplier must maintain control over its sub-tier Suppliers in the same fashion as described above.

7.5.1.4 Teslimat Sonrası Destek / Post-Delivery Support

Bütün tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 7.5.1.4'e uymak zorundadır.
All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 7.5.1.4.

7.5.2 Üretim ve Servis Hakkı için Onay Prosesi / Validation of Processes for Production and Service Provision

Özel Prosesler altyapımcıları SAE AS9100 Bölüm 7.5.2'ye uymak zorundadır.
Special Process Subcontractors shall comply with SAE AS9100 Section 7.5.2.

7.5.3 Tanımlama ve İzlenebilirlik / Identification and Traceability

Ürünler çizime veya kontratın gereksinimlerine göre tanımlanıyorsa, KH müşterisinin çizim revizyonunun ürüne uygulanması gerekir.
If the identification of the goods is required per drawing or contract, KH's customer drawing revision level must be applied to the item.

(1) Seri numaralandırma gerektiren parçalar, parçalar tekrarı olmayan tek bir seri numarası ile tanımlanmalı yada markalanmalıdır. Seri numarası parça revizyonuna veya konfigürasyonuna bakılmaksızın her bir mühendislik çizimine ve parçaya özgü olmalıdır. Seri numaraları PO'lara istinaden KH Satınalma Mühendisi tarafından sağlandığı durumlarda, bu numaralar her zaman tedarikçinin veya altyapımcı tedarikçilerin Uygunluk Belge'lerinin üzerinde bulunmalıdır.

Parts requiring serialization shall be identified with a unique serial number which shall not be duplicated. Serial number shall remain unique for each engineering drawing and part name regardless of revision or configuration. When serial numbers are provided by KH Procurement Specialist on the Purchase Order, the serial numbers must always appear on the Supplier's certificates of conformity, or those of sub-tier Suppliers.

(2) İzlenebilirliğin kaybedildiği durumlarda parçalar uygunsuz olarak tanımlanmalı ve Bölüm 8.3'de anlatıldığı şekilde işlem görmelidir.

In the case of lost traceability, the part(s) must be declared as nonconforming and processed according to Section 8.3.

(3) Parçaya katma değer katan işlemler (dövme, döküm, ekstrüzyon veya ezdirme ile şekillendirme vb.) sözkonusu olduğunda, tedarikçi ürünün tanımlamasının ve takibinin sürekli olarak yapılmasını sağlamalıdır. Bu işlemler parçaya uygulandığında seri numarası her bir parçanın baştan sona maruz kaldığı bütün üretim aşamalarında muhafaza edilmeli ve hiç bir şekilde değiştirilmemelidir.

In the case of value added operations on a product, the Supplier must always maintain product identification and traceability. For forging, casting, extrusion or swaging requiring serialization, the serial numbers assigned to each part must be maintained throughout all stages of production and cannot be interchanged in any given manner.

(4) Tedarikçi hammalzemeyi kendisi temin ettiği durumlarda hammalzeme test raporların üretim lotu bazında izlenebilirliğini temin etmelidir. Tedarikçi özel işleme tabi tutulan (ısıtım işlemi vb.) malzemelerin lot bazında izlenebilirliğini temin etmelidir.

Supplier shall ensure traceability of raw material and if raw material is treated (special processes, heat treatment etc.) shall ensure traceability of raw material based on test reports.


Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENÇE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 17 / 23

7.5.4 KH Tarafından Sağlanan Malzemeler / KH Furnished Material

Tedarikçi KH'ın tedarik ettiği malzemeyi aldığı anda Girdi Muayene esnasında izlenebilirliğinin doğru bir şekilde sağlandığından emin olmalıdır. Böyle bir malzeme tedarikçi tarafından ilk teslim alındığında Girdi Muayene'ye tabi olur. Buna ek olarak tedarikçi böyle bir malzemeyi sadece Sipariş Emri gereksinimlerini karşılamak amacıyla tanımlamalı, diğerlerinden ayırmalı ve ilgili Sipariş Emri'ne kullanmalıdır. Sipariş Emri tamamlandığında tedarikçi kalan fazla malzemelerin iade sürecini başlatmak için KH Satınalma Mühendisi'ni bilgilendirmelidir.

The Supplier must ensure to obtain the proper traceability documentation when receiving KH supplied material or material drop shipped from KH. Such material shall also be subject to a receiving inspection by the Supplier. In addition, the Supplier must identify, segregate and use such material to fulfill the purchase order requirements only. Once the work is finished, the Supplier must request disposal instructions from the KH Procurement Specialist for any excess material.

Depodaki KH mülkiyetli malzemenin envanter durumu tedarikçi tarafından periyodik olarak kontrol edilmelidir ve kayıtlarla fiziki durum arasında herhangi bir farklılık görüldüğü takdirde bu durum KH Satınalma Mühendisi rapor edilmelidir.

Planned inventory of the material in storage must be performed by the Supplier on a regular basis and reported to KH Procurement Specialist upon discovering any discrepancy.

7.5.5 Mamullerin Korunması / Preservation of Goods

Tedarikçi kullanım için veya teslimat için bekleyen mamullerin zarar görmesini ve bozulmasını engellemek için özel alanlar kullanılmalıdır. Depodaki mamullerin depolanma durumunu belirli aralıklarla değerlendirilmelidir.

The Supplier must use designated areas in order to prevent damage or deterioration of the goods, pending use or delivery. Stock condition in temporary storage shall be assessed at planned intervals.

Paketleme işlemi Mühendislik ve Kalite İstekleri, spesifikasyonlar ve/veya Sipariş Emrinde açıklandığı şekilde yapılmalıdır. Bütün durumlarda ürünlerin taşınması sırasında (mamullerle direk temas halinde olan paketleme malzemeleri kuru, anti korozyon ve nem tutucu özellikte olmalıdır) fiziksel, kirlenmeye dayalı yada korozyon hasarları engellemek için ASTM-D3951'in ana esasları uygulanmalıdır. Aksi belirtilmedikçe ürüne özgü paketleme gereklidir.

Packaging shall be done in accordance with the engineering drawings, specifications and / or as specified on the purchase order. In all circumstances, the guidelines of ASTM-D3951 may apply in order to prevent physical, contamination and corrosion damage in transit (packaging materials in direct contact with the goods must be dry, non-corrosive and non-hygroscopic). Individual pack is required.

Uyumsuz paketleme nedeniyle hasar alan veya paslanma yada yüzey korozyonu belirtileri gösteren herhangi bir ürün tedarikçiye geri gönderilir veya yeniden işlem masrafı tedarikçinin olacak şekilde KH'ta tekrar işlenir.

Any goods received from the Supplier in a damaged condition due to improper packaging or showing evidence of rust or surface corrosion may be returned to the Supplier or reworked at KH at the Supplier's expense.

Aksi bir durum KH'la anlaşılmadığı yada Sipariş Emri'nde belirtilmediği sürece, raf ömürlü malzemeler tedarikçiden KH'a gönderildiklerinde toplam ömürlerinin en fazla %25'ini doldurmuş olmalıdır.

Unless otherwise agreed by KH, Suppliers shall ensure that the goods subject to "shelf life control" has no more than 25% of their shelf life expired at the time of shipping the product to KH.

7.5.5.1 Yabancı Madde Hasarı Önleme Programı / Foreign Object Damage Prevention Program

Üretim süreci (üretim, özel prosesler, montaj, ambarlama vb.) boyunca "Yabancı Madde Kalıntısı" oluşma riski bulunan durumlarda tedarikçiler ve onların alt tedarikçileri bir Yabancı Madde Hasarı Önleme Programı oluşturmakla yükümlüdür. Bu programın amacı KH'a gönderilecek ürünlerin "Yabancı Madde Kalıntısı" içermemesini sağlamaktır. NAS412 standardında tanımlı havacılık sektörüne özgü pratikler bu programın oluşturulmasında kullanılabilir.


Whenever a potential risk of "Foreign Object Debris" entrapment or migration exists during the course of manufacturing, processing or assembly, the Supplier or Supplier's sub-tier is expected to establish a "Foreign Object Damage Prevention Program" that assures delivery of goods to KH that are free of foreign objects.

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU	Onaylayan /Approved by: Selim EROL
---	------------------------------------

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 18 / 23

NAS-412 and specific customer requirements provide general workmanship practices to prevent foreign object damage to aeronautical products.

7.6 Ölçüm ve Ölçümleme Ekipmanlarının Kontrolü / Control of Monitoring and Measuring Equipment

Tedarikçi ürünlerin uygunluğunu ölçtüğü yada ölçümlendiği ölçüm ekipmanlarının ve bunların yazılımlarının kontrolünü tanımlayan bir prosedüre sahip olmalıdır. Bu prosedürde tanımlı kontroller en az: geri çağırma sistemi, NCR raporlarına kadar izlenebilirlik sağlayan bir kalibrasyon sistemi, kalibrasyon periyodu, ekipman kalibrasyon durum raporu, dışarıdan alınan kalibrasyon hizmetleri listesini içermelidir.

The Supplier must have a procedure to control monitoring and measuring equipment and computer software used to provide evidence of product conformity. Controls must include at a minimum: a recall system, maintenance of calibration records showing traceability to NRC and the calibration frequency, equipment calibration status and a process for calibration by outside sources.

Üretimde kullanılan donanımlar yada masterlar açık bir şekilde tanımlanacak ve son kontrol aracı olarak kullanılmaması sağlanacaktır.

Tools and gauges used as production aids shall be identified in a manner which will prevent their use for inspection / acceptance of the end product.

8. Ölçüm, Analiz ve İyileştirme / Measurement, Analysis and Improvement

8.1 Genel / General

Tüm tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 8.1'e uygun şekilde çalışacaklardır.

All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 8.1.

8.2 İzleme ve Ölçüm / Monitoring and Measurement

Tüm tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 8.2'ye uygun şekilde çalışacaklardır.

All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 8.2.

8.2.1 Müşteri Memnuniyeti / Customer Satisfaction

Tüm tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 8.2'ye uygun şekilde çalışacaklardır.

All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 8.2.1.

8.2.2 İç Denetleme / Internal Audit

Tüm tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 8.2'ye uygun şekilde çalışacaklardır. Tüm uygulanabilir kalite sistem konuları için denetleme periyodu 1 yılı aşmayacaktır.

All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 8.2.2. As minimum, all of the applicable elements of the Quality System must be audited on annual basis.

8.2.3 İzleme ve Ölçüm Prosesi / Monitoring and Measurement of Processes

Tüm tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 8.2'ye uygun şekilde çalışacaklardır.

All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 8.2.3.

8.2.4 Ürünün İzlenmesi ve Ölçümü / Monitoring and Measurement of Product

KH tarafından onaylı ve havacılık endüstrisi tarafından kabul görmüş bir İstatistiksel Proses Kontrol planı uygulanmadığı sürece, tedarikçi satın aldığı, ürettiği yada test ettiği malzeme ve ürünler %100 kontrol edecektir. Kritik Özellikler (anahtar özellikler vb.) yada hassas prosesler içeren parçalar herhalükarda %100 kontrol edilecektir. Teknik resim üzerinde belirtilen spesifik ölçüm gereksinimleri burada tanımlanan gereksinimlere üstünlüğü ve önceliği vardır.


The Supplier must demonstrate that all material received, manufactured and tested have been 100% inspected unless a statistical method recognized in the industry and approved by KH is implemented and in use. Critical items including key characteristics and process sensitive parts require 100% inspection. Inspection requirements identified by engineering drawing or specification take precedence over any inspection options.

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU	Onaylayan /Approved by: Selim EROL
---	------------------------------------

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 19 / 23

Tüm proses aşamalarında kayıtlar ölçüm ve muayene için yetkili kişileri ve ürünün satılmasına izin verecek yetkililer tanımlanmış olmalıdır. Tedarikçi ölçüm ve izleme için kullanılan test ekipmanlarını içeren etkin bir geri çağırma sistemine sahip olmalıdır.

Records must identify the authority responsible for inspection and release of the product at all stages. A positive recall system must be in place to monitor product released prior to verification of product conformance to requirements.

Aksi belirtilmedikçe Isıl İşlem operasyonu gerçekleştiren altyapımcılar ısıtım işlem gören malzemede 100% sertlik kontrolü yapacaktır.

Unless otherwise stated, heat treating source shall perform 100% hardness testing on all heat-treated material.

8.2.4.1 Sertifikasyon Dokümantasyonu / Certification Documentation

Tedarikçi gönderilerinde aşağıdaki Sevkiyat Dokümanları'ndan kendisi ile ilgili olanları KH'a iletmelidir.

1. Uygunluk Belgesi
2. FAI yada Delta FAI Raporu (Bölüm 7.5.1.1'de tanımlandığı şekilde)
3. Uygun ve tam şekilde doldurulmuş İmalat Planı
4. Ölçüm ve Test Raporları
5. Hammalzeme Uygunluk Raporları (üretici lot bilgileri, ısıtım işlem lot bilgileri dahil)
6. Isıl İşlem Sertifikasyon Raporları, proses özetini içerir şekilde (giriş, çıkış zamanları, her aşamadaki ortam koşulu, sertlik değerleri vb.)
7. Özel Proses Raporları (tedarikçinin alt tedarikçisinde gerçekleştirilenler dahil)
8. Dövme ve Döküm Malzemeler için Test Raporları
9. Yetkilendirilmiş Tedarikçiler için "F-7.4.1-12 Yetkilendirilmiş Altyapımcı Sevk Kontrol Formu"
10. Sevkiyatta uygunsuz ürün bulunması durumunda, "F-7.4.1-13 Altyapımcı Uygunsuzluk Bildirim Formu"
11. Sevkiyatta değişiklik talebinde bulunması durumunda, "F-7.4.1-15 Altyapımcı Değişiklik Talep Formu"

The shipping documentation must include the following, as applicable:

1. Certificate of Conformance,
2. Completed FAI Report/Delta FAI Report per Section 7.5.1.1,
3. A copy of Manufacturing Plan for any FAI parts subject to a conformity inspection,
4. Inspection / Tests Reports;
5. Raw material certification complete with mill test run reports and heat lot / batch code numbers,
6. Heat treat certification, including process summary (entry and exit time, temperatures and media for each stage, hardness) and test reports,
7. Special Process Certification, including those performed by sub-tier Suppliers,
8. Forgings and castings certification complete test reports,
9. For delegated suppliers, "F-7.4.1-12 Delegated Subcontractor Delivery Check List/ Delegated Subcontractor FAI Approval Form"
10. In case of nonconformances, approved "F-7.4.1-13 Subcontractor Nonconformity Notification Form"
11. When used, approved "F-7.4.1-15 Subcontractor Change Request Form"

Tüm FAI ve Delta FAI sevkiyatları bu bölümde tanımlanan sertifikasyon paketlerini içermelidir.

All First Article / Delta FAI shipments must include complete certification packages as noted in this section.

Uygunluk Belgesi ürünler üzerinde yapılan tüm işleri (parça üzerinde gerçekleştirilen tüm prosesler, kullanılan alt seviye tedarikçiler vb.) içermelidir. Uygunluk Belgesi dışındaki tüm dokümantasyon tedarikçinin tesisinde belirtilen süre boyunca Bölüm 4.2.4 ve 4.2.5'te belirtildiği saklanmalı ve talep edildiğinde KH'in denetlemesine sunulmalıdır.


The CoC must list all work performed, including clear descriptions of all the processing performed, suppliers used and reference to the CoC numbers and dates. All remaining documentation for follow-on shipments is to be kept on file at the supplier's facility and made available for review at KH's request per section 4.2.4 and 4.2.5.

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU	Onaylayan /Approved by: Selim EROL
---	------------------------------------

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 20 / 23

b. Uygunluk Belgesi / Certificate of Conformance (CoC)

KH'ın Sipariş Emri'ne göre sevk edilen ürünler, ürünlerin ilgili teknik resimlere, proses spesifikasyonlarına, tüm sipariş emri gereksinimlerine uygunluğu gösterir Uygunluk Belgesini içerecektir. Uygunluk Belgeleri kendine özgü tekrarlamayan bir numaralandırma içermeli ve numaralandırma tedarikçinin iç belgeleri ile eşlenik olmalıdır. Uygunluk Belgesi, uygunlanabilir olduğu durumlarda, aşağıdaki başlıkları içermelidir.

1. Tedarikçinin Adı ve Adresi,
2. KH Sipariş Emri No,
3. KH İş Emri No (uygulanabilir olduğunda),
4. Tedarikçi İş Emri (uygulanabilir olduğunda),
5. Parça No, Parça Revizyonu,
6. Seri Numaraları (uygulanabilir olduğunda),
7. Montajlı ürünler için; FAI detay parça numaraları, montajda kullanılan standart parçalar, (uygulanabilir olduğu durumlarda seri numaraları), standart parçalar üretici bilgisine kadar izlenebilir olmalıdır)
8. Sevk edilen miktar,
9. Kullanılan Hammalzeme (hammalzeme kaynağı, sertifikasyon numarası vb.),
10. Tedarikçide (eğer varsa tedarikçini altyapımcısında) gerçekleştirilen Özel Proseslerin Listesi,
11. Uygunsuz ürün sevk edildiğinde onaylı "F-7.4.1-13 Altyapımcı Uygunsuzluk Bildirim Formu",
12. Onaylı sapma yada izinler,
13. Fatura Numarası,
14. Uygunluk Belgesi Tarihi
15. Ürünün gönderme onayını verecek kişilerin imza yada mührü

Material supplied per KH Purchase Order must be accompanied by a CoC that states conformance to all applicable engineering drawings, process specifications and purchase order requirements. The CoC must bear a unique number providing traceability to the Suppliers own internal documentation and make reference to the following, as applicable:

1. Supplier Name and Address,
2. KH Purchase Order Number,
3. KH Work Order Number,
4. Supplier Work Order Number,
5. Part Numbers, Revision Level, applicable engineering changes,
6. When applicable, Serial Number(s),
7. FAI detail part numbers and standard hardware used in an assembly, including serial numbers, when applicable; Standard hardware must be traceable to the manufacturer,
8. Quantity delivered,
9. Material used, name of source, certification number and date of actual material certification;
10. List each Special Process performed at the Supplier or at any sub-tiers,
11. Uygunsuz ürün gönderildiğinde "F-7.4.1-13 Subcontractor Nonconformity Notification Form",
12. Any authorized waivers or permissions,
13. Invoice number,
14. Date of Certification,
15. Signature or stamp of person authorized to release the product.

8.3 Uygunsuz Ürünün Kontrolü / Control of Nonconforming Product

Tedarikçi uygunsuz ürünü kayıt edecek, tanımlayacak ve uygun ürünlerden ayrıştıracak bir prosedüre sahip olmalıdır. Tedarikçi KH ürünlerinde oluşan uygunsuzlukları aşağıdaki 2 durumda KH Satınalma Mühendisi'ne "F-7.4.1-13 Altyapımcı Uygunsuzluk Bildirim Formu" kullanarak iletir. Form F-7.4.1-13'ün nasıl doldurulacağı bu prosedürün son kısmında anlatılmıştır.

- (1) Uygunsuz bir ürünün KH'a sevki öncesi onay almak için,
- (2) KH tarafından verilen malzeme ile yapılan üretimde uygunsuz (yeniden işlem gerektiren yada hurda olan) ürün üretildiğinde,


The Supplier must have a written procedure to record, identify and segregate nonconforming product. The Supplier must report below listed nonconformities in a timely manner to the KH Procurement Specialist using

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU	Onaylayan /Approved by: Selim EROL
---	------------------------------------

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 21 / 23

"F-7.4.1-13 Subcontractor Nonconformity Notification Form". A guide for completing F-7.4.1-13 Form is included at the end of this procedure.

- (1) To get permission prior to ship a non-conforming product to KH
- (2) To report a non-conforming product manufactured using KH furnished rawmaterial

Tedarikçi uygunsuz ürünleri F-7.4.1-13 Formunda alınan kararlar ve düzeltici işlemlere uygun şekilde işleme tabi tutacaktır. Tamamlanmış ve onaylı formlar tedarikçinin kalite kaydı olarak saklanacaktır. F-7.4.1-13 Formunda tanımlanan aksiyonlar tamamlanmadan tedarikçi uygunsuz ürünleri sevk etmeyecektir. *Nonconforming parts shall be processed by the Supplier according to the KH Form F-7.4.1-13 disposition as indicated on the form. The completed forms must be kept as part of the Supplier quality records. Shipment of goods containing nonconformities is not allowed until actions defined by KH Quality Engineer on F-7.4.1-13 have been completed.*

Tedarikçi tarafından sevk edilen ürünlerde tespit edilen uygunsuzluklar "F-8.5.2-2 Tedarikçi Düzeltici İşlem İstek Formu-(SCAR)" formu ile kayıt altına alınacaktır. Normal şartlarda, KH Kalite Mühendisinin kararına göre düzeltilebilir uygunsuz ürünler yeniden işleme tabi tutulmaları için tedarikçiye geri gönderilirler. *Any delivered parts found nonconforming at KH will be documented on F-8.5.2-2 Supplier Corrective Action Report (SCAR). Under normal circumstances, these parts will be returned to the Supplier for repair according to the dispositions made by KH Quality Engineer.*

Küçük yeniden işlemler yada çok acil olan durumlar için, KH yeniden işlemeyi yada tamiri kendi tesislerinde gerçekleştirme hakkı vardır. Bu tür durumlarda KH Satınalma Mühendisi öngörülen yeniden işlem yada tamir maliyeti hakkında tedarikçiye bilgilendirir. Bu tür durumlarda KH yeniden işlem yada tamir maliyeti tedarikçiden kesilebilir ve KH maliyeti tedarikçiye yansıtma hakkını saklı tutar. *For minor repairs or extremely urgent ones, KH Procurement Specialist reserves the right to have the parts reworked without returning them to the Supplier. Costs will then be estimated and KH Procurement Specialist will notify the Supplier of expected incurred costs. Expenses caused by nonconforming materials may be debited from Supplier's account. KH reserves the right to debite cost of rework.*

Form F-8.5.2-2 ile tedarikçiden uygunsuz ürün için aksiyon talep edildiğinde, tedarikçiden uygunsuzluğun kök neden analizini yapması ve uygunsuzluğun tekrarlamaması için düzeltici işlemleri belirlenmesi beklenir. KH Satınalma Mühendisinde özel bir uzatma alınmadığı sürece, tedarikçi uygunsuzlukla ilgili aksiyonları Bölüm 8.5.2.b'de tanımlandığı şekilde engeç gün içinde tamamlayarak KH Satınalma Mühendisi iletilmesi beklenir. *When required, the Supplier will be requested to document a route cause and corrective action on F-7.4.1-13 Form using a proper root cause determination process as outlined in Section 8.5.2 b., within 15 days, unless a special extension is requested and granted (through KH Procurement Specialist).*

8.3.1 Uygunsuz Ürünün İşlem Maliyeti / Control of Nonconforming Product Management

Aşağıda belirtilen her bir durumda, KH uygunsuz ürünün yönetimi için harcadığı yönetimsel kaynakların karşılığı olarak belirtilen tutarı tedarikçiye kesinti olarak uygulayabilir. KH aşağıda belirtilen kesintileri uygulama hakkını saklı tutar.

- (1) Tedarikçi tarafından bildirim yapılan NCR'lar için (Form F-7.4.1-13): \$50
- (2) Uygunsuzluğun KH tarafından KH'ta tespit edildiğinde (tedarikçinin bildirmedeği durumlar): \$100
- (3) Uygunsuzluk KH'in müşterisinde tespit edildiğinde (tedarikçinin bildirmedeği durumlar): \$500
- (4) F-8.5.2-2 SCAR Formu ile tedarikçiden talep edilen düzeltici işlem 15 gün içinde cevaplanmadığında: \$50
- (5) Yetersiz ve yanlış sertifikasyonlarla ulaşan her bir sevkiyat, %0.5 Kalite Puanı
- (6) "Tedarikçi Düzeltici Aksiyon Talebi" olarak her bir sistemsel hata ve tekrarlayan problemler
- (7) 0.5% Herbir zamanında dönülmeyen SCAR "Tedarikçi Düzeltme Aksiyon Talebi" cevabı
- (8) 1.0% ürün kalitesine doğrudan etki eden tespit edilen her bir sistem hatası
- (9) 2.0% Tedarikçiden kaynaklı olup Montaj İstasyonunda tespit giden her hata
- (10) 5.0% Tedarikçiden kaynaklı olup KH'in müşterisine giden her hata


Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 22 / 23

For each situation described below involving the management of nonconforming product, a debit note shown on the Purchase order may be charged to the Supplier to cover administrative costs. KH reserves the right to debite cost of NCR.

- (1) NCR raised by the Supplier with "Supplier Liability": \$50
- (2) NCR raised by KH due to an escape (undeclared by Supplier): \$100
- (3) NCR raised by KH due to an escape (undeclared by Supplier and found at KH's customer): \$500
- (4) All request for SCAR Form F-8.5.2-2 not answered by Supplier within 15 days of request: \$50

- (6) 0.5% Quality Point, for each shipment received with insufficient or incorrect certifications
- (7) 0.5% Quality Point, for each SCAR issued for systemic or recurring problems
- (8) 0.5% Quality Point, for each delinquent SCAR response
- (8) 1.0% Quality Point, for each system deficiency detected with direct impact on product quality
- (9) 2.0% Quality Point, for each deficiency escaped to Assembly
- (10) 5.0% Quality Point, for each deficiency escaped to KH's Customer

Tedarikçinin sevki ettiği ürünün Girdi Muayene yada daha sonrasında uygunsuz olduğu tespit edildiğinde bir NCR açılır. KH Kalite Mühendisinin incelemesi sonucunda uygunsuzluğun tedarikçi kaynaklı olduğu belirlenirse bir SCAR Formu açılır ve KH Satınalma Mühendisi iletilir. KH Satınalma Mühendisi bu SCAR formunu tedarikçiye aktarır Bölüm 8.5.2'ye göre doldurmasını talep eder.

If the product is identified as nonconforming upon reception or after incoming inspection, an internal NCR is issued. KH Quality Engineer will investigate non-conformance and if it is realized that non-conformance is supplier defect, then a SCAR Form is handed over to KH Purchasing Expert. KH Purchasing Expert will send then SCAR form to supplier. Supplier is expected to fill in SCAR form as explained at Section 8.5.2 Corrective Action and Preventive Action.

Eğer ürün, tamir yada yeniden işleme için tedarikçiye geri gönderilirse, ürünler birlikte;

- (1) İade makbuzu düzenlenir. Bu makbuz işlem tamamlandıktan sonra ürünün tedarikçi tarafından geri gönderilmesi için yetkilendirmeyi de içerir.
- (2) Bir Sipariş Emri/Borç Makbuzu düzenlenir.

Her durumda, KH Kalite Sistem Uzmanı ve Satınalma Mühendisi Açık (cevaplanmamış) statüsündeki SCAR formlarının durumunu takip etmekten ve kapatılmasını sağlamaktan sorumludur.

In all the cases, KH Quality System Specialist and KH Purchasing Specialist are responsible for the periodic follow-up of any SCAR whose status is "awaiting a corrective action".

8.4 Verinin Analizi / Analysis of Data

Mühendislik çizimlerinde yada teknik resimlerinde Anahtar Özellikler tanımlandığı durumlarda, tedarikçi tarafından bu özellikler AS9103'e göre yada KH veya KH'in müşteri spesifikasyonlarına göre kontrol edilecektir. Kontrol kayıtları talep edildiği durumlarda KH'in denetlemesine açık olacaktır.

When Key Characteristics are identified on engineering drawings or on other associated engineering documentation, they must be controlled per AS9103 or applicable KH or customer specification and be made available for compliance review by KH upon request.

8.5 İyileştirme / Improvement

8.5.1 Sürekli İyileştirme / Continual Improvement

Tüm tedarikçiler SAE AS9100 Bölüm 8.5.1.'in gereksinimlerini karşılayacaktır. Tedarikçiler bir Sürekli İyileştirme politikası oluşturacaktır ve bu politika KH'la ürünleri için KH'la mutabık kalınmış hedeflere ulaşılmasını amaçlayacaktır.

All suppliers shall comply with SAE AS9100 Section 8.5.1. Supplier shall put in place a continual quality improvement policy and this policy shall assure performance targets agreed upon with KH shall be reached.

8.5.2 Düzeltici İşlemler ve Önleyici İşlemler / Corrective Action and Preventive Action


Tedarikçilerin Düzeltici İşlemler ve Önleyici İşlemler için yazılı prosedürleri olacaktır. Bu prosedürler problemlerin tekrarlamaması veya olmadan yada erken tespit edilmesi için kullanılacak yöntemleri içerir. Bu prosedürler tedarikçinin alt tedarikçilerini ve müşteriye yapılacak uygunsuz ürün bildirimlerini de içermelidir.

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU	Onaylayan /Approved by: Selim EROL
---	------------------------------------

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.

	TEDARİKÇİLER İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	KST- 7.4.2-01
	KALİTE SİSTEM PROSEDÜRÜ QUALITY SYSTEM PROCEDURE	Rev. Date: 13.11.2015 Revision: 4 Page Number: 23 / 23

Supplier must have a written procedure for corrective and preventive action to ensure the elimination or early detection of problems, including those found at sub-tier Suppliers or reported by the customer.

Tedarikçilerin uygunsuzlukları yönetim sistemi aşağıdaki öğeleri içermelidir:

1. Tedarikçi bildirim yapılan uygunsuzluk için Acil Düzeltici İşlem alacaktır.
2. Tedarikçi uygunsuzluğun üretimindeki, stoğundaki yada KH'a gönderilmiş ürünlerde olma durumunu araştırıp tespit edecektir.
3. Tedarikçi uygunsuzluğun kök neden(ler)i belirleyecektir.
4. Tedarikçi uygunsuzluğun tekrarlamasını engelleyecek düzeltici aksiyonlar belirleyecektir. Bu aksiyonlar proseslerin iyileştirilmesi, prosedürlerin revize edilmesi, eğitimler vb. olabilir.
5. Tedarikçi etkin olacağı öngörülen düzeltici aksiyonları uygulamaya alır ve aksiyonların kök nedenlerin oluşunu kalıcı olarak engellediğini takip eder.
6. Tedarikçinin kendi süreç yöneticilerini sonuçlar hakkında bilgilendirir.

Processing of nonconformity must show evidence that the Supplier has:

1. Established an immediate corrective action to correct the noted problem,
2. Determined the impact on parts in production, in storage or already delivered to KH,
3. Identified the root cause(s)
4. Taken remedial corrective actions to eliminate the root cause(s); this may include changes to procedures, processes, instructions, training methods, etc.
5. Verified the implementation of the corrective action(s) to ensure effectiveness of the actions taken and to preclude recurrence,
6. Advised the process owner of the results,

KH tedarikçilerinden F-8.5.2-2 SCAR Formunu doldururken uygun kök neden belirleme tekniklerini (5 Why, Balık Kılıçığı vb.) kullanmasını talep eder.

KH request from a Supplier to complete "F-7.4.1-13 Altyapımcı Uygunsuzluk Bildirim Formu / Subcontractor Nonconformity Notification Form" using proper root cause determination techniques (5 Why or other proper technique).

F-8.5.2-2 SCAR Formu ile Düzeltici Aksiyon Talebini alan tedarikçi, problemin sebeplerini araştırmak, kök neden analizi yapmak ve bunları ortadan kaldırmak veya oluşmasını önlemek için ne gibi işlemler yapılacağını tespit etmekle yükümlüdür. F-8.5.2-2 SCAR Formu ile Düzeltici İşlem Formu ilgili firmaya ulaştıktan sonra ilgili kişi/firma onbeş (15) gün içerisinde KH Satınalma Mühendisi F-8.5.2-2 SCAR Formu ile düzeltici faaliyetin ne olduğunu ve bu faaliyeti ne zaman uygulayabileceğine dair termin tarihini de belirterek cevap vermelidir.

Supplier shall investigate and record root cause, corrective actions to F-8.5.2-2 SCAR Form. Supplier is requested to complete its study latest in 15 days and submit completed filled F-8.5.2-2 SCAR Form to KH Purchasing Engineer containing when corrective action is to be implemented.

Tedarikçi firmaların F-8.5.2-2 SCAR Formu'na verilen termin süresince tatmin edici bir geri dönüş yapmadığı durumlarda Bölüm 8.5.1'de belirtildiği şekilde KH tedarikçi Kalite Puanını düşürebilir. Eğer bir düzeltici işlem amacına ulaşmış/ulaşabilecek ve gereken etkiyi sağlamış/sağlayabilecek ise düzeltici işlem KH Kalite Sistem Uzmanı tarafından kapatılır. Başarılı olmamışsa bir düzeltici faaliyetin gözden geçirilmesi talep edilir.

When suppliers do not respond to F-8.5.2-2 SCAR Form in specified time duration, KH has the right to lower supplier Quality Rating as specified at Section 8.5.1. If corrective actions have been successfully determined, KH Quality Assurance Specialist accepts and closes F-8.5.2-2 SCAR Form. If corrective actions are not satisfactory, F-8.5.2-2 SCAR Form is not accepted and supplier is requested to re-investigate and/or improve actions.

Düzeltilen işlemlerin tamamlanmasından sonra etkilerini, sonuçlarını, verimli olup olmadığını araştırmak için KH Kalite Yönetimi / Yönetim Temsilcisi masaüstü yada fiziksel denetlemeler yapabilir.

KH Quality Management Representative may perform desktop or physical audit to verify corrective action are properly applied and in-placed and their results are effective enough.

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

F-4.2.3-10 02 11

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:14.11.2015

KONTROLSÜZ KOPYA / UNCONTROLLED IF PRINT
Kullanıcı, ERP'de yürürlükteki son revizyonu kullanmakla yükümlüdür.
User is responsible to use the latest revision in ERP.