

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 : 30.10.2017
Signature :

Approved by : Selim EROL
Department : Quality Assurance Manager
Date : 30.10.2017
Signature :

REVİZYON BİLDİRİM LİSTESİ / REVISION HISTORY LOG

REV.	TARİH / DATE	REVİZYON NEDENİ / REVISION SUMMARY	İSİM / NAME	İMZA / SIGNATURE
0	30.10.2017	İLK YAYIN / FIRST ISSUE	M.HABİBOĞLU	

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 3 / 37

İÇİNDEKİLER

0. Amaç / Purpose	5
1. Kapsam / Scope	5
2A. Referans Standardlar / Reference Standards.....	5
2B. Uygulanabilir Formlar / Applicable Forms	6
2C. Uygulanabilir KH Dokümanları / Applicable Documents.....	6
3. Kısaltmalar / Abbreviations.....	6
3.1 Tanımlamalar / Definitions.....	6
4. Kalite Yönetim Sistemi Gereksinimleri / Context of the Organization and General Quality Management System Requirements.....	7
5.0 Liderlik / Leadership.....	7
6.0 Kalite Sistem Planlama / Planning.....	7
6.1 Risklerin ve Fırsatların Adreslenmesi / Actions to Address Risks and Opportunities	8
6.2 Kalite Hedeflerinin Belirlenmesi ve Gerçekleşmelerinin Planlanması / Quality Objectives and Planning to Achieve Them.....	8
6.3 Kalite Yönetim Sistemi Değişikliklerinin Planlanması / Planning of Changes	8
7.0 Destek Fonksiyonları / Support	8
7.1 Kaynaklar / Resources.....	8
7.1.2 İnsan Kaynağı / People.....	8
7.1.3 Altyapı / Infrastructure.....	8
7.1.4 Proseslerin Gerçekleştirileceği Ortam / Environment for the Operation of Processes.....	8
7.1.5 İzleme ve Ölçüm Kaynakları / Monitoring and Measuring Resources.....	9
7.1.5.2 Ölçümlerin İzlenebilirliği / Measurement Traceability	9
7.1.6 Kurumsal Bilgi / Organizational Knowledge.....	9
7.2 Yetkinlik / Competence	9
7.3 Farkındalık /Awareness	9
7.4 İletişim / Communication	9
7.5 Dokümanite Edilmiş Bilgi / Documented Information	9
7.5.3 Kayıtların Kontrolü / Control of Records	10
8.0 Operasyon / Operation	10
8.1 Operasyonel Planlama ve Kontrol / Operational Planning and Control	10
8.1.1 Operasyonel Risk Yönetimi / Operational Risk Management.....	11
8.1.2 Konfigürasyon Yönetimi / Configuration Management.....	11
8.1.3 Ürün Güvenliği / Product Safety.....	11
8.1.4 Sahte Parçaların Önlenmesi / Prevention of Counterfeit Parts.....	11
8.2 Ürünlerle İlgili Gereksinimler / Requirements for Products and Services	13
8.2.1 Müşteri ile İletişim / Customer Communication	13
8.2.2 Ürünlerle İlgili Gereksinimlerin Belirlenmesi / Determining the Requirements for Products and Services	13
8.2.2.1 Ürünle İlgili KH Gereksinimleri / Requirements Related to the Product	13
8.2.3 Ürünlerle İlgili Gereksinimlerin Gözden Geçirilmesi / Review of the Requirements for Products and Services	14
8.2.3.1. Tedarikçi Sapma Talepleri / Supplier Request for Deviation of Waiver	15
8.2.3.2. Tedarikçi Değişiklik Talepleri / Supplier Request for Changes.....	15
8.2.3.3. Tedarikçi Teknik Destek Talepleri / Supplier Request for Technical Assistance.....	16
8.2.3.4. Hammalzeme/Parça Satınalma Prosesi / Material Purchasing Process.....	16
8.2.4 Ürünlerle İlgili Gereksinim Değişikliklerinin Gözden Geçirilmesi / Changes to Requirements for Products and Services	17
8.3 Ürün Tasarımı ve Geliştirme / Design and Development of Products and Services.....	17
8.4 Tedarikçilerden Tedarik Edilen Ürünler / Control of Externally Provided Processes, Products, and Services	17
8.4.2 Tedarikçilerin AltTedarikçilerine uygulayacakları Kontrol Tipleri ve Sapsamı/ Type and Extent of Control.....	18
8.4.3 Tedarikçilerle Paylaşılacak Bilgiler / Information for External Providers	18
8.4.3.1 Erişim Yetkisi / Right of Access	18
8.5 Üretim Koşulları / Production and Service Provision	19
8.5.1 Üretim ve Hizmet Koşulları / Control of Production and Service Provision.....	19

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 4 / 37

8.5.1.a. Üretim Dokümantasyonu'nun KH tarafından oluşturulduğu durumlar / Conditions that Production Documentation is provided by KH	19
8.5.1.b. Üretim Dokümantasyonunun Tedarikçi Tarafından Hazırlanmış Durumlar / The conditions that Production Documentation is provided by Supplier	20
8.5.1.c Ürünün İzlenmesi ve Ölçümü / Monitoring and Measurement of Product	21
8.5.1.d Ölçüm ve Ölçümleme Ekipmanlarının Kontrolü / Control of Monitoring and Measuring Equipment.....	22
8.5.1.1 Üretim Ekipmanlarının Kontrolü / Control of Equipment, Tools, and Software Programs.....	22
8.5.1.2 Özel Proseslerin Kontrolü ve Doğrulaması / Validation and Control of Special Processes	22
8.5.1.3 Üretim Proses Doğrulaması / Production Process Verification	22
8.5.1.3.a Üretim Prosesi Onaylama / Production Process Verification	23
8.5.1.3.b AS9102 Forms 1, 2 ve 3'ün Doldurulması / Completion of AS9102 Forms 1 to 3	23
8.5.1.3.c FAI Üretim Teslimi / Preparation for Delivery of FAI Unit.....	23
8.5.1.3.d Sevkiyat Dokümantasyonu / Certification Documentation.....	24
8.5.1.3.e Uygunluk Belgesi / Certificate of Conformance (CoC)	25
8.5.1.3.f Seri Üretim Ürünlerin Kaynağında Muayenesi / Source Inspection of Serial Batches	26
8.5.2 Ürünün Tanımlanması ve İzlenebilirlik / Identification and Traceability.....	26
8.5.3 Müşteri ve Tedarikçi Mülkiyeti / Property Belonging to Customers or External Providers	27
8.5.3.1 KH Tarafından Sağlanan Hammalzemeler / KH Furnished RawMaterial	28
8.5.4 Ürünün Korunması / Preservation	28
8.5.4.1 Yabancı Madde Hasarı Önleme Programı / Foreign Object Damage Prevention Program.....	29
8.5.5 Teslimat Sonrası Aktiviteler / Post-Delivery Activities	29
8.5.6 Değişikliklerin Kontrolü / Control of Changes	29
8.6 Ürünlerin ve Hizmetlerin Son Kontrolü / Release of Products and Services	29
8.6.1 Üretim Prosesindeki Değişkenliğin Kontrolü / Control of Production Process Changes	29
8.7 Uygunsuz Çıktıların Yönetimi / Control of Nonconforming Outputs	31
9.0 Performans Değerlendirme / Performance Evaluation.....	31
9.1 İzleme, Ölçme, Analiz ve Değerlendirme / Monitoring, Measurement, Analysis, and Evaluation.....	31
9.1.2 Müşteri Memnuniyeti / Customer Satisfaction	31
9.1.3 Analiz ve Değerlendirme / Analysis and Evaluation	31
9.2 İç Denetleme / Internal Audit	31
9.3 Yönetim Gözden Geçirme / Management Review	31
10. İyileştirme / Improvement.....	32
10.2 Uygunsuz Ürünün Yönetimi / Nonconformity and Corrective Action	32
10.2.1 Uygunsuz Ürünün İşleme Alınması / Processing of Nonconforming Product	32
10.2.2 Uygunsuz Ürünün İşlem Maliyeti / Processing of Nonconforming Product Management.....	33
10.2.3 Düzeltici İşlemler ve Önleyici İşlemler / Corrective Action and Preventive Action	34
10.2.3.1 Tedarikçi Düzeltici Aksiyon Talebi Öncesi Mutabakat Süreci / Supplier Nonconformity Acknowledgement Process.....	34
10.2.3.2 Tedarikçi Düzeltici Aksiyon Talebi-SCAR / Supplier Corrective Action Request Process	35
10.3 Sürekli İyileştirme / Continual Improvement	36
EK 1- PROJE BAZINDA KALİTE KAYITLARI SAKLAMA TABLOSU	37
ANNEX1- QUALITY RECORD RECORD RETENTION TIME.....	37

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 5 / 37

0. Amaç / Purpose

Bu Kalite Sistem Dokümanı (KSD) KALE HAVACILIK (KH) için AS9100:2016 ve ilgili müşteri gereksinimleri bazında KH'in tedarikçilerinden beklediği kalite sistem gereksinimlerini ve KH müşteri istekleri kaynaklı gereksinimlerini tanımlamayı ve aktarmayı amaçlar. Bu KSD, Sipariş Emrinde(PO) veya KH'in hazırladığı herhangi bir sipariş dokümanında refere edildiği durumda sözleşmesel gereksinim halini alır.

This Quality System Document (KSD) is the mean for KALE HAVACILIK (KH) to flow down its Quality Assurance Requirements and customers' requirements to its Suppliers and Subtiers. This KSD becomes a contractual document when referred to in a KH Purchase Order or in any other purchaing documents provided by KH.

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

KH tarafından aksi belirtilmedikçe, tedarikçi bu prosedürün en güncel halindeki gereksinimleri karşılamakla yükümlüdür. Prosedürün en güncel hali KH'in internet adresinde mevcuttur:
<http://www.kaleaero.com/quality/subtiermanagement>

It is Supplier's responsibility to ensure they are working to the latest revision of this quality system document unless otherwise directed by KH. The latest revision is available on KH's website:
<http://www.kaleaero.com/quality/subtiermanagement>

Bu Kalite Sistem Dokümanı KH'in tedarikçilerine Sipariş Emri (PO) ile aktarılabacak teknik dokümanlarla ilgili kılavuz bilgileri içerir. Her tedarikçi yada altyapımcı bu KSD içinde tedarik ettiği ürünle ilgili gereksinimleri belirlemek ve uygulamakla yükümlüdür.

This document provides guidance to suppliers of KH 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.

1. Kapsam / Scope

Bu KSD'nin gereksinimleri KH Ürün Ağaçlarında yer alan ve Mühendislik ve Kalite İstekleri (MKI) ile temin edilen ürünleri ve malzemelerini (hammalzeme, kimyasal, talaşlı imalat, özel prosesler, fiktür-mastar üretimi yapan tedarikçiler) sağlayan Onaylı Tedarikçi Listesinde yer alan tüm KH tedarikçilerine uygulanır.

The requirements listed on this KSD shall apply to all KH Suppliers that provide aerospace/aeronautical products or materials which are listed on Approved Supplier List for incorporation into all programs.

Dijital Ürün Tanımı (DPD) / Model Bazlı Tanımlama (MBD) ile tanımlanmış bir KH ürünü tedarikçi tarafından üretilmeden önce, tedarikçinin "KSD-7.5-1 Digital Dataların Kullanımı ve Kontrolü İçin Kalite Güvence Planı" talimatına uygun şekilde bir "MBD Kontrol Planı" nı 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 "KSD-7.5-1 Quality Assurance Plan For Control and Use of Digital Data" to KH Procurement Engineer for approval.

3D CAD Model kullanarak üretim ve/veya parça ölçümü yapan bir tedarikçinin KSD-7.5-1'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 KSD-7.5-1. The others (Build to Print Suppliers using 2D CAD File, Special Process Suppliers etc.) are not requested to submit the plan.

2A. Referans Standardlar / Reference Standards


- AS 9100:2016 : Havacılık Kalite Yönetim Sistemi / Aerospace Quality Management System
- AS 9102 : İlk Mamul Muayene (FAI) Gereksinimleri / First Article Inspection (FAI) Requirements

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 6 / 37

- 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*
- 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)*

2B. Uygulanabilir Formlar / *Applicable Forms*

- KSD-8.4-F09 : Tedarikçi Uygunsuzluk Bildirim Formu / *Supplier Nonconformity Notification Form*
- KSD-8.4-F10 : Tedarikçi Teknik Destek Talep Formu / *Supplier Technical Assistance Request Form*
- KSD-8.4-F11 : Tedarikçi Sapma Talep Formu / *Supplier Waiver Request Form*
- KSD-8.4-F12 : Tedarikçi Veri Dağıtım ve Mutabakat Formu / *Supplier Data Distribution and Acknowledgement Form*
- KSD-8.4-F24 : Kaynağında Muayene Formu / *Source Inspection Report*
- KSD-8.4-F27 : Tedarikçi Değişiklik Talep Formu / *Supplier Change Request Form*
- KSD-8.7-F11 : Tedarikçi Düzeltici İşlem İstek Formu (SCAR) / *Supplier Corrective Action Report (SCAR)*
- KSD-8.7-F12 : Tedarikçi SCAR Mutabakat Formu / *Supplier SCAR Acknowledgement Form*

2C. Uygulanabilir KH Dokümanları / *Applicable Documents*

- KSD-7.5-1 : Dijital Verinin Kontrolü ve Kullanımı için Kalite Güvence Planı / *Quality Assurance Plan For Control and Use of Digital Data*

3. Kısaltmalar / *Abbreviations*

- KH : KaleHavacılık
- TBP : Teknik Bilgi Paketi / *Technical Data Package*
- KSD : Kalite Sistem Dokümanı / *Quality System Document*
- 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*
- DPD : Dijital ürün Tanımlama / *Digital Product Definition*
- MBD : Model Bazlı Tanımlama / *Model Based Definition*
- MKI : Mühendislik ve Kalite İstekleri / *Engineering&Quality Requirement*
- PO : Sipariş Emri / *Purchase Order*

3.1 Tanımlamalar / *Definitions*

This Quality Manual follows the terminology of ISO 9000. Main terms and acronyms used within the QMS Documentation are described as follows:

Sahte/Taklit Parça / *Counterfeit Part*: An unauthorized copy, imitation, substitute, or modified part (e.g., material, part, component), which is knowingly misrepresented as a specified genuine part of an original or authorized manufacturer.

NOTE: Examples of a counterfeit part can include, but are not limited to, the false identification of marking or labeling, grade, serial number, date code, documentation, or performance characteristics.

Kritik Özellik / *Critical Items* : Those items (e.g., functions, parts, software, characteristics, processes) having significant effect on the provision and use of the products and services; including safety, performance, form, fit, function, producibility, service life, etc.; that require specific actions to ensure they are adequately managed. Examples of critical items include safety critical items, fracture critical items, mission critical items, key characteristics, etc.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENÇE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 7 / 37

Kritik Özellik / Key Characteristics: An attribute or feature whose variation has a significant effect on product fit, form, function, performance, service life, or producibility, that requires specific actions for the purpose of controlling variation.

Ürün Güvenliği / Product Safety: The state in which a product is able to perform to its designed or intended purpose without causing unacceptable risk of harm to persons or damage to property.

Özel Gereksinimler / Special Requirements : Those requirements identified by the customer, or determined by the organization, which have high risks of not being met, thus requiring their inclusion in the operational risk management process. Factors used in the determination of special requirements include product or process complexity, past experience, and product or process maturity. Examples of special requirements include performance requirements imposed by the customer that are at the limit of the industry's capability, or requirements determined by the organization to be at the limit of its technical or process capabilities.

NOTE: Special requirements and critical items, along with key characteristics, are interrelated.

Special requirements are identified when determining and reviewing requirements related to the product. Some critical items will be further classified as key characteristics because their variation needs to be controlled.

Risk / Risk : An undesirable situation or circumstance that has both a likelihood of occurring and a potentially negative consequence.

4. Kalite Yönetim Sistemi Gereksinimleri / Context of the Organization and General Quality Management System Requirements

Tüm KH tedarikçileri (üretici tedarikçileri ve distribütör tedarikçiler) ve tasarım yetkisi olan tedarikçiler gerçekleştirdikleri AS9100:2016 Kalite Güvence Sertifikası ile sertifikalandırılmış bir Kalite Yönetim Sistemine sahip olmalı veya eşdeğerine uygun kalite sistemi ve belgesine sahip veya KH tarafından AS9100:2016 kontrol listesinin uygulanabilir bölümleri bazında denetlenmiş ve onaylanmış olmalıdır.

Suppliers and build-to-print manufacturers and suppliers with design authority must have a documented and current quality program based on AS9100:2016, or equivalent, as appropriate for the types of operations being performed; or they are audited by KH and approved per relevant section of AS9100:2016.

Tüm tedarikçiler KH için gerçekleştirdikleri bütün çalışmalarında sipariş dokümanlarının referans ettiği tüm prosedürlerin (AS9100:2016 standardının kullanımı da dahil) en güncel halini kullanmakla yükümlüdür. AS9100:2016'nin 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 KH 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 be required to meet SAE AC7004 Aerospace Quality System (NADCAP).

Bütün KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 4 gereksinimlerini karşılayan ve/veya KH tarafından onaylanmış bir Kalite Yönetim Sistemine sahip olacaklardır. / All KH suppliers shall a Quality Assurance System that complies with AS9100:2016 Section 4.

5.0 Liderlik / Leadership

Bütün KH tedarikçileri AS9100 RevD Bölüm 5 gereksinimlerini karşılayan ve/veya KH tarafından onaylanmış bir Kalite Yönetim Sistemine sahip olacaklardır.

All KH suppliers shall a Quality Assurance System that complies with AS9100:2016 Section 5.

6.0 Kalite Sistem Planlama / Planning

Bütün KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 6 gereksinimlerini karşılayan ve/veya KH tarafından onaylanmış bir Kalite Yönetim Sistemine sahip olacaklardır.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 8 / 37

All KH suppliers shall a Quality Assurance System that complies with AS9100:2016 Section 6.

6.1 Risklerin ve Fırsatların Adreslenmesi / Actions to Address Risks and Opportunities

Kalite Yönetim Sisteminin planlanması aşamasında, KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 4'te tanımlandığı şekilde konuları ele alacak ve gerçekleştirecekleri prosesle ilgili risk ve fırsatları belirleyeceklerdir.

When planning for the quality management system, the organization shall consider the issues referred to in Section 4.0 and determine the risks and opportunities that need to be addressed.

6.2 Kalite Hedeflerinin Belirlenmesi ve Gerçekleşmelerinin Planlanması / Quality Objectives and Planning to Achieve Them

Kalite Yönetim Sisteminin planlanması aşamasında, KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 6.2'de tanımlandığı şekilde Kalite Hedeflerini belirleyecek ve gerçekleştirmeleri için aksiyonları planlayacaktır.

KH supplier shall establish quality objectives at relevant functions, levels, and processes needed for the quality management system

6.3 Kalite Yönetim Sistemi Değişikliklerinin Planlanması / Planning of Changes

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 6.3'de tanımlandığı şekilde Kalite Yönetim Sistemindeki değişiklikleri belirleyecek ve planlı bir şekilde gerçekleştirmeleri için aksiyonları tanımlayacaktır.

When KH supplier determines the need for changes to the quality management system, the changes shall be carried out in a planned manner.

7.0 Destek Fonsiyonları / Support

7.1 Kaynaklar / Resources

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 7.1'de tanımlandığı şekilde Kalite Yönetim Sisteminin kaynak ihtiyaçlarını belirleyecek ve planlı bir şekilde karşılanmaları için aksiyonları tanımlayacaktır.

KH supplier shall determine and provide the resources needed for the establishment, implementation, maintenance, and continual improvement of the quality management system.

7.1.2 İnsan Kaynağı / People

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 7.1.2'de tanımlandığı şekilde Kalite Yönetim Sisteminin insan kaynakları ihtiyaçlarını belirleyecek ve planlı bir şekilde karşılanmaları için aksiyonları tanımlayacaktır.

KH supplier shall determine and provide the persons necessary for the effective implementation of its quality management system and for the operation and control of its processes.

7.1.3 Altyapı / Infrastructure

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 7.1.3'de tanımlandığı şekilde altyapı ihtiyaçlarını belirleyecek ve planlı bir şekilde karşılanmaları için aksiyonları tanımlayacaktır.

KH supplier shall determine, provide, and maintain the infrastructure necessary for the operation of its processes and to achieve conformity of products and services.

7.1.4 Proseslerin Gerçekleştirileceği Ortam / Environment for the Operation of Processes

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 7.1.4'de tanımlandığı şekilde proseslerin uygun şekilde gerçekleştirileceği ortamları belirleyecek ve planlı bir şekilde oluşturulmaları için aksiyonları tanımlayacaktır.

KH supplier shall determine, provide, and maintain the environment necessary for the operation of its processes and to achieve conformity of products and services.

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 9 / 37

7.1.5 İzleme ve Ölçüm Kaynakları / *Monitoring and Measuring Resources*

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 7.1.5'de tanımlandığı şekilde geçerli ve güvenilir ölçümlerin yapılması için izleme ve ölçüm kaynaklarını belirleyecek ve planlı bir şekilde karşılanmaları için aksiyonları tanımlayacaktır.

KH supplier shall determine and provide the resources needed to ensure valid and reliable results when monitoring or measuring is used to verify the conformity of products and services to requirements.

7.1.5.2 Ölçümlerin İzlenebilirliği / *Measurement Traceability*

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 7.1.5.2'de tanımlandığı şekilde ölçümlerin izlenebilirliğini sağlamak için aksiyonları tanımlayacaktır.

Üretim yapan KH tedarikçileri ölçüm ve izleme ekipmanlarının geri çağırılması prosesini kuracak ve işletecektir.

KH supplier shall establish, implement, and maintain a process for the recall of monitoring and measuring equipment requiring calibration or verification.

Üretim yapan KH tedarikçileri ölçüm ve izleme ekipmanlarının listesini tutacaklardır. Bu liste ekipmanın tipini, tam tanımını, kalibrasyon durumunu, doğrulama metodunu, frekansını ve kabul kriterini içerecektir.

KH supplier shall maintain a register of the monitoring and measuring equipment. The register shall include the equipment type, unique identification, location, and the calibration or verification method, frequency, and acceptance criteria.

7.1.6 Kurumsal Bilgi / *Organizational Knowledge*

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 7.1.6'de tanımlandığı şekilde uygun ürün üretecek proseslerin oluşturulması için gerekli kurumsal bilgiyi tanımlayacak ve korunmasını sağlayacaktır.

KH supplier shall determine the knowledge necessary for the operation of its processes and to achieve conformity of products and services.

7.2 Yetkinlik / *Competence*

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 7.2'de tanımlandığı şekilde uygun ürün üretecek proseslerin oluşturulması için gerekli kurumsal bilgiyi tanımlayacak ve korunmasını sağlayacaktır.

KH supplier shall determine the knowledge necessary for the operation of its processes and to achieve conformity of products and services.

7.3 Farkındalık / *Awareness*

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 7.3'de tanımlandığı şekilde çalışanlarında müşteri gereksinimlerine uyum ve kalite bilinci farkındalığını oluşturacak ve sürdürecektir.

KH supplier shall ensure that persons doing work under the organization's control are aware of quality and their contribution to customer requirements

7.4 İletişim / *Communication*

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 7.4'de tanımlandığı şekilde çalışanlarıyla Kalite Sistemi etkileyen konular için iç ve dış iletişim kanallarını oluşturacak ve sürdürecektir.

KH supplier shall determine the internal and external communications relevant to the quality management system.

7.5 Dokümante Edilmiş Bilgi / *Documented Information*

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 7.5'de tanımlandığı şekilde kalite dokümanlarını hazırlayacak, yayınlayacak, muhafaza edecek ve güncel tutulmalarını sağlayacaktır.

KH suppliers shall document information determined by the organization as being necessary for the effectiveness of the quality management system.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 10 / 37

Tedarikçiler KH tarafından kendilerine iletilen 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'ın değişiklik için beklediği geri beslemeleri verebilecek bir sisteme sahip olmalıdır.

KH suppliers 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(PO) talep edilen işin talep edildiği şekilde tamamlanması içindir. KH tarafından temin edilmiş böyle bir veriye sahip olmak, tedarikçiye KH'ın 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.

7.5.3 Kayıtların Kontrolü / Control of Records

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.0'de tanımlandığı şekilde kalite kayıtlarının oluşturulmasını ve kontrol altında tutulmasını sağlayacaktır.

Aksi belirtilmedikçe, KH tedarikçileri bir ürünün belirtilmiş uygunluk gereksinimlerini gösteren tüm kalite kayıtlarını, proje bazında, sipariş emrindeki son parça ve/veya malzemenin tesliminden itibaren Ek-1'de gösterilen süreler kadar saklayacaklardır ve bu süre dolduğunda KH Satınalma Mühendisi'nden yazılı onay alınmadıkça imha etmeyeceklerdir.

Based on projects, documents showing conformity of a product to specified requirements must be kept for a duration as defined in Annex-1 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 Engineer.

Kayıtlar açık olmalı ve bozulmaya veya kaybolmaya karşı korunaklı olmalı ve talep üzerine KH'ın, 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.

8.0 Operasyon / Operation

8.1 Operasyonel Planlama ve Kontrol / Operational Planning and Control

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.0'de tanımlandığı şekilde operasyonlarının AS9100:2016 ve KH gereksinimleri bazında oluşturulmasını ve kontrol altında tutulmasını sağlayacaktır.

KH suppliers shall plan, implement, and control the their processes needed to meet the KH requirements for the provision of products and services, and to implement the actions determined in Section 6.

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

After receiving the orders, suppliers are responsible for providing Delivery Schedule in order for meeting purchase the delivering dates. Due dates on Delivery Schedule must match with the delivery dates on orders, supplier must take precautions and actions for that. In case of mismatch of due dates with delivery dates on orders, suppliers are

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENÇE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 11 / 37

responsible for giving information to KH Purchasing Engineer and for taking precautions and actions by his/her guidance.

Ayrıca KH Satınalma Mühendisi tedarikçilerdeki FAI ve seri üretim güncel durum bilgisini içeren periyodik Teslimat Planı raporları talep edebilir. Böyle bir rapor talep geldiği durumlarda tedarikçiler 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 suppliers. In case of receiving such a request, suppliers are responsible to transmit the updated status information to KH Purchasing Engineer in requested time.

8.1.1 Operasyonel Risk Yönetimi / Operational Risk Management

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.1.1'de tanımlandığı şekilde operasyonlarının içerdiği operasyonel riskleri belirlemek, bu risklerin azaltılması yada ortadan kaldırılması için bir risk yönetim planı oluşturmak, periyodik olarak gözden geçirmek, güncel tutmak ve talep edildiğinde KH ile paylaşmaktan sorumludur.

KH suppliers shall plan, implement, and control a process for managing operational risks to the achievement of applicable requirements, which includes as appropriate to the organization and the products and services.

8.1.2 Konfigürasyon Yönetimi / Configuration Management

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.1.2'de tanımlandığı şekilde bir Konfigürasyon Yönetim Sistemi oluşturmak ve sürdürmekten sorumludur. KH tedarikçileri KH tarafından açılan Sipariş Emirlerinde ve/veya eklerinde KH isteklerinde (MKI vb.) talep edilen konfigürasyonda üretim yapacak şekilde sistemlerini oluşturacaktır.

KH supplier shall plan, implement, and control a process for configuration management as appropriate to the organization and its products and services in order to ensure the identification and control of physical and functional attributes throughout the product lifecycle.:

8.1.3 Ürün Güvenliği / Product Safety

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.1.3'de tanımlandığı şekilde gerçekleştirdiği operasyonların yada ürettikleri ürünlerin içerdiği kritik özellikleri belirlemek, bu özellikler için proseslerinde gerekli tanımlama ve aksiyonları almaktan sorumludur.

KH supplier shall plan, implement, and control the processes needed to assure product safety during the entire product life cycle, as appropriate to the organization and the product.

8.1.4 Sahte Parçaların Önlenmesi / Prevention of Counterfeit Parts

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.1.4'de tanımlandığı şekilde bir Sahte Parça Önleme Programı oluşturmak, temin ettiği hammalzemeler yada parçalar arasındaki sahte veya şüpheli parçaları tespit etmek ve KH'a raporlamaktan sorumludur.

KH supplier shall plan, implement, and control processes, appropriate to the organization and the product, for the prevention of counterfeit or suspect counterfeit part use and their inclusion in product(s) delivered to the KH.

"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 kullanıma 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.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ <i>KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</i>	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI <i>QUALITY SYSTEM DOCUMENT</i>	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 12 / 37

Aşağıdaki ilave gereksinimler, KH tarafından ürünleri için standart parça satınalma yetkisi verilmiş tedarikçilerin satınalma prosesine uygulanır:

The following additional requirements apply to the procurement process of supplier 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.

(3) Üst montaj sorumluluğu olan tedarikçileri alt seviye montajları üreten tedarikçiler bu gereksinimleri 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 envantere 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.

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

Hazırlayan/Prepared by : Mahmut HABİBOĞLU

Onaylayan /Approved by: Selim EROL

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 13 / 37

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 Engineer 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.

8.2 Ürünlerle İlgili Gereksinimler / Requirements for Products and Services

8.2.1 Müşteri ile İletişim / Customer Communication

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.2.1'de tanımlandığı şekilde KH ile iletişim kuracak bir yapı organizasyon oluşturmaktan, KH'ın taleplerine cevap verecek bir Müşteri Temsilcisi/Proje Yöneticisi atamakla sorumludur. 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 Engineer whose is also responsible for managing Purchase Orders. The KH Procurement Engineer 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.

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

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

8.2.2 Ürünlerle İlgili Gereksinimlerin Belirlenmesi / Determining the Requirements for Products and Services

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.2.2'de tanımlandığı şekilde KH ürünleri için KH gereksinimlerini karşılayacak prosesler kurmaktan sorumludur.

KH suppliers shall develop production processes that will satisfy KH requirements as defined in AS9100:2016 Section 8.2.2.

8.2.2.1 Ürünle İlgili KH Gereksinimleri / Requirements Related to the Product

a- Ürünlerle ilgili gereksinimler KH tedarikçilerine Sipariş Emri (PO), PO'nun ekinde tedarikçiye Teknik Bilgi Paketi (TBP) (teknik resimler, CAD modeller, KH talimatları vb.), PO'nun refere ettiği diğer KH gereksinimleri (KSD- 8.4.3-2 vb.) ile aktarılır. Tedarikçi Sipariş Emri gereksinimlerini yerine getirebilmesi için gereken bilgi ve teknik prosedürlere (KH tarafından tanımlanan yada refere edilen ve diğer endüstri spesifikasyonlarına) sahip ve bunların güncel hallerine ulaşabilir ve temin edebiliyor olmalıdır.

b- 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. Onaylı Tedarikçi Listesi gereksinimleri KH MKI'leri tedarikçilere aktarılacaktır. Tedarikçiler örneğin Lockheed Martin projesi parçaları için ilgili portallardan QJ, QX ve QCS-001

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 14 / 37

Kontrollü Prosesler & Onaylı İşlemler gereksinimlerinin son hallerine ulaşabilmelidirler. Tedarikçiler örneğin Boieng projesi parçaları için ilgili portallardan D1-4426 Boeing Kontrollü Prosesler & Onaylı İşlemler gereksinimlerinin son hallerine ulaşabilmelidirler.

c- Tedarikçi TBP gereği sahip olması gereken ve KH'ın tanımladığı eksik olan bilgi, doküman yada prosedürleri KH Satınalma Mühendisinden elde edecektir. Diğer endüstriyel ve ticari spesifikasyonları kendi temin edecektir.

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

e- 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 dokümante etmelidir. Talep edildiğinde bu kayıtlar KH'a ulaştırılabilir olmalıdır.

a. KH Supplier must be in possession of the necessary information and technical documents required to carry out its contractual obligations.

b- KH Supplier to have the required technology to access KH and KH customers' websites in order to obtain the latest revision of applicable documents or specifications, or to validate their approved Supplier Listings. KH MKIs will define Controlled Processes & Approved Processors requirements. For example, for Lockheed Martin project parts, KH MKIs will refer to Appendixes QJ, QX and QCS-001 or Boeing project parts, KH MKIs will refer to D1-4426 Approved Process Sources.

c. KH Supplier must obtain any missing information or documents from the KH Procurement Engineer and ensure that all documents received make reference to KH PO Number and revision level, part number, lot number, serial number etc. Any commercial or industrial spec shall be obtained by KH Supplier.

d. KH Supplier provide KH with any required manufacturing plan, process technique and/or any other documentation as requested by Purchase Orders and/or in any specifications;

e- 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.

8.2.3 Ürünlerle İlgili Gereksinimlerin Gözden Geçirilmesi / Review of the Requirements for Products and Services

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.2.3'de tanımlandığı şekilde KH siparişlerinin (Sipariş Emri (PO) ve tüm ekleri) tanımladığı tüm gereksinimleri (teslimat, kalite, proses vb.) gözden geçirmek ve karşılayamadıkları gereksinimler için KH Satınalma Mühendisine zamanında geri dönüş yapmaktan sorumludur.

KH supplier shall ensure that it has the ability to meet the requirements for products and services to be offered to KH. KH supplier shall conduct a review before committing to supply products and services. If any requirement can not be met, KH supplier shall inform KH Supplier Engineer in a timely manner.

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 Engineer. Any requests or clarifications regarding the purchase order requirements must be addressed in writing to the KH Procurement Engineer.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 15 / 37

Tedarikçi bu prosedürün gereksinimlerinden yada sipariş dokümanlarında belirtilen gereksinimlerden karşılamadıkları için sapma isteklerini Bölüm 8.2.3.1.'de tanımlandığı şekilde "KSD-8.4-F11 Tedarikçi Sapma Talep Formu" kullanarak KH Satınalma Mühendisi iletmekle yükümlüdür. KH onayı olmayan sapma istekleri geçerli değildir ve üretim prosesine yansıtılmayacaktır.

KH Supplier must obtain written authorization from the KH Procurement Engineer for any deviation to any requirements specified herein and submit any deviation request to a requirement to the KH Procurement Engineer using "KSD-8.4-F11 Supplier Deviation Request Form".

8.2.3.1. Tedarikçi Sapma Talepleri / Supplier Request for Deviation of Waiver

Tedarikçi bu prosedürün gereksinimlerinden yada Sipariş Emri (PO) ile eklerinde belirtilen gereksinimlerden (KH Proses Talimatları, Teknik Veri Paketinin vb.) herhangi birini karşılamadığı durumda sapma isteklerini "KSD-8.4-F11 Tedarikçi Sapma Talep Formu" doldurarak KH Satınalma Mühendisi iletmekle yükümlüdür. "KSD-8.4-F11 Tedarikçi Sapma Talep Formu" üzerinden KH onayı olmayan sapma istekleri geçerli değildir ve tedarikçi sapmayı üretim prosesine yansıtılmayacaktır.

KH Supplier must obtain written authorization from the KH Procurement Engineer for any deviation to any requirements specified herein or PO and its ammendment and submit a deviation request to KH Procurement Engineer using "KSD-8.4-F11 Supplier Deviation Request Form". Deviations will not be implemented without written approved based on "KSD-8.4-F11 Supplier Deviation Request Form".

KH üretiminde tedarikçi iç prosedür ve talimatları kullanıldığı ve KH üretimleri için tedarikçi iç prosedür ve talimatlarından sapma söz konusu oldupu durumlarda tedarikçi bunlarla ilgili sapma isteklerini "KSD-8.4-F11 Tedarikçi Sapma Talep Formu" ile 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 Engineer for review and approval by KH using "KSD-8.4-F11 Supplier Deviation Request Form".

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

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

8.2.3.2. Tedarikçi Değişiklik Talepleri / Supplier Request for Changes

KH tedarikçisi aşağıdaki durumlar oluştuğunda "KSD-8.4-F27 Tedarikçi Değişiklik Talep Formu"nu doldurarak KH Satınalma Mühendisi'ne değişiklik talebini değişikliğin devreye alınacağı tarihten 30 gün önce bildirecektir.

When following cases occur, KH Supplier must submit a "KSD-8.4-F27 Supplier Request for Changes Form" to KH Procurement Engineer for its review and approval by KH.

Durum 1- Tedarikçinin Bölüm 8.5.6 Değişikliklerin Kontrolü'nde tanımlanan ve Delta FAI yapılması gereken proses değişikliklerini yapmayı planladığı durumları

Durum 2- Tedarikçinin KH Sipariş Emrinin refere ettiği Teknik Resim / Parça Listesi / KH İmalat Plan'ında tanımlanan hammalzemedede / parçada / malzemelerde değişiklik yapılması talep ettiği durumlar

Durum 3- Tedarikçinin KH Sipariş Emrinin refere ettiği KH Proses Talimatları yada müşteri proses talimatlarında değişiklik talep ettiği durumlar

Case 1- Process change requestes at KH Supplier's processes defined in Section 8.5.6

Case 2- Material / Rawmaterial / Part that are reffered at TDB change requests

Case 3- KH or customer process instruction or standard change requests

Her üç durum için "KSD-8.4-F27 Tedarikçi Değişiklik Talep Formu"nu aşağıdaki içerikte doldurularak KH Satınalma Mühendisi'ne iletilecektir.

Those 3 cases require a "KSD-8.4-F27 Supplier Request for Changes Form" to KH Procurement Engineer for its review and approval by KH.

Aksiyon 1- Proses değişiklikleri için değişiklik gerekçeleri tanımlanır, proses değişikliklerinin etkileri ve değişikliklerin oluşturacağı risklerin nasıl yönetileceği tanımlanır.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 16 / 37

Aksiyon 2- Tanımlı parça / malzeme / hammalzemelerde değişiklik durumu için değişiklik gerekçesi ve tanımlı parça / malzeme / hammalzemenin yerine tanımlı parça/malzeme/hammalzemenin önerildiği bilgileri net ve eksiksiz olarak tanımlanır.

Aksiyon 3- Tanımlı KH Proses Talimatları yada müşteri proses talimatlarında talep edilen değişikliği gerekçesi ve mevcut tanımlamanın KH tedarikçisine etkisi net ve eksiksiz olarak tanımlanır.

Action 1- Reason and justification of process changes and affect of changes request and the risk associated with the change are to be defined on the form clearly.

Action 2- Reason and justification of material / raw material /part changes request and affect of changes and the risk associated with the change are to be defined on the form clearly.

Action 3- Reason and justification of KH or customer process instruction change request and affect of changes and the risk associated with the change are to be defined on the form clearly.

Her 3 durumda da tedarikçi değişikliği uygulama almadan KH onayını “KSD-8.4-F27 Tedarikçi Değişiklik Talep Formu”nu ile yazılı onayını temin edilmelidir. Onaylanmış formlar Tedarikçilerin Kalite Kayıtlarının bir parçası olarak saklanmalıdır.

In those 3 cases, written confirmation of acceptance by KH must be obtained by the Supplier using “KSD-8.4-F27 Supplier Request for Changes Form” before proceeding. The approved forms must be kept as part of the Supplier’s Quality Records.

8.2.3.3. Tedarikçi Teknik Destek Talepleri / Supplier Request for Technical Assistance

KH tedarikçisi aşağıdaki durumlar oluştuğunda “KSD-8.4-F10 Tedarikçi Teknik Destek Talep Formu”nu doldurarak KH Satınalma Mühendisi’ne destek talebini bildirecektir.

When following cases occur, KH Supplier can submit a “KSD-8.4-F10 Supplier Technical Assistance Request Form” to KH Procurement Engineer for having support and assistance from KH.

Durum 1- Tedarikçinin KH Sipariş Emrinin referans ettiği Teknik Resim / Parça Listesi / KH İmalat Plan’ında eksiklik, çelişki tespit ettiği yada söz konusu dokümanlardaki gereksinimlerin net anlaşılmadığı durumlarda

Durum 2- Tedarikçinin KH Sipariş Emrinin referans ettiği KH Proses Talimatları yada müşteri proses talimatlarında eksiklik, çelişki tespit ettiği yada söz konusu dokümanlardaki gereksinimlerin net anlaşılmadığı durumlarda

Case 1- When mistakes is detected or questions or clarification is needed on Material / Rawmaterial / Part that are referred at TDB.

Case 2- When mistakes is detected or questions or clarification is needed on KH or customer process instruction

Her 2 durumda da tedarikçi teknik destek talebini “KSD-8.4-F10 Tedarikçi Teknik Destek Talep Formu” ile yazılı olarak iletmelidir. Cevaplanmış formlar Tedarikçilerin Kalite Kayıtlarının bir parçası olarak saklanmalıdır.

In those 3 cases, written confirmation of acceptance by KH must be obtained by the Supplier using “KSD-8.4-F27 Supplier Request for Changes Form” before proceeding. The approved forms must be kept as part of the Supplier’s Quality Records.

Eğer KH’in teknik desteğe vereceği cevap bir sapma durumu yada değişiklik talebini içeriyorsa; KH cevabında bunu net bir şekilde tanımlayacaktır. Bu tür durumlar tedarikçi ayrıca “KSD-8.4-F11 Tedarikçi Sapma Talep Formu” yada “KSD-8.4-F27 Tedarikçi Değişiklik Talep Formu”nu doldurarak KH Satınalma Mühendisi’ne iletacaktır.

If a technical assistance request results in a waiver or a change request, Kh will indicate such requirement in its disposition. In such cases, KH supplier will also submit a separate “KSD-8.4-F11 Supplier Deviation Request Form” or “KSD-8.4-F27 Supplier Request for Changes Form” to KH Procurement Engineer.

8.2.3.4. Hammalzeme/Parça Satınalma Prosesi / Material Purchasing Process

KH Talaşlı Üretim ve Özel Prosesler tedarikçileri verdiği siparişlerde KH tüm hammalzemeleri tedarik ederek KH İş Emirleri ile birlikte tedarikçilere verebilir. Bu tür durumlarda tedarikçi, hammalzemenin KH İş Emirlerine uygun şekilde KH ürünlerine sarf durumunu takip etmekten ve hammalzemenin ve parçaların izlenebilirliği sağlamakla sorumludur.

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

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 17 / 37

Tedarikçilerin KH parçaları için hammalzeme/parça 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/parça almakla yükümlüdür.
When supplier is approved and authorized to procure raw material for KH parts, supplier 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.

8.2.4 Ürünlerle İlgili Gereksinim Değişikliklerinin Gözden Geçirilmesi / Changes to Requirements for Products and Services

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.2.4'de tanımlandığı şekilde KH siparişlerinde (Sipariş Dokümanı (PO) ve tüm ekleri) yapılan her türlü değişiklik yada revizyonu (teslimat, kalite, proses vb.) gözden geçirmek ve karşılayamadıkları gereksinimler için KH Satınalma Mühendisine zamanında geri dönüş yapmaktan sorumludur. KH tedarikçileri değişikliklerle ilgili kendi organizasyonlarındaki ilgilileri bilgilendirmekten sorumludur.

KH suppliers shall ensure that relevant documented information is amended, and that relevant persons are made aware of the changed requirements, when the requirements for products and services are changed.

Tedarikçiye iletilmiş iş emirlerinde KH tarafından revizyon yada parça numarası değişikliği yapıldığı durumlarda tmutablek esnasında KH tarafından "KSD-8.4-F12 Tedarikçi Veri Dağıtım ve Mutabakat Formu" doldurulacak ve bu form PO ile tedarikçiye gönderilecek teknik data paketine eklenecektir. Form ilgili Konfigürasyon Yönetimi Sorumlusu tarafından hazırlanacak ve tedarikçilere gönderilmek üzere KH Satınalma Mühendisine iletilecektir. Tedarikçi elindeki mevcut eski konfigürasyondaki iş emirlerini bu değişiklik bildirimindeki ilgili değişiklikleri uygulamakla yükümlüdür.

Any changes made by KH shall be transferred to Supplier using with form "KSD-8.4-F12 Supplier Data Distribution and Acknowledgement Form" prepared by Configuration Management Department and distributed by KH Supplier Engineer. Supplier shall implement all changes indicated on Change Notice to all manufacturing applications and their documents/records.

8.3 Ürün Tasarımı ve Geliştirme / Design and Development of Products and Services

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.3'de tanımlandığı şekilde KH siparişlerine uygun şekilde tasarım ve geliştirme faaliyetlerini gerçekleştirmekten sorumludur.

For design and development suppliers, KH supplier shall determine the requirements essential for the specific types of products and services to be designed and developed.

8.4 Tedarikçilerden Tedarik Edilen Ürünler / Control of Externally Provided Processes, Products, and Services

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.4'de tanımlandığı şekilde KH siparişlerine uygun şekilde tedarik faaliyetlerini gerçekleştirmekten sorumludur.

KH tedarikçileri, KH tarafından onaylanmış tedarikçiler dahil, tüm alt tedarikçilerinden temin ettikleri ürünlerin ve hizmetlerin uygunluğunu sağlamaktan sorumludur.

KH tedarikçileri alt tedarikçilerinin seçilmesi ve yönetilmesi süreçlerinde riskleri belirlemek ve yönetmekten sorumludur.

KH tedarikçileri alt tedarikçilerinin kontrolü uygulamaktan sorumludur.

KH Supplier shall be responsible for the conformity of all externally provided processes, products, and services, including from sources defined by the KH.

KH Supplier shall ensure, when required, that customer-designated or approved external providers, including process sources (e.g., special processes), are used.

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 18 / 37

KH Supplier shall identify and manage the risks associated with the external provision of processes, products, and services, as well as the selection and use of external providers.

KH Supplier shall require that external providers apply appropriate controls to their direct and sub-tier external providers, to ensure that requirements are met.

Üretim yapan tedarikçiler KH parçaları için bir alt tedarikçi kullanmak isterlerse taleplerini yazılı olarak KH Satınalma Mühendisine iletilecek ve yazılı onay alacaklardır. Üretim yapan tedarikçiler ürettikleri ürünler Özel Prosesler operasyonu içeriyorsa bu operasyonları sadece KH onaylı özel prosesler tedarikçilerinden yaptırabilirler. Özel prosesler tedarikçileri KH parçaları için başka bir tedarikçi kullanmak isterlerse taleplerini yazılı olarak KH Satınalma Mühendisine iletilecek ve yazılı onay alacaklardır.

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

8.4.2 Tedarikçilerin AltTedarikçilerine uygulayacakları Kontrol Tipleri ve Sapsamı/ Type and Extent of Control

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.4.2'de tanımlandığı şekilde tedarik ettiği ürün ve hizmetlerin KH ürünlerinin gereksinimlerini olumsuz etkilememesini sağlamaktan sorumludur.

KH suppliers shall ensure that its externally provided processes, products, and services do not adversely affect the organization's ability to consistently deliver conforming products and services to its customers.

KH tedarikçilerinin alt tedarikçilerine uygulayacakları verifikasyon aktiviteleri aşağıdaki kontrolleri içerebilir:

- Ürünlerin uygunluğuna dair tedarikçilerden Uygunluk Seritifikaları'nın, test raporlarının, proses kontrol kartlarının vb. temin edilmesi
- FAI veya PPAP proseslerin işletilmesi
- Alt tedarikçilerin tesislerinde yapılan yerine kontrol ve kaynağında muayeneler
- Girdi Muayene ensasında tüm gereksinimlerin dokümanları üzerinden kontrol edilmesi
- Girdi Muayene ensasında ürünlerin fiziksel kontrol edilmesi

Verification activities can include;

- obtaining objective evidence of the conformity of the product from the external provider (e.g., accompanying documentation, certificate of conformity, test records, statistical records, process control records),
- review of production part approval process data,
- inspection and audit at the external provider's premises,
- review of the required documentation,
- inspection of products upon receipt,

8.4.3 Tedarikçilerle Paylaşılacak Bilgiler / Information for External Providers

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.4.3'de tanımlandığı şekilde sipariş öncesinde alt tedarikçilerine aktaracakları gereksinimlerinin uygunluğunu sağlamaktan sorumludur.

KH suppliers shall ensure the adequacy of requirements prior to their communication to the external provider.

8.4.3.1 Erişim Yetkisi / Right of Access

Önceden haber vermek koşulu ile KH personeli, KH'nın müşterileri ve ilgili resmi denetleme kurumlarının personelinin tedarikçilerin tesislerine erişim hakkı olacaktır. Tedarikçiler kendi alt tedarikçilerine 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 tedarikçilerin 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. Tedarikçiler ve kendi alt tedarikçileri bu tür durumlarda gerekli desteği vereceklerdir.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENÇE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 19 / 37

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 tedarikçilerin 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.

8.5 Üretim Koşulları / Production and Service Provision

8.5.1 Üretim ve Hizmet Koşulları / Control of Production and Service Provision

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.5'de tanımlandığı şekilde üretim ve hizmet koşullarını sağlamaktan sorumludur.

KH supplier shall implement production and service provision under controlled conditions.

8.5.1.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 tedarikçi KH Üretim Dokümantasyonundaki ilgili operasyonlarına ait bilgileri (tarih, adet, uygun/uygunsuz miktar vb.) eksiksiz olarak ilgili alanlara girilecektir. Bu gereksinimlere KH İmalat Planlarındaki operasyonlarının KK tarafından verilen tedarikçi mührü ile mühürlenmesi dahildir.

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 supplier. This includes stamping KH operations using KH furnished stamps.

Bu tür durumlarda tedarikçi kendi uygulayacağı alt üretim operasyon adımlarını içerir kendi İmalat Planını oluşturacaktır. Tedarikçi İmalat Planı ve KH İmalat Planı tedarikçi üretim alanında birlikte dolaşacak ve Tedarikçi İmalat Planı KH İmalat Planı bilgilerini (parça no, parça rev, proje, KH PDK no) ve KH Sipariş No bilgisini içerecektir. Tedarikçi İmalat Planlarındaki operasyonlar tedarikçinin kendi persoenline yetkilendirerek verdiği mühürlerle mühürlenecektir.

In case of raw materials and production documentation (Manufacturing Plan etc.) are given by KH, suppliers will prepare thier own Manufacturing Plan showing intermediate production control steps. These Supplier Manufacturing Plans will be stamped by supplier operators and/or inspector relevantly.

Tedarikçi İmalat Planı hazırlandığı durumda plan aşağıdaki bilgileri içerecektir.

- KH parça ve konfigürasyon bilgileri (parça no, parça rev, proje vb.)
- KH Sipariş No ve KH PDK Nosu
- KH tarafından PO'da seri numarası yada metal etiket kullanımı tanımlandığı durumlarda bu gereksinimlerin nasıl uygulanacağını tanımlama
- Tedarikçi İş Emri Numarası
- Tedarikçi Üretim/Proses Adımları ve her biri için onaylanmış tezgah/ekipman numaraları
- Tedarikçi üretiminde uygulanacak parça taşıma / koruma sistematığının tanımlama / talimatı
- Tedarikçi üretiminde uygulanacak paketleme sistematığının tanımlama / talimatı
- Kullanılacak tedarikçi proses talimatlarının / proses kartlarının bilgisi

When Supplier Manufacturing Plan is prepared, it shall contain followings:

- KH Part and Part Configuration Info (KH part, KH part rev. KH project vb.)
- KH PO No and KH Traveller No
- When KH defines serial numbering and/or metal labelling requirement is defined, how it will be implemented at supplier production

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 20 / 37

- *Supplier Work Order No*
- *Supplier production&control steps and production&test equipment approved or qualified*
- *Supplier internal handling intructions definition*
- *Supplier internal packaging intructions definition*
- *Supplier process instructions and process control carts definition*

Bu tür bilgilerin ve Tedarikçi İmalat Planının eksikliği yada yetersizliği yada KH tarafından verilmiş hammalzemenin izlenebilirliğinin kaybedilmiş olması ürünlerin red edilme yada tedarikçilerden düzeltici işlem talep etme sebebidir.
Missing information or lack treacebility at material level may end up part rejection or initiation of SCAR.

8.5.1.b. Üretim Dokümantasyonunun Tedarikçi Tarafından Hazırlandığı Durumlar / The conditions that Production Documentation is provided by Supplier

Hammalzeme ve İmalat Planı'nın KH tarafından verilmediği durumlarda; tedarikçi kendi uygulayacağı üretim operasyon adımlarını içerir kendi İmalat Planını oluşturacaktır. Tedarikçi İmalat Planı aşağıdaki bilgileri içerecektir.

- KH parça ve konfigürasyon bilgileri (parça no, parça rev, proje vb.)
- KH Sipariş No
- KH tarafından PO'da seri numarası yada metal etiket kullanımı tanımlandığı durumlarda bu gereksinimlerin nasıl uygulanacağını tanımlama
- Tedarikçi İş Emri Numarası
- Tedarikçi Üretim/Proses Adımları ve her biri için onaylanmış tezgah / ekipman numaraları
- Tedarikçi üretiminde uygulanacak parça taşıma / koruma sistematığının tanımı / talimatı
- Tedarikçi üretiminde uygulanacak paketleme sistematığının tanımı / talimatı
- Kullanılacak tedarikçi proses talimatlarının / proses kartlarının bilgisi

When Supplier Manufacturing Plan is prepared, it shall contain followings:

- *KH Part and Part Configuration Info (KH part, KH part rev. KH project vb.)*
- *KH PO No and KH Traveller No*
- *When KH defines serial numbering and/or metal labelling requirement is defined, how it will be implemented at supplier production*
- *Supplier Work Order No*
- *Supplier production&control steps and production&test equipment approved or qualified*
- *Supplier internal handling intructions definition*
- *Supplier internal packaging intructions definition*
- *Supplier process instructions and process control carts definition*

Tedarikçi İmalat Planının eksikliği yada yetersizliği yada hammalzemenin izlenebilirliğinin kaybedilmiş olması ürünlerin red edilme yada tedarikçilerden düzeltici işlem talep etme sebebi olabilir.

Missing information or lack treacebility at material level may end up part rejection or initiation of SCAR.

Tedarikçi İmalat Planı teknik resimlerin ve/veya proses spesifikasyonlarının gerektirdiği üretim adımlarını, üretim, proses, işlemi yapan kişinin adı ve muayene adımlarını içermelidir. Tedarikçi İmalat Planı proseslere ait çizimlere, spesifikasyonlara, PO'ya ve diğer ilgili gereksinimlere uygun olarak planlandığına ve gerçekleştirildiğine dair bir kanıt oluşturmalıdır. Tedarikçi İmalat Planı ayrıca üretim ve muayene operasyonlarının gerektiği ve planlandığı şekliyle gerçekleştirildiğine objektif kanıt sağlamalıdır. Tedarikçi İmalat Planları ve oluşturulan tüm ilgili kayıtlar KH tarafından talep edildiğinde mevcut durumda olmalıdır.

Supplier 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.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 21 / 37

Tedarikçi bütün üretim ve test prosesleri 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 proses bilgilerinin kendi fikri mülkiyetinde olduğunu düşünüyorsa, bu durum tedarikçinin burada açıklanan yükümlülüklerini ortadan kaldırmaz. Herhangi özel bilgi, imalat yada montaj planı, teknik veya başka herhangi bir doküman KH'in 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.

Tedarikçilerden FAI Üretimi öncesinde KH Satınalma Mühendisi bir Tedarikçi İmalat Planı ve/veya proses tekniği sunması ve KH'in onayını alması talep edilebilir. Bu tür durumlar KH MKI'lerinde ürün spesifik olarak tanımlanacaktır. KH MKI'lerinde ürün spesifik Tedarikçi İmalat Planı hazırlaması ve onaya sunması gereksinimi aktarıldığında, FAI'ye başlangıç tarihinden en geç 15 gün önce hazırladığı Tedarikçi İmalat Planı'nı KH'in onayını almak üzere KH Satınalma Mühendisine iletacaktır. Bu tür durumlarda, onay alınmamış Tedarikçi İmalat Planı ile FAI üretimine başlanmayacaktır.

KH MKI'lerinde ürün spesifik Tedarikçi İmalat Planı hazırlaması ve onaya sunması gereksinimi aktarıldığında, bu dokümanın Bölüm 8.5.6. Proses Değişikliklerinin Kontrolü başlığında listelenen herhangi bir durum olduğu takdirde tedarikçi İmalat Planı'nı ve/veya proses tekniğini revize edip KH'in onayına tekrar sunmalıdır.

Suppliers may be requested to shall submit a Manufacturing Plan and/or process technique to KH Procurement Engineer prior to FAI production and get KH approval. In such cases, suppliers shall submit a Supplier Manufacturing Plan 15 days prior FAI productions. In such cases, suppliers will not start FAI production with out formal KH approval. Supplier must resubmit its Manufacturing Plan and/or process technique to KH when changes occur listed at "8.5.6 Process Changes".

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's approval 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.

8.5.1.c 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 uygulayacak ve sonuçlarını kaydecektir. 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.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 22 / 37

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.

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 tedarikçiler ısıtılacak malzemede 100% sertlik kontrolü yapacaktır.

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

8.5.1.d Ölçüm ve Ölçümlenme Ekipmanlarının Kontrolü / Control of Monitoring and Measuring Equipment

Tedarikçi ürünlerin uygunluğunu ölçtüğü yada ölçümlendiği ölçüm ekipmanlarının ve bunların yazılımlarının (CMM yazılımları ve her türlü test ekipmanı yazılımı vb.) kontrolünü tanımlayan bir prosedüre sahip olmalıdır. Bu prosedürde tanımlı kontroller en az: geri çağırma sistemi, uygunsuzluk (NCR) durumunda alınacak aksiyonlar, eğitim ve kalifikasyon, test raporlarına kadar izlenebilirlik sağlayan bir kalibrasyon sistemi, kalibrasyon periyodu, ekipman kalibrasyon durum raporu, dışarıdan alınan kalibrasyon hizmetlerinin bilgisini içermelidir.

KH 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 NCR and the calibration frequency, equipment calibration status and a process for calibration by outside sources.

İlgili prosedür, üretim ve testlerde kullanılan tüm ölçüm aletleri (ölçüm ekipmanları, masterlar, test ve kontrol ekipmanları vb.), kullanım amaçları ve kullanmaya yetkili ve kalifiye personel bilgisini açık bir şekilde tanımlanacaktır.

Tools and gauges used as production aids shall be identified including their purpose of use.

8.5.1.1 Üretim Ekipmanlarının Kontrolü / Control of Equipment, Tools, and Software Programs

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.5.1.1'de tanımlandığı şekilde üretim ve hizmet koşullarını sağlamaktan sorumludur.

Equipment, tools, and software programs used to automate, control, monitor, or measure production processes shall be validated prior to final release for production and shall be maintained by KH Supplier.

8.5.1.2 Özel Proseslerin Kontrolü ve Doğrulaması / Validation and Control of Special Processes

KH Özel Prosesler tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.5.1.2'de tanımlandığı şekilde gerçekleştirdikleri özel proseslerin proses sonrası doğrulaması ve proses kontrollerini sağlamaktan sorumludur.

The processes (heat treatment, coating processes etc.) where the resulting output cannot be verified by subsequent monitoring or measurement are called Special Processes. KH Special Process Suppliers shall establish arrangements for validating and controlling of these processes as defined AS9100:2016 Section 8.5.1.2.

8.5.1.3 Üretim Proses Doğrulaması / Production Process Verification

KH üretici tedarikçileri (bir MKI'ye göre üretim yada özel prosesler prosesi gerçekleştiren tedarikçiler) AS9100:2016 Bölüm 8.5.1.3'de tanımlandığı şekilde ilk kez üretecekleri ürünler için İlk üretim Doğrulaması (FAI-First Article Inspection) üretimini gerçekleştirmek ve AS9102 Formlarını kullanarak FAI raporlarını oluşturmaktan ve KH'la paylaşmaktan sorumludur. FAI raporu KH MKI dokümanında tanımlanan şekilde KH tedarikçisinin sorumluluğunda olan tüm özellikleri içerecektir.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 23 / 37

KH production suppliers (suppliers who perform production or process based on a MKI) shall implement production process verification (FAI-First Article Inspection) activities to ensure the production process is able to produce products that meet requirements that is defined on KH MKI. KH production suppliers shall report their FAI production results to KH using forms defined at AS9102.

8.5.1.3.a 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 1 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 one year 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 tedarikçiler için DPD üretimde, boyut kontrolde ve diğer ilgili operasyonlarda temel kabul otoritesidir. Bu tedarikçiler "KSD-7.5-1 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 "KSD-7.5-1Quality Assurance Plan For Control and Use of Digital Data".

8.5.1.3.b 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 kullanılmayacaktır.

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.

8.5.1.3.c FAI Üretiminin Teslimi / Preparation for Delivery of FAI Unit


FAI üretimini içeren tüm teslimatlar için önce tedarikçide Kaynağında Muayene yapılacak ve muayene sonrası sevkiyat için KH Satınalma Mühendisi tedarikçiyi yetkilendirmelidir.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 24 / 37

Any delivery involving a FAI must first be source inspected at the Supplier premises and authorized by KH Procurement Engineer prior to shipment.

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

Suppliers 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 Engineer prior to the source inspection.
- Boyut Kontrol ve Test Raporları Kaynağında Muayene esnasında sunulmalıdır.
Inspection and Test Reports shall be submitted during Source Inspection.
- Uygunsuzluk durumunda onaylı "KSD-8.4-F24 Kaynağında Muayene Formu" Kaynağında Muayene esnasında sunulmalıdır.
In case of non-conformance, formally approved "KSD-8.4-F24 Source Inspection Report" shall be submitted during Source Inspection.
- Sapma isteği sorulmuşsa onaylı "KSD-8.4-F11 Tedarikçi Sapma Talep Formu" Kaynağında Muayene esnasında muayeneciye sunulmalıdır.
In case of waiver, formally approved "KSD-8.4-F11 Supplier 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 KH Kaynağında Muayene Sorumlusu yada Tedarikçi Kalite Mühendisi "KSD-8.4-F24 Kaynağında Muayene Formu" düzenler ve FAI muayene sonucu uygunsa, FAI üretiminin sevkiyatı için tedarikçiyi yetkilendirir. Onay alınmamış FAI sevkiyatları gönderme maliyeti tedarikçiye ait olmak üzere tedarikçiye geri gönderilir.

After Supplier Source Inspection Responsible and Supplier Quality Engineer's approval of the FAI part and the FAI report, they will issue KSD-8.4-F24 Source Inspection Report and authorize shipment of FAI items. Any production part received prior to First Article approval by KH will be returned to the Supplier at the Supplier's expense. The Supplier must retain a copy with the certification documentation for further review by KH.

8.5.1.3.d Sevkiyat Dokümantasyonu / Certification Documentation

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


- Uygunluk Belgesi
- FAI yada Delta FAI Raporu (Bölüm 8.5.1.3'de tanımlandığı şekilde)
- Uygun ve tam şekilde doldurulmuş İmalat Planı
(İmalat Planı KH tarafından hazırlanmış ise doldurulmuş KH İmalat Planı; İmalat Planı tedarikçiler tarafından hazırlanmış ise doldurulmuş Tedarikçi İmalat Planı)
- Ölçüm ve Test Raporları
- Hammalzeme Uygunluk Raporları (üretici lot bilgileri, ısı işlem lot bilgileri dahil)
- Isıl İşlem Sertifikasyon Raporları, proses özetini içerir şekilde (giriş, çıkış zamanları, her aşamadaki ortam koşulu, sertlik değerleri vb.)
- Özel Proses Raporları (uygulanabilir olduğunda, tedarikçinin alt tedarikçisinde gerçekleştirilenler dahil)
- Dövme ve Döküm Malzemeler için Test Raporları (uygulanabilir durumlarda)
- Sevkiyatta uygunsuz formu ile onay alınmış ürün bulunması durumunda, "KSD-8.4-F09 Tedarikçi Uygunluk Bildirim Formu"

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 25 / 37

10. Sevkiyatta değişiklik talebiyle sevk edilen ürün bulunması durumunda, "KSD-8.4-F11 Tedarikçi Sapma Talep Formu"

11. Sevkiyatta sapma talebiyle sevk edilen ürün bulunması durumunda KSD-8.4-F27 Tedarikçi 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 8.5.1.3,
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, when applicable, including those performed by sub-tier Suppliers,
8. Forgings and castings certification complete test reports, (when applicable)
9. In case of nonconformances, approved "KSD-8.4-F09 Supplier Nonconformity Notification Form"
10. When waiver is requested and approved "KSD-8.4-F11 Supplier Waiver Request Form"
11. When change is requested and approved "KSD-8.4-F27 Supplier 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 7.5.3'de 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 7.5.3.

8.5.1.3.e Uygunluk Belgesi / Certificate of Conformance (CoC)

KH'in 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, uygulanabilir 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 tedarikçinin alt tedarikçisi) gerçekleştirilen Özel Proseslerin Listesi,
11. Uygunsuz ürün sevk edildiğinde onaylı "KSD-8.4-F09 Tedarikçi Uygunsuzluk Bildirim Formu",
12. Onaylı sapma yada izinler, "KSD-8.4-F11 Tedarikçi Sapma Talep Formu"
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,

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 26 / 37

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 "KSD-8.4-F09 Supplier Nonconformity Notification Form"
12. Any authorized waivers or permissions, "KSD-8.4-F11 Supplier Waiver Request Form"
13. Invoice number,
14. Date of Certification,
15. Signature or stamp of person authorized to release the product.

8.5.1.3.f Seri Üretim Ürünlerin Kaynağında Muayenesi /Source Inspection of Serial Batches

KH seri üretim aşamasında seri üretim delegasyonu olmayan tedarikçilerine kaynağında muayene uygulayabilir. Kaynağında Muayene yapılacağı durumlarda KH Satınalma Mühendisi sevkiyat öncesi tedarikçiyi bilgilendirir. Kaynağında Muayene'nin nasıl yapılacağı 8.5.1.3.c FAI Üretim Teslimi başlığında tanımlanmıştır.

If a supplier is not KH delegated supplier, KH may perform Source Inspection at supplier facility in case of new parts, new supplier or new project. Source Inspection requirement shall be flow down to KH Procurement Engineer.. Section 8.5.1.3.c Preparation for Delivery of FAI Unit explains how source inspection is to be performed.

8.5.2 Ürünün Tanımlanması ve İzlenebilirlik / Identification and Traceability

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.5.2'de tanımlandığı şekilde ürünlerinin tanımlanmasını ve tüm ürün yaşam döngüsü boyunca boyunca izlenebilirliğini sağlamaktan sorumludur.

KH tedarikçileri istenen ve gerçekleşen ürün konfigürasyonunun izlenebilmesi için tüm üretim ve sevkiyat aşamalarında ürünlerin üzerinden istenen ve gerçekleşen ürün konfigürasyonu bilgisini tutacak ve her aşamada KH siparişi ile üretilen ürün konfigürasyonu arasında izlenebilirliği sağlayacaktır.

İlave olarak KH'nin ürünün izlenebilirliği kapsamında ürünle beraber metal etiket gönderdiği durumlarda KH üretici tedarikçileri tüm aşamalarda ürünlerle metal etiketleri beraber tutacak ve KH üretim dokümanında belirtildiği şekilde ürünlerin üzerine metal etiketlerin takılmasını sağlayacaktır.

KH suppliers shall use suitable means to identify outputs when it is necessary to ensure the conformity of products and services.

KH suppliers shall maintain the identification of the configuration of the products and services in order to identify any differences between the actual configuration and the required configuration.

Seri numaralandırma gerektiren parçalar, parçalar tekrarı olmayan tek bir seri numarası ile tanımlanmalı yada markalanmalıdır. Seri numarası parça revizyonuna veya konfigürasyonuna bakılmaksızın her bir teknik resme ve parçaya özgü olmalıdır. Seri numaraları PO'lara istinaden KH Satınalma Mühendisi tarafından sağlandığı durumlarda, bu numaralar her zaman tedarikçinin veya tedarikçilerin alt tedarikçileri 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 Engineer on the Purchase Order, the serial numbers must always appear on the Supplier's certificates of conformity, or those of sub-tier Suppliers.

Parçaya katma değer katan işlemler (dövme, döküm, ekstrüzyon veya ezdirme ile şekillendirme vb.) söz konusu olduğunda, tedarikçi ürünün tanımlanmasının ve takibinin sürekli olarak yapılmasını sağlamalıdır. Bu işlemler

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 27 / 37

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.

Tedarikçi hammalzemeyi kendisi temin ettiği durumlarda hammalzeme test raporların üretim lotu bazında izlenebilirliğini temin etmelidir. Tedarikçi özel işleme tabi tutulan (ısıtma 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.

İzlenebilirliğin kaybedildiği durumlarda parçalar uygunsuz olarak tanımlanmalı ve Bölüm 9.7'de anlatıldığı şekilde işlem görmelidir.

In the case of lost traceability, the part(s) must be declared as nonconforming and processed according to Section 9.7.

8.5.3 Müşteri ve Tedarikçi Mülkiyeti / Property Belonging to Customers or External Providers

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.5.3'de tanımlandığı şekilde KH'in üretimlerinde kullanılmak üzere kendilerine aktardığı yada üretimlerini gerçekleştirmek için bedelini KH'in ödediği yada KH'in tedarikçilerinden alınıp işin gerçekleştirilmesi için kendisine aktarılan tüm dış mülkiyetli malzemelerin (aparât, fikstür, master, özel ölçüm aleti vb.) listesini tutmaktan, hasar karşı muhafaza etmekten, izlenebilirliğini sağlamaktan ve talep edildiğinde geri iade etmekten sorumludur.

KH Supplier shall exercise care with property belonging to KH or KH's external providers while it is under the organization's control or being used by the supplier.

KH gerekli durumlarda üretim donanımlarını (aparât, fikstür vb.) tedarikçilerine ödünç verebilir. Bu durumlarda kullanım öncesi ödünç verilen üretim donanımının (aparât, fikstür 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 Engineer.

Tedarikçiler tarafından üretilen ve mülkiyeti KH'a ait olan üretim donanımı (aparât, fikstür vb.), tedarikçi tarafından ilgili teknik dokümana göre ölçülmeli ve kontrol edilmelidir. Söz konusu donanımların (aparât ve fikstürler vb.) mülkiyetinin KH'a ait olduğu uygun tanımlama etiketleri ile üzerlerinde tanımlanmalıdır. Söz konusu donanımların üzerinde yapılacak her türlü değişiklik yada modifikasyon öncesinde KH'in onayı alınmalıdır. Kabul kriteri olarak kullanılan donanımlar (master, ölçüm aparâtı 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:

1. Supplier has fulfilled the requirement of Purchase Order;
2. KH Procurement Engineer has requested the tooling to be returned;

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 28 / 37

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.

8.5.3.1 KH Tarafından Sağlanan Hammalzemeler / KH Furnished RawMaterial

Tedarikçi KH'ın tedarik ettiği malzemeyi aldığı 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 kullanılmalıdır. 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 Engineer 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 Engineer upon discovering any discrepancy.

8.5.4 Ürünün Korunması / Preservation

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.5.4'de tanımlandığı şekilde tüm üretim aşamalarında (malzeme kabulden sevk ve paketleme aşamasına kadar) KH için üretikleri ürünlerin hasar (hasar, darbe, çiziki vuruks, ezik vb.) görmemesi için gerekli taşıma önlemlerini belirleyip almaktan, ürünlerin hasar görmeden paketlenmesini ve hasara karşı yeterli dayanıklılıkta paketleme sistematığının oluşturulmasından sorumludur. KH üretici tedarikçileri tüm aşamalarda bitmiş ürünlerin birbirine yada proses esnasında başka bir metal yüzeye değmemesi için gerekli hasar önleme programını oluşturmaktan ve tüm personelinin bu program gereğince eğitimekten sorumludur.

KH suppliers shall preserve the outputs during production and service provision, to the extent necessary to ensure conformity to requirements.

Tedarikçi kullanım için veya teslimat için bekleyen mamullerin zarar görmemesini ve bozulmasını engellemek için özel alanlar oluşturmalıdır. Depodaki mamullerin depolanma durumunu belirli aralıklarla gözden geçirilmelidir.

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 KH MKI, ticari ve endüstriyel spesifikasyonlar ve/veya Sipariş Emrinde tanımlanan gereksinimleri karşılayacak şekilde yapılmalıdır. Bütün durumlarda ürünlerin taşınması sırasında (mamullerle direk temas halinde olan paketleme malzemeleri kuru, anti korozif ve nem tutucu özellikte olmalıdır) fiziksel, kirlenmeye dayalı yada korozif 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.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 29 / 37

Uyumsuz paketlenme nedeniyle hasar alan veya paslanma yada yüzey korozyonu belirtileri gösteren herhangi bir ürün KH tarafından uygunsuz olarak tanımlanır, tedarikçiye geri gönderilir veya yeniden işlem masrafı tedarikçinin olacak şekilde KH'ta yeniden işleme tabi tutulur..

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 Sipariş Emri'nde belirtilmediği sürece, raf ömürlü hammalzemeler tedarikçiden KH'a sevk edildiklerinde; KH'a ulaşma tarihi bazında 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 receipt of the product at KH.

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

8.5.5 Teslimat Sonrası Aktiviteler / Post-Delivery Activities

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.5.5'de tanımlandığı şekilde ürünlerinin teslimat sonrası aktivitelerini tanımlamaktan ve takip etmekten sorumludur.

KH suppliers shall meet requirements for post-delivery activities associated with the products and services.

8.5.6 Değişikliklerin Kontrolü / Control of Changes

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.5.6'da tanımlandığı şekilde ürünlerinde/proseslerinde meydana gelebilecek (KH tarafından yapılan yada tedarikçinin başlattığı) her türlü değişikliği kayıt altına almaktan, gerçekleştirmeden önce etkisini analiz etmekten, değişikliğin doğrulamasını yapmaktan sorumludur. KH tedarikçileri değişikliği türüne göre değişikliğin hangi birim yada fonksiyon tarafından onaylanacağını tanımlayacaktır.

KH supplier shall review and control changes for production or service provision, to the extent necessary to ensure continuing conformity with requirements. Persons authorized to approve production or service provision changes shall be identified.

8.6 Ürünlerin ve Hizmetlerin Son Kontrolü / Release of Products and Services

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.6'da tanımlandığı şekilde ürünlerin sevkiyat öncesi tüm KK gereksinimlerini karşıladığının son kontrolünü yapacak bir sistem oluşturmak, son kontrolü yapacak kişileri tanımlamaktan, bu kişileri gereksinimler bazında eğitmekten ve KH'a gönderilen tüm ürünlerin KH kriterlerine göre kontrol edildiğini kayıt altına almaktan sorumludur.

KH suppliers shall implement planned arrangements, at appropriate stages, to verify that the product and service requirements have been met.

8.6.1 Üretim Proseslerindeki Değişkenliğin Kontrolü / Control of Production Process Changes

Aşağıdaki maddelerde herhangi bir değişiklik olduğu takdirde tedarikçi 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:

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ <i>KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</i>	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI <i>QUALITY SYSTEM DOCUMENT</i>	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 30 / 37

Üretici tedarikçilerde aşağıdaki durumlar üretim/proses değişikliği olarak değerlendirilecek olup tamamlanmış FAI sonrasında aşağıdaki durumlar Bölüm 8.2.3.2. Tedarikçi Değişiklik Talepleri'nde tanımlandığı üzere KH'in onayına tabidir.

Following cases are considered as "process change" for producer suppliers and such cases will be processed as defined at Section 8.2.3.2. Supplier Request for Changes.

- 1- Yeni bir parça ve/veya dash numarası için
- 2- Proste veya malzemedeki değişimler için
- 3- Üretim tesisinin lokasyonun değiştiği durumlarda
- 4- Operasyon sıralamasında değişiklikler ve/veya modifikasyonlar
- 5- Yeni Alt Tedarikçi Kullanımı
- 6- Üretim kaynaklarında yada üretim yardımcı ekipmanlarındaki değişiklikler
 - a. FAI üretimi yapılan ekipmanın yerinin değişmesi yada kullanılamaz duruma gelmesi
 - b. FAI üretimi yapılan ekipmana alternatif ekipmanlarda FAI üretimi yapılması ihtiyacının oluşması
 - c. FAI üretimi yapılan yardımcı üretim ekipmanlarında (fiktür, mastar, aparat, kalıp vb.) değişiklik/modifikasyon yapılması
 - d. FAI üretiminde kullanılan kesici takımlarda değişiklik yapılması
- 7- Üretim proseslerinde yada muayene metotlarında yapılan değişiklikler
 - a. FAI üretimi yapılan operasyon akışına operasyon eklenmesi, çıkarılması, sıralamasının değiştirilmesi
 - b. Kabul edilebilir sınırların üzerinde oluşan uygunsuzluklar neticesinde üretim proseslerinde yada muayene metotlarında iyileştirilme ihtiyacı oluşması
- 8- Üretim prosesinin temel girdilerinde yada proses parametrelerinde yapılan değişiklikler
 - a. CNC programlarında yapılan revizyon ve iyileştirmeler
 - b. CMM programlarında yapılan revizyon ve iyileştirmeler
 - c. Üretim yada Kontrol ekipmanlarında ürünleri etkileyebilecek temel parametre (hasar yada güncellemeden kaynaklı) değişikliklerin yapılması
- 9- Hammalzemelerdeki (cins, spek, ebatlar yada şekil olarak) değişiklikler
 - a. Satın alınan hammalzemenin şeklindeki değişikliğin mevcut üretim prosesini etkilediği değişiklikler
 - b. Satın alınan hammalzemenin speğindeki değişikliğin mevcut üretim prosesini etkilediği değişiklikler
- 10- Üretim sürecini olumsuz etkileyebilecek doğal (deprem, yangın vb.) veya kişiye bağlı bir durumlarda.
- 11- Parçanın üretim operasyonlarının bir yada birden çoğunun bir alt tedarikçiye aktarılması yada ürünün kısmen yada tamamen bir alt tedarikçiye yapılmaya başlanması
- 12- 2 yıl süreyle veya müşteri tarafından belirtilen bir süre boyunca parça üretiminin yapılmadığı durumlarda tam FAI yapılır. Son üretim tarihi söz konusu parçanın son üretimin son parçasının Ambar'a giriş tarihidir. (Özel Not: ATACMS ve GMLRS projeleri için 1 yıl yada daha uzun süreyle parça üretiminin yapılmadığı durumlarda parçanın üretimi yeniden başlamadan önce tam FAI yapılır.)

- 1- *New part and/or dash number*
- 2- *Changes in processing or material*
- 3- *Change in location of manufacturing*
- 4- *Re-sequencing and/or modifications to the operations*
- 5- *New sub-tier Supplier usage*
- 6- *Changes in production resources or auxiliary production equipment*
 - a. *Transposition or being unuseable of the FAI production equipment.*
 - b. *When there is need to introduce a new production equipment to be used on a part whose FAI production is already made.*
 - c. *Change/modification of auxiliary production equipments (fixture, apparatus, gages, moulds, dies etc.) after FAI production.*
 - d. *Changes in cutting tools used in FAI production.*
- 7- *Changes in production processes or inspection methods*
 - a. *Adding, removing or changing sequence of operation flow of part whose FAI production is completed.*
 - b. *When there is a need for improvement in production processes or inspection methods as a result of excessive or unacceptable level of nonconformities.*
- 8- *Changes in fundamental production processes inputs or process parameters*

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 31 / 37

- a. Revision or modification at CNC programs
 - b. Revision or modification at CMM programs
 - c. Fundamental parameter changes that may affect the products in production or control equipment due to damage or upgrades.
- 9- Changes in raw material (type, specification, dimension or form)
- a. A change on shape of purchased raw material that may affect the production processes.
 - b. A change on specification of purchased raw material that may affect the production processes.
- 10- Natural disaster or human related situation that may affect the production processes
- 11- Subcontracting of the production of a product or one or more operation of a product whose FAI is already completed.
- 12- A lapse in production for two years or as specified by the Customer would require full FAI.
(Special Note: A lapse in production for 1 year or more will require full FAI prior to start of new production for ATACMS and GMLRS projects.)

8.7 Uygunuz Çıktıların Yönetimi / Control of Nonconforming Outputs

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 8.7'da tanımlandığı şekilde KH kriterlerine göre uygunuz ürünlerin uygun kontrol adımlarında tespit edilmesinden ve KH'a tesliminin engellenmesinden sorumludur.

KH supplier shall ensure that outputs that do not conform to their requirements are identified and controlled to prevent their unintended use or delivery.

9.0 Performans Değerlendirme / Performance Evaluation

9.1 İzleme, Ölçme, Analiz ve Değerlendirme / Monitoring, Measurement, Analysis, and Evaluation

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 9.1'de tanımlandığı şekilde Kalite Yönetim Sistemlerinin etkinliğini izlemek, ölçmek, değerlendirmek ve geliştirmekten sorumludur.

The organization shall evaluate the performance and the effectiveness of the quality management system.

9.1.2 Müşteri Memnuniyeti / Customer Satisfaction

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 9.1.2'de tanımlandığı şekilde KH'ın memnuniyetini ölçmek için veri toplama yöntemlerini belirlemek, verileri toplamak, ölçmek, analiz etmek, değerlendirmek ve müşteri memnuniyetini geliştirmekten sorumludur.

KH supplier shall monitor customers' perceptions of the degree to which their needs and expectations have been fulfilled. The organization shall determine the methods for obtaining, monitoring, and reviewing this information.

9.1.3 Analiz ve Değerlendirme / Analysis and Evaluation

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 9.1.3'de tanımlandığı şekilde tüm Kalite Yönetim Prosesleri'nin etkinliğinin ölçülebilmesi için hangi verileri kullanacağını, bu verileri kullanarak hangi metrikleri oluşturacağını, metrikleri limitlerini nasıl belirleyip nasıl analiz edeceğini ve sonuçları değerlendireceğini tanımlamaktan sorumludur.

KH supplier shall analyze and evaluate appropriate data and information arising from monitoring and measurement.

9.2 İç Denetleme / Internal Audit

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 9.2'de tanımlandığı şekilde tüm Kalite Yönetim Sisteminin etkinliğinin ölçülebilmesi için iç denetimleri planlamaktan ve gerçekleştirmekten sorumludur.

KH supplier shall conduct internal audits at planned intervals to provide information on whether the quality management system.

9.3 Yönetim Gözden Geçirme / Management Review

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 9.3'de tanımlandığı şekilde periyodik Yönetim Gözden Geçirme toplantılarını planlamaktan ve gerçekleştirmekten sorumludur. Bu toplantıların amacı tedarikçilerin Kalite Yönetim Sisteminin şirket hedeflerine uygunluğunun, yeterliliğinin, etkinliğinin ve uyumluluğunun değerlendirilmesi ve ilgili aksiyonların alınmasının sağlanmasıdır.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 32 / 37

KH suppliers' top management shall review the organization's quality management system, at planned intervals, to ensure its continuing suitability, adequacy, effectiveness, and alignment with the strategic direction of the organization.

10. İyileştirme / Improvement

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 10.0'de tanımlandığı şekilde müşterilerinin memnuniyetini arttırmak için fırsat ve imkanları araştırmaktan ve Kalite Yönetim Sisteminin iyileştirilmesi için gerekli aksiyonları almaktan sorumludur. *KH supplier shall determine and select opportunities for improvement and implement any necessary actions to meet customer requirements and enhance customer satisfaction.*

10.2 Uygunuz Ürünün Yönetimi / Nonconformity and Corrective Action

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 10.2'de tanımlandığı şekilde üretim yada sevkiyat prosesleri esnasında herhangi bir aşamada tedarikçi yada Kh tarafından belirlenmiş bir gereksinimin karşılanmasında bir uygunuzluk oluştuğunda tedarikçi gerekli aksiyonları almaktan sorumludur. KH'tan alınan uygunuzluk bildirimleri de bu kategoride olup, tedarikçi her KH uygunuzluk bildirimini için bu dokümanda tanımlandığı şekilde düzeltici/önleyici aksiyonları belirleyip KH'le paylaşmaktan sorumludur.

When a nonconformity occurs, including any arising from complaints, KH Supplier shall react to the nonconformity, take action to control and correct it and deal with the consequences.

10.2.1 Uygunuz Ürünün İşleme Alınması / Processing of Nonconforming Product

Tedarikçi uygunuz ürünü kayıt edecek, tanımlayacak ve uygun ürünlerden ayrıştırarak bir prosedüre sahip olmalıdır. Tedarikçi KH ürünlerinde oluşan uygunuzlukları aşağıdaki 2 durumda KH Satınalma Mühendisi'ne "KSD-8.4-F09 Tedarikçi Uygunuzluk Bildirim Formu" kullanarak iletir.

- (1) Uygunuz bir ürünün KH'a sevki öncesi onay almak için,
- (2) KH tarafından verilen malzeme ile yapılan üretimde uygunuz (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 Engineer using "KSD-8.4-F09 Supplier Nonconformity Notification Form".

- (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

Seri numaraları gereksinimi ve takibi olan parçalar için (PO'lara istinaden KH tarafından sağlandığı yada seri numarasını tedarikçinin verdiği durumlarda) uygunuzluk olması durumunda, tedarikçi uygunuzluk bildiriminde hangi seri numaralı parçalarda uygunuzluk olduğunu bildirecektir. Uygunuzluk formunda hangi seri numarasında hangi uygunuzluk olduğunu ayrı ayrı tanımlayacaktır.

Tedarikçi uygunuz ürünleri "KSD-8.4-F09 Tedarikçi Uygunuzluk Bildirim Formu" ile alınan kararlar ve düzeltici işlemlere uygun şekilde işleme tabi tutacaktır. Tamamlanmış ve onaylı formlar tedarikçinin kalite kaydı olarak saklanacaktır. "KSD-8.4-F09 Tedarikçi Uygunuzluk Bildirim Formu"nda tanımlanan aksiyonlar tamamlanmadan tedarikçi uygunuz ürünleri sevk etmeyecektir.

Nonconforming parts shall be processed by the Supplier according to the KH "KSD-8.4-F09 Supplier Nonconformity Notification Form" 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 on "KSD-8.4-F09 Supplier Nonconformity Notification Form" have been completed.

Tedarikçi tarafından sevk edilen ürünlerde tespit edilen uygunuzluklar "KSD-8.7-F11 Tedarikçi Düzeltici İşlem İstek Formu (SCAR)" formu ile kayıt altına alınacaktır. Normal şartlarda, KH Kalite Mühendisinin kararına göre düzeltilebilir uygunuz ürünler yeniden işleme tabi tutulmaları için tedarikçiye geri gönderilirler.

Any delivered parts found nonconforming at KH will be documented on "KSD-8.7-F11 Supplier Corrective Action Report (SCAR)". Under normal circumstances, these parts will be returned to the Supplier for rework according to the dispositions.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 33 / 37

Küçük yeniden işlemler yada çok acil olan durumlar için, KH'ın yeniden işlemeyi kendi tesislerinde gerçekleştirme hakkı vardır. Bu tür durumlarda KH Satınalma Mühendisi öngörülen yeniden işlem maliyeti hakkında tedarikçiyi bilgilendirir. Bu tür durumlarda KH yeniden işlem maliyeti tedarikçiden kesilebilir ve KH maliteyi tedarikçiye yansıtmaya hakkını saklı tutar.

For minor repairs or extremely urgent ones, KH Procurement Engineer reserves the right to have the parts reworked without returning them to the Supplier. Costs will then be estimated and KH Procurement Engineer 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 debit cost of rework.

"KSD-8.7-F11 Tedarikçi Düzeltici İşlem İstek Formu" (SCAR) 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 10.2.'de tanımlandığı şekilde engeç 15 gün içinde tamamlayarak KH Satınalma Mühendisi iletilmesi beklenir.

When required, the Supplier will be requested to document a root cause and corrective action on "KSD-8.7-F11 Tedarikçi Düzeltici İşlem İstek Formu" (SCAR) using a proper root cause determination process as outlined in Section 10.2., within 15 days, unless a special extension is requested and granted (through KH Procurement Engineer).

10.2.2 Uygunsuz Ürünün İşlem Maliyeti / Processing of Nonconforming Product Management

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

- (1) Tedarikçi tarafından bildiri yapılan NCR'lar için ("KSD-8.4-F09 Tedarikçi Uygunsuzluk Bildirim Formu") : \$50
- (2) Uygunsuzluğun KH tarafından KH'ta tespit edildiğinde (tedarikçinin bildirmedığı durumlar): \$100
- (3) Uygunsuzluk KH'in müşterisinde tespit edildiğinde müşterinin KH'a uyguladığı ceza tutarı ve ilave olarak \$500
- (4) KSD-8.7-F11 Tedarikçi Düzeltici İşlem İstek Formu (SCAR) ile tedarikçiden talep edilen düzeltici işlem 15 gün içinde cevaplanmadığında: \$50
- (5) %1.0 Kalite Puanı, Yetersiz ve yanlış sertifikasyonlarla ulaşan her bir sevkiyat
- (6) %1.0 Kalite Puanı, SCAR olarak işleme alınan her bir sistemsel hata ve tekrarlayan problemler
- (7) %1.0 Kalite Puanı, Herbir zamanında dönülmeyen KSD-8.7-F12 Tedarikçi SCAR Mutabakat cevabı
- (8) %2.0 Kalite Puanı, Herbir zamanında dönülmeyen KSD-8.7-F11 Tedarikçi Düzeltici İşlem İstek Formu cevabı
- (9) %2.0 Kalite Puanı, ürün kalitesine doğrudan etki eden tespit edilen her bir sistem hatası
- (10) %5.0 Kalite Puanı, Tedarikçiden kaynaklı olup KH Montaj İstasyonunda tespit giden her hata
- (11) %10.0 Kalite Puanı Tedarikçiden kaynaklı olup KH'in müşterisine giden her hata

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 debit cost of NCR.

- (1) NCR raised by the Supplier with "Supplier Liability": (KSD-8.4-F09 Supplier Nonconformity Notification Form) \$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, nonconformity cost incurred by customer and \$500.
- (4) All request for KSD-8.7-F11 Supplier Corrective Action Report (SCAR) not answered by Supplier within 15 days of request: \$50
- (5) %1 Quality Point, for each shipment received with insufficient or incorrect certifications
- (6) %1 Quality Point, for each SCAR issued for systemic or recurring problems
- (7) %1 Quality Point, for each delinquent KSD-8.7-F12 Supplier SCAR Acknowledgement Form (SMF) response
- (8) %2 Quality Point, for each delinquent KSD-8.7-F11 Supplier Corrective Action Report (SCAR) response
- (9) %2 Quality Point, for each system deficiency detected with direct impact on product quality
- (10) %5 Quality Point, for each deficiency escaped to Assembly
- (11) %10 Quality Point, for each deficiency escaped to KH's Customer

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 34 / 37

Tedarikçinin sevk ettiği ürünün KH 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 10.2'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 Engineer. KH Purchasing Engineer will send then SCAR form to supplier. Supplier is expected to fill in SCAR form as explained at Section 10.2 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 Engineer and KH Purchasing Engineer are responsible for the periodic follow-up of any SCAR whose status is "awaiting a corrective action".

10.2.3 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.

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,

10.2.3.1 Tedarikçi Düzeltici Aksiyon Talebi Öncesi Mutabakat Süreci / Supplier Nonconformity Acknowledgement Process

Tedarikçinin sevk ettiği ürünün KH Girdi Muayene yada daha sonrasında uygunsuz olduğu tespit edildiğinde bir KH NCR'ı açılır. Tedarikçilerden temin edilen parça, hizmet ve hammalzemelerde aşağıda listeli durumlar tespit edilmesi halinde SCAR açılmadan önce tedarikçi firmanın sorumluluğunu netleştirmek üzere "KSD-8.7-F12 Tedarikçi SCAR Mutabakat Formu" hazırlanır.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 35 / 37

- KH'taki Girdi Muayene aşamasında (Girdi Muayene ve Ölçüm Merkezi'nde) yapılan kontrollerde parça, ürün, standart parçalarda darbe/hasar uygunsuzluğu tespit edilmesi durumlarında.
- KH'taki Girdi Muayene'de yapılan kontrollerde ambalajlı olarak alınan ve kullanılan (kimyasallar vb.) malzemelerin ambalajlarında hasar, darbe, sızıntı, akma vb. tespit edilmesi durumlarında.
- KH'taki Girdi Muayene aşamasında (Girdi Muayene ve Ölçüm Merkezi'nde) kontrol ve testi gerçekleştirilemeyen ve Uygunluk Belgesi (CoC) üzerinden yapılan kontrollerle kabulü yapılan malzemelerde (özel prosesler uygulanan parçalar, elektronik parçalar, yazılımlar vb.) ileriki operasyonlarda uygunsuzluğun tespit edilmesi durumlarında

SCAR Mutabakatı aşağıdaki adımlarla gerçekleştirilecektir:

- İlgili KH Satınalma Mühendisi tarafından "KSD-8.7-F12 Tedarikçi SCAR Mutabakat Formu" (SMF) ilgili Tedarikçiye iletilir.
- Formun iletilmesinin ardından Tedarikçi tarafından 3 iş günü içerisinde "KSD-8.7-F12 Tedarikçi SCAR Mutabakat Formu" doldurularak formun imzalanmış şekilde (e-mail vb. yöntemle) KH ilgili Satınalma Mühendisi'ne iletilir.
- İlgili uygunsuzluk için tedarikçi ile mutabık kalınıyor ise Bölüm 10.2.3.2'de tanımlandığı üzere SCAR açılır.
- İlgili uygunsuzluk için tedarikçi ile mutabık kalınmıyor ise kalınmıyor ise tedarikçi tarafından iletilen itiraz durumunu gerekçeleri ve kanıtları birlikte KH Kalite Sistem Geliştirme ve Kontrol Sorumlusuna aktarılır. İtiraz kanıtları KH tarafından incelenerek değerlendirme sonucu Tedarikçiye iletilir.

KH, SMF veya SCAR oluşturulma süreci sonrasında, tedarikçi tarafından SMF veya SCAR'a tanımlı sürede ve zamanında cevap verilmemesi ve/veya yetersiz cevap verilmesi durumunda Bölüm 10.2.3 Düzeltici İşlemler ve Önleyici İşlemler'de tanımlanan yaptırımlar uygulanır.

Diğer tüm durumlar ve tedarikçiler tarafından bildirilen uygunsuzluk durumları için SCAR süreci mutabakat sürecine gerek olmadan KH Kalite Mühendisi tarafından başlatılır.

10.2.3.2 Tedarikçi Düzeltici Aksiyon Talebi-SCAR / Supplier Corrective Action Request Process

Uygunsuzluk bildirimini tedarikçiden geldiği ve Bölüm 10.2.3.1'de tanımlı mutabakat süreci sonunda uygunsuzluğun tedarikçi tarafından kabul edildiği durumda SCAR süreci başlatılır.

"KSD-8.7-F11 Tedarikçi Düzeltici İşlem İstek Formu" (SCAR) 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. "KSD-8.7-F11 Tedarikçi Düzeltici İşlem İstek Formu" (SCAR) ile Düzeltici İşlem Formu ilgili firmaya ulaştıktan sonra ilgili kişi/firma onbeş (15) gün içerisinde KH Satınalma Mühendisi "KSD-8.7-F11 Tedarikçi Düzeltici İşlem İstek Formu" (SCAR) 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 "KSD-8.7-F11 Supplier Corrective Action Report" (SCAR). Supplier is requested to complete its study latest in 15 days and submit completed filled "KSD-8.7-F11 Supplier Corrective Action Report" (SCAR) to KH Procurement Engineer containing when corrective action is to be implemented.

KH tedarikçilerinden "KSD-8.7-F11 Tedarikçi Düzeltici İşlem İstek Formu" (SCAR) doldururken uygun kök neden belirleme tekniklerini (5 Why, Balık Kılıcı vb.) kullanmasını talep eder.

KH request from a Supplier to complete "KSD-8.7-F11 Supplier Corrective Action Report (SCAR)" using proper root cause determination techniques (5 Why or other proper technique).

Tedarikçi firmaların "KSD-8.7-F11 Tedarikçi Düzeltici İşlem İstek Formu" (SCAR) verilen termin süresince yeterli 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 "KSD-8.7-F11 Supplier Corrective Action Report (SCAR)" 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 Engineer accepts and closes "KSD-8.7-F11 Supplier*

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENÇE GEREKSİNİMLERİ KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI QUALITY SYSTEM DOCUMENT	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 36 / 37

Corrective Action Report (SCAR)". If corrective actions are not satisfactory, "KSD-8.7-F11 Supplier Corrective Action Report (SCAR)" is not accepted and supplier is requested to re-investigate and/or improve actions.

Düzeltilici İşlemlerin 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.

10.3 Sürekli İyileştirme / Continual Improvement

KH tedarikçileri AS9100:2016 Bölüm 10.3'de tanımlandığı şekilde Kalite Yönetim Sistemlerinin uygunluğunu, yeterliliğini, etkinliğini ve uyumluluğunu sürekli geliştirmek için gerekli aksiyonları almaktan sorumludur.


KH supplier shall continually improve the suitability, adequacy, and effectiveness of the QMS. KH supplier shall consider the results of analysis and evaluation, and the outputs from management review, to determine if there are needs or opportunities that shall be addressed as part of continual improvement.

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarih:08.11.2017

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

	KH TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GÜVENCE GEREKSİNİMLERİ <i>KH QUALITY ASSURANCE REQUIREMENTS FOR EXTERNAL PROVIDERS</i>	KSD- 8.4.3-2
	KALİTE SİSTEM DOKÜMANI <i>QUALITY SYSTEM DOCUMENT</i>	Rev. Date: 30.10.2017 Revision: 0 Page Number: 37 / 37

EK 1- PROJE BAZINDA KALİTE KAYITLARI SAKLAMA TABLOSU
ANNEX1- QUALITY RECORD RECORD RETENTION TIME

Proje / Project	Kayıt Saklama Süresi Record Retention Time	Açıklama / Notes
GMLRS PROJECT	7 yıl / 7 years	Quality and inspection records shall be established and maintained by the Seller to provide evidence of conformity to requirements and the effective operation of the Quality management system. Records retention requirements differ based on contract/product associated with the procurement. As a minimum, records must be maintained for a period of seven (7) years after completion of this Purchase Order (PO) or as otherwise stated elsewhere in this PO. Records may be archived to an offsite location, but shall remain legible and readily retrievable. Prior to removing the records from retention, supplier shall request disposition of the data records from KH. Buyer reserves the right to periodically audit the seller's historical records, retention policies and practices..
ATACMS PROJECT	7 yıl / 7 years	Quality and inspection records shall be established and maintained by the Seller to provide evidence of conformity to requirements and the effective operation of the Quality management system. Records retention requirements differ based on the contract/product associated with the procurement. As a minimum, records must be maintained for a period of seven (7) years after completion of this Purchase Order (PO) or as otherwise stated elsewhere in this PO. Records may be archived to an offsite location, but shall remain legible and readily retrievable. Prior to removing the records from retention, supplier shall request disposition of the data records from KH. Buyer reserves the right to periodically audit the seller's historical records, retention policies and practices.
BOEING PROJECT	10 yıl / 10 years	
SPIRIT PROJECT	7 yıl / 7 years	Seller shall maintain, on file at the seller's facility, Quality records traceable to the conformance of product/part numbers delivered to Buyer. Seller shall make such records available to regulatory authorities and Buyer's authorized representatives. Seller shall retain such records for a period of not less than (7) seven years from the date of shipment under each applicable Purchase Document for all product/part numbers unless otherwise specified on the Purchase Documents. Seller shall maintain all records related to the current first article inspection (FAI) for (7) seven years past final delivery of the last Product covered by the FAI.
PFW PROJECT	12 yıl / 12 years	
KAI PROJECT	10 yıl / 10 years	
TAI_NG PROJECT	10 yıl / 10 years	
JSF NG PROJECT	7 yıl / 7 years	The records shall be retained for a period of not less than seven (7) years from completion of purchase order. The supplier must impose this requirement on their sub tiers. Unless otherwise directed by KH, records are to be maintained utilizing the supplier's documented procedure and provided without cost to KH upon request.
HD F-35 PROJECT	10 yıl / 10 years	Supplier shall maintain, on file at Supplier's facility, quality records, test specimen and Documentation traceable to the conformance of Product (or components thereof) delivered to KH. Supplier shall make such records and Documentation available to regulatory authorities and KH's authorised representatives. Supplier shall retain such records and Documentation for a period of not less than ten (10) years from the date of shipment under each applicable Purchase Order or per specific KH customer requirements. Supplier shall maintain all records and Documentation related to the current First Article Inspection (FAI) for ten (10) years past final delivery of the last Product covered by the FAI.
JSF LM PROJECT	30 yıl / 30 years	
JSF IAI F-35 PROJECT	30 yıl / 30 years	
SAGE AKB PROJECT	10 yıl / 10 years	

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

KSD-7.5-F04 10 17

KaleHavacılık Konfigürasyon Yönetimi
Kontrollü Doküman Tarihi:08.11.2017

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