

АО «Тольятти Комплект Авто»



АО «Togliatti Komplekt Avto»



445043, Россия, Самарская область, г. Тольятти, ул. Коммунальная, 40, строение 14; e-mail: tka@tlt.ru

445043, Samara region., Togliatti, Togliatti, st. Kommunalnaya, 40,
building 14; e-mail: tka@tlt.ru



Certificate of Registration

This certificate has been awarded to

Togliatti Komplekt Avto JSC

Build. 14, 40 Kommunalnaya str., Togliatti, Samara region, 445043,
Russian Federation

in recognition of the organization's Quality Management System which complies with

IATF 16949:2016

The scope of activities covered by this certificate is defined below

Design and Manufacture of Injection Moulded Parts and Component Assembly

Certificate Number:	Date of Issue of Certification Cycle:	
76606/BB/0001/SM/En	20 September 2018	
Issue No:	Expiry Date:	IATF No:
1	19 September 2021	0334611

Issued by:  On behalf of the Schemes Manager



If there is any doubt as to the authenticity of this certificate, please do not hesitate to contact the Head Office of the Group at info@urscertification.com
URS is a member of United Register of Systems (URS) Ltd, Derby House, Derby Road, Stoneham, BH20 2JH, UK. Company Registration no. 020885



Certificate of Registration

This certificate has been awarded to

Togliatti Komplekt Avto JSC

Build. 14, 40 Kommunalnaya str., Togliatti, Samara region, 445043,
Russian Federation

in recognition of the organization's Quality Management System which complies with

ISO 9001:2015

The scope of activities covered by this certificate is defined below

Design and Manufacture of Injection Moulded Parts and Component Assembly

Certificate Number:	Date of Issue: (Original)	Date of Issue:
76606/BB/0001/SM/En	20 September 2018	20 September 2018
Issue No:	Expiry Date:	
1	19 September 2021	

Issued by:  On behalf of the Schemes Manager



If there is any doubt as to the authenticity of this certificate, please do not hesitate to contact the Head Office of the Group at info@urscertification.com
URS is a member of United Register of Systems (URS) Ltd, Derby House, Derby Road, Stoneham, BH20 2JH, UK. Company Registration no. 020885



№ GM-AV QSB 018/058

СЕРТИФИКАТ

Настоящим сертификатом удостоверяется, что

АО "Тольятти Комплект Авто"

445043, Россия, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Коммунальная, 40
строение 14

подтвердили соответствие специальным требованиям
ЗАО «Джи Эм-АВТОВАЗ»
«Основы системы качества»
(Quality System Basics).

Директор по качеству
ЗАО «Джи Эм-АВТОВАЗ»

Евгений Березин
Дата выдачи 30.08.2018

Сертификат выдан сроком на 3 года и действителен до 30.08.2021



To: Nikita Mokretsov

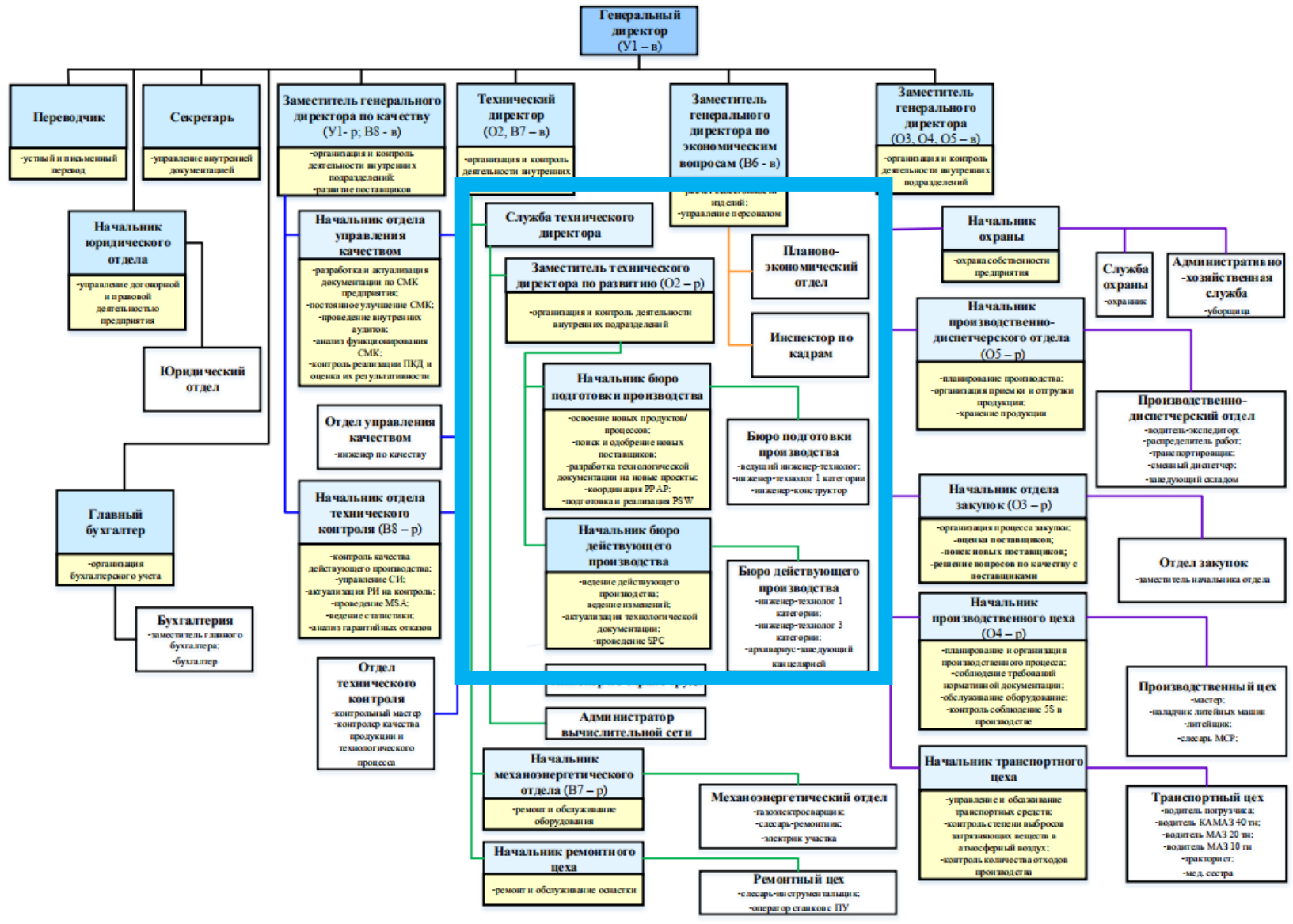
Report No.	R-RUT063-1-F2021
Issue date	дек 08, 2020

ASES (Alliance Supplier Evaluation Standard) Evaluation Report

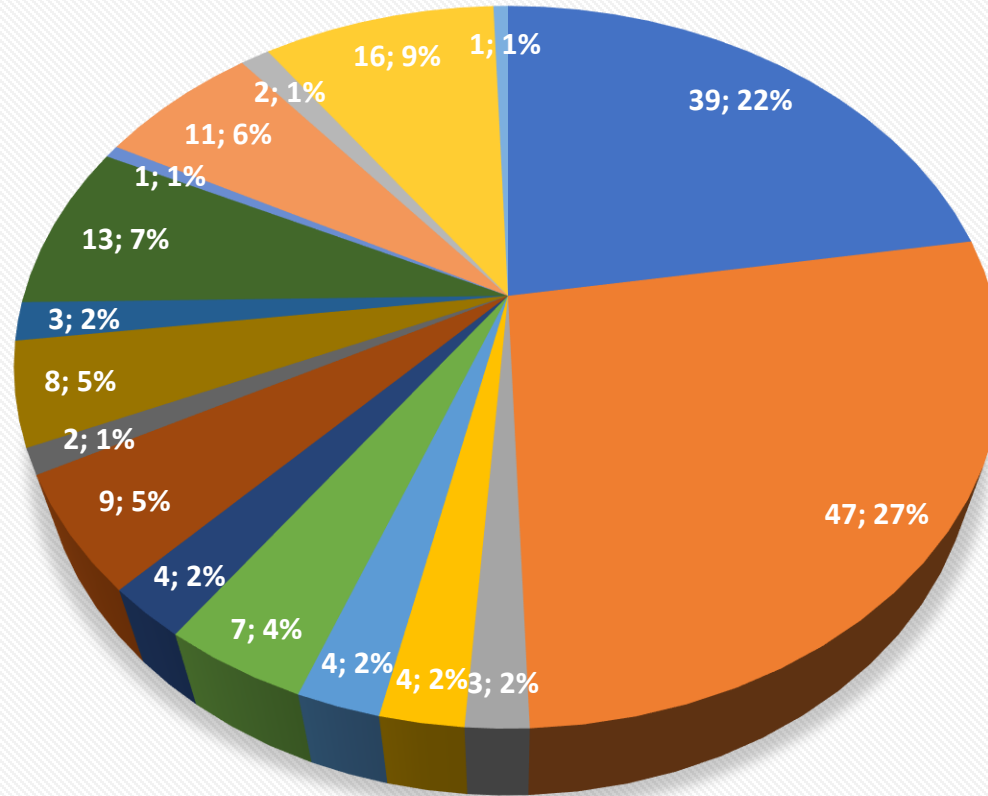
Supplier name	AO "Tolyatti Komplekt Avto"																						
Plant name	TKA	Account site n°	29131500																				
Plant location	Country	Russia																					
	State	Samara Region	City Tolyatti																				
	Address	40 Kommunalnaya street, building 14																					
Objective part	Part name	Air filter assembly	S or R Characteristics / Important A B R																				
	Part No.	21901-1109010-31	Commodity No. NSC																				
Evaluation date	окт 12, 2020 - окт 13, 2020	Evaluator	Kanifateva Olesya																				
Attendees	Supplier	General Director - Osmanov T.O. Deputy General Director for Quality - Stegantseva E.Y. Head of Quality Control Department - Alexandrov E.V. Deputy Technical Director - Zhuchkov D.V. Head of the bureau of production preparation - Konchev D.Y. Technological engineer - Kamaletdinova D.G. Head of PDO - Molostova E.A. Head of procurement Department - Korobov S.V.																					
	Renault Nissan	Kanifateva Olesya - SSD Zolotenkov Sergey - SSDL																					
Evaluation conditions	Result indicator	Not evaluated																					
	Special characteristics	Evaluated																					
	Scope	Design & Manufacturing																					
Context :	The production of assembled air filters, injection molding and assembly was evaluated. More than 3 years was passed from the last ASES evaluation in 2014.																						
Final Results																							
Final rank:	B (Satisfactory)																						
Result:	b - - Process indicator 69 Points																						
Result indicator	- Points																						
<p>Demerit point system applies to the critical items below: Demerit score = The number of critical items of "point 2" X -5 points The number of critical items of "point 0" X -10 points</p> <table border="0"> <tr> <td>2-3) Cause analysts</td> <td>7-7) Inspection of work in process</td> </tr> <tr> <td>2-4) Prevention of recurrence</td> <td>7-9) Special characteristics</td> </tr> <tr> <td>3-3.4) Project schedule & reviews</td> <td>7-10,11) Management of non-conforming parts</td> </tr> <tr> <td>4-1) FMEA</td> <td>7-12) "Unusual" situations</td> </tr> <tr> <td>4-2) Control plan</td> <td>7-17) Maintenance of equipment</td> </tr> <tr> <td>6-2) Operator skill evaluation</td> <td>8-1.2.3) Change management</td> </tr> <tr> <td>7-2.3) Control of equipment condition</td> <td>9-4) Sub-supplier 8D management</td> </tr> </table> <p>Ⓢ: Item of "point 2", Ⓣ: Item of "point 0"</p> <table border="0"> <tr> <td>Total score of process indicator</td> <td>Total score</td> <td>Demerit score</td> </tr> <tr> <td>(69)</td> <td>(69)</td> <td>(0)</td> </tr> </table> <p>* Definition of raw score: Total weighted score of process indicator items which are chapter 1 thru 9.</p>				2-3) Cause analysts	7-7) Inspection of work in process	2-4) Prevention of recurrence	7-9) Special characteristics	3-3.4) Project schedule & reviews	7-10,11) Management of non-conforming parts	4-1) FMEA	7-12) "Unusual" situations	4-2) Control plan	7-17) Maintenance of equipment	6-2) Operator skill evaluation	8-1.2.3) Change management	7-2.3) Control of equipment condition	9-4) Sub-supplier 8D management	Total score of process indicator	Total score	Demerit score	(69)	(69)	(0)
2-3) Cause analysts	7-7) Inspection of work in process																						
2-4) Prevention of recurrence	7-9) Special characteristics																						
3-3.4) Project schedule & reviews	7-10,11) Management of non-conforming parts																						
4-1) FMEA	7-12) "Unusual" situations																						
4-2) Control plan	7-17) Maintenance of equipment																						
6-2) Operator skill evaluation	8-1.2.3) Change management																						
7-2.3) Control of equipment condition	9-4) Sub-supplier 8D management																						
Total score of process indicator	Total score	Demerit score																					
(69)	(69)	(0)																					
<p>Comments: The quality management system of "TKA" meets the requirements of Renault-Nissan-AvtoVAZ. There has been an improvement since the previous evaluation The following items are marked: IATF 16949 certificate, new equipment, cleanliness and order in production, strong work instructions. What needs to be improved: sub-supplier management, cause analysis of non-conforming parts, 4M management, develop an improvement roadmap, FMEA. More detailed recommendations are described in the report. It is necessary to develop non-conformities during the past few weeks after report receiving.</p>																							
Sent to:	Kazakov Denis, Kireev Vsevolod, Elena Miroshnichenko, Nikita Mokretsov.																						

Approved by: Kaydash Irina
Approval date: дек 07, 2020

Kazakov Denis
дек 07, 2020

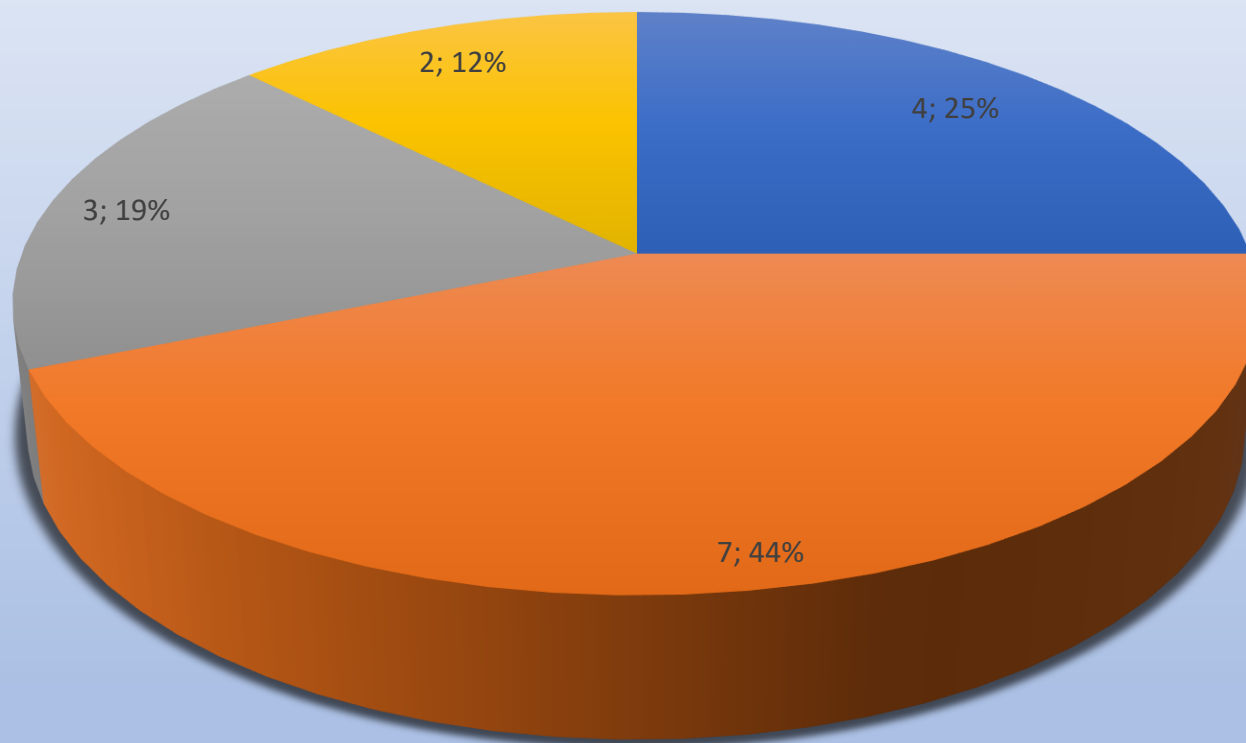


Численность персонала



- | | | | | | |
|------------|---------|------------------|---------------|------------|----------|
| ■ Сборка | ■ Литье | ■ АХЧ | ■ Бухгалтерия | ■ БДП | ■ БПП |
| ■ Дирекция | ■ МЭО | ■ ОЗ | ■ ОТК | ■ ОУК | ■ Охрана |
| ■ ПЭО | ■ ПДО | ■ Служба тех дир | ■ ТЦ | ■ Юр.отдел | |

Численность персонала инженерной службы



■ БДП ■ БПП ■ ОУК ■ Служба тех дир

Наши компетенции

Our competences



Информация по R&D центру

ФИО	Должность	Компетенции
Жучков Дмитрий Владимирович	Технический директор	<ul style="list-style-type: none"> • Знание технических чертежей • Системы и методы проектирования • Постановления, распоряжения, приказы вышестоящих органов и другие руководящие, методические и нормативные материалы по конструкторской подготовке производства и иные локальные нормативные акты • Навыки проектирования изделий • Знание конструкции, состава изделия • Технические характеристики и экономические показатели лучших отечественных и зарубежных образцов изделий, аналогичных прорабатываемым образцам • Стандарты, методики и инструкции по разработке и оформлению чертежей и другой конструкторской документации • Основы технической эстетики и художественного конструирования • Принципы работы, условия монтажа и технической эксплуатации изделий • Нормативные и методические материалы по технологической подготовке производства • Типовые технологические процессы и режимы производства • Знание процесса литья • Знание процесса сборки • Знание производства оснастки • Знание специальных процессов • Знание правил эксплуатации и обслуживания ТПА и оснастки • Стандарты и технические условия в области тех.процессов, применяемых на предприятии • Технические требования, предъявляемые к сырью, материалам и готовой продукции • Системы и методы проектирования технологических процессов и режимы производства • Знание организации и технологии ремонтных работ, методы монтажа, регулировки и наладки оборудования • Метрологическое обеспечение, процедуры контроля и методики испытания • Виды брака и способы его предупреждения
Кончев Денис Юрьевич	Начальник бюро подготовки производства	
Замышляев Дмитрий Александрович	Начальник бюро действующего производства	
Шумейко Елена Викторовна	Инженер-технолог 3 категории	
Яганшин Сергей Владимирович	Инженер-технолог 1 категории	
Гвоздев Алексей Николаевич	Инженер-конструктор	
Потапов Дмитрий Юрьевич	Инженер-технолог 1 категории	
Потапова Динара Габбасовна	Ведущий инженер-технолог	
Ромашова Юлия Олеговна	Инженер-технолог 3 категории	
Фролов Дмитрий Алексеевич	Инженер-конструктор	
Хайруллова Гузель Фаритовна	Инженер-технолог 1 категории	

Номенклатура поставляемой
продукции на Рено и Автоваз

The range of products supplied to
Renault and Avtovaz

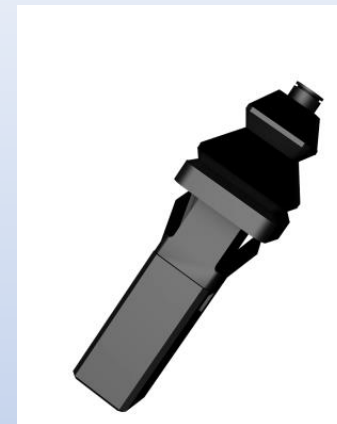
- Воздушный фильтр в сборе для автомобилей семейства «LADA GRANTA» / Air filter assembly for cars of the LADA GRANTA family



- Воздухозаборник с резонатором в сборе узла впуска на автомобилях семейства «XRAY», «LADA LARGUS» /
- Air intake with resonator assembly of the intake assembly for cars of the "XRAY", "LADA LARGUS" family;



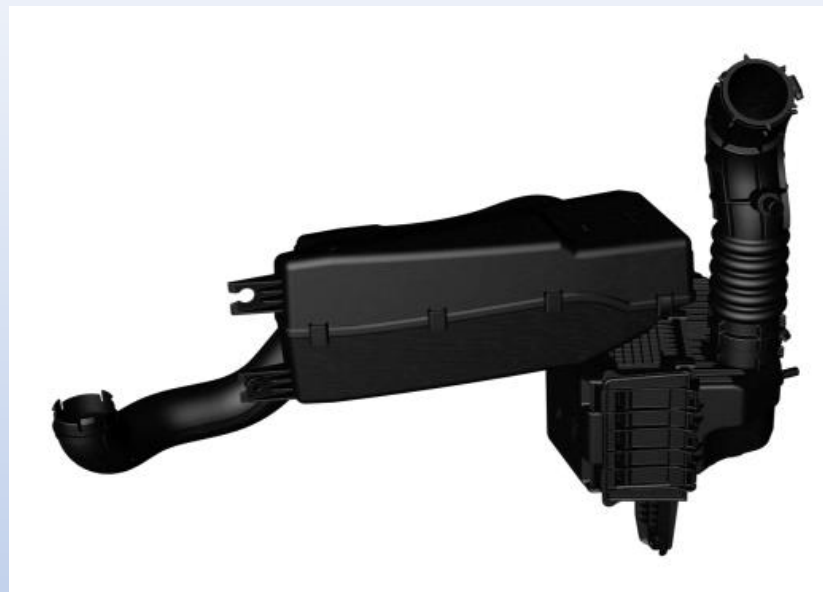
Проект 8450031181 «Толкатель лючка бензобака в сборе». Применяется на автомобилях семейства «Лада-Веста» /The project "Fuel tank hatch pusher assembly". It is used on cars of the Lada-Vesta family



Radiators on the Lada Legend 4x4



- Воздушный фильтр с резонатором, воздухозаборником, шлангом в сборе
- Air filter with resonator, air intake, hose assembly Lada-Vesta family



8450091831 Консоль обивки крыши
Roof Trim Console
Lada-Vesta



8450007825/26 Ручка обивки задней двери
правая/левая
Rear Door Trim Handle right/Left
Lada-Vesta family



OEM

Original Equipment Manufacturer



AVTOVAZ

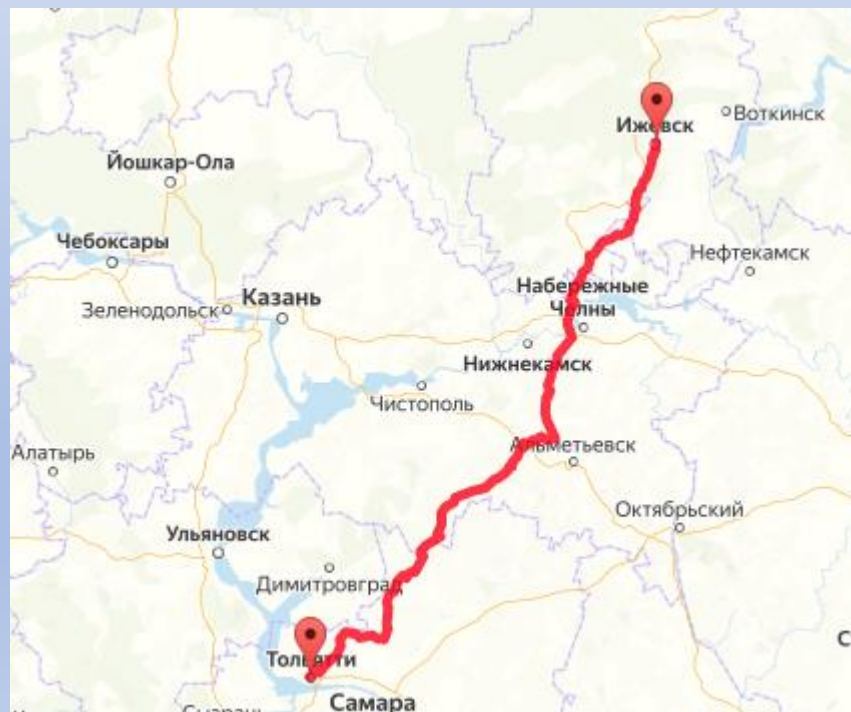


LADA

ЗАПАД ТОЛЬЯТТИ

LADA
ИЖЕВСК

**ИЖЕВСКИЙ
АВТОМОБИЛЬНЫЙ
ЗАВОД**



Equipment



Оценка мощностей / Capacity assessment

Наименование ТПА (injection molding machine)		% загрузки /% download	
		План /plan	Факт / fact
1	HAITIAN MA1200	55,2	54,8
2	BLW130	78,4	84,08
3	Battenfeld B2200	57,9	57,5
4	HAITIAN MA2500	98,47	95,54
5	HAITIAN MA2800-1	78,37	78,22
6	HAITIAN MA2800-2	47,29	46,84
7	HAITIAN MA3800-1	65,21	62,31
8	HAITIAN MA3800-2	63,33	62,78
9	HAITIAN MA3800-3	39,72	39,26
10	BLW380	49,51	48,11
11	BLW390	65,07	63,49
12	DY5180X	85,58	84,71
13	HAITIAN JU 7500-1	70,35	68,69
14	HAITIAN JU 7500-2	74,92	61,44
15	HAITIAN JU 7500-3	68,85	66,5
ИТОГО /total:		66,54	64,95

Производственный цех сборки и литья пластмассовых изделий

Production workshop for the assembly and casting of plastic products



ТПА Haitian серия JUPITER II модель JU7500 II/5000 со шнеком «В»



ТПА Haitian серия JUPITER II модель JU7500 II/5000 со шнеком «А» (д. 80 мм.)



Технология

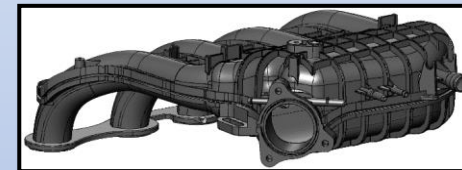
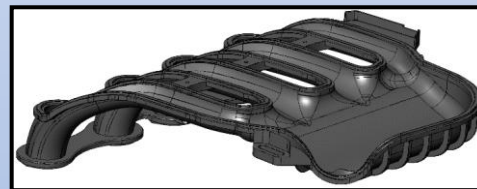
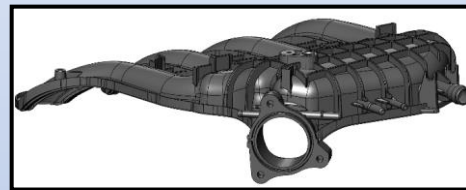
Вибросварка/ Vibration welding..

Оборудование /Equipment :

Сварочная машина – Bielomatik 7000

Оснастка с РОКА YOKE.

Изготовитель – Snzhenbo, Корея / Korea



Технология

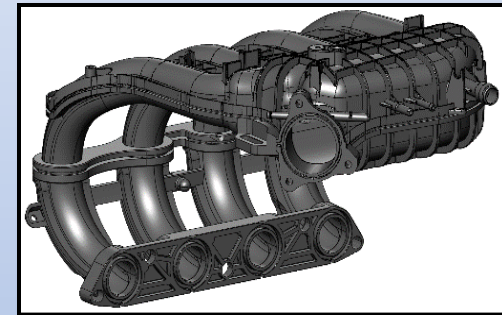
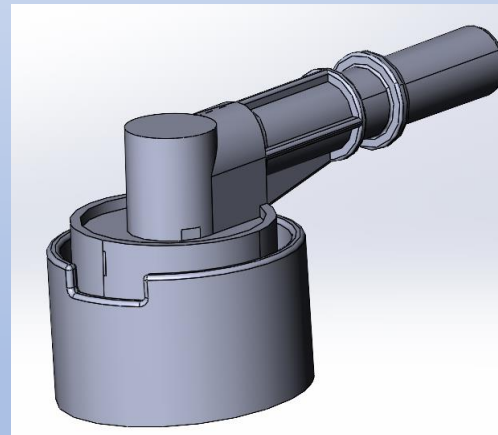
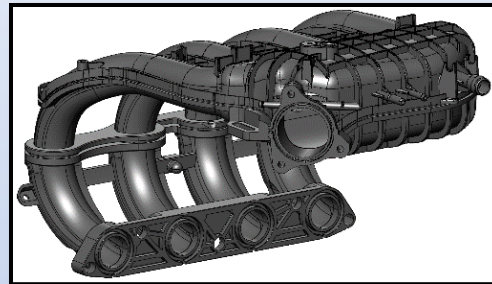
Сварка/ Welding.

Оборудование:/Equipment :

Сварочная машина / Welder – CH 364

Оснастка с/ Tooling with POKA YOKE.

Изготовитель / Maker – Sszhenbo, Корея
/ Korea



Внутренняя лаборатория / Internal laboratory



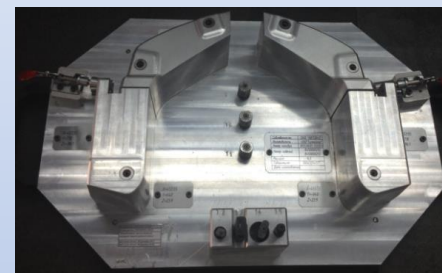
Внутренняя лаборатория / Internal laboratory



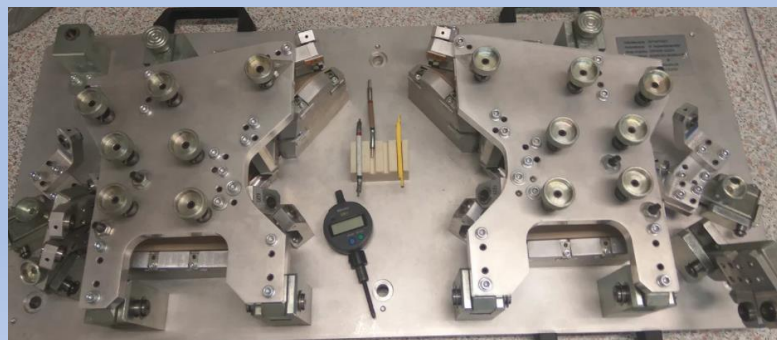
Влагомер весовой МХ - 50
Weight moisture meter



8450007826 gauge



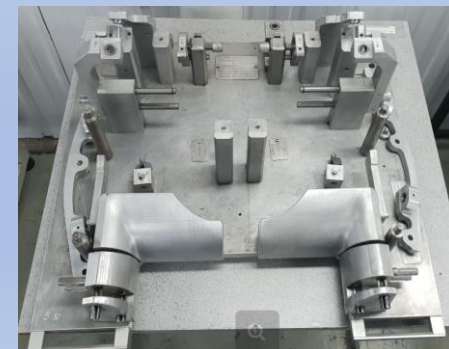
8450008252/8253 gauge



8450040120/40121 gauge



8450038477 gauge



8450007255/56 gauge

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

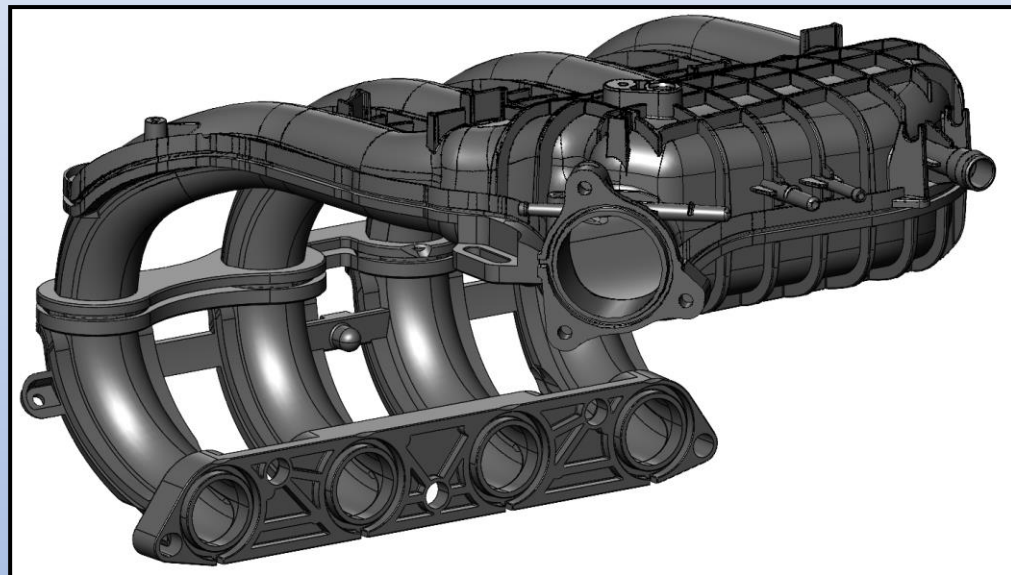
1. Для контроля литых изделий при запуске проекта запланировано проведение 3D замеров всех изделий, а также разработка и закупка контрольных калибров. / To control injected parts at the launch of the project, it is planned to carry out 3D measurements of all products, as well as the development and purchase of control gages.
2. Для контроля литых изделий с момента SOP используются контрольные калибры/Control gages shall be used to inspect injected products since SOP



КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА/ QUALITY CONTROL

Стенд 100% контроля по проверке герметичности /100% Leak test machine (bench).

Изготовитель станда/ Maker Cnzhenbo, Корея / Korea



Test



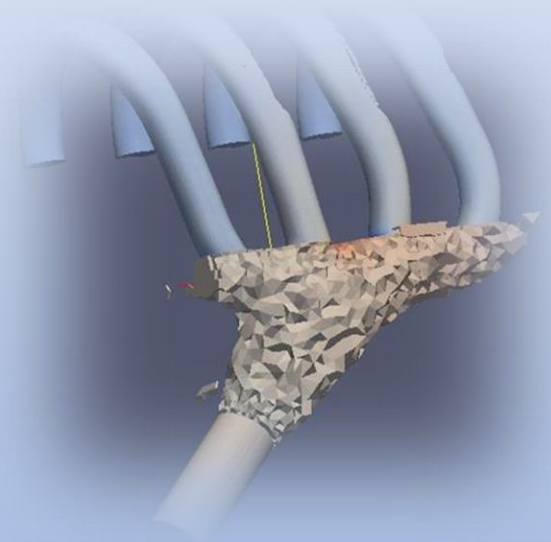
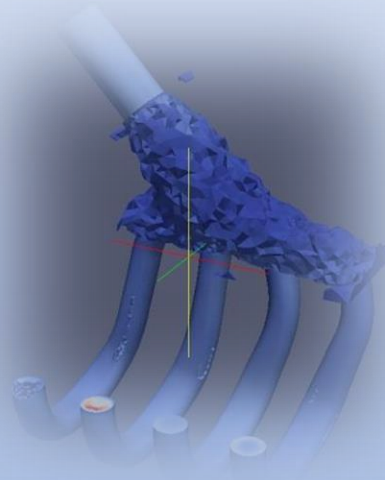
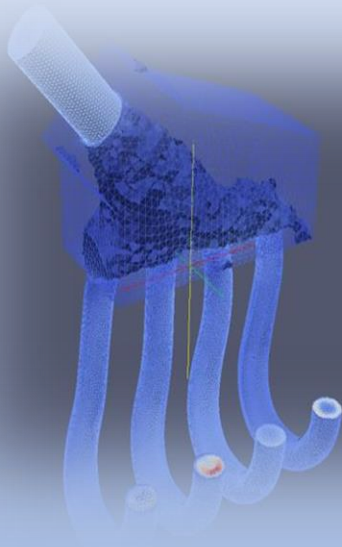
Тесты, анализы и исследования у сторонних организаций

Tests, analyses and research from third-party organizations

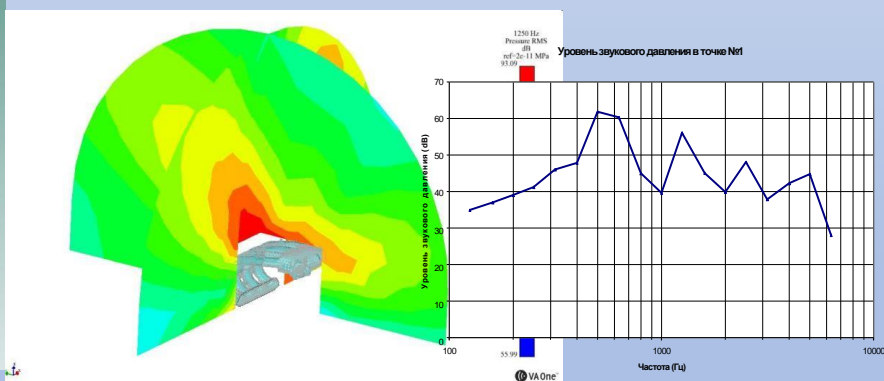
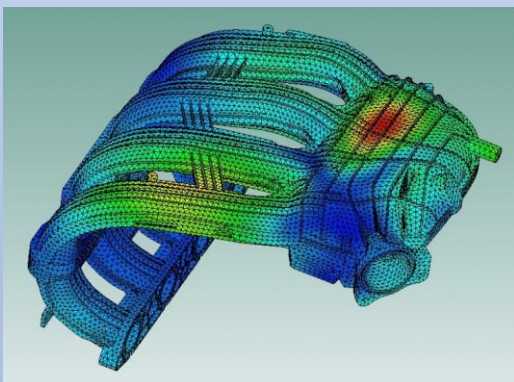
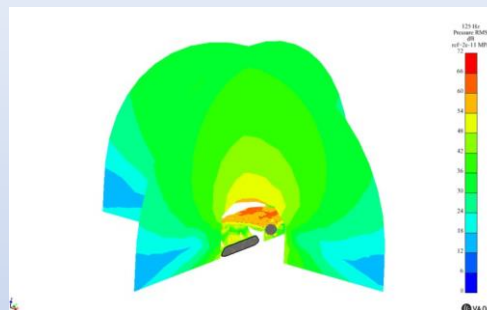
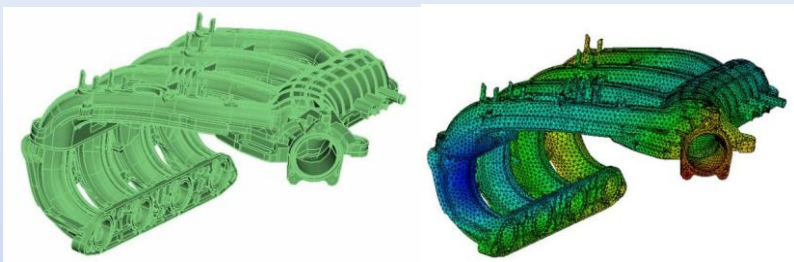
Heat resistance following CdC 32-04-033 § 4.1.1. Method: ME D42 1235
CDC 32-04-033 § 3.4.3 Cahier de préconication 90-00-351
CdC 32-04-033 § 3.4.4 CdC 32-04-033 § 3.4.4
Heat resistance following CdC 32-04-033 § 4.4.3. Method: ME D45 1010
Heat resistance following CdC 32-04-033 § 4.2.8.1. Method: ME D45 1727
Heat resistance following CdC 32-04-033 § 4.4.1. Method: ME D47 1431
Heat resistance following CdC 32-04-033 § 4.2.2. Method: ME D45 1333
Heat resistance following CdC 32-04-033. Method: D14 1055
Rheological simulation
MEC_Process risk (anc Assembly risk)
CLM_Resistance to heat
PHC_Weight Part
SEC_Flamability
PHC_Fogging
PHC_Resistance to scoring made by a tip
PHC_Resistance to scoring due to burnishing
PHC_Friction wear
PHC_Resistance to impacts
PHC_Soilability
PHC_Resistance to rubbing and cleaning agents
PHC_Resistance and ageing to light-heat
Reminder_Trim parts emissions VOC & Aldehydes and Odor_Activity launch
A-Materials emissions VOC & Aldehydes and Odor

Проверка результатов изменения AIM

Check of results of AIM changes

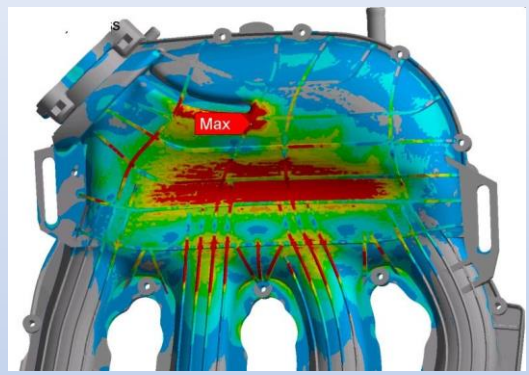


Расчет внешнего шума AIM / Calculation of AIM outer noise

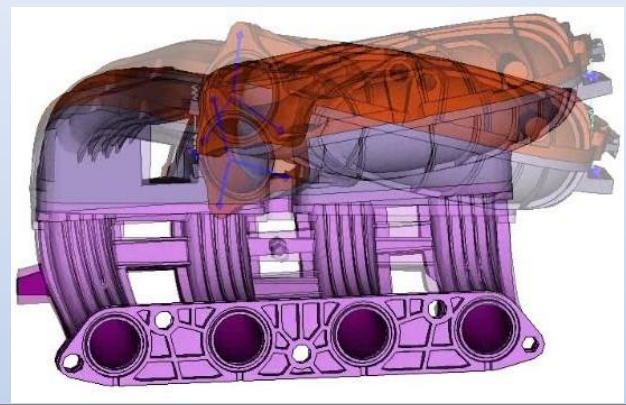


Расчет прочности и вибраций AIM / Calculation of AIM strength & vibrations

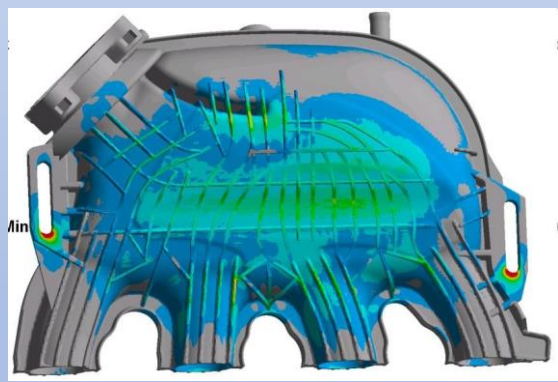
Было/ Was



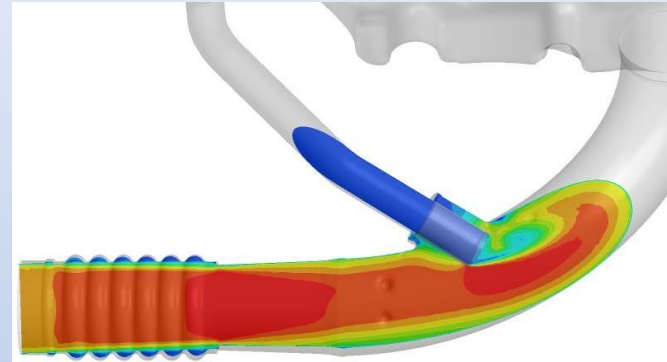
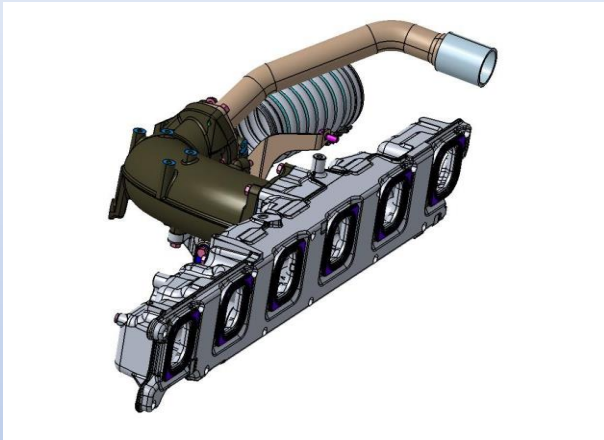
Мода / Moda 2. 314 HZ



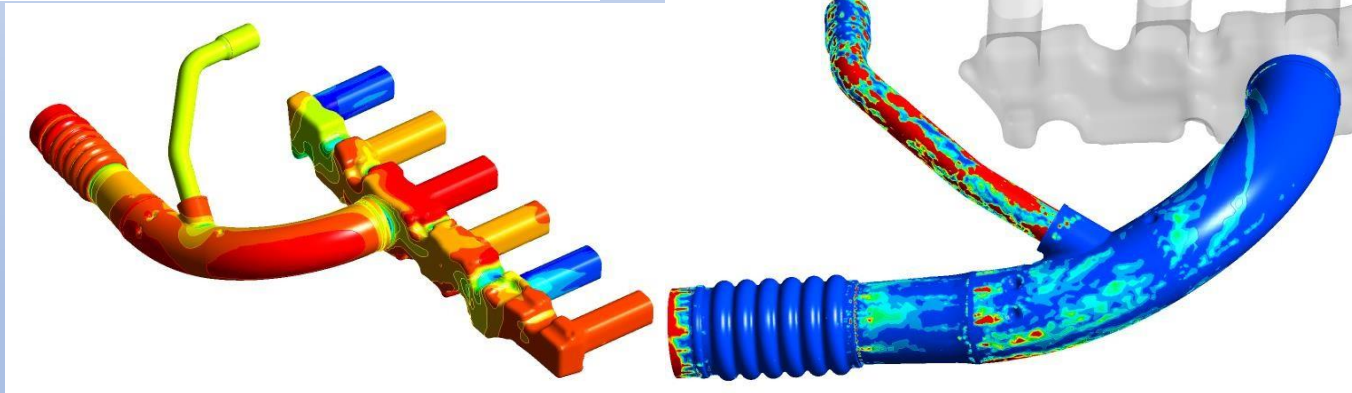
Стало/ Is



Расчет конденсации влаги в AIM /Calculation of condensate in AIM



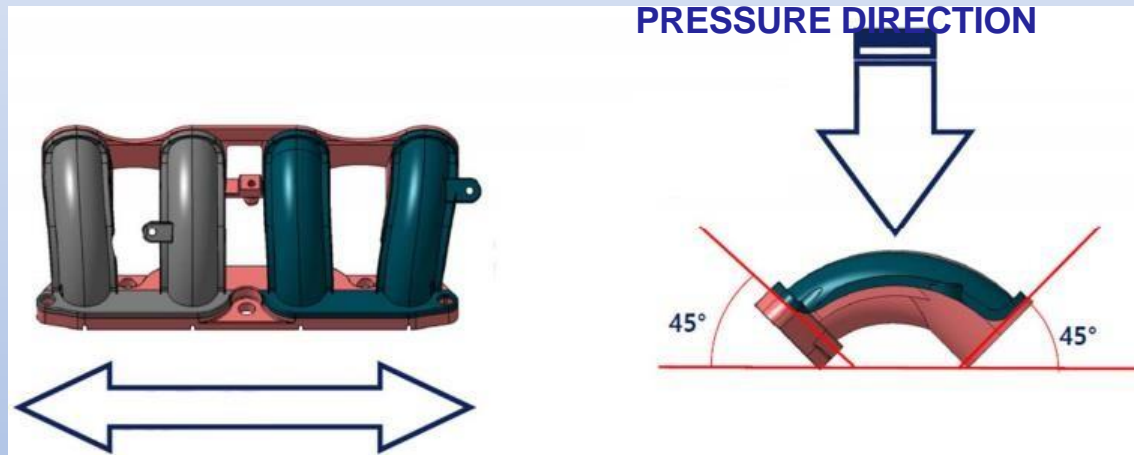
Скорость потока/ Flow rate



Давление в потоке Flow pressure

Точки роста влаги/ Moisture increase points

Анализ вибрационной сварки/ Analyses of the vibration welding

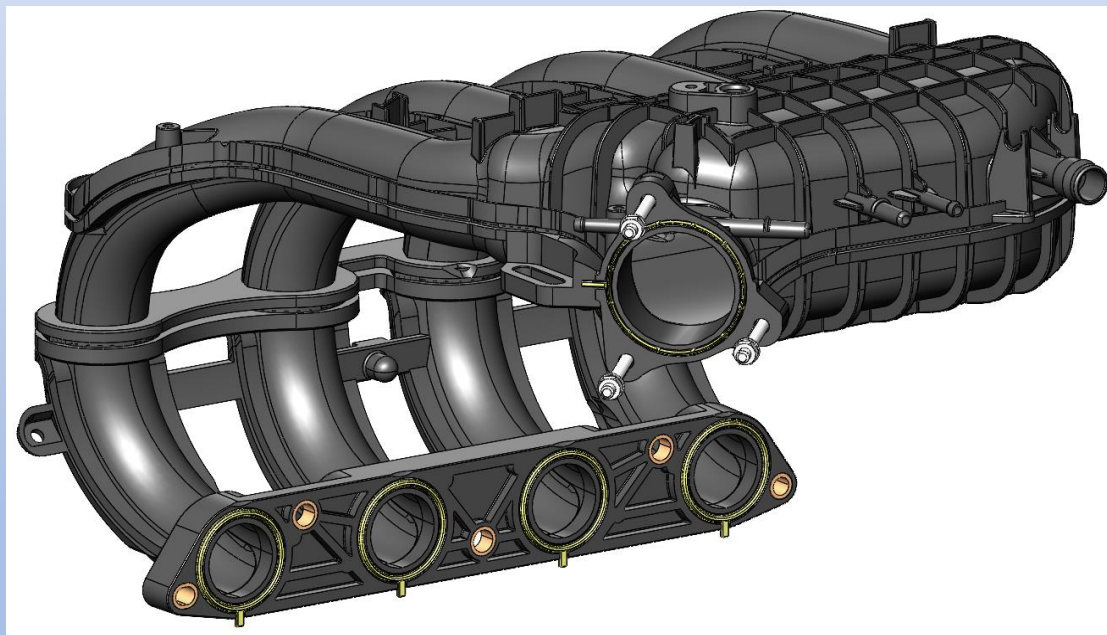


НАПРАВЛЕНИЕ СВАРКИ/
WELDING DIRECTION

Projects

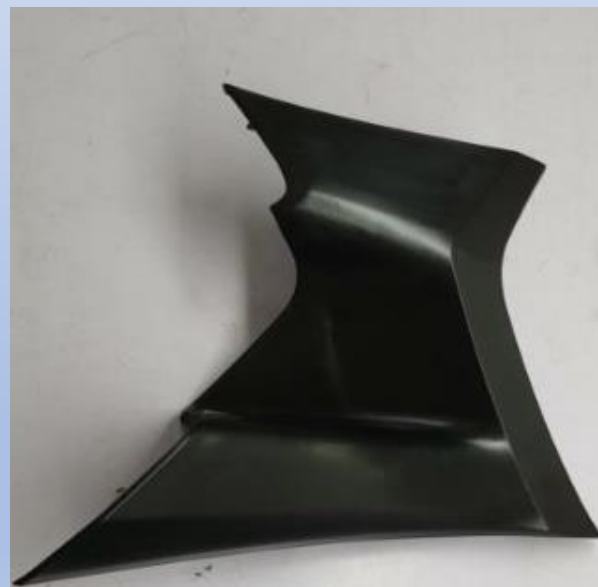


Модуль впуска AIM AR18DEg2



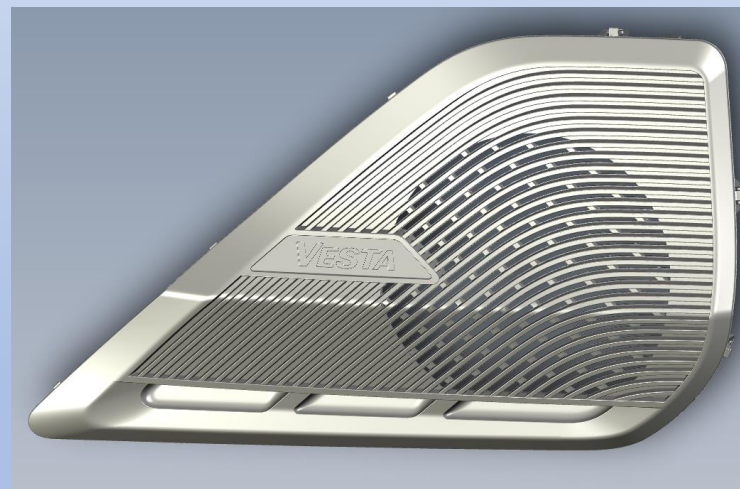
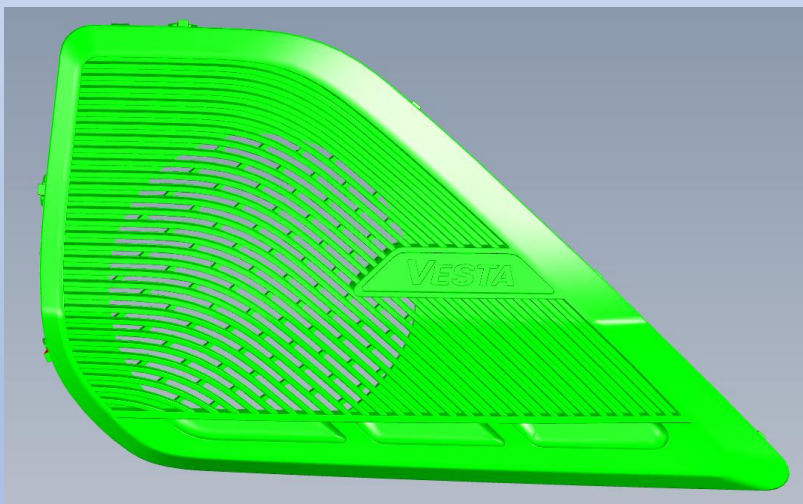
**8450040120/1 Накладка обивки передней двери передняя правая/
левая
Front Door Trim Panel Front right/ Left**

Project -Vesta, date W0322



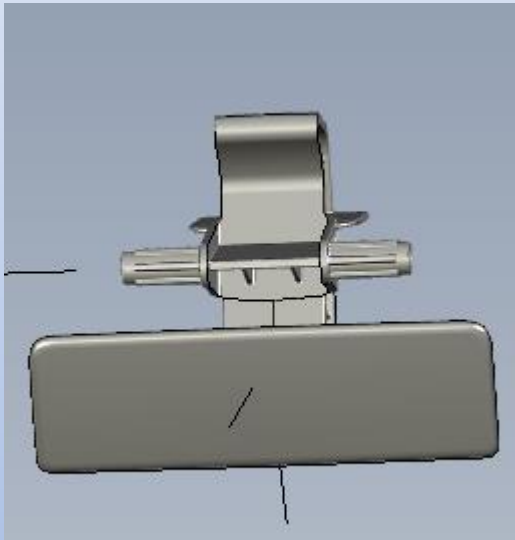
**8450040094/5 Облицовка динамика обивки передней/задней двери
правая / левая
Front/Rear Door Upholstery Speaker Trim Right / Left**

Project -Vesta, date W0322



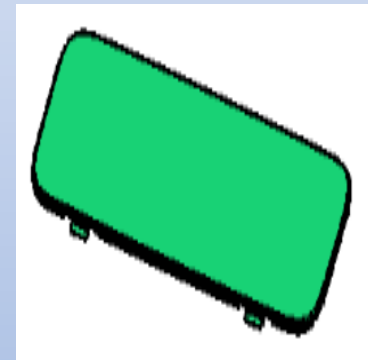
8450040161 Замок крышки вещевого ящика
Lock of the duffel box lid

Project -Vesta, date W0322



8450084636 Крышка обивки
FLAP-LH FR INR PLR TRIM

Project -CGL LL, date W0322



**8450040586/7 Облицовка передней двери внутренняя правая /
левая
Front door trim inner right / left**

Project -Vesta, date W0322



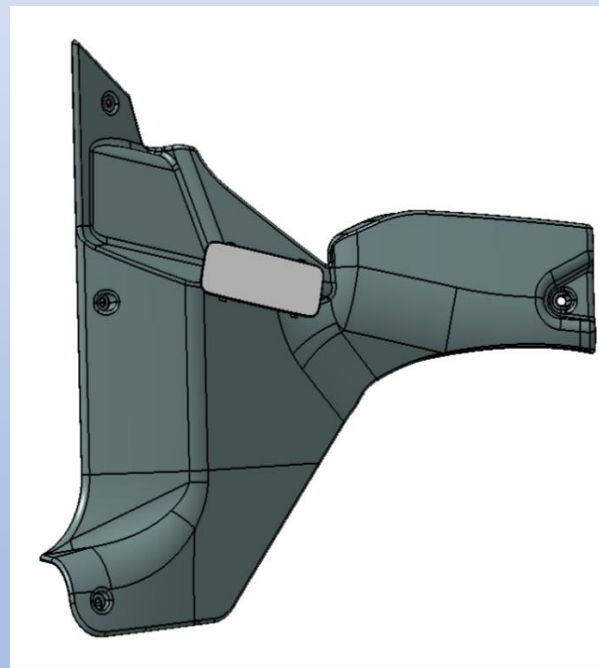
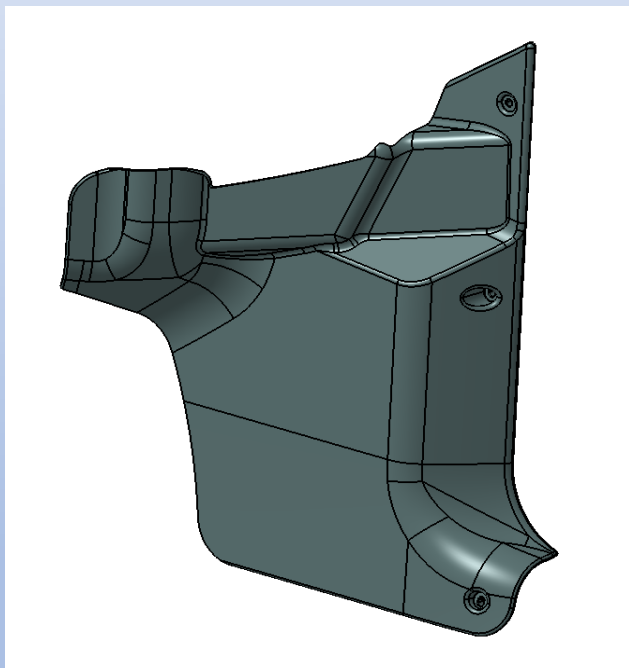
8450092409 Облицовка центральной консоли / Fascia Inst Panel, CTR

Project - XGE Ph2 (LARGUS), date W0322



**8450084072/3 Обивка боковины передка правая /левая
TRIM-FR RH PLR / LH**

Project -CGL LL, date W0322

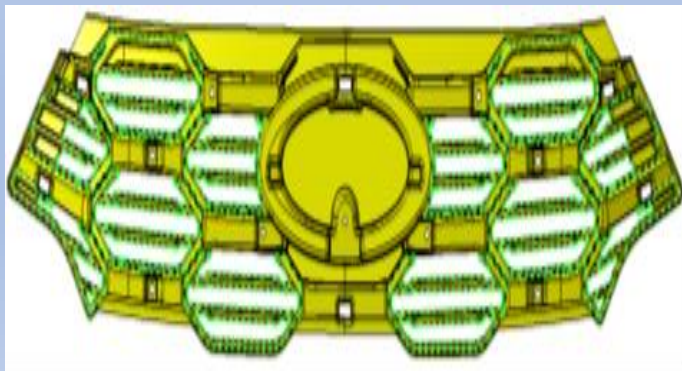


**8450084070/1 Облицовка порога правая / левая
Trim-sill,fr rh /lh**

Project -CGL LL, date W0322



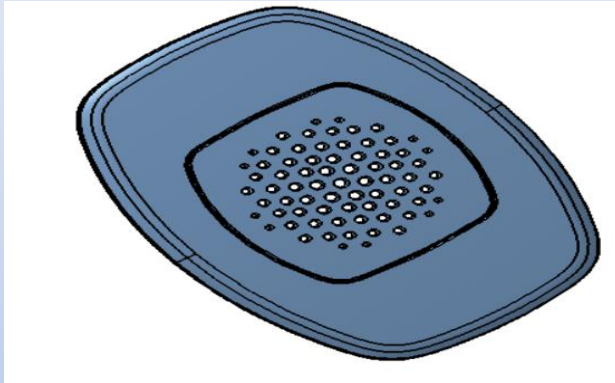
**622564169R Решетка переднего бампера верхняя /
GRILLE FR VMPR AIR INTAKE UPR**



Project - BJO Cross, date W07 2023

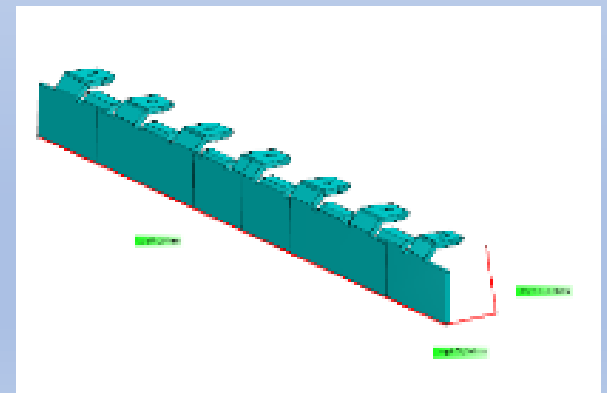
**8450084635 Облицовка динамика /
MBR harn trim, ctr**

Project -CGL LL, date W0322



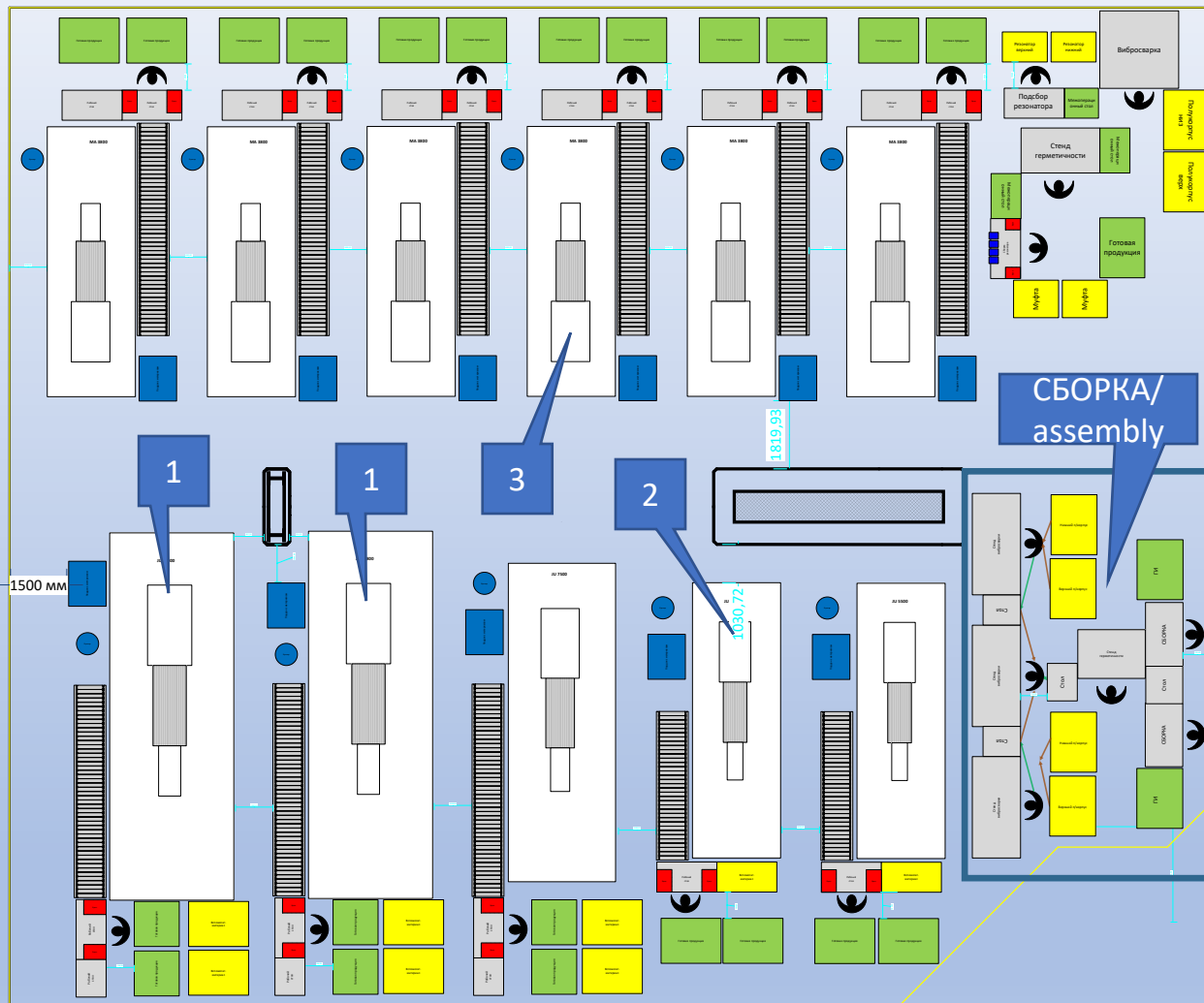
**638441803R Спойлер переднего
бампера FRONT BUMPER SPOILER**

Project - BJO Cross, date W0322



Планировочные решения производства в ОЭЗ/ Production layout solutions in SEZ





Оборудование для процесса литья под давлением на проект «модуль впуска Recardo»

Equipment for injection molding, Recardo AIM project:

1. ТПА/ИММ JU10800 – 2;
2. ТПА/ИММ JU5500 – 1;
3. ТПА/ИММ МА3800 – 1.

Каждая единица оборудования снабжена новейшими технологическими узлами, удобным интерфейсом для быстрой наладки и автоматизированными роботами для съема деталей и их размещения на конвейерную ленту. Each equipment unit is equipped with sophisticated process units, convenient interface for quick tuning and automated robots for parts take-off and their placing on the conveyor belt.

Thank you
for your attention