



# TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ

QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC  
SUPPLIERS

Doküman Numarası / Document Number	TAAC.KYS.P.13
Rev. No	B.1

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

**DEĞİŞİKLİK KAYDI/ REVISIONS**

REVİZYON NO/ REVISION DATE	BÖLÜM NO/ SECTION NO	AÇIKLAMA/ COMMENTS
A.1	-	İlk Yayın / <i>First Release</i>
B.1	EK A / <i>Appendix A</i>	EK A – A.8 Shot peening başlığı güncellenmiştir. / <i>Appendix A – A.8 Shot Peening section has been updated.</i>

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

**DAĞITIM / DISTRIBUTION**

NO.	DEPARTMAN ADI / DEPARTMENT NAME
01	Tüm TAAC Havacılık
02	TAAC Onaylı Tedarikçileri / TAAC Approved Suppliers

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

**İÇİNDEKİLER/ CONTENTS**

0.	<b>Amaç / Purpose</b> .....	6
1.	<b>Kapsam / Scope</b> .....	6
1.1.	<b>Referans Standardlar / Reference Standards</b> .....	6
1.2.	<b>Uygulanabilir Dokümanlar / Applicable Documents</b> .....	6
2.	<b>Kısaltmalar / Abbreviations</b> .....	7
3.	<b>Tanımlamalar / Definitions</b> .....	7
4.	<b>Kalite Yönetim Sistemi Gereksinimleri / Context of the Organization and General Quality Management System Requirements</b> .....	7
5.	<b>Liderlik / Leadership</b> .....	8
6.	<b>Planlama / Planning</b> .....	8
6.1.	<b>Risklerin ve Fırsatların Ele Alınması / Actions to Address Risks and Opportunities</b>	9
6.2.	<b>Kalite Hedeflerinin Belirlenmesi ve Gerçekleşmelerinin Planlanması / Quality Objectives and Planning to Achieve Them</b> .....	9
6.3.	<b>Kalite Yönetim Sistemi Değişikliklerinin Planlanması / Planning of Changes</b> .....	9
7.	<b>Destek Fonsiyonları / Support</b> .....	9
7.1.	<b>Kaynaklar / Resources</b> .....	9
7.1.2.	<b>İnsan Kaynakları / People</b> .....	9
7.1.3.	<b>Altyapı / Infrastructure</b> .....	9
7.1.4.	<b>Proseslerin Gerçekleştirileceği Ortam / Environment for the Operation of Processes</b>	9
7.1.5.	<b>İzleme ve Ölçüm Kaynakları / Monitoring and Measuring Resources</b> .....	10
7.1.5.2.	<b>Ölçümlerin İzlenebilirliği / Measurement Traceability</b> .....	10
7.1.6.	<b>Kurumsal Bilgi / Organizational Knowledge</b> .....	10
7.2.	<b>Yetkinlik / Competence</b> .....	10
7.3.	<b>Farkındalık / Awareness</b> .....	11
7.4.	<b>İletişim / Communion</b> .....	11
7.5.	<b>Dokümante Edilmiş Bilgi / Documented Information</b> .....	11
7.5.3.	<b>Kayıtların Kontrolü ve Saklanması / Storage and Control of Records</b> .....	11
8.	<b>Operasyon / Operation</b> .....	12
8.1.	<b>Operasyonel Planlama ve Kontrol / Operational Planning and Control</b> .....	12
8.1.1.	<b>Operasyonel Risk Yönetimi / Operational Risk Management</b> .....	12
8.1.2.	<b>Konfigürasyon Yönetimi / Configuration Management</b> .....	12
8.1.3.	<b>Ürün Güvenliği / Product Safety</b> .....	13
8.1.4.	<b>Sahte Parçaların Önlenmesi / Prevention of Counterfeit Parts</b> .....	13
8.2.	<b>Tedariklerle İlgili Gereksinimler / Requirements for Products and Services</b> .....	14
8.2.1.	<b>Müşteri ile İletişim / Customer Communication</b> .....	14

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

8.2.2.	Ürünlerle İlgili Gereksinimlerin Belirlenmesi / <i>Determining the Requirements for Products and Services</i> .....	15
8.2.3.	Ürünlerle İlgili Gereksinimlerin Gözden Geçirilmesi / <i>Review of the Requirements for Products and Services</i> .....	16
8.2.3.1.	Tedarikçi Sapma ve Feragat Talebi / <i>Supplier Request for Deviation and Waiver</i> ..	16
8.2.3.2.	Değişiklik Taleplerinin Tedarikçiye Bildirilmesi / <i>Engineering Change Request</i> ....	16
8.2.4.	Ürünlerle İlgili Gereksinim Değişikliklerinin Gözden Geçirilmesi / <i>Changes to Requirements for Products and Services</i> .....	16
8.3.	Ürün Tasarımı ve Geliştirme / <i>Design and Development of Products and Services</i>	16
8.4.	Tedarikçilerden Tedarik Edilen Ürünler / <i>Control of Externally Provided Processes, Products, and Services</i> .....	17
8.4.1.	Uygunluk Belgesi / <i>Certificate of Conformity</i> .....	17
8.5.	Üretim Koşulları / <i>Production and Service Provision</i> .....	18
8.5.1.	Üretim ve Hizmet Koşulları / <i>Control of Production and Service Provision</i> .....	18
8.5.1.1.	Raf Ömürlü Malzemeler / <i>Shelf-Life Materials</i> .....	18
8.5.1.2.	Ambalajlama, Taşıma ve Depolama / <i>Packaging, Handling, and Storage</i> .....	18
8.6.	Ürünlerin ve Hizmetlerin Son Kontrolü / <i>Release of Products and Services</i> .....	18
8.7.	Uygun Olmayan Çıktının Yönetimi / <i>Control of Nonconforming Outputs</i> .....	19
9.	Performans Değerlendirme / <i>Performance Evaluation</i> .....	19
9.1.	İzleme, Ölçme, Analiz ve Değerlendirme / <i>Monitoring, Measurement, Analysis, and Evaluation</i> .....	19
9.1.2.	Müşteri Memnuniyeti / <i>Customer Satisfaction</i> .....	19
9.2.	İç Denetleme / <i>Internal Audit</i> .....	20
9.3.	Yönetim Gözden Geçirme / <i>Management Review</i> .....	20
10.	İyileştirme / <i>Improvement</i> .....	20
10.2.	Uyumsuzluklar ve Düzeltici Faaliyetler / <i>Nonconformity and Corrective Action</i> ...	20
10.3.	Sürekli İyileştirme / <i>Continual Improvement</i> .....	21
EK A -	Tedarikçi Kalite İsterleri / <i>Annex A - Supplier Quality Requirements</i> .....	22
A.1.	Ham Malzeme Siparişleri / <i>Raw Material Orders</i> .....	22
A.2.	Talaşlı İmalat Üreticileri / <i>Machining Manufacturers</i> .....	22
A.3.	Tasarım Tedarikçileri / <i>Prototype Suppliers</i> .....	23
A.4.	Ölçüm, Test ve Kalibrasyon Hizmet Sağlayıcıları / <i>Measurement, Test, and Calibration Service Providers</i> 23	
A.5.	Özel Proses Tedarikleri / <i>Special Process Procurements</i> .....	23
A.6.	Kaplama ve Boya Prosesleri / <i>Plating and Painting Processes</i> .....	24
A.7.	Isıl İşlem Prosesleri / <i>Heat Treatment Processes</i> .....	25
A.8.	Shot Peening / <i>Shot Peening</i> .....	25
A.9.	Tahribatsız Muayene Testleri / <i>Non-Destructive Testing (NDT)</i> .....	27



**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

<b>A.10. Ticari Raf Ürünleri (RAHAT) Tedarikçileri / COTS (Commercial-Off-The-Shelf) Product Suppliers</b>	<b>27</b>
<b>A.11. Prototip Tedarikçileri / Prototype Suppliers</b>	<b>28</b>
<b>A.12. Distribütörler / Distributors</b>	<b>28</b>
<b>EK B - İlk Ürün Muayenesi (FAI) ve Delta FAI / First Article Inspection and Delta FAI</b>	<b>29</b>
<b>EK C – Markalama/İşaretleme / Marking / Identification</b>	<b>30</b>

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

### 0. Amaç / Purpose

Bu doküman, TAAC Havacılık (TAAC) için AS9100:2018 ve TAAC'ın tedarikçilerinden beklediği kalite gereksinimlerini tanımlamayı ve aktarmayı amaçlar. Kalite gereksinimleri bu dokümanda belirtilenlerle sınırlı olmayıp, aksi belirtilmedikçe, tüm tedarikçilerin gerçekleştireceği ürün, proses, hizmet kapsamında AS9100'e uygun kalite yönetim sistemini işletmelidir.

Bu doküman, sipariş emrinde (PO) veya TAAC'ın hazırladığı herhangi bir sipariş dokümanında referans edildiği durumda sözleşmesel gereksinim olarak yönetilmelidir.

TAAC tarafından aksi belirtilmedikçe, tedarikçi bu prosedürün en güncel halindeki gereksinimleri karşılamakla yükümlüdür. Prosedürün en güncel hali TAAC'ın internet adresinde mevcuttur: <https://taac.com.tr/tr/kalite-belgeleri>

TAAC Tedarikçileri, prosedür ve eklerinde (EK-A, EK-B, EK-C) yer alan tüm şartlara uymakla yükümlüdür.

*This document aims to define and flow down the quality requirements expected by TAAC Havacılık (TAAC) from its suppliers, in compliance with AS9100:2018. Quality requirements are not limited to those specified herein. Unless otherwise stated, all suppliers must maintain an AS9100-compliant Quality Management System (QMS) covering the products, processes, or services they perform.*

*This document shall be managed as a contractual requirement when referenced in a Purchase Order (PO) or any other purchasing document issued by TAAC.*

*Unless otherwise directed by TAAC, the supplier is responsible for meeting the requirements of the latest revision of this procedure. The latest revision of the procedure is available at TAAC's internet address: <https://taac.com.tr/en/quality-documents>*

*TAAC Suppliers shall comply with all requirements in this procedure and its annexes (Annex A, Annex B, Annex C).*

### 1. Kapsam / Scope

Bu gereksinimler, Onaylı Tedarikçi Listesinde yer alan tüm TAAC tedarikçileri için geçerlidir.

*The requirements of this document apply to all TAAC suppliers listed in the Approved Supplier List.*

#### 1.1. Referans Standartlar / Reference Standards

- AS 9100:2018 Aerospace Quality Management System
- AS 9102: First Article Inspection (FAI) Requirements
- AS 9103: Variation Management of Key Characteristics
- AS 9131: Nonconformance Documentation
- AS 9134: Supply Chain Risk Management Guideline
- AS 9146: Foreign Object Damage (FOD) Prevention Program
- AS 6174: Material; Assuring Acquisition of Authentic and Conforming Material
- ISO 9001: Quality Management System Requirements
- ISO 10012: Quality Assurance Requirements for Measuring Equipment
- SAE AC7004: Aerospace Quality System (NADCAP)
- IN.QUA.25.059E: TAI - Basic Quality Requirements for Suppliers

#### 1.2. Uygulanabilir Dokümanlar / Applicable Documents

- TAAC.KYS.F.87: Tedarikçi Uyumsuzluk Bildirimi Formu / *Supplier Nonconformity Notification Form*
- TAAC.KYS.F.109: Tedarikçi Düzeltici Faaliyet Talebi / *Supplier Corrective Action (SCAR) Request*
- TAAC.KYS.F.132: Tedarikçi Değerlendirme Formu / *Supplier Evaluation Form*

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

- TAAC.SM.F.23: Sapma Feragat Talebi Formu / *Deviation Waiver Request Form*

### 2. Kısaltmalar / *Abbreviations*

FAI: İlk Mamul Muayene / *First Article Inspection*

OEM: Orijinal Ekipman Üreticisi / *Original Equipment Manufacturer*

MDT: Mühendislik Değişiklik Talebi / *Engineering Change Request*

PO: Sipariş Emri / *Purchase Order*

QMS: Quality Management System / *Kalite Yönetim Sistemleri*

SCAR: Tedarikçi Düzeltici İşlem Talep Raporu / *Supplier Corrective Action Request Form*

### 3. Tanımlamalar / *Definitions*

Sahte/Taklit Parça: Orijinal veya yetkili üreticinin gerçek ve tanımlı bir parçası gibi kasıtlı olarak yanlış tanımlanmış; izinsiz olarak kopyalanmış, taklit edilmiş, ikame edilmiş veya değiştirilmiş parça (örneğin malzeme, parça, bileşen).

Key Characteristics: Ürünün uyumu, şekli, fonksiyonu, performansı, hizmet ömrü veya üretilebilirliği üzerinde önemli etkiye sahip olan ve bu değişkenliğin kontrol edilebilmesi amacıyla özel aksiyon gerektiren bir özellik veya niteliktir.

Ürün Güvenliği: Bir ürünün tasarlandığı veya amaçlandığı şekilde görevini yerine getirirken kişiler için kabul edilemez bir zarara veya mülke zarar verme riski oluşturmadan çalışabilir durumda olmasıdır.

Özel Proses: Ürün uygunluğunun, sonradan yapılan izleme veya ölçme faaliyetleriyle tam olarak doğrulanamadığı ve uygunluğun ancak prosesin doğru şekilde uygulanmasıyla sağlanabildiği prosesler.

*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.*

*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.*

*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.*

*Special Process: A process in which the conformity of the product cannot be fully verified through subsequent monitoring or measurement, and where conformity can only be ensured by the proper execution of the process.*

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

TAAC, tüm tedarikçilerinden, ürünlerinin kalitesine ilişkin tüm sorumluluğu kabul etmelerini ve muhafaza etmelerini ve satın alma siparişinin gerekliliklerinin tam olarak karşılanmasını sağlayan Kalite Güvence Sistemleri geliştirmelerini talep etmektedir. Kalite sisteminin geliştirilmesi, ürün kalitesinde sürekli iyileştirme sağlayarak sıfır hataya ulaşılmasını sağlamalı ve aynı zamanda TAAC'a kusurlu ürün teslim edilmesi durumunda hızlı ve etkili düzeltici faaliyet sağlamalıdır. Herhangi bir kalite yönetim sistemi belgesine sahip olmayan tedarikçilerin onaylı tedarikçi listesine eklenme hakkını TAAC saklı tutar.

Tedarikçi, tedarikçi yönetim temsilcisine sertifikalarını sağlamaktan ve geçerlilik süresi sona erdiğinde veya bir sertifika geçersiz hale geldiğinde güncellemeleri TAAC'a bildirmekten sorumludur. Süresi dolmuş bir sertifika, onaylı tedarikçiler listesinden çıkarılmaya sebep olacaktır.

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

Tedarikçi, şirket adı değişikliği, mülkiyet, kalite sistemi, üretim yeri veya alt kademe tedarikçi değişikliklerini beş iş günü içinde derhal TAAC'a yazılı olarak bildirecek. TAAC müşterileri tarafından onaylanmış ve kullanılması zorunlu hale getirilmiş tedarikçiler için kalite yönetim sistemi belgesi zorunluluğu aranmaz.

TAAC tedarikçileri için minimum kalite yönetim sistemi gereksinimleri aşağıdaki tablo 1'de verilmiştir.

*TAAC requires all suppliers to accept and maintain full responsibility for the quality of their products and to establish Quality Assurance Systems that ensure full compliance with all Purchase Order (PO) requirements. The development of the quality system shall promote continuous improvement in product quality, drive the organization toward zero defects, and ensure timely and effective corrective action whenever nonconforming product is delivered to TAAC. TAAC reserves the right to deny or revoke approval of suppliers who do not hold any recognized quality management system certification.*

*The supplier is responsible for providing their current certificates to the supplier management representative and for notifying TAAC promptly whenever a certificate expires or becomes invalid. An invalid or expired certificate will result in removal from the Approved Supplier List.*

*The supplier shall notify TAAC in writing within five (5) business days of any planned or actual changes to the company name, ownership, quality system, manufacturing location, or sub-tier suppliers. For suppliers that are mandated by TAAC customers and already approved for use, a quality management system certification may not be strictly required.*

Tablo 1. Minimum Sertifika Gereksinimi / *Minimum quality management system requirements*

<b>Tedarikçi Kategorileri</b> <b>Supplier Categories</b>	<b>Minimum Sertifika Gereksinimi</b> <b>Minimum Certification Requirement</b>
Tasarım / <i>Design</i>	ISO 9001 / AS 9100
Üretim / <i>Manufacturing</i>	ISO 9001 / AS 9100
Özel Proses / <i>Special Process</i>	ISO 9001 / AS 9100 / NADCAP
Alt Yüklenici / <i>Subcontractor</i>	AS 9100
Ölçüm, Test ve Kalibrasyon Hizmetleri / <i>Measurement, Test and Calibration Services</i>	ISO 17025, ISO 10012-1, ISO 9001 / AS 9100, ANSI Z540-1
Distribütörler / <i>Distributors</i>	ISO 9001 / AS 9100 / AS 9120
Prototip Tedarikçileri / <i>Prototype Suppliers</i>	Sertifika gereksinimi yoktur. <i>No certification requirement.</i>
RAHAT Ürün Tedarikçileri / <i>COTS (Commercial-Off-The-Shelf) Product Suppliers</i>	Sertifika gereksinimi yoktur. <i>No certification requirement.</i>
Müşteri / <i>Customer</i>	Sertifika gereksinimi yoktur. <i>No certification requirement.</i>

## 5. Liderlik / *Leadership*

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

*All TAAC suppliers shall a Quality Assurance System that complies with AS9100:2018 Section 5.*

## 6. Planlama / *Planning*

Bütün TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 6 gereksinimlerini karşılayan ve/veya TAAC tarafından onaylanmış bir kalite yönetim sistemine sahip olacaktır.

*All TAAC suppliers shall a Quality Assurance System that complies with AS9100:2018 Section 6.*

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

### 6.1. Risklerin ve Fırsatların Ele Alınması / *Actions to Address Risks and Opportunities*

Kalite yönetim sisteminin planlanması aşamasında, TAAC tedarikçileri AS9100:2018 bölüm 4'te tanımlandığı şekilde konuları ele alacak ve gerçekleştirecekleri prosesle ilgili risk ve fırsatları belirleyecektir.

*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, TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 6.2'de tanımlandığı şekilde kalite hedeflerini belirleyecek ve gerçekleştirmeleri için aksiyonları planlayacaktır.

*TAAC 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*

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 6.3'de tanımlandığı şekilde kalite yönetim sistemindeki değişiklikleri belirleyecek ve planlı bir şekilde gerçekleştirmeleri için aksiyonları tanımlayacaktır.

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

## 7. Destek Fonsiyonları / *Support*

### 7.1. Kaynaklar / *Resources*

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 7.1'de tanımlandığı şekilde kalite yönetim sisteminin kaynak ihtiyaçlarını belirleyecek ve planlı bir şekilde karşılanmaları için aksiyonları tanımlayacaktır.

*TAAC 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 Kaynakları / *People*

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 7.1.2'de tanımlandığı şekilde kalite yönetim sisteminin insan kaynakları ihtiyaçlarını belirleyecek ve planlı bir şekilde karşılanmaları için aksiyonları tanımlayacaktır.

*TAAC 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*

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 7.1.3'de tanımlandığı şekilde altyapı ihtiyaçlarını belirleyecek ve planlı bir şekilde karşılanmaları için aksiyonları tanımlayacaktır.

*TAAC 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*

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 7.1.4'de tanımlandığı şekilde proseslerin uygun şekilde gerçekleştirileceği ortamları belirleyecek ve planlı bir şekilde oluşturulmaları için aksiyonları tanımlayacaktır.

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

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

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

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 7.1.5'de tanımlandığı şekilde geçerli ve güvenilir ölçümlerin yapılması için izleme ve ölçüm kaynaklarını belirleyecek ve planlı bir şekilde izleme ve ölçümlerin gerçekleştirilmesini sağlamalıdır.

*TAAC 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**

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 7.1.5.2'de tanımlandığı şekilde ölçümlerin izlenebilirliğini sağlamak için aksiyonları tanımlayacaktır. Ürün, proses ve hizmet sağlayan TAAC tedarikçileri ölçüm ve izleme ekipmanlarının geri çağırılması prosesini kuracak ve işletecektir.

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

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

*TAAC 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**

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 7.1.6'de tanımlandığı şekilde, sağlayacağı ürün, proses ve hizmet için gerekli proseslerin oluşturulması için gerekli kurumsal bilgiyi tanımlayacak ve korunmasını sağlayacaktır.

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

### **7.2. Yetkinlik / Competence**

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 7.2'de tanımlandığı şekilde sağlayacağı ürün, proses ve hizmet için gerekli kalite yönetim sistemini oluşturmak ve ürün uygunluğunu sağlamak için gerekli yetkinlikleri sağlamalıdır.

Yüklenici, talep edilen ürün veya hizmetin üretilmesine yönelik görevlendirilen personelin, ilgili kalifikasyonlara ve yetkinliğe sahip olduğunu sağlamakla yükümlüdür. TAAC, gerekli gördüğü durumlarda, personelin yetkinliğe sahip olduğuna ilişkin kanıt ve doküman talep edebilir.

*The contractor shall ensure the necessary competencies are provided to establish the required Quality Management System and to achieve product conformity.*

*The contractor is responsible for ensuring that personnel assigned to produce the requested product or service possess the relevant qualifications and competence. TAAC may request evidence and documentation of personnel competence when deemed necessary.*

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

### 7.3. Farkındalık / Awareness

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 7.3'de tanımlandığı şekilde çalışanlarında müşteri gereksinimleri ve ürün kalitesi farkındalığını oluşturacak ve sürdürecektir.

*TAAC 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

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 7.4'de tanımlandığı şekilde çalışanlarıyla Kalite Sistemi etkileyen konular için iç ve dış iletişim kanallarını oluşturacak ve sürdürecektir.

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

### 7.5. Doküman Edilmiş Bilgi / Documented Information

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 7.5'de tanımlandığı şekilde, kalite yönetim sistemini etkin bir şekilde yönetmek için gerekli doküman edilmiş bilgiyi standartlara uygun oluşturmalı ve yönetmelidir.

Tedarikçiler TAAC tarafından kendilerine iletilen teknik veri paketlerinde (2D teknik resimler, 3D CAD modeller, spesifikasyonlar, test metotları, sipariş emirleri ya da sözleşmeler vb.) oluşabilecek revizyon değişikliklerini alır almaz organizasyonları içinde gerekli güncellemeleri yapabilecek ve TAAC'ın değişiklik için beklediği geri beslemeleri verebilecek bir sisteme sahip olmalıdır.

*TAAC suppliers shall establish and maintain documented information, in compliance with standards to effectively manage the Quality Management System.*

*Suppliers must have a system capable of implementing necessary updates immediately upon receipt of revision changes within the technical data packages communicated by TAAC (including 2D technical drawings, 3D CAD models, specifications, test methods, purchase orders, or contracts, etc.) and providing the feedback expected by TAAC regarding the changes.*

#### 7.5.3. Kayıtların Kontrolü ve Saklanması / Storage and Control of Records

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 7.5.3'de tanımlandığı şekilde kalite kayıtlarının oluşturulmasını ve kontrol altında tutulmasını sağlayacaktır. Aksi belirtilmedikçe, TAAC tedarikçileri bir ürünün belirtilmiş uygunluk gereksinimlerini gösteren tüm kalite kayıtlarını, proje bazında, sipariş emrindeki son parça ve/veya malzemenin tesliminden itibaren ürün servis ömrü boyunca (aksi belirtilmedikçe 30 yıl) saklayacaktır ve TAAC Satınalma Mühendisi'nden yazılı onay alınmadıkça imha etmeyeceklerdir.

Kayıtlar anlaşılır ve veri kaybına karşı korunaklı olmalıdır. Talep üzerine TAAC'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.

TAAC ürünle ilgili kayıt ve rapor talep etmesi halinde, alt yüklenici bu belgeleri en geç 15 (on beş) gün içinde sağlamak zorundadır.

*TAAC suppliers shall ensure that quality records are established and controlled. Unless otherwise specified, TAAC suppliers shall retain all quality records demonstrating the specified conformity requirements of a product for the entire service life of the product (or 30 years, unless otherwise specified), starting from the delivery of the final part and/or material on a project basis or purchase order, and shall not destroy them without written approval from the TAAC Purchasing Engineer.*

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

*Records must be legible and protected against data loss. They must be readily accessible for inspection by TAAC, its customers, or regulatory authorities upon request. This requirement is also mandatory for the supplier's sub-tier suppliers. The supplier must have a backup system for the secure storage of electronic records/data.*

*In the event that TAAC requests product-related records and reports, the subcontractor is obligated to provide these documents within a maximum of fifteen (15) days.*

### **8. Operasyon / Operation**

#### **8.1. Operasyonel Planlama ve Kontrol / Operational Planning and Control**

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 8.0'de tanımlandığı şekilde operasyonlarının oluşturulmasını ve kontrol altında tutulmasını sağlayacaktır.

Tedarikçiler siparişleri aldıklarında siparişlerdeki teslim tarihlerini karşılamak üzere bir teslimat planı hazırlamakla yükümlüdür. Teslimat planındaki terminler siparişlerdeki teslim tarihlerini karşılamadığı durumlarda tedarikçiler TAAC Satınalma Mühendisi bilgi vermek ve ilave önlem ve aksiyonları almakla yükümlüdür. TAAC Satınalma Mühendisi tedarikçilerdeki FAI ve seri üretim güncel durum bilgisini içeren periyodik Teslimat Planı raporları talep edebilir. Böyle bir rapor talep edildiğinde tedarikçiler güncel durum bilgisini TAAC Satınalma Mühendisi'ne iletmekle yükümlüdür.

*TAAC suppliers shall ensure that their operations are established and controlled.*

*Upon receipt of orders, suppliers are responsible for preparing a delivery schedule to meet the delivery dates specified in the orders. If the deadlines in the delivery schedule do not meet the delivery dates in the orders, suppliers are obliged to inform the TAAC Purchasing Engineer and take additional precautions and actions. The TAAC Purchasing Engineer may request periodic Delivery Schedule reports from suppliers, including the current status of First Article Inspection (FAI) and series production. When such a report is requested, suppliers are obliged to communicate the current status information to the TAAC Purchasing Engineer.*

#### **8.1.1. Operasyonel Risk Yönetimi / Operational Risk Management**

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 8.1.1'de tanımlandığı şekilde operasyonlarının içerdiği operasyonel riskleri belirlemek, bu risklerin azaltılması ya da ortadan kaldırılması için bir risk yönetim planı oluşturmak, periyodik olarak gözden geçirmek, güncel tutmak ve talep edildiğinde TAAC ile paylaşmaktan sorumludur.

*TAAC suppliers are responsible for identifying the operational risks contained within their operations, establishing a risk management plan to mitigate or eliminate these risks, reviewing and keeping it current periodically, and sharing it with TAAC upon request.*

#### **8.1.2. Konfigürasyon Yönetimi / Configuration Management**

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 8.1.2'de tanımlandığı şekilde bir Konfigürasyon Yönetim Sistemi oluşturmaktan ve yönetmekten sorumludur. Tedariki sağlanacak ürün, proses ve hizmet için gerekli tanımlama, markalama ve izlenebilirlik sağlanmalıdır. Fiziksel ve fonksiyonel konfigürasyon denetimleri gerçekleştirilmelidir.

*TAAC 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.*

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

### 8.1.3. Ürün Güvenliği / *Product Safety*

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 8.1.3'e uygun olarak ürün emniyetini sağlamak için gerekli uygulama ve kontrolleri gerçekleştirmelidir.

*TAAC 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*

TAAC Tedarikçileri, AS9100:2018 Bölüm 8.1.4'de tanımlandığı şekilde sahte veya şüpheli sahte parça/kimyasal kullanımının önlenmesi ve müşteriye teslim edilen ürünler içinde olmasını önlemek için sahte parça önleme programı oluşturmalıdır.

TAAC Tedarikçileri, kendi alt yüklenicileri sahte parça yönetimini aşağıdaki maddelere göre gerçekleştireceğini taahhüt etmelidir:

- Parçaların kullanım dışı olma durumlarını izleme programını,
- Ürünlerin, orijinal veya yetkili üreticilerden, yetkili distribütörlerden veya onaylanmış diğer harici kaynaklardan sağlandığının kontrolünü,
- Parça ve bileşenlerinin, orijinal veya yetkili üreticilerine izlenebilirliğinin sağlanması için gereklilikleri,
- Sahte parçaları tespit etmek için doğrulama ve test yöntemlerini,
- Dış kaynaklardan raporlanan sahte parçaların izlenmesini,
- Şüpheli veya tespit edilen sahte parçaların karantinaya alınması, raporlanmasını ve hasarlanmasını.

“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 kullanılma risklerini azaltmak için kullanılmalıdır.

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

1. Sipariş emri altında TAAC'a teslim edilen parçalar ya da montajlar daha önce kullanılmış / değiştirilmiş / yenilenmiş ya da yanlışlıkla yeni gibi değerlendirilmiş parçalar içermemelidir.
2. Her bir elektrik, elektronik, elektro-mekanik ve standart parça sevkiyatında OEM'in Uygunluk Sertifikası teslim edilmelidir.
3. Üst montaj sorumluluğu olan tedarikçileri alt seviye montajları üreten tedarikçiler bu gereksinimleri aktarmaktan ve onların bu gereksinime uygun şekilde çalışmasını sağlamaktan sorumludur.
4. Tedarikçinin giriş kalite prosesi, sahte parçaların envatere girmemesini, üretimde kullanılmamasını ve tedarik zincirine tekrar girmemesi engelleyecek şekilde planlanmalı ve yürütülmelidir.
5. Malzeme Kontrolü: Uygunsuz ve elverişsiz parçaların hurdaya ayrılmadan önce fiziksel olarak tahribatı gerektirir.
6. Şüpheli bir parçanın TAAC'a gönderildiğinden endişelenildiği takdirde, tedarikçilerin hızlı bir şekilde TAAC'ı bilgilendirmesi gerekir.

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

*TAAC Suppliers shall establish a counterfeit part prevention program to prevent the use of counterfeit or suspected unapproved parts/chemicals and to prevent their presence in products delivered to the customer.*

*TAAC Suppliers shall commit that their sub-tier contractors will perform counterfeit part management according to the following requirements:*

- *A program for monitoring parts obsolescence status;*
- *Control ensuring that products are sourced from original or authorized manufacturers, authorized distributors, or other approved external sources;*
- *Requirements to ensure traceability of parts and components to their original or authorized manufacturers;*
- *Verification and test methods for the detection of counterfeit parts;*
- *Monitoring of counterfeit parts reported from external sources;*
- *Quarantine, reporting, and physical destruction of suspected or detected counterfeit parts.*

*The "Counterfeit Part Prevention Program Requirements" shall apply to the purchasing of standard parts (fasteners, nuts, washers, springs, o-rings, inserts, pins, etc.) as well as electrical, electronic, and electro-mechanical parts. The "AS6174 Counterfeit Material Standard" shall be used for determining the general scope and guidelines of the counterfeit part prevention program to mitigate the risks of acquiring and using counterfeit parts in assembly.*

*The following additional requirements apply to the purchasing process of suppliers authorized by TAAC to purchase standard parts for their products:*

1. *Parts or assemblies delivered to TAAC under the Purchase Order shall not contain previously used, modified, refurbished, or mistakenly evaluated as new parts.*
2. *The OEM's Certificate of Conformance (CoC) must be delivered with every shipment of electrical, electronic, electro-mechanical, and standard parts.*
3. *Suppliers responsible for top-level assemblies are responsible for flowing down these requirements to sub-tier assembly suppliers and ensuring their compliance.*
4. *The supplier's incoming quality process must be planned and executed to prevent counterfeit parts from entering inventory, being used in production, and re-entering the supply chain.*
5. *Material Control: Requires the physical destruction of nonconforming and unusable parts before scrapping.*
6. *If there is concern that a suspected part has been shipped to TAAC, suppliers are required to quickly inform TAAC.*

## **8.2. Tedariklerle İlgili Gereksinimler / Requirements for Products and Services**

### **8.2.1. Müşteri ile İletişim / Customer Communication**

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 8.2.1'de tanımlandığı şekilde TAAC ile iletişim kuracak bir yapı organizasyon oluşturmaktan, TAAC'ın taleplerine hızlı ve etkin cevap verecek bir Müşteri Temsilcisi/Proje Yöneticisi atamakla sorumludur.

Tedarikçi ve TAAC arasındaki bütün iletişimin koordinasyonu sipariştten sorumlu olan TAAC Satınalma Mühendisi tarafından sağlanır. TAAC Satınalma Mühendisi bu tür iletişimlerin yazılı olarak ya da uygun olan durumlarda ilgili TAAC formunun sunulması yoluyla gerçekleştirilir.

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

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.

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

*TAAC suppliers are responsible for establishing an organizational structure for communication with TAAC for appointing a Customer Representative/Project Manager who will respond quickly and effectively to TAAC's requests.*

*The coordination of all communication between the supplier and TAAC shall be managed by the TAAC Purchasing Engineer responsible for the order. The TAAC Purchasing Engineer shall ensure that such communications are conducted in writing or, where appropriate, through the submission of the relevant TAAC form.*

*The communication requirement may necessitate the preparation of English versions of the supplier's documents and records. This requirement is not limited to the Supplier Quality Manual, records, and documents, but may include additional documents (approvals, work orders, technical specifications, quality records, etc.).*

*The supplier must urgently inform the TAAC Purchasing Engineer of any change in the supplier's name, ownership structure, facility address, Top Management, or Management Representative that may affect the supplier's performance or its ability to meet contractual obligations.*

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

Operasyonel riskleri göz önünde bulundurarak sağlayacağı ürün, proses ve hizmetlerle alakalı TAAC sipariş gereksinimlerini AS9100:2018 Bölüm 8.2.2'de tanımlandığı şekilde TAAC ürünleri için karşılamalıdır.

*TAAC suppliers shall establish processes that meet TAAC requirements for TAAC products.*

### **Ürünle İlgili TAAC Gereksinimleri / Requirements Related to the Product**

1. TAAC sipariş gereksinimleri, sipariş emri içerisinde ve sipariş emrinin refere ettiği doküman ve teknik veri paketi içerisinde tedarikçilere aktarılır.
2. Tedarikçi teknik veri paketi (teknik resimler, CAD modeller, TAAC talimatları vb.) gereği sahip olması gereken ve TAAC'ın tanımladığı eksik olan bilgi, doküman ya da prosedürleri TAAC Satınalma Mühendisinden temin edecektir. Diğer ticari spesifikasyonları kendi temin edecektir.
3. Tedarikçi ilgili sipariş emirlerinde talep edilen dokümanları hazırlayıp TAAC Satınalma Mühendisine iletmekle yükümlüdür.

1. *TAAC order requirements are communicated to suppliers within the Purchase Order (PO) and the documents and technical data packages referenced in the PO.*
2. *The supplier shall obtain any missing information, documents, or procedures required by the technical data package (technical drawings, CAD models, TAAC instructions, etc.) and defined by TAAC from the TAAC Purchasing Engineer. The supplier shall procure other commercial specifications themselves.*
3. *The supplier is obligated to prepare the documents requested in the relevant Purchase Orders and submit them to the TAAC Purchasing Engineer.*

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

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

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 8.2.3'de tanımlandığı şekilde TAAC siparişlerinin (Sipariş Emri (PO) ve tüm ekleri) tanımladığı tüm gereksinimleri (teslimat, kalite, proses vb.) gözden geçirmek ve karşılayamadıkları gereksinimler için TAAC Satınalma Mühendisine zamanında geri dönüş yapmaktan sorumludur.

*TAAC suppliers are responsible for reviewing all requirements (delivery, quality, process, etc.) defined by TAAC orders (Purchase Order (PO) and all its appendices) and for providing timely feedback to the TAAC Purchasing Engineer for any requirements they cannot meet.*

#### 8.2.3.1. Tedarikçi Sapma ve Feragat Talebi / *Supplier Request for Deviation and Waiver*

Tedarikçi bu prosedürün gereksinimlerinden ya da Sipariş Emri (PO) ile eklerinde belirtilen gereksinimlerden (TAAC Proses Talimatları, Teknik Veri Paketinin vb.) herhangi birini karşılamadığı durumda "TAAC.SM.F.23 Sapma Feragat Öneri Formu" doldurarak TAAC'ın değerlendirmesi ve onayı talep edilmelidir.

Ürün, proses ve hizmette meydana gelen sapma isteklerini "TAAC.KYS.F.87 Tedarikçi Uygunluk Bildirimi Formu" ile TAAC'a iletmekle yükümlüdür.

*When the supplier does not meet any of the requirements of this procedure or the requirements specified in the Purchase Order (PO) and its appendices (such as TAAC Process Instructions, Technical Data Package, etc.), the "TAAC.SM.F.23 Deviation Waiver Proposal Form" must be filled out, and TAAC's evaluation and approval must be requested.*

*The supplier is obliged to communicate deviation requests occurring in the product, process, and service to TAAC using the "TAAC.KYS.F.87 Supplier Nonconformity Notification Form".*

#### 8.2.3.2. Değişiklik Taleplerinin Tedarikçiye Bildirilmesi / *Engineering Change Request*

TAAC, tedarikçiye yaptırılan iş kapsamında değişiklik talebini Mühendislik Değişiklik Talebi (MDT) formu ile tedarikçiye bildirir ve tedarikçisinin MDT'yi uygulaması gerekir.

*TAAC shall notify the supplier of a change request within the scope of the contracted work using an Engineering Change Request (MDT) form, and the supplier shall be required to implement the MDT.*

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

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 8.2.4'de tanımlandığı şekilde TAAC siparişlerinde (Sipariş Dokümanı (PO) ve tüm ekleri) yapılan her türlü değişiklik ya da revizyonu (teslimat, kalite, proses vb.) gözden geçirmek ve karşılayamadıkları gereksinimler için TAAC Satınalma Mühendisine zamanında geri dönüş yapmaktan sorumludur. TAAC tedarikçileri değişikliklerle ilgili kendi organizasyonlarındaki ilgilileri bilgilendirmekten sorumludur.

*TAAC suppliers are responsible for reviewing any changes or revisions (delivery, quality, process, etc.) made to TAAC orders (Purchase Document (PO) and all appendices) and for providing timely feedback to the TAAC Purchasing Engineer for any requirements they cannot meet. TAAC suppliers are responsible for informing relevant personnel within their own organizations about the changes.*

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

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 8.3'de tanımlandığı şekilde TAAC siparişlerine uygun şekilde tasarım ve geliştirme faaliyetlerini gerçekleştirmekten sorumludur.

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

*For design and development suppliers, TAAC 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**

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 8.4'de tanımlandığı şekilde TAAC siparişlerine uygun şekilde tedarik faaliyetlerini gerçekleştirmekten sorumludur.

TAAC, gerekli gördüğü durumlarda, Yüklenici ve/veya Yüklenici'nin alt yüklenicisi kapsamında, talep edilen ürün ya da hizmetin icra edildiği ve/veya kontrolünün gerçekleştirildiği tesis, alan ve üretim süreçlerine erişim hakkına sahip olmalıdır. TAAC, bu alanlarda ilgili ürün ya da hizmete ilişkin kontrol, yetki ve denetim faaliyetlerini gerçekleştirme hususunda da yetkilidir.

*TAAC suppliers are responsible for performing procurement activities in accordance with TAAC orders.*

*TAAC shall have the right of access, when deemed necessary, to the facilities, areas, and production processes where the requested product or service is executed and/or controlled, both within the Contractor's premises and/or the Contractor's sub-tier suppliers. TAAC is also authorized to carry out control, authorization, and audit activities related to the relevant product or service in these areas*

**8.4.1. Uygunluk Belgesi / Certificate of Conformity**

Tedarikçi, ürün veya hizmetin gereklilikleri karşıladığını teyit eden uygunluk belgesi sağlamalıdır. Tüm standart ve COTS malzemeler için uygunluk belgesi gerekmektedir. Uygunluk belgesi ürünün ya da hizmetin ilgili dokümanlarda tanımlanan talep edilen gerekleri sağladığını teyit eder.

Uygunluk belgesinde en azından şu bilgiler yer almalıdır:

- Sertifika ya da sevkiyata özel referans numarası
- Sertifika tarihi
- Sipariş Numarası (PO)
- Ürün bilgileri
- Lot/Seri Numarası/Batch Numarası/Sınıf/Kategori Numarası
- Adet
- Firmanın ismi ve adresi
- Orijinal üretici ismi, parça numarası ve lot numarası
- Ürünle ilgili uygunsuzluklar
- Refere edilen standart ve dokümanlar,
- Firma Kaşesi ve Kalite sorumlusunun imzası
- Ürün ve servislerin gereksinimlere uygunluğu ile (Uygunluk belgesinin firma sorumluluğunda olduğunu ifade eden) bir beyan.

*The supplier shall provide a Certificate of Conformance (CoC) confirming that the product or service meets the requirements. A Certificate of Conformance is required for all standard and COTS materials. The CoC confirms that the product or service meets the requested requirements defined in the relevant documents.*

*The Certificate of Conformance must include at least the following information:*

- Certificate or shipment-specific reference number*
- Certificate date*
- Purchase Order (PO) number*
- Product identification/information*
- Lot/Serial Number/Batch Number/Class/Category Number*

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

f. Quantity

g. Name and address of the company

h. Name of the original manufacturer, part number, and lot number

i. Any nonconformities related to the product

j. Referenced standards and documents

k. Company stamp and signature of the Quality responsible person

l. A statement declaring that the product and/or services conform to all applicable requirements (and that responsibility for the CoC lies with the issuing company).

## 8.5. Üretim Koşulları / Production and Service Provision

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

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 8.5'de tanımlandığı şekilde üretim ve hizmet koşullarını sağlamaktan sorumludur. Tedarikçi, sipariş emri kapsamındaki tüm faaliyetlerini bu Ek A'da belirtilen şartlara uygun gerçekleştirmelidir.

*TAAC suppliers are responsible for ensuring production and service conditions as defined in AS9100:2018 Section 8.5. The Supplier must execute all activities within the scope of the Purchase Order in compliance with the conditions specified in ANNEX A.*

#### 8.5.1.1. Raf Ömürlü Malzemeler / Shelf-Life Materials

Tedarikçi, raf ömürlü malzemelerin ömür takibi ve uygun koşullarda saklanmasından sorumludur. Raf ömrüne sahip malzemeler, üretim tarihinden itibaren üreticinin talimatlarına uygun şekilde depolanmış olmalı ve teslimat anında raf ömrünün en fazla %10'u dolmuş olmalıdır.

*The supplier is responsible for the shelf life tracking and storage of shelf-life limited materials under appropriate conditions. Materials with a shelf life must be stored in accordance with the manufacturer's instructions from the date of manufacture, and at the time of delivery, **no more than 10%** of the shelf life shall have expired.*

#### 8.5.1.2. Ambalajlama, Taşıma ve Depolama / Packaging, Handling, and Storage

Tedarikçi, ürün yapısına veya fonksiyonuna zarar vermeyecek şekilde korunmasını sağlayacak şekilde ambalajlama, taşıma ve depolama faaliyetlerini yürütmekle ve sorumluluklarını yerine getirmekle sorumludur.

*The Supplier is responsible for performing and fulfilling all responsibilities related to packaging, handling, and storage activities in a manner that ensures the product is protected from damage or degradation to its structure or function.*

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

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 8.6'da tanımlandığı şekilde ürünlerin sevkiyat öncesi tüm gereksinimlerini karşıladığının son kontrolünü yapacak bir sistem oluşturmadan, son kontrolü yapacak kişileri tanımlamaktan, bu kişilerin kalifikasyonundan ve TAAC'a gönderilen tüm ürünlerin TAAC kriterlerine göre kontrol edildiğini kayıt altına almaktan sorumludur. TAAC'a sunulacak ürünlerle ilgili iç kabul testleri ve kontrolleri ve raporları tamamlanmış olmalıdır.

Bu süreçlerle ilgili tüm gereksinimler bu prosedürün eki olan EK A, EK B ve EK C altında detaylı olarak tanımlanmıştır. Tedarikçi, sipariş emri kapsamındaki tüm faaliyetlerini bu Ek A'da belirtilen şartlara tam olarak uyarak gerçekleştirmelidir.

*TAAC suppliers are responsible for establishing a system for final inspection to confirm that products meet all requirements before shipment. They are also responsible for defining the personnel who will*

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

*conduct the final inspection, ensuring their qualification, and recording that all products shipped to TAAC have been inspected according to TAAC criteria. Internal acceptance tests, controls, and reports related to the products to be delivered to TAAC must be complete.*

*All detailed and specific requirements related to these processes are defined in detail under the heading All requirements related to these processes are defined in detail under ANNEX A, ANNEX B, and ANNEX C, which are appendices to this procedure. The Supplier must execute all activities within the scope of the Purchase Order in full compliance with the conditions specified in ANNEX A.*

### **8.7. Uygun Olmayan Çıktının Yönetimi / Control of Nonconforming Outputs**

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 8.7'da tanımlandığı şekilde TAAC kriterlerine göre uygunsuz ürünlerin uygun kontrol adımlarında tespit edilmesinden ve TAAC'a tesliminin engellenmesinden sorumludur.

Tedarikçi, uygunsuz ürünün tanımlanması, dokümanite edilmesi, ayrılması ve tasfiyesi için dokümanite edilmiş bir prosedür sürdürecektir. Yüklenici, herhangi bir uygunsuzluk tespit ettiğinde TAAC'ı bilgilendirmeli ve alınacak aksiyonlar için TAAC'dan onay almalıdır. Tüm uygunsuzluklar için TAAC'ın değerlendirmesi ve onayı alınmalıdır.

*TAAC suppliers are responsible for detecting nonconforming products at appropriate control stages according to TAAC criteria.*

*The supplier shall maintain a documented procedure for the identification, documentation, segregation, and disposition of nonconforming product. The Contractor must inform TAAC upon detecting any nonconformity and must obtain approval from TAAC for the actions to be taken. TAAC's evaluation and approval must be obtained for all nonconformities.*

### **9. Performans Değerlendirme / Performance Evaluation**

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

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 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**

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 9.1.2'de tanımlandığı şekilde TAAC'ın memnuniyetini ölçmek için veri toplama yöntemlerini belirlemek, verileri toplamak, ölçmek, analiz etmek, değerlendirmek ve müşteri memnuniyetini geliştirmekten sorumludur.

Tedarikçi, TAAC.KYS.F.109 Tedarikçi Düzeltici Faaliyet Talebi ile bildirilen tüm uygunsuzluklara ilişkin zamanında ve etkin çözüm bulmayı taahhüt eder. İlgili uygunsuzlukların giderilmesi için etkin bir kök neden analizi yapılacak ve doğru aksiyonların alındığından emin olmalıdır. Yüklenici, uygunsuzluklara ilişkin kök neden analizi ve aksiyon planını kendi formları üzerinden TAAC'a iletmekle yükümlüdür. Yüklenici, her bir uygunsuzluk için kök neden analizi yapacak ve düzeltici aksiyonları 15 gün içinde tamamlayarak TAAC'a bildirecektir.

Tedarikçi, açılan SCAR ve uygunsuzluk bildirimlerine zamanında aksiyon almakla yükümlüdür. Gerektiği durumda TAAC KYS Temsilcisi ile iletişime geçilmelidir.

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

*TAAC suppliers are responsible for determining methods for collecting data to measure TAAC's satisfaction, collecting, measuring, analyzing, and evaluating the data, and improving customer satisfaction.*

*The supplier commits to finding timely and effective solutions for all nonconformities reported via the TAAC.KYS.F.109 Supplier Corrective Action Request (SCAR). An effective root cause analysis must be conducted to address the relevant nonconformities, and the supplier must ensure that the correct actions are taken. The Contractor is obliged to submit the root cause analysis and action plan related to the nonconformities to TAAC using their own forms. The Contractor shall perform a root cause analysis for each nonconformity and complete and notify TAAC of the corrective actions within 15 days.*

*The supplier is responsible for taking timely action on all open SCARs and nonconformity notifications. Communication with the TAAC QMS Representative should be initiated when necessary.*

### 9.2. İç Denetleme / Internal Audit

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 9.2'de tanımlandığı şekilde tüm Kalite Yönetim Sisteminin etkinliğinin ölçülebilmesi için iç denetimleri planlamaktan ve gerçekleştirmekten sorumludur.

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

### 9.3. Yönetim Gözden Geçirme / Management Review

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 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.

*TAAC suppliers are responsible for planning and conducting periodic Management Review meetings. The purpose of these meetings is to ensure that the supplier's Quality Management System is evaluated for its suitability, adequacy, effectiveness, and alignment with company goals, and to ensure that relevant actions are taken.*

### 10. İyileştirme / Improvement

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 10.0'de tanımlandığı şekilde müşterilerinin memnuniyetini arttırmak için fırsat ve imkanları araştırmaktan ve Kalite Yönetim Sisteminin iyileştirilmesi için gerekli aksiyonları almaktan sorumludur.

*TAAC supplier shall determine and select opportunities for improvement and implement any necessary actions to meet customer requirements and enhance customer satisfaction.*

### 10.2. Uygunsuzluklar ve Düzeltici Faaliyetler / Nonconformity and Corrective Action

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 10.2'de tanımlandığı şekilde üretim ya da sevkiyat prosesleri esnasında herhangi bir aşamada tedarikçi ya da TAAC tarafından belirlenmiş bir gereksinimin karşılanmasında bir uygunsuzluk oluştuğunda tedarikçi gerekli aksiyonları almaktan sorumludur.

Yüklenici, uygunsuz ürün tespit ettiğinde, TAAC'a yazılı olarak uygunsuzluk bildiriminde bulunup, TAAC'ın onayına sunulmalıdır. TAAC, bildirimi kabul veya reddedebilir. TAAC onayı alınmadığı sürece ürün sevk edilmeyecektir.

Sevkiyat sonrası uygunsuzluk tespit edilmesi halinde, ürün teminatı ile ilgili şüphe duyması halinde ilgili durum TAAC'a 24 saat içerisinde yazılı olarak bildirilecektir.

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

*TAAC suppliers are responsible for taking necessary actions when a nonconformity occurs regarding the fulfillment of a requirement determined by the supplier or TAAC at any stage during the production or shipment processes.*

*Upon detecting a nonconforming product, the Contractor must notify TAAC in writing and submit it for TAAC's approval. TAAC may accept or reject the notification. The product shall not be shipped until TAAC approval is obtained.*

*If a nonconformity is detected after shipment, or if the supplier suspects an issue with product assurance, the relevant situation must be reported to TAAC in writing within 24 hours.*

**10.3. Sürekli İyileştirme / Continual Improvement**

TAAC tedarikçileri AS9100:2018 Bölüm 10.3'de tanımlandığı şekilde Kalite Yönetim Sistemlerinin uygunluğunu, yeterliliğini, etkinliğini ve uyumluluğunu sürekli geliştirmek için gerekli aksiyonları almaktan sorumludur.

*TAAC supplier shall continually improve the suitability, adequacy, and effectiveness of the QMS. TAAC 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.*

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

### EK A - Tedarikçi Kalite İsterleri / Annex A - Supplier Quality Requirements

Tedarikçinin sağladığı proses, ürün ve hizmetlerin uygunluğu için gereksinimler aşağıdakilerle sınırlı olmamakla birlikte şöyledir:

*The requirements for the conformity of the process, product, and services provided by the supplier include, but are not limited to, the following:*

#### A.1. Ham Malzeme Siparişleri / Raw Material Orders

Tedarikçi, tedarik edilen ham malzemeyi, gerekli izlenebilirlik tanımlamalarını (ürün adı, kodu, lot numarası, üretim tarihi, etiketleme ve markalama vb.) ve sipariş emirlerindeki gereksinimlere uygunluğunu destekleyen CoC, test ve kontrol sonuçlarını içerecek şekilde TAAC'a iletmekten sorumludur.

Satın alınan ham malzeme en az EN ISO 10204 Tip 3.1 sertifikasına sahip olacaktır.

Ürün ve hizmetin uygunluğunu gösteren CoC ve CoC'yi destekleyen tüm üretim ve kalite kayıtlarını TAAC'a iletmekle sorumludur.

TAAC'ın onaylı tedarikçileri, sipariş ettiği ürünü doğrulamak için gerekli mekanik, elektriksel ve kimyasal testleri ve görsel kontrolleri (tedarik edilen ürün ve dokümantasyonu) gerçekleştirmelidir. Bu kapsamda malzemenin türüne göre sertlik ve iletkenlik ölçümleri, kimyasal analizleri, tahribatlı (çekme, kırılma tokluğu vb.) ve tahribatsız testler gerçekleştirmelidir.

*The supplier is responsible for submitting the delivered raw material to TAAC, including the required traceability information (product name, code, lot number, manufacturing date, labeling and marking, etc.) and the CoC, test, and inspection results demonstrating compliance with the Purchase Order requirements.*

*Purchased raw material shall have, at minimum, an EN ISO 10204 Type 3.1 certificate.*

*The supplier is responsible for submitting the CoC and all supporting production and quality records demonstrating the conformity of the product and service to TAAC.*

*TAAC-approved suppliers shall perform all necessary mechanical, electrical, and chemical tests, as well as visual inspections (for supplied product and documentation), to verify the ordered material. Depending on the material type, hardness and conductivity measurements, chemical analyses, destructive tests (tensile, fracture toughness, etc.), and non-destructive tests shall be performed..*

#### A.2. Talaşlı İmalat Üreticileri / Machining Manufacturers

GKK kontrolü yapılmamış hiçbir ürün imalata alınmamalıdır. Talaşlı imalat sonrası, teknik resme göre boyut kontrol ölçümleri gerçekleştirilir. Tüm parçalar 100% ölçülmeli, örnekleme yapılmamalı, key karakteristikler özel olarak ele alınmalı ve raporlanmalıdır. Ölçüm aletleri ve fiktür gereksinimleri için ASME Y14.43 kullanılmalıdır. Teknik resimde bir referans olmaması durumunda ASME Y14.5 (2018) kullanılmalıdır.

*No part shall enter production without Incoming Inspection (GKK) approval.*

*Post-machining dimensional inspections shall be conducted per technical drawings. All parts shall be inspected 100% without sampling, and key characteristics shall be specifically addressed and reported. ASME Y14.43 shall be used for inspection equipment and fixture requirements. If the drawing lacks a reference, ASME Y14.5 (2018) shall apply.*

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

**A.3. Tasarım Tedarikçileri / Prototype Suppliers**

Aksi sipariş emrinde belirtilmedikçe, FAI ve CoC ürünle beraber TAAC'la paylaşılmalıdır.

*Unless otherwise specified in the Purchase Order, the FAI and CoC shall be shared with TAAC along with the product.*

**A.4. Ölçüm, Test ve Kalibrasyon Hizmet Sağlayıcıları / Measurement, Test, and Calibration Service Providers**

Kalibrasyon hizmetleri, ISO 17025 akreditasyonuna sahip kuruluşlar tarafından gerçekleştirilmelidir. Teslimatı gerçekleştirilecek ürün üzerindeki tüm sensörler, manometreler ve test riglerindeki ölçüm ve izleme ekipmanları, teslimat anında kalan kalibrasyon süresinin en az %75'i olacak şekilde kalibre edilmiş olmalıdır.

Yüklenici'nin ISO-10012 ya da ISO-17025 isterlerini karşılayan bir kalibrasyon sistemi olmalı ve talep edilen ürün ya da hizmete yönelik ürünlerin üretim süreçlerinde kullanılan tüm ekipmanlar bu sisteme dahil olmalıdır. Kalibrasyonsuz ya da hatalı cihazlarla ölçüm yapıldığı fark edildiği anda Yüklenici bunu 24 saat içerisinde TAAC'a bildirmekle yükümlüdür.

*Calibration services shall be performed by ISO 17025-accredited laboratories. All sensors, pressure gauges, and measurement and monitoring devices on test rigs shall have at least 75% remaining calibration validity prior to delivery.*

*The Contractor shall maintain a calibration system compliant with ISO 10012 or ISO 17025. All equipment used in production for the ordered product or service shall fall within this system. If measurements are performed with uncalibrated or faulty equipment, the Contractor shall notify TAAC within 24 hours.*

**A.5. Özel Proses Tedarikleri / Special Process Procurements**

Sipariş isterlerine göre özel prosesler gerçekleştirilmelidir. Tedarikçi, özel prosesler ve işlemler gerektiren uygulamalarda, mevcut operasyonel bilgilerin, uygulanacak prosedürlerin, kullanılacak ekipmanın teknik özelliklerinde ve performans kriterlerinde herhangi bir değişiklik yapmadan önce, TAAC ile istişare ederek gerekli onayı almak zorundadır.

NADCAP sertifikasına sahip tedarikçiler tercih sebebi olmalıdır.

Tüm test raporları, uygunluk sertifikaları ve ölçüm sonuçları sağlanmalıdır.

Özel prosesler operasyonlarına başlanmadan önce parçaların görsel kontrolleri gerçekleştirilmelidir. Uygunsuzluk tespiti halinde (hasar, darbe, teknik resimle uyuşmayan feature vb.) TAAC'a derhal bildirilmelidir ve kesinlikle özel proses operasyon gerçekleştirilmemelidir.

*Special processes shall be performed according to the order requirements. The Supplier must consult with TAAC and obtain the necessary approval before making any changes to existing operational data, applied procedures, or the technical specifications and performance criteria of the equipment used in applications requiring special processes and operations.*

*Suppliers holding NADCAP certification shall be preferred.*

*All test reports, certificates of conformity, and measurement results shall be provided.*

*Prior to commencing special process operations, visual inspections of the parts shall be carried out. In the event of detecting a nonconformity (damage, impact marks, features inconsistent with the technical*

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

*drawing, etc.), TAAC must be notified immediately, and the special process operation shall under no circumstances be performed.*

**A.6. Kaplama ve Boya Prosesleri / Plating and Painting Processes**

Proses öncesi yüzey hazırlığı, siparişte belirtilen isterlere göre gerçekleştirilmelidir.

Kaplama kalınlık gerekliliklerini sağladığını doğrulamak amacıyla kaplama kalınlık ölçümlerini %100 gerçekleştirecek ve raporlayacaktır.

Görsel muayene gerçekleştirilerek kaplama veya boyanın bütünlüğü, yüzey hataları (çatlak, kabarcık, çukur, lekelenme vb.), kaplama dökülmesi, renk veya ton farkı gibi kusurlarını inceleyecektir.

Gerekli görüldüğünde, yapışma testi ve korozyon testleri (tuz sisi vb.) uygulanarak kaplamanın yüzeye aderansı değerlendirilecektir.

Sipariş emrinde belirtilen operasyonlar isterlere uygun olarak yerine getirilmelidir. Aşağıda bu isterlerle alakalı Kalite isterleri vurgulanmış olup, Kalite isterleri bunlarla sınırlı olmayıp, Siparişteki gereksinimler eksiksiz yerine getirilmelidir:

*Surface preparation prior to processing shall be performed according to the requirements specified in the Purchase Order.*

*Coating thickness measurements shall be performed 100% and reported to verify compliance with coating thickness requirements.*

*A visual inspection shall be performed to assess the integrity of the coating or paint, and to examine for defects such as surface flaws (cracks, blisters, pits, discoloration, etc.), coating peeling, or variations in color or tone.*

*Where necessary, adhesion and corrosion tests (salt spray, etc.) shall be applied to evaluate the coating's adherence to the surface.*

*Operations specified in the Purchase Order shall be carried out in compliance with the requirements. The Quality Requirements highlighted below are not exhaustive; all requirements in the Purchase Order must be fully satisfied:*

**NITAL ETCH**

Tedarikçi, AMS2649'da tanımlı yüzey aktivasyon yöntemleri haricinde metod kullanılmak istendiğinde veya parçanın geometrisi kaynaklı uygun bir inceleme yapılamadığı durumda TAAC'dan onay almalıdır.

*The Supplier shall obtain TAAC approval if a method other than the surface activation methods defined in AMS2649 is intended to be used, or if adequate inspection cannot be performed due to the part's geometry.*

**PASİVASYON**

AMS-QQ-P-35 spesifikasyonu iptal edilmiştir. Gereksinim olarak belirtilmesi durumunda AMS2700 kullanılmalıdır.

*Specification AMS-QQ-P-35 has been cancelled. When specified as a requirement, AMS2700 shall be used.*

**MIL-A-8625**

Askılama temas noktalarına QPL-81706 onaylı malzemeler kullanılarak kimyasal film touch up yapılabilir. Kaplama sökme yapılmayacaktır. Sökme ihtiyacı oluşması durumunda TAAC'dan onay alınmalıdır.

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

*Chemical film touch-up may be performed at fixturing contact points using materials approved under QPL-81706. Coating stripping shall not be performed. If stripping is required, TAAC approval must be obtained.*

**MIL-DTL-5541**

Askılama temas noktalarına QPL-81706 onaylı malzemeler kullanılarak kimyasal film touch up yapılabilir.

*Chemical film touch-up may be performed at fixturing contact points using materials approved under QPL-81706.*

**AMS2460**

Tamamı kaplanan parçalarda temas noktaları dokümanlarda belirtilmediyse, konumları için TAAC'dan onay alınmalıdır. Tahribatsız muayene %100 oranında yapılmalıdır. Örnekleme yapılmamalıdır. Kaplama sökme yapılmamalıdır. Sökme ihtiyacı oluşması durumunda TAAC'dan onay alınmalıdır.

*If contact points are not defined in the documentation for fully coated parts, TAAC approval must be obtained for their locations. Non-destructive inspection shall be performed at a **100% rate**. Sampling is not permitted. Coating stripping shall not be performed. If stripping is required, TAAC approval must be obtained.*

**AMS2447/ AMS2448**

Her parça numarasına özel Proses Kontrol Sayfası hazırlanmalı ve TAAC onayına sunulmalıdır.

*Process Control Sheet specific to each part number shall be prepared and approved by TAAC.*

**A.7. Isıl İşlem Prosesleri / Heat Treatment Processes**

Sipariş emrinde belirtilen ısıtım işlem operasyonları, teknik gereksinimlere uygun olarak gerçekleştirilmelidir. Isıtım işlemin doğruluğunu teyit etmek amacıyla gerekli test ve analizler ilgili standartlar ve müşteri isterlerine uygunluğu açısından lot bazında test edilmeli ve raporlanmalıdır. İletkenlik, sertlik, çekme testleri mutlaka gerçekleştirilmeli ve ısıtım işlem grafikleri, uygunluk sertifikaları ve tüm kayıtlar TAAC'a raporlanmalıdır. Isıtım işlemin doğruluğunu göstermek için gerçekleştirilmesi gereken testler, gereksinimin yönlendirdiği standartlarda tanımlanmış olup, burada belirtilenlerle sınırlı değildir.

*Heat treatment operations specified in the Purchase Order must be performed in accordance with technical requirements. To verify the accuracy of the heat treatment, required tests and analyses must be performed on a lot basis per applicable standards and customer requirements, and reported. Conductivity, hardness, and tensile tests must be performed, and heat treatment charts, certificates of conformity, and all records must be reported to TAAC. The tests required to demonstrate the accuracy of the heat treatment are defined in the standards referenced by the requirement and are not limited to those specified.*

**A.8. Shot Peening / Shot Peening**

Peening operasyonunu gerçekleştirecek personelin kalifikasyonu için farklı boyuttaki ve tipteki parçalar üzerinden peening testleri gerçekleştirip uygunluk eğrileri kontrol edilerek, personelin kalifikasyonu yapılmalıdır. Peening operasyonu, NDT operasyonu sonrası ve final boyut kontrol ölçümü öncesi gerçekleştirilmelidir. Peening operasyonu öncesinde parça yüzeyinden kir ve tozu metil etil keton solventi kullanarak temizlemelidir. Shot peening işlemi için teknik gereksinimlerde tanımlanmış şekilde maskeleme yapılmalı, uygun medya (A, C veya N tipi) kullanılmalı ve yüzeyde tam coverage sağlanmalıdır. Aksi belirtilmedikçe, tüm yüzeylere peening uygulanmalıdır. Almen holder(tutucu) SAE J442 ile uyumlu olmalıdır. Almen holderdaki düzlük değeri periyodik olarak ölçülmelidir. Peening

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

operasyonu öncesinde, elek analizi ASTM-E-11 'e uyumlu olarak yapılmalı ve minimum iki saatte bir medyanın değiştirilmesi gerekmektedir. Broken shape testi periyodik olarak yapılmalıdır ve AMS2430'da belirtilen alan dahilinde broken shape bilyalar sayılmalı ve log tutulmalıdır. Yoğunluk değeri, peening yapılacak parçanın üzerinde Almen test şeritleri ile minimum 3 farklı noktadan ölçülmeli ve raporlanmalıdır. Almen test şeritleri, parça üzerine uygulanacak prosesi doğrulayacak şekilde olmalı ve parça formunu yansıtacak şekilde ve sayıda konumlandırılmalıdır. Yoğunluk değeri, mühendislik çiziminde belirtilen aralıkta olmalıdır. Aynı lot içerisinde birden fazla parça olması durumunda, peeningin başında ve sonunda yoğunluk ölçümü yapılarak doygunluk eğrisi çıkartılmalıdır. Doygunluk eğrisi için SAE J2597'ye göre uygun program kullanarak oluşturulmalı ve raporlanmalıdır. Parti büyüklüğüne bağlı olarak, her 8 saatte bir yoğunluk ölçümleri tekrarlanmalı ve doygunluk sonuçları, medya sertifikaları ile birlikte raporlanmalıdır. Elektrik kesintisi veya arıza durumunda proses durması halinde, Almen testi ile yoğunluk doğrulaması yapılmalı ve işlemin baştan başlatılarak uygulanması gerekmektedir. Peening prosesine ait parametreler, kalibrasyonlu ölçüm aletleri (açı ölçer, kumpas, şeritmetre vb.) kullanılarak ve makine–fiktür–nozul/tekerlek ilişkisi dikkate alınarak ayarlanmalıdır. Peening operasyonu sonrası yüzey kriterlerinin (yüzey pürüzlülüğü, profili vb.) kontrolü gerçekleştirilmelidir. Her parça ve ekipman için ayrı proses parametre formları kullanılarak AMS2430 Tablo 3'te belirtilen proses parametreleri ile raporlanmalıdır. Alüminyum, magnezyum, paslanmaz çelik ve titanyum alaşımların peening operasyonu sonrası yüzeylerinde bulunan dekontaminasyonu glass bead ile temizlenmeli ve temizlik sonrasında parçalarında üzerinde kalıntı demirin tayini için Prussian Blue testi yapılmalı ve raporlanmalıdır. Post-peening operasyonu olarak intensity aralığı 0.20mmN ile 0.30mmN, coverage aralığı %100 ile %800 olacak şekilde glass bead peening uygulanmalıdır. Post-peening operasyonu sonrasındaki maskeleme detayları parça fotoğrafları ile raporlanmalıdır. Sevkiyat öncesi parçalar korozyondan ve olası hasardan korumak için gerekli paketleme ve koruma sağlanmalıdır.

*Personnel performing the peening operation shall be qualified by conducting peening tests on various part sizes and types, and verifying saturation curves. The peening operation shall be performed after NDT and before final dimensional inspection. Prior to the peening operation, the part surface must be cleaned using methyl ethyl ketone solvent to remove dirt and dust. For the shot peening process, masking shall be applied as defined in the technical requirements, appropriate media (Type A, C, or N) shall be used, and full coverage shall be ensured on the surface. Unless otherwise specified, all surfaces must be peened. The Almen holder shall comply with SAE J442. The flatness value of the Almen holder shall be measured periodically. Prior to the peening operation, sieve analysis shall be performed in accordance with ASTM-E-11, and the media must be changed at least every two hours. Broken shape testing shall be performed periodically, and broken shape media counts shall be tallied and logged within the area specified in AMS2430. The intensity value shall be measured and reported at a minimum of 3 different points on the part to be peened using Almen test strips, placed in positions and numbers that verify the process applied to the part and reflect the part form. The intensity value must be within the range specified in the engineering drawing. If there is more than one part in the same lot, intensity measurement shall be performed at the beginning and end of peening to generate a saturation curve. The saturation curve must be created and reported using appropriate software according to SAE J2597. Depending on the batch size, intensity measurements shall be repeated every 8 hours, and saturation results shall be reported along with media certificates. In case of process interruption due to power failure or malfunction, intensity verification must be performed with an Almen test, and the process must be restarted from the beginning. Process parameters for the peening process must be set using calibrated measuring instruments (protractors, calipers, tape measures, etc.) while considering the machine–fixture–nozzle/wheel relationship. Surface criteria (surface roughness, profile, etc.) shall be inspected after the peening operation. Process parameters specified in AMS2430 Table 3 shall be reported using separate process parameter forms for each part and equipment. Contamination found on the surfaces of aluminum, magnesium, stainless steel, and titanium alloys after the peening operation shall be cleaned with glass bead, and after cleaning, the Prussian Blue test shall*

## TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

*be performed and reported to determine residual iron on the parts. A post-peening glass bead peening operation shall be applied with an intensity range of 0.20 mmN to 0.30 mmN and a coverage range of 100% to 800%. Masking details following the post-peening operation shall be reported with part photographs. Before shipment, necessary packaging and protection shall be provided to protect the parts from corrosion and potential damage.*

### **A.9. Tahribatsız Muayene Testleri / Non-Destructive Testing (NDT)**

Tedarikçiler, TAAC projeleri için en az SNT-TC-1A ve EN ISO 9712 NDT Seviye 2 sertifikalı personel ile tüm NDT faaliyetlerini yürütülmeli ve denetlenmelidir. NDT prosedürleri ve talimatları, ilgili standartlar ve gereksinimler doğrultusunda uygulanmalı, her aşama uygun şekilde belgelenmeli ve onaylı olmalıdır. Raporlamada, onaylanan her test raporu, en az Level 2 sertifikasına sahip personel tarafından hazırlanmalı ve Level 3 onaylı olmalıdır. Tedarikçiler, NDT faaliyetlerine başlamadan önce, TAAC 'a NDT prosedür, talimat ve operasyon formlarını sunmalıdır. NDT için TAAC'ın onayıyla üçüncü taraf bir firmadan hizmet alınabilir. Hacimsel tahribatsız testleri (UT, RT, Faz Array, vb.) ve yüzeysel tahribatsız testleri (MP, FPI, vb.) 100 % gerçekleştirilmelidir. Parçanın formuna ve geometrisine göre birden fazla muayene metodu uygulanması değerlendirilebilir (UT yapılamayan yerlere RT, MPI yapılamayan yerlere FPI yapılabilir). Sınıf gereksinimi belirtilmiyorsa, en güvenilir değerlendirme kriteri seçilmelidir.

*Suppliers shall perform and supervise all NDT (Non-Destructive Testing) activities for TAAC projects with personnel certified to at least SNT-TC-1A and EN ISO 9712 Level 2. NDT procedures and instructions shall be implemented in accordance with applicable standards and requirements, and every stage must be properly documented and approved. For reporting, every approved test report must be prepared by personnel holding at least a Level 2 certification and approved by a Level 3 individual. Suppliers must submit NDT procedures, instructions, and operation forms to TAAC before commencing NDT activities. Third-party NDT services may be used with TAAC's approval. Volumetric Non-Destructive Testing (e.g., UT, RT, Phased Array) and surface Non-Destructive Testing (e.g., MP, FPI) shall be performed at a 100% rate. Multiple inspection methods may be considered based on the part's form and geometry (e.g., RT may be used where UT is not feasible; FPI may be used where MPI is not possible). If no class requirement is specified, the most stringent acceptance criteria shall be selected.*

### **A.10. Ticari Raf Ürünleri (RAHAT) Tedarikçileri / COTS (Commercial-Off-The-Shelf) Product Suppliers**

COTS ürünlerin tedarikinde, ürünün standart konfigürasyonunda ve Orijinal Ekipman Üreticisi (OEM) teknik dokümantasyonunda belirtilen gerekliliklere tam uyum sağlanmalıdır. Ürünle birlikte Orijinal Üretici Sertifikası (Certificate of Conformance / CoC) ve ek olarak Menşei Ülke (Country of Origin) bilgisi sunulmalıdır. Seri numarası, lot numarası, üretim tarihi gibi izlenebilirlik verileri eksiksiz olarak teslimatta sunulmalıdır. COTS ürünler üzerinde yeniden işleme, tamir, modifikasyon yapılması kesinlikle yasaktır. Ambalaj, ürünün hassasiyetine uygun olmalı; ESD, nem veya darbe risklerine karşı koruma sağlanmalı, nem göstergeleri (HIC) kontrol edilmelidir. Raf ömrü olan ürünlerde, teslim anında kalan raf ömrü en az %75 olmalıdır. Tedarikçiler, sahte parça riskini önlemek amacıyla ürünlerin yalnızca yetkili ve güvenilir kaynaklardan tedarik edildiğini taahhüt etmelidir.

*In the procurement of COTS products, full compliance shall be ensured with the requirements specified in the product's standard configuration and the Original Equipment Manufacturer (OEM) technical documentation. The Original Manufacturer's Certificate of Conformance (CoC) and, additionally, the Country of Origin information shall be submitted with the product. Traceability data, such as serial number, lot number, and date of manufacture, shall be submitted completely upon delivery. Performing rework, repair, or modification on COTS products is strictly prohibited. Packaging must be appropriate for the product's sensitivity; protection against ESD, moisture, or impact risks must be ensured, and humidity indicators (HIC) must be checked. For shelf-life limited products, the remaining shelf life shall*

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

*be at least 75% at the time of delivery. Suppliers must commit that products are sourced only from authorized and reliable sources to prevent the risk of counterfeit parts.*

**A.11. Prototip Tedarikçileri / Prototype Suppliers**

Aksi sipariş emrinde belirtilmedikçe, CoC, üretim ve kalite kontrol kayıtları ürünle beraber TAAC'la paylaşılmalıdır.

*Unless otherwise specified in the Purchase Order, the CoC (Certificate of Conformance), production, and quality control records shall be shared with TAAC along with the product.*

**A.12. Distribütörler / Distributors**

Distribütörler, yalnızca orijinal, sahtecilik riski taşımayan ve izlenebilirliği tam olan ürünlerin TAAC'a tedarik edilmesini sağlamakla yükümlüdür. Ürünle birlikte OEM CoC ve distribütörün Transfer CoC'si sağlanmalıdır. Ürünlerde sahtecilik (counterfeit) riskine karşı AS6174 standardına uyumlu kontroller yapılmalı; şüpheli durumlarda ürünler derhal karantinaya alınarak TAAC'a bildirilmelidir. Yeniden paketleme, sınıflandırma veya etiketleme yapılması halinde, bu durum TAAC'a bildirilmelidir ve yeniden paketleme sırasında orijinal üretici bilgilerinin kaybolmaması veya izlenebilirliğin kesintiye uğramaması zorunludur. Depolama koşulları (ESD, sıcaklık, nem) ürün tipine uygun olmalıdır. Hasarlı, orijinalliği bozulmuş, orijinal ambalajı açılmış, kullanılmış veya orijinalliği belirsiz ürünlerin tedariki kesinlikle yasaktır.

*Distributors are responsible for ensuring that only original, non-counterfeit, and fully traceable products are supplied to TAAC. The OEM CoC and the distributor's Transfer CoC shall be provided with the product. Controls compliant with the AS6174 standard shall be performed against the risk of counterfeit (counterfeit) parts; in case of suspicion, products shall be immediately quarantined and reported to TAAC. If repackaging, classification, or labeling is performed, TAAC must be notified, and it is mandatory that the original manufacturer information is not lost or traceability is not interrupted during repackaging. Storage conditions (ESD, temperature, humidity) must be appropriate for the product type. The supply of damaged, compromised, originally opened, used, or products of uncertain origin is strictly prohibited.*

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

**EK B - İlk Ürün Muayenesi (FAI) ve Delta FAI / First Article Inspection and Delta FAI**

Tedarikçi, AS/EN9102 Form 1, Form 2 ve Form 3 oluşturmalı ve CoC (Certificate of Conformity) ve CoC'yi destekleyen kanıt dokümanlar da TAAC ile paylaşılmalıdır.

FAI üretimi sonrası üretim sürecinde herhangi bir değişiklik olduğunda Delta FAI gerçekleştirilmelidir. Tedarikçi, üretim hattında 1 yıl veya daha fazla bir ara verdiğinde İlk Ürün Muayene (FAI) üretimi gerçekleştirir.

Tedarikçi, TAAC FAI onayı almadan seri üretime geçmemelidir. Tedarikçi, FAI Kabul planlaması için en az 1 (bir) hafta öncesinden TAAC'a bildirimde bulunmalıdır.

FAI sürecinin öncesinde Yüklenici tüm aktiviteleri içeren bir plan hazırlamalı ve ilgili sorumlu üçüncü parti tedarikçi/kuruluşları belirtmelidir. Yüklenici FAI gereksinimi bulunan tüm ürün ve parçalar için plan oluşturmalı ve bu dokümandaki istelere uygun dokümantasyonu sunmalıdır.

TAAC, tamamlanmış ürünlerin teslimat öncesinde kaynak denetimi (source inspection) yapma hakkına sahiptir.

*The supplier shall generate AS/EN9102 Form 1, Form 2, and Form 3, and these, along with the CoC (Certificate of Conformity) and supporting evidential documents, must be shared with TAAC.*

*A Delta FAI must be performed if there is any change in the production process after the initial FAI production. The supplier shall perform a First Article Inspection (FAI) if production has been halted for one year or more.*

*The supplier shall not proceed to mass production without receiving TAAC's FAI approval. The supplier must notify TAAC at least one (1) week in advance for FAI acceptance planning.*

*Prior to the FAI process, the Contractor shall prepare a plan encompassing all activities and shall specify the relevant responsible third-party suppliers/organizations. The Contractor shall create a plan for all products and parts requiring FAI and must submit documentation in compliance with the requirements of this document.*

*TAAC reserves the right to perform a source inspection before the delivery of completed products.*

**TAAC TEDARİKÇİLERİ İÇİN KALİTE GEREKSİNİMLERİ**  
QUALITY REQUIREMENTS FOR TAAC SUPPLIERS

**EK C – Markalama/İşaretleme / Marking / Identification**

Tedarikçi, teknik resimde bulunan markalama/işaretleme gereksinimlerini tüm tekil parçalar için uygulamalıdır. Markalama, parça numarası, iş emri numarası, revizyon numarası ve seri numarası bilgilerini içermelidir. Teknik resimde belirtilen markalama metodu haricinde markalama talebi olması durumunda TAAC'dan onay almalıdır.

*The supplier shall implement the marking/identification requirements found in the technical drawing for all individual parts. The marking must include the part number, work order number, revision number, and serial number information. If marking is requested using a method other than that specified in the technical drawing, approval must be obtained from TAAC.*