
Manuál pro dodavatele

v oblasti řízení kvality dle EN9100

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

1 Úvod

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

2 Přezkoumání smlouvy a návrhu

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

Přezkoumání slouží k:

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

3 Kooperace

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

4 Personál

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

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

Svářeči

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

Pracovníci povrchové ochrany

Školení minimálně jedenkrát za rok nadřízeným.

Pracovníci tepelného zpracování

Školení jedenkrát za rok nadřízeným.

Pracovníci kontroly

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

5 Zařízení

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

6 Pracovní postupy

Pracovní postupy a technologické postupy jsou definovány následovně:

- Speciální procesy – interní:

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

- Speciální procesy – externí:

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

- Xxx
- Yyy
- Yzz

7 Záznamy o jakosti

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

8 Oprava neshodného výrobku

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

9 Kontrolní zařízení

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

10 Periodická a mimořádná kontrola procesu

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

11 Změna technologie ze strany dodavatele

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

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

Dokument schválil a vydal: Martin Mihulka / Team Manager EQP

dne: 09.12.2025

Platnost od: 09.12.2025

 Ing. Martin Mihulka
2025.12.09
14:51:37 +01'00'