

	DODAVATELSKÝ MANUTÁL	Označení: P004 - PK_P5
		Vydání: 3
	Speciální procesy	Účinnost: 22.08.2025
		Strana 1(celkem 5)

OBSAH DOKUMENTU

OBSAH	1
1. ÚVOD	2
2. PŘEZKOUMÁNÍ SMLOUVY A NÁVRHU	2
3. KOOPERACE.....	2
4. PERSONÁL	2
5. ZAŘÍZENÍ.....	3
6. PRACOVNÍ POSTUPY	3
7. OPRAVA NESHODNÉHO VÝROBKU.....	4
8. ZÁZNAMY O JAKOSTI	4
9. KONTROLNÍ ZAŘÍZENÍ.....	4
10. PERIODICKÁ A MIMOŘÁDNÁ KONTROLA PROCESU	4
11. ZMĚNA TECHNOLOGIE ZE STRANY DODAVATELE	5

	DODAVATELSKÝ MANUTÁL	Označení: P004 - PK_P5
		Vydání: 3
	Speciální procesy	Účinnost: 22.08.2025
		Strana 2(celkem 5)

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 a pod) 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 CARRY TECH INDUSTRIES s.r.o. je schopna 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 CARRY TECH INDUSTRIES subdodavateli předává všechny potřebné podklady pro výrobu včetně plného přenesení požadavku zákazníka. Subdodavatel musí v rámci potvrzení nabídky potvrdit závaznost VOP CARRY TECH INDUSTRIES. O své práci musí vypracovat požadované protokoly/dokumentaci/COC viz níže.

Anodická oxidace – Certifikát k provedené úpravě

Lakování mokré / práškové – Protokol o provedené úpravě

Svařování – Svařovací plán a PWPS

Pasivace - Certifikát k provedené úpravě

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 (ČSN, EN, ISO apod.) Pracovníci na všech stupních musí být pro jednotlivé procesy školeni. Musí být školeni

	DODAVATELSKÝ MANUTÁL	Označení: P004 - PK_P5
		Vydání: 3
	Speciální procesy	Účinnost: 22.08.2025
		Strana 3(celkem 5)

v profesních metodách a požadavcích výrobních a kontrolních instrukcí. Musí být poučení 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:
Interní školení minimálně jedenkrát za rok v rámci své organizace nebo externí
- Pracovníci tepelného zpracování:
Interní školení minimálně jedenkrát za rok v rámci své organizace nebo externí
- 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 – 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 – externí:
Technolog v rámci pracovní instrukce definuje požadované výstupní parametry (např. tloušťku vrstvy a tvrdost pro proces kalení/ tloušťka vrstvy a vizuální požadavky pro proces elox) pomocí dodavatelského manuálu CARRY TECH INDUSTRIES.

	DODAVATELSKÝ MANUTÁL	Označení: P004 - PK_P5
		Vydání: 3
	Speciální procesy	Účinnost: 22.08.2025
		Strana 4(celkem 5)

7. OPRAVA NESHODNÉHO VÝROBKU

Pro opravu neshodných výrobků musí být v organizaci 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.

8. ZÁZNAMY O JAKOSTI

Záznamy o provedení kontroly se provádějí přímo na průvodku v rámci interních speciálních procesů nebo jsou dodavatelem dodávány COC. Záznamy o jakosti je nutno uchovat min. po dobu definovanou v dodavatelském manuálu, pokud to jiné předepsané požadavky nestanoví jinak. Protokoly do CARRY TECH INDUSTRIES předává, pokud to vyžaduje smlouva/objednávka.

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. Pro měřicí a kontrolní zařízení platí následující. Dodavatel speciálního procesu musí vést úplnou evidenci všech měřicích prostředků s následujícími informacemi ke každé položce:

- Označení
- Rozsah a přesnost
- Datum kalibrace
- Datum příští kalibrace
- Kalibrační postup se zaručenou návazností na mezinárodní etalon
- Akceptační kritérium
- Maximální délka kalibračního intervalu je povolena na 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 stejné režimu jako u standardní produkce. Plánování periodických kontrol a jejich objednání a odeslání vzorků spadá pod manažera kvality. O výsledcích kontrol procesu udržuje manažer kvality záznamy, přičemž vzorky se nearchivují a před vyšrotováním musejí být nevratně poškozeny.

- Svařování: vizuální kontrola svaru, rozměrová kontrola svaru
- Elox: tloušťka vrstvy, vizuální kontrola vrstvy
- Pasivace: vizuální kontrola vrstvy
- Tepelné zpracování: tloušťka vrstvy, vizuální kontrola vrstvy

	DODAVATELSKÝ MANUTÁL	Označení: P004 - PK_P5
		Vydání: 3
	Speciální procesy	Účinnost: 22.08.2025
		Strana 5(celkem 5)

11. ZMĚNA TECHNOLOGIE ZE STRANY DODAVATELE

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