

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS			Código / Code PCA-00-038
			Ed.3 Rev.4
Preparado <i>Written by</i>	Revisado <i>Checked by</i>	Aprobado <i>Approved by</i>	Pág. 1 de 36 <i>Page of</i>
R.del Río	J.I.Ceballos	S. Azcárraga	Nivel 2 s/PCA-00-002

INDICE

1.0 OBJETO
2.0 ALCANCE
3.0 DOCUMENTACION DE REFERENCIA
4.0 DEFINICIONES
5.0 RELACION DE ACRONIMOS
6.0 ESTRUCTURA DEL PROCEDIMIENTO
 6.1. SECCION G: REQUISITOS APLICABLES A LOS PROVEEDORES
 6.2. SECCION P: REQUISITOS ADICIONALES ESPECIFICOS POR PROGRAMA APLICABLE
7.0 REQUISITOS DE CALIDAD EN DOCUMENTOS DE COMPRA
 7.1. CLAÚSULA GENERAL
 7.2. CLAÚSULA TIPO DE SUMINISTRADOR
 7.3. CLAÚSULA DE PROGRAMA APLICABLE
 7.4. CLAUSULAS INDIVIDUALES ESPECIFICAS
 7.5. REVISION Y APROBACION DE DOCUMENTOS DE COMPRA
8.0 Anexos

INDEX

1.0 AIM
2.0 SCOPE
3.0 REFERENCES DOCUMENTATION
4.0 DEFINITIONS
5.0 LIST OF INITIALS
6.0 STRUCTURE OF THE PROCEDURE
 6.1. SECTION G: REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS
 6.2. SECTION P: SPECIFIC ADDITIONAL REQUIREMENTS PER PROGRAM
7.0 QUALITY REQUIREMENTS IN PURCHASE DOCUMENTS
 7.1. GENERAL CLAUSE
 7.2. SUPPLIER TYPE CLAUSE
 7.3. APPLICABLE PROGRAM CLAUSE
 7.4. SPECIFIC INDIVIDUAL CLAUSES
 7.5. REVISION AND APPROVAL OF PURCHASE DOCUMENTS
8.0 Annexes

4	10/Jun/2019	Modificado p.6.1.1.4. Incluido p.6.1.1.7 Requisitos aplicables a transferencias / Modified p.6.1.1.4. Included p.6.1.1.7 Requirements applicable to transfers
3	15/Jun/2018	Revisión general. Modificados p4.1 y p6.0. Eliminado p8.0. Añadido Anexo I / General revisión. Modified points 4.1 & 6.0. Deleted 8.0. Added Annex I
2	1/Mar/2016	Modificación p.6.1 & p.6.5.2. Inclusión Counterfeit Parts / p.6.1& p.6.5.2 modified. Counterfeit Parts included.
1	17/Feb/2014	Modificados requisitos HBC / Modified HBC requirements.
0	3-Dic-12	3ª Edición. Añadidos requisitos HBC. Modificados puntos 6.5.1 y 6.5.9.4 / 3er Edition . Added HBC requirements. Modified points 6.5.1 & 6.5.9.4
Rev.	Fecha/Date	Descripción / Description

© Aernnova Aerospace - 2019

El contenido del presente documento es propiedad de Aernnova Aerospace y no puede ser reproducido ni copiado, parcial o totalmente sin la expresa autorización escrita de la empresa.

The information contained herein is the property of Aernnova Aerospace and must not be copied or reproduced, totally or partially without the company written authorisation.

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. Page 2	de of 36

1.0 OBJETO

Definir los requisitos de calidad que debe cumplir un suministrador aplicados al diseño, fabricación, instalación, ensayos o mantenimiento del producto suministrado, para asegurar que el producto o servicio satisfaga los requisitos definidos contractualmente de acuerdo al alcance del suministro.

El subcontratista es responsable de transmitir y garantizar el cumplimiento de este procedimiento por parte de sus subcontratistas

2.0 ALCANCE

Se aplicará a todos los suministradores y para todos los programas de Aernnova Aerospace, salvo indicación de otra sistemática definida en Plan de Calidad específico.

3.0 DOCUMENTACION DE REFERENCIA

3.1 Documentación de referencia del subcontratista

- PCA-00-006 Proceso de aprobación para la producción de componentes (PPV/IPA)
- PCA-00-021 Seguimiento y control de proveedores.
- PCA-00-027 Instrucciones generales a los subcontratistas.
- PCA-00-066 Guía para la edición de planes de calidad en subcontratistas
- [EN9145 .Planificación Avanzada de la Calidad de Producto y Proceso de Aprobación de la Producción de Componentes](#)

3.2 Documentación de referencia de Aernnova

- PCA-00-003 Tratamiento de elementos controlados por especificación.
- PCA-00-004 Tratamiento del material no conforme.
- PCA-00-006 Proceso de aprobación para la producción de componentes (PPV/IPA)
- PCA-00-007 Certificación de Procesos.
- PCA-00-020 Evaluación y autorización de proveedores.

1.0 AIM

Define the quality requirements that must be complied with by a supplier, applied to the design, manufacture, installation, testing or maintenance of the supplied product, in order to ensure that the product or service satisfies the contractual requirements in accordance with the scope of the supply.

The subcontractor is responsible for the flow-down and to assure the compliance of his subcontractors with this procedure.

2.0 SCOPE

This procedure shall be applied to all suppliers and programs of Aernnova Aerospace, unless another system, defined in a specific Quality Plan, is indicated.

3.0 REFERENCE DOCUMENTATION

3.1 Reference documentation of supplier

- PCA-00-006 Production Part Approval Process (PPV/IPA)
- PCA-00-021 Follow-up and quality control of suppliers
- PCA-00-027 General instructions for suppliers.
- PCA-00-066 Guide for the edition of quality plans in suppliers
- [EN9145 Advanced Product Quality Planning and Production Part Approval Process](#)

3.2 Reference documentation of Aernnova

- PCA-00-003 Treatment of specification-controlled elements.
- PCA-00-004 Treatment of non-conforming material.
- PCA-00-006 Production part approval process (PPV/FAI)
- PCA-00-007 Process Certification.
- PCA-00-020 Evaluation and authorisation of suppliers.

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. Page	3 de of 36

PCA-00-021 Seguimiento y control de proveedores.
 PCA-00-027 Instrucciones generales a los subcontratistas.
 PCA-00-061 Procedimiento general de ensayos no destructivos
 PCA-00-063 Procedimiento para la realización y despliegue de los planes de calidad.
 PCA-00-066 Guía para la edición de planes de calidad en subcontratistas.
 PCO-00-010 Evaluación de la capacidad de gestión de los proveedores y sus riesgos
 PSD-00-001 "Anexo IV" Distribución y Archivo de la Documentación. Registros.

PCA-00-021 Monitoring and control of suppliers.
 PCA-00-027 General instructions for subcontractors.
 PCA-00-061 Non destructive testing general procedure.
 PCA-00-063 Procedure for elaboration and deployment of quality plans
 PCA-00-066 Suppliers quality plan edition guide.
 PCO-00-010 Evaluation of the supplier's management capacity and risk
 PSD-00-001 "Anex IV" Distribution and filing of documentation. Records.

4.0 DEFINICIONES

4.0 DEFINITIONS

4.1 Tipo de proveedor

4.1. Type of supplier

Ver anexo 1 del procedimiento

See annex 1 of the procedure

4.2. Evaluación

4.2. Assessment

Es un proceso inicial de valoración de procedimientos y sistemáticas de gestión de un proveedor mediante una inspección que permita demostrar su capacidad para lograr y mantener los niveles de calidad requeridos por ANN a través de los requisitos establecidos contractualmente.

This is an initial assessment process of a supplier's procedures and management systems by means of an inspection designed to demonstrate his capacity to achieve and maintain the quality levels required by ANN by means of requirements established contractually.

4.3. Auditoría

4.3. Auditing

Es una inspección llevada a cabo en las instalaciones del proveedor, que se llevará a cabo periódicamente para asegurar el continuado cumplimiento de los requisitos correspondientes a su alcance del suministro. La auditoría puede ser de procesos especiales o de sistema de calidad.

This is an inspection performed at the supplier's facility and which is carried out periodically in order to ensure the continued compliance of the requirements corresponding to the scope of the supply. This audit could be for special process or for quality system.

4.4. Proceso

4.4. Process

Secuencia detallada de operaciones para la fabricación, ensayo e inspección de un producto, requeridas para asegurar el cumplimiento con los requisitos de diseño y calidad, indicando la documentación, útiles/equipos y materia prima necesarios y

Sequence detailed of operations for the manufacturing, test and product inspection, required to assure the compliance with the requirements of design and quality, including the documentation, tooling/equipments and raw material and sections/subcontractors where will

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. Page 4	de of 36

secciones/subcontratistas donde se realizarán las operaciones

perform the operations.

4.5. Orden de producción

4.5. Work Order

Edición de un proceso para la fabricación de P/N's con número de serie o referencia de orden de producción. Documento básico y obligatorio, válido para la fabricación de P/N's donde se volcarán todos los datos de trazabilidad y accidentales de la fabricación de uno o varios componentes con el mismo P/N.

Publication of a process for the manufacture of P/Ns with a serial number or production order reference. Basic, obligatory document, valid for the manufacture of P/Ns which will include all the traceability data and unexpected problems encountered in the manufacture of one or several components with the same P/N.

4.6. Autorización

4.6. Authorisation

Reconocimiento formal por escrito de la aceptación de la capacidad de un proveedor para producir de acuerdo a los requisitos establecidos. Este reconocimiento quedará recogido en el sistema informático de gestión.

Formal written recognition of the acceptance of the capacity of a supplier to produce in accordance with the established requirements. This recognition will be registered in the computerised management system

4.7. Proceso especial

4.7. Special process

Se entiende por procesos especiales aquellos en los que los resultados no pueden ser totalmente verificados por la subsiguiente inspección y ensayo del producto, y donde las deficiencias que se produzcan durante el proceso no serán descubiertas, o sólo aparecerán, después del uso del producto.

Special processes are understood to be those in which the results cannot be totally verified by subsequent inspection and testing of the product, and in which the deficiencies produced during the process will not be discovered, or will only appear after the product has been used.

4.8. Proceso controlado

4.8. Controlled process

Se considera proceso controlado aquellos que sean considerados como tales por el Cliente (ver Plan de Calidad correspondiente)

Controlled process is considered, those who are considered as such by the Customer (see corresponding Quality Plan)

4.9. GLAPS: Lista de procesos-subcontratistas aprobados por Aernnova Aerospace
Es el listado definido por Aernnova para el control de los procesos especiales y controlados y los subcontratistas que los llevan a cabo

4.9. GLAPS List of processes-subcontractors approved by Aernnova Aerospace
Is the list defined by Aernnova for the control of the special and controlled processes and subcontractors that perform them

4.10 GLACS: Lista de suministro de materiales controladas por especificación.
Es el listado definido por Aernnova para el control de los materiales controlados por especificación

4.10. GLACS: List of material supply controlled by specification.
It is the list defined by Aernnova for the control of the materials controlled by specification

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 5 de 36 Page of

4.11 GLAMS: Lista de materiales y suministradores aprobados de Aernnova Aerospace

Es el listado definido por Aernnova para el control de los materiales y suministradores aprobados

4.12. Inspección de Primer Artículo (IPA)
Proceso de inspección de todas las características físicas, funcionales y documentales de un producto para verificar que los métodos establecidos de producción e inspección del mismo son capaces de producir dicho producto de acuerdo a los requisitos del diseño y las necesidades, en su caso, de montaje o de cliente.

5.0 RELACION DE ACRONIMOS

ANN Aernnova Aerospace
 APQP Planificación Avanzada de la Calidad de Producto
 PPAP. Proceso de Aprobación de la Producción de Componentes
 D.R. Discrepancy Report
 GLAPS Global List of Approved Process Subcontractors del grupo Aernnova
 GLAMS Lista de materiales y suministradores aprobados de Aernnova Aerospace
 GLACS Lista de suministro de materiales controladas por especificación.
 I.N.C. Informe de no conformidad.
 I.P.A. Inspección de Primer Artículo .
 O.P. Orden de producción
 SQA Aseguramiento de Calidad en Proveedor
 RAC Representante para el aseguramiento oficial de la calidad

6.0 ESTRUCTURA DEL PROCEDIMIENTO

6.1. SECCION G: REQUISITOS APLICABLES A LOS PROVEEDORES

- 6.1.1. REQUISITOS GENERALES

4.11. GLAMS: List of materials and suppliers approved of Aernnova Aerospace

It is the list defined by Aernnova for the control of the materials and suppliers approved

4.12. First Article Inspection (FAI)
Inspection process for all physical, functional and documentary characteristics of a part to verify that the production and inspection methods established for this part are capable of producing products in accordance with the design requirements and assembly and customer requirements, if any.

5.0 ACRONYMS

ANN Aernnova Aerospace
 APQP Advanced Product Quality Planning
 PPAP Production Part Approval Process
 D.R. Discrepancy Report
 GLAPS Global List of Approved Process Subcontractors of Aernnova Group
 GLAMS List of materials and suppliers approved of Aernnova Aerospace
 GLACS List of material supply controlled by specification.
 N.C.R. Non Conformity Report.
 F.A.I. First Article Inspection
 W.O. Work Order
 SQA Supplier Quality Assurance
 GQAR Government Quality Assurance Representative

6.0 STRUCTURE OF THE PROCEDURE

6.1. SECTION G: REQUIREMENTS APPLICABLE TO SUPPLIERS

- 6.1.1. GENERAL REQUIREMENTS

Título / Title:

REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES
QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS

PCA-00-038

Ed.: 3 Rev.: 4

Pág. 6 de 36
Page of

6.1.1.1. Autorización El proveedor deberá haber sido autorizado por calidad de ANN con anterioridad al comienzo de la fabricación. Esta autorización se reflejará en el sistema "GLAPS" y será convenientemente informado el proveedor.

6.1.1.2. Derecho de acceso ANN y/o sus clientes o representantes autorizados, así como las inspecciones oficiales podrán, en cualquier momento del proceso, visitar las instalaciones del suministrador o de sus subcontratistas para llevar a cabo actividades de aseguramiento de calidad. El proveedor deberá proporcionar el soporte necesario, incluyendo equipos de medición, así como acceso a sus instalaciones y a las de sus subcontratistas. El representante de ANN podrá requerir y serán de obligado cumplimiento las inspecciones mandatorias por él establecidas. La inspección por parte del representante de ANN no constituye una aceptación final y no libera al proveedor de ninguno de los requisitos y responsabilidades derivados del pedido o contrato.

6.1.1.3. Documentación de entrega El suministrador es totalmente responsable de la calidad de los productos o servicios por él suministrados, dentro de su ámbito de suministro, debiendo garantizarlo a través de la siguiente documentación:

Certificados de conformidad "CoC" incluyendo:

- a) Nombre y dirección de fabricación del proveedor.
- b) N° interno del certificado CoC, fecha de emisión.
- c) Orden de compra y revisión.
- d) En el caso de una subcontratación parcial debe existir trazabilidad con el alcance de la subcontratación.
- e) El PN y la revisión del plano aplicable.
- f) Descripción del PN
- g) Su número de serie, y cualquier otra información que facilite la trazabilidad. El certificado podrá ser por lote o por envío.
- h) Lote de proveedor y/o lote de cliente.
- i) Cantidad entregada.

6.1.1.1. Authorization Suppliers shall have been authorised by ANN Quality before starting manufacture. This authorization will be shown in "GLAPS" system and conveniently will be reported to supplier.

6.1.1.2. Right of access ANN and/or its customers or authorised representatives, as well as official inspectors, may, at any time during the process, visit the supplier's facility or that of his subcontractors in order to perform quality assurance activities. The supplier shall provide the necessary support, including measuring equipment, as well as access to his facility and to that of his subcontractors. The ANN representative may establish a number of inspections, compliance with which shall be obligatory. Inspection by the representative of ANN does not constitute a final acceptance and does not release the supplier from any of the requirements and responsibilities deriving from the order or contract

6.1.1.3. Delivery documentation The supplier is totally responsible for the quality of the products or services supplied by him, within the scope of the supply. This shall be guaranteed by means of the following documentation:

Conformity certificates "CoC" including:

- a) Name and address of supplier manufacturing.
- b) N° internal of the certificate CoC, emission date .
- c) Purchase order and review.
- d) In case of a partial subcontracting shall exist traceability with the scope of the subcontracting.
- e) The PN and the applicable drawing revision.
- f) PN description
- g) Its serial number, and another information that facilitate the traceability. The certificate may be able issued by manufacturing lot, or by delivery lot.
- h) Lot of supplier and/or lot of client.

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. Page 7	de of 36

- j) La relación de INC's
- k) Manufacturing Note y revisión "MN"
- l) Especificación de materia prima y revisión (Para proveedores de materia prima)-
- m) Tiempo de vida. (Si existe).
- n) Firma o sello del personal autorizado.
- o) Referencia al procedimiento PCA-00-038
- p) Informes de ensayos, test reports, mediciones u otras documentaciones solicitadas por ANN

- i) Quantity delivered.
- j) The relation of INC' s
- k) Manufacturing Note and revision "MN"
- l) Specification of raw material and review (For suppliers of raw material)-
- m) Shelf life. (If exists)
- n) Signature or stamp of the authorized personnel.
- o) Reference to the procedure PCA-00-038
- p) b) test reports, measurements or other documents requested by ANN

6.1.1.4. Industrialización/APQP El subcontratista deberá cumplir con los requisitos de la EN9145, aplicando APQP en la definición y validación del diseño/proceso, según aplique. Asimismo deberá realizar el dossier FAI/PPV/PPAPI según la sistemática y/o formato definidos en el procedimiento PCA-00-006.

6.1.1.4. Industrialization/APQP The supplier shall comply with the requirements of EN9145, applying APQP in the definition and validation of the design / process, as applicable. The supplier shall also perform the FAI / PPV / PPAP dossier according to the systematics and / or format defined in procedure PCA-00-006.

6.1.1.5. Minerales conflictivos Todos los proveedores de Aernnova deben cumplir con la ley conocida como Dodd-Frank Act concerniente a los "Conflict Minerals", los cuales incluyen tantalio, estaño, tungsteno y oro. Para ello, el proveedor debe registrarse y descargarse el documento Conflict Minerals Survey Template y un video explicando como rellenar la plantilla en la siguiente dirección: www.conflictfreemelter.org

6.1.1.5. Conflict Minerals All Aernnova suppliers have to comply with law known as Dodd-Frank Act concerning "Conflict Minerals", which include tantalum, tin, tungsten and gold.

To do this, the supplier have to register and download the document Conflict Minerals Survey Template and a video explaining how complete the template at the following address: www.conflictfreemelter.org

Una vez rellenada la plantilla, esta información se debe mandar a Aernnova para su revisión. Los proveedores dispondrán de un procedimiento documentado para evitar, detectar, mitigar y dar disposición a las piezas y materiales sospechosos de ser Fraudulentos/Falsificados. Se utilizará la norma SAE AS6174 como una referencia válida. Los proveedores desplegaran este requisito en su cadena de suministro, especialmente pero no limitado a sus proveedores de Material electrónico, Materia prima y a sus Distribuidores.

Once completed the template, this information shall be sent to Aernnova for review. The supplier shall have a documented procedure to prevent, detect, mitigate and disposition for parts and materials suspected of being Fraudulent / Counterfeit. SAE AS6174 standard shall be used as a valid reference.

Providers deploy this requirement in its supply chain, especially but not limited to suppliers for electronic equipment, raw material and Distributors.

6.1.1.6 Código ético Todos los proveedores de Aernnova deben cumplir con código ético

6.1.1.6 Code of Ethics All Aernnova suppliers have to comply with the Aernnova Code of Ethics defined by Aernnova. This Code of Ethics is

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. Page 8	de of 36

definido por Aernnova. Este Código Ético está disponible para su conocimiento y cumplimiento en: <http://www.aernnova.com/es/nuestra-empresa/responsabilidad-social-corporativa/>

E integra los compromisos asumidos por la organización y que deben ser considerados en la definición y vigilancia de los sistemas de gestión de cada proceso. El mismo contiene:

- Los principios generales (aquellos que se deberían aplicar en todas las circunstancias). Incluyen el respeto al cumplimiento legal y a los derechos de las partes.
- Principios sustantivos: aplicables a los resultados de los que la empresa es responsable
- Principios operacionales: los que se deberían aplicar a la naturaleza y a la calidad de los procesos que se realizan.

La observación de estos principios en todos los procedimientos del sistema de gestión y en la planificación estratégica es mandataria y constituye la mejor garantía para la satisfacción de las partes interesadas: clientes, accionistas, empleados, proveedores, autoridades y las comunidades en las que operamos.

6.1.1.7. Transferencias y cambios industriales

El proveedor deberá notificar a Aernnova con la mayor antelación posible (al menos 6 meses de anticipación, salvo en cambios sobrevenidos) los cambios de escenario industrial en los procesos, productos o servicios, incluidos los cambios de sus proveedores externos, la ubicación de la producción o transferencias de trabajo, y obtener la aprobación previa de Aernnova.

Asimismo, deberá establecer, implementar y mantener un proceso para planificar y controlar cualquier transferencia de trabajo, de manera que se evalúen y mitiguen los riesgos de la misma y se identifiquen las oportunidades para Aernnova (desempeño on time/on quality/on cost).

El dossier FAI/PPV/PPAP deberá mantenerse actualizado en todos sus elementos (conforme a la EN9145)

available for your knowledge and compliance in:

<http://www.aernnova.com/en/about-us/corporate-social-responsibility/>

And integrates the commitments assumed by the organization which must be considered in the definition and monitoring of the management systems for each process. It contains:

- General principles (those that should be applied in all circumstances). They include the respect for the rule of the law and for the rights of the parties.
- Substantive principles: applicable to the results for which the company is responsible.
- Operational principles: those that should be applied to the nature and quality of the processes being performed.

The observation of these principles in all management system procedures and strategic planning is mandatory and constitutes the best guarantee for the satisfaction of stakeholders: customers, shareholders, employees, suppliers, authorities and the communities in which we operate.

6.1.1.7. Transfers and industrial changes

The supplier must notify Aernnova as far in advance as possible (at least 6 months in advance, except for changes that have occurred), changes in the industrial scenario in the processes, products or services, including the changes of its external suppliers, the location of the production or work transfers, and obtain the prior approval of Aernnova. Likewise, it must establish, implement and maintain a process to plan and control any transfer of work, so that the risks of the same are evaluated and mitigated and opportunities for Aernnova are identified (performance on time / on quality / on cost)

The FAI / PPV / PPAP dossier shall be kept updated in all its elements (according to EN9145)

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3 Rev.: 4	
	Pág. Page	9 de of 36

El proveedor deberá remitir a Aernnova para su validación el procedimiento de gestión de transferencias
 En caso de no resultar aceptable dicho procedimiento, el proveedor estará obligado a aplicar el procedimiento definido por Aernnova

The supplier must send Aernnova its transfer management procedure for validation
 If this procedure is not acceptable, the supplier will be obliged to apply the procedure defined by Aernnova

• **6.1.2 SISTEMA DE CALIDAD**

• **6.1.2. QUALITY SYSTEM**

6.1.2.1. El proveedor deberá haber implantado y certificado un sistema de calidad que cumpla con los requisitos indicados en la norma internacional aplicable ISO 9001, EN 9100, EN9110, EN9120 u otra norma equivalente internacionalmente reconocida.

6.1.2.1. The supplier shall have established and certificate a quality system that complies with the requirements indicated in the applicable international ISO 9001 standard, EN 9100, EN9110, EN9120 or other equivalent standard internationally recognised.

Para dar la aprobación del sistema de calidad de un proveedor, en base a su aprobación por un esquema de *Other Party*, Aernnova verificará que se cumplen todas las condiciones requeridas por la AMC N°2 to 21A.139 (b) (1) (ii)

To give the approval of the system of quality of a supplier, in base to their approval by a Other Party scheme, Aernnova will verify that they comply all the conditions required by the AMC N°2 to 21A. 139 (b) (1) (ii)

Los subcontratistas a los cuales les apliquen procesos especiales y que estos sean certificables por PRI Nadcap, deberán obtener la certificación correspondiente.

The subcontractors to which special processes apply them and that these they be certifiable by PRI Nadcap, shall obtain the corresponding certification.

Para programas con requisitos OTAN también deberá cumplir los requisitos de la PECAL 2110 y 2105.

In programs with OTAN requirements It must complies the PECAL 2110 and 2105 requirements.

Los subcontratistas habilitarán el acceso a Aernnova, para conocer sus resultados de auditoria, a través del *Manage Data Access* de OASIS.

The subcontractors supplied the access to Aernnova, to know its audit results, through the *Manage Dates Access* of OASIS.

Para ello, el suministrador se pondrá en contacto con su SQA de Aernnova, para que éste le indique a que personas de Aernnova se les debe habilitar dicho acceso.

For it, the supplier will be put in contact with its Aernnova's SQA, so that this indicate to that people of Aernnova shall be supplied them access.

6.1.2.2. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

6.1.2.2. Only applicable to suppliers type A, B and C

Se deberá emitir e implementar un Plan de Calidad que cubra con los requisitos de calidad especificados contractualmente y definidos en este procedimiento, para lo cual deberá incluir

A Quality Plan covering the quality requirements specified in the contract and defined in this procedure shall be issued and implemented. For this purpose, at least one cross reference

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 10 de 36 Page of

como mínimo una referencia cruzada entre los apartados del Plan y los requisitos aplicables de este procedimiento. Cualquier modificación en el mismo se deberá someter igualmente a la aprobación de ANN

Las modificaciones sobre los requisitos aplicables definidos en este procedimiento, requerirán la actualización del Plan de Calidad del proveedor para su satisfacción. Caso de que existiera alguna dificultad para su cumplimiento, se notificará a ANN para determinar, si fuera posible, una alternativa.

El subcontratista deberá solicitar y aprobar planes de calidad de sus subcontratistas, garantizando el cumplimiento de los requisitos de este procedimiento.

• 6.1.3. CONTROL DE DISEÑO / MODIFICACIONES

6.1.3.1 El proveedor deberá mantener un sistema de control que asegure la implementación de cambios introducidos en la documentación contractualmente aplicable (pedidos, planos, especificaciones y ordenes de producción) manteniendo registros de incorporación efectiva de estos cambios, y notificando la recepción a ANN de toda la documentación controlada mediante devolución firmada del acuse de recibo del “*shipping list*” .

6.1.3.2 Solo aplicables a los proveedores tipo A1, A2 y A3

El proveedor deberá de efectuar revisiones de diseño de manera que se garanticen los requisitos de Calidad, Funcionales y Técnicos aplicables.

De manera previa a la liberación de la Documentación de Ingeniería y si en el contrato no se especifica de otra forma, se llevará a cabo al menos un P.D.R. (Preliminary Design Review) y un C.D.R. (Critical Design Review) para su aprobación, en su caso, por parte de ANN y/o su cliente.

El proveedor preparará y someterá a ANN una lista de items serializables. Los criterios para asignar el carácter de parte serializable son los

between the sections of the Plan and the applicable requirements of this procedure shall be included. Any modification made to the Plan shall also be submitted for approval by ANN

Modifications to the applicable requirements defined in this procedure shall require that the supplier’s Quality Plan be updated for compliance. Shall there be any difficulty in complying with this requirement, ANN shall be notified in order to determine, if possible, an alternative.

The subcontractor will request and approve quality plans from his subcontractors, ensuring the accomplishment of this procedure’s requirements.

• 6.1.3. DESIGN CONTROL / MODIFICATIONS

6.1.3.1 The supplier shall maintain a control system that ensures implementation of the changes made in the contractually applicable documentation (orders, drawings, specifications and production orders) keeping records of the effective incorporation of these changes and advising ANN of the reception of all the controlled documentation by returning the signed acknowledgement of receipt “*shipping list*” .

6.1.3.2 Only applicable to suppliers type A1, A2 and A3

The supplier shall carry out design reviews in order to guarantee Quality, Functional and Technical requirements.

Before release of the Engineering Documentation and unless otherwise specified in the contract, at least one P.D.R. (Preliminary Design Review) and one C.D.R. (Critical Design Review) shall be performed for approval, if appropriate, by ANN and/or its customer.

The supplier shall prepare and submit to ANN a list of serialisable items. The criteria for designating the nature of serialisable items are indicated in procedure PPR-00-006.

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. Page 11	de of 36

indicados en el procedimiento PPR-00-006.
El subcontratista someterá a ANN una lista de items con características I/R (Intercambiables/Reemplazables) según lo indicado en el procedimiento mencionado.

The subcontractor shall submit to ANN a list of items with I/R features (Interchangeable/Replaceable) as indicated in the aforementioned procedure.

6.1.3.3 Solo aplicables a los proveedores tipo A1, A2, A3 y G

6.1.3.3 Only applicable to suppliers type A1, A2, A3 and G

El proveedor mantendrá un procedimiento escrito de gestión o aseguramiento de la configuración, comprometiéndolo a Ingeniería, Fabricación y Calidad o a los departamentos que se entienda necesario en función del tamaño de la empresa.
El proveedor notificará a ANN todos los cambios realizados en los items, o las desviaciones a la configuración solicitada si tiene la configuración definida por ANN. El control de la configuración asegurará la conformidad de los artículos fabricados de acuerdo a la documentación técnica aprobada.

The supplier shall maintain a written management or assurance procedure of the configuration, involving Engineering, Manufacture and Quality, or all the departments understood to be necessary in accordance with the size of the company.
The supplier shall notify ANN of all the changes made to items, or the deviations from the requested configuration if it has the configuration defined by ANN. The control of the configuration shall ensure the conformity of the articles manufactured in accordance with the approved technical documentation.

6.1.3.4. Solo aplicable a los proveedores tipo G

6.1.3.4. Only applicable to suppliers type G

Para los productos controlados por especificación, el suministrador es responsable del diseño del componente y de la selección de los procedimientos técnicos que deba aplicar para cumplir con los requisitos específicos.

For the products controlled by specifications, the supplier is responsible for the design of the components and the selection of the technical procedures that must be applied in order to comply with the specified requirements.

• 6.1.4. CONTROL DE LA DOCUMENTACION

• 6.1.4. CONTROL OF DOCUMENTATION

6.1.4.1 Se deberá implantar y mantener un sistema de control y archivo de la documentación de calidad y definición del producto, que garantice la accesibilidad, confidencialidad y seguridad de la misma, y que cumpla con los requisitos señalados en la especificación aplicable así como los específicos del programa según sección P de este procedimiento, estando siempre a disposición de ANN cuando sea requerida.

6.1.4.1 A system of control and filing must be established for the quality and product definition documentation, guaranteeing its accessibility, confidentiality and security, and which complies with the requirements indicated in the applicable specification, as well as the specific requirements of the program according to section P of this procedure. These shall be made available to ANN whenever the latter might require them.

El procedimiento de referencia es el PSD-00-001 "Anexo IV" (Distribución y Archivo de la

The reference procedure is the PSD-00-001 "Annex IV" (Distribution and File of the Documentation. Registrations).

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 12 de 36 Page of

Documentación. Registros).

La documentación obsoleta y/o vigente suministrada por ANN, deberá ser devuelta a ANN a la finalización del contrato o pedido.

6.1.4.2. Solo aplicables a los proveedores tipo D, E, F y G

Se deberá mantener archivada toda la documentación relacionada con el producto suministrado a ANN, como son los test reports, C.O.C., ensayos de cualificación y conformidad, etc... , por un periodo no inferior a 10 años, estando a disposición de ANN una copia de dicha información cuando sea requerido.

• **6.1.5. CONTROL DE SUMINISTRO**

6.1.5.1. Solo aplicables a los proveedores tipo A1, A2, B1 y B2

Los subcontratistas con la facultad de compra de suministros, solo podrán utilizar fuentes de suministro autorizadas por calidad de ANN

6.1.5.2. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

Como norma general para el abastecimiento del material auxiliar del proceso productivo referenciado en especificaciones aplicables, solo podrán usar fuentes que posean autorización de ANN del programa/cliente para el que están ejecutando dicho proceso.

6.1.5.3. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

Para los productos suministrados por ANN, el subcontratista deberá mantener inventarios separados, registrando su ubicación, y asegurando su correcto destino y uso, de modo que los materiales destinados a un programa no puedan ser usados en otros para los que no están aprobados.

• **6.1.6. CONTROL DE SUMINISTRADORES**

6.1.6.1. Solo aplicables a los proveedores tipo A1 y B1

Los subcontratistas a los que se le conceda, de

Obsolete and/or applicable documentation supplied by ANN, must be returned to ANN on completion of the contract or order.

6.1.4.2. Only applicable to suppliers type D, E, F y G

All the documentation relating to the product supplied to ANN, such as test reports, C.O.C., qualification and conformance tests, etc. shall be filed for a period of not less than 10 years. A copy of this information shall be made available to ANN when requested.

6.1.5. SUPPLY CONTROL

6.1.5.1. Only applicable to suppliers type A1, A1, A2, B1 and B2

Subcontractors with the power to purchase supplies, may only use supply sources authorised by ANN Quality

6.1.5.2. Only applicable to suppliers type A, B and C

As a general rule for the supply of the auxiliary material of the production process referenced in the applicable specifications, subcontractors may only used sources that have ANN authorisation for the program/customer applicable.

6.1.5.3. Only applicable to suppliers type A, B and C

For products supplied by ANN, the subcontractor shall maintain separate inventories, recording their location and ensuring their correct destination and use, so that the materials used for one program may not be used for others for which they are not approved.

• **6.1.6. CONTROL OF SUPPLIERS**

6.1.6.1. Only applicable to suppliers type A1 and B1

Subcontractors that have the specific authority to assess suppliers, shall implement and maintain a system of assessment, approval and control of

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. 13	de 36 Page of

forma específica, la autoridad para la evaluación de proveedores, deberán implementar y mantener un sistema de evaluación, aprobación y control de suministradores de acuerdo a la norma ISO 9001 y a los requisitos de la MIL-STD-1535, y que incluya la definición de distintos niveles de recepción en función de sus resultados. Los resultados de sus evaluaciones de sistema de calidad y de procesos especiales realizadas según requisitos y especificaciones aplicables al programa, serán remitidas a ANN para su revisión. Si durante su evaluación encuentran desviaciones, deberán solicitar acciones correctoras, realizar su seguimiento, y rechazar a sus suministradores si no fueran capaces de satisfacer la calidad requerida.

Esta operativa de evaluación y aprobación estará incluida en el Plan de Calidad del proveedor.

6.1.6.2. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

Los subcontratistas de ANN no podrán subcontratar parte de su proceso productivo a otros proveedores sin autorización previa de ANN para ese objeto. Solo podrán subcontratar a subcontratistas autorizados por Aernnova. Si desean utilizar una fuente distinta, deberán de comunicar a calidad de ANN con la suficiente antelación, los datos sobre el subcontratista que desean utilizar, así como el alcance exacto del trabajo, para que ANN evalúe la posibilidad de su autorización, pudiendo ANN repercutir los costes de dicha evaluación.

Los subcontratistas autorizados para subcontratar deberán transmitir a sus subcontratistas los requisitos de este procedimiento.

- **6.1.7. RECEPCION**

6.1.7.1. Se mantendrá una sistemática de recepción acorde a lo requerido en las normas internacionales. Esta sistemática deberá asegurar que los materiales pendientes de recibir se encuentran segregados de los

suppliers in accordance with the ISO 9001 standard and the requirements of the MIL-STD-1535 standard, including the definition of the different reception levels in accordance with their results. The results of the assessments of the quality system and of the special processes carried out in accordance with requirements and the specifications applicable to the program, shall be sent to ANN for review. If deviations are found during their review, corrective actions shall be requested. These shall be monitored and shall their suppliers be incapable of satisfying the required quality these shall be rejected.

This system of assessment and approval shall be included in the Quality Plan of the supplier.

6.1.6.2. Only applicable to suppliers type A, B and C

ANN subcontractors shall not subcontract a part of the production process to other suppliers without the prior authorisation of ANN for this purpose. It is only, permitted to subcontract to an authorized supplier by Aernnova. Shall it be wished to use different sources, data on the subcontractor they wish to use, as well as the exact scope of the work, shall be notified to ANN Quality sufficiently in advance to enable ANN to assess the possibility of their being authorised, and ANN may pass on the cost of said assessment.

The subcontractors authorized to subcontract shall transmit to their subcontractors the requirements of this procedure.

6.1.7. RECEPCION

6.1.7.1. A reception system shall be maintained in accordance with the requirements stipulated in international standards. This system shall ensure that materials pending reception are segregated from materials and products in use.

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 14 de 36 Page of

materiales y productos en uso.

Se deberá garantizar que los productos se reciben con su documentación correspondiente completa, y que se efectúan y satisfacen todos los ensayos prescritos por la especificación que lo ampare.

Se deberá disponer de una sistemática de registro que permita relacionar los materiales con los resultados de los ensayos así como la documentación del fabricante.

Todos los ensayos deberán ser efectuados en laboratorios que garanticen la trazabilidad a los patrones internacionales BIMP y cumplan los requisitos incluidos en los párrafos 4.10 y 4.11 de la norma ISO 9001.

6.1.7.2. Los subcontratistas con delegación de la recepción técnica, deberán documentar la recepción según lo indicado en el procedimiento de ANN PCA-00-027 u otro similar, siempre y cuando sea autorizado expresamente por ANN. Este requisito solo será aplicables si se hace una mención específica en el pedido de compra del suministro en cuestión.

6.1.7.3. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

Para los productos/materiales suministrados por ANN se deberá de realizar una recepción administrativa con objeto de determinar posibles discrepancias con los documentos de envío e identificar eventuales daños durante el transporte, según lo indicado en el procedimiento PCA-00-027 de ANN

6.1.7.4. Solo aplicables a los proveedores tipo D

Los distribuidores autorizados por ANN solo suministrarán materiales con procedencia de un binomio fabricante/planta de fabricación aprobados por ANN, estando bajo su responsabilidad la recepción y expedición de los materiales bajo las normas o especificaciones solicitados por ANN, no estando permitida ninguna modificación que cambie las características técnicas del material, tales como tratamientos térmicos, relaminaciones, etc...,

It shall be guaranteed that the products are received with their complete documentation, and that all the tests stipulated in the specification are carried out and satisfy all the tests stipulated by the specification under which they are manufactured.

A record system must be available that allows the materials to be referenced to the tests as well as the manufacturer's documentation.

All the tests shall be made in laboratories that guarantee the traceability of the international BIMP masters and comply with the requirements included in paragraphs 4.10 and 4.11 of the ISO 9001 standard

6.1.7.2. Subcontractors delegated with the technical reception shall document the reception as indicated in procedure ANN PCA-00-027 or other similar procedure, provided that this is expressly authorised by ANN.

This requirement shall be applicable only if special mention is made in the purchase order of the supply in question.

6.1.7.3. Only applicable to suppliers type A, B and C

For the products/materials supplied by ANN, an administrative reception shall be made in order to determine any possible discrepancies with the shipping documents and to identify any possible damage caused during transport, as indicated in ANN procedure PCA-00-027

6.1.7.4. Only applicable to suppliers type D

Distributors authorised by ANN shall only supply materials from a manufacturer/manufacturing plant binomial approved by ANN They shall be responsible for the reception and dispatch of the materials under the standards or specifications requested by ANN, no modification being permitted that might change the technical characteristics of the material, such as heat treatments, re-rolling, etc., without the approval of the Supply Quality Assurance of ANN

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 15 de 36 Page of

sin la aprobación del departamento de SQA de ANN

• **6.1.8. SERIALIZACION Y TRAZABILIDAD**

6.1.8.1. El proveedor deberá establecer un sistema para asegurar la trazabilidad del producto a lo largo de todas las fases de la producción, desde la recepción, instalación y posterior envío. Para ello se mantendrá referencia de todos los registros de calidad a la orden de fabricación, fecha de fabricación y part number del producto, mediante anotación en el documento de trabajo de ANN o del proveedor según corresponda.

6.1.8.2. El proveedor deberá implementar y mantener al día un sistema para el archivo de los registros de calidad de acuerdo a lo indicado en el párrafo 4.16 de ISO 9001. Los registros de calidad deberían ser conservado en archivo y estar disponibles para ANN por el periodo definido para cada programa según sección P. Transcurrido dicho periodo deberá solicitarse a ANN la acción a tomar, ya sea su destrucción o su devolución.

6.1.8.3. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

Se deberá establecer documentalmente y mantener una sistemática de identificación de acuerdo a las indicaciones del procedimiento ANN PCA-00-019 y los específicos del programa aplicable.

6.1.8.4. Solo aplicables a los proveedores tipo B3, C2 y C3

Los subcontratistas que trabajan siguiendo la O.P. de ANN, deberán de incorporar todos los datos requeridos en la misma, de forma que permita asegurar la total trazabilidad, según se indica en el procedimiento PCA-00-027 de ANN

6.1.8.5. Solo aplicables a los proveedores tipo D, E, F y G

6.1.8. SERIALISATION AND TRACEABILITY

6.1.8.1. The supplier shall establish a system to ensure the traceability of the products throughout all production stages, from reception, installation and subsequent dispatch. For this purpose, references of all quality records to the manufacturing order, the date of manufacture and product part number shall be kept by making a note of this information in the ANN or supplier working document.

6.1.8.2. The supplier shall implement and keep up to date a system for filing quality records as indicated in paragraph 4.16 of ISO 9001. Quality records shall be kept in the archive and made available to ANN for the period defined in each program in accordance with section P. After this period has elapsed, the supplier shall ask ANN what action is to be taken, i.e., to either destroy these or return them.

6.1.8.3. Only applicable to suppliers type A, B and C

An identification system SHALL be established and maintained by documentary means in accordance with ANN procedure PCA-00-019 and the specific conditions of the applicable program.

6.1.8.4. Only applicable to suppliers type A1, B3, C2 and C3

Subcontractors that work by following the ANN O.P. shall incorporate all the data required in this in order to ensure total traceability, as indicated in ANN procedure PCA-00-027.

6.1.8.5. Only applicable to suppliers type D, E, F y G

Traceability for all the materials supplied to ANN

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 16 de 36 Page of

La trazabilidad para todos los materiales suministrados a ANN se realizará mediante el nº de lote proporcionado por el fabricante, manteniéndose dicho nº de lote en todos los documentos de calidad, así como sobre el producto fabricado siempre que sea posible y/o sobre el embalaje, respetando las instrucciones en tal sentido de las especificaciones o normas requeridas.

• **6.1.9. INTERCAMBIABILIDAD**

6.1.9.1. El proveedor es responsable de asegurar y certificar las características de intercambiabilidad y reemplazabilidad (I&R) en las partes a éste asignadas.

• **6.1.10. CONTROL DE PROCESO**

6.1.10.1. El suministrador deberá implementar un sistema de control del proceso para asegurar que los distintos procesos de producción se efectúan de acuerdo a las especificaciones aplicables.

El Subcontratista deberá realizar Planes de Control de producto/proceso según PCA-00-017. El Plan de Control deberá incorporar las Key Characteristics definidas en los planos.

6.1.10.2. Cuando se especifique como aplicable a un proveedor el uso de técnicas estadísticas de control de proceso, se efectuará de acuerdo a la norma MIL-STD-105E o a la que se defina y apruebe por calidad de ANN. Este requisito solo será aplicables si se hace una mención específica en el pedido de compra del suministro en cuestión.

6.1.10.3. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

Los procesos especiales realizados por subcontratistas deberán ser autorizados o certificados por calidad de ANN, previamente a su realización sobre productos contratados por ANN

6.1.10.4. Solo aplicables a los proveedores

shall be made by means of the batch number provided by the manufacturer. This batch no. Shall be maintained in all quality documents, as well as on the product manufactured, whenever this is possible, and/or on the packaging, in accordance with the instructions in the pertinent specification or standards required in each case.

6.1.9. INTERCHANGEABILITY

6.1.9.1. The supplier is responsible for ensuring and certifying the interchangeability and replaceability (I&R) of the parts assigned to him.

6.1.10. PROCESS CONTROL

6.1.10.1. The supplier shall implement a process control system in order to ensure that all the production processes are carried out in accordance with the applicable specifications.

The supplier shall prepare Product/Process Control Plans according to PCA-00-017. These Control Plans shall incorporate the Key Characteristics defined in the drawings.

6.1.10.2. When the use of statistical techniques of process control is specified as being applicable to a supplier, this shall be done in accordance with the MIL-STD-105E standard or the one defined and approved by ANN Quality. This requirement shall be applicable only if special mention is made in the purchase order of the supply in question

6.1.10.3. Only applicable to suppliers type A, B and C

The special processes carried out by subcontractors shall be authorised or certified by ANN Quality prior to their performance on products contracted by ANN

6.1.10.4. Only applicable to suppliers type A,

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 17 de 36 Page of

tipo A, B y C

Los subcontratistas que realicen procesos especiales deberán inicialmente evaluar y poner a punto todos sus procesos para asegurar que cumple con las especificaciones de ANN y sus clientes. De forma continua deberá realizar según especificación aplicable:

- a) control de las características medibles del producto.
- b) el control de los parámetros que intervienen en el proceso, mediante la realización de todos los ensayos requeridos por las especificaciones aplicables a cada programa en las condiciones exactas de la especificación. En caso de ocurrir un rechazo en dichos ensayos, el proveedor deberá suspender la producción y emitir un INC de todas las piezas fabricadas durante el periodo.
- c) los ensayos de eficacia del proceso según la especificación aplicable, usando únicamente laboratorios autorizados por ANN Las probetas utilizadas se mantendrán adecuadamente identificadas y rastreables por un periodo mínimo de 6 meses salvo requisito mayor en especificación.

6.1.10.5. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B1, B2 y C1

Los subcontratistas que trabajan con su propia orden de producción deberán mantener una sistemática de control de procesos acorde con el párrafo 4.9 de las ISO 9001 o el 7.1 de la EN-9100. Los procesos incluirán todas las operaciones de inspección y ensayo necesarias para garantizar la conformidad del producto durante todas las fases de fabricación, de forma que las eventuales no conformidades puedan detectarse en la fase mas temprana. Dichas OP's incluirán como mínimo:

- El plano de referencia con la última revisión aplicable.
- Las especificaciones del proceso a realizar.
- La mención a los utillajes utilizados.

B and C

Subcontractors that carry out special processes shall firstly assess and make final adjustments to all their processes to ensure that these comply with the specifications of ANN and its customers. According to the applicable specification, the following operations shall be carried out on a continuous basis:

- a) control of the measurable features of the product.
- b) control of the parameters that intervene in the process, by means of the performance of all the tests required by the specifications applicable to each program under the exact conditions of the specification. Shall a product be rejected during these tests, the supplier shall suspend production and issue an N.C.R. for all the products manufactured during the period.
- c) the process efficiency tests according to the applicable specification, using only laboratories authorised by ANN The identity and traceability of test specimens shall be maintained for a minimum period of 6 months, unless the specification indicates a longer period.

6.1.10.5. Only applicable to suppliers type A, B1, B2 and C1

Subcontractors that work with their own production order shall keep a process control system in accordance with paragraph 4.9 of the ISO 9001 standards. Processes shall include all the inspection and testing operations required to guarantee the conformance of the product at all stages of production, so that any possible non conformities may be detected at the earliest stage. These Ops shall include the following minimum documents:

- The reference drawing with the latest applicable revision.
- The specifications of the process to be carried out.

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. Page 18	de of 36

- Referencia a los datos de trazabilidad del lote de material.
- Fechas y datos horarios para aquellos procesos especiales que requieren según especificación de su control específico
- Tipo de material y especificaciones requeridas.
- Inspección visual de utillaje nivel "A".

Los procesos de fabricación serán sometidos a Ingeniería de Producción de ANN cuando así sean requeridos para su revisión. Cualquier modificación sustancial requerirá nueva revisión por ANN

6.1.10.6. Solo aplicables a los proveedores tipo B3, C2 y C3

Los subcontratistas que trabajan con orden de producción de ANN deberán implantar una sistemática para asegurar el control del proceso y las características del producto durante toda su producción. Deberán cumplimentar las ordenes de producción de ANN de acuerdo a lo indicado en el PCA-00-027.

6.1.10.7. Solo aplicable a el proveedor tipo G

Para los productos que requieran por ANN de una cualificación previa a su producción, el suministrador deberá cumplimentar todos los requisitos solicitados por Ingeniería de ANN en plano o especificación.

• 6.1.11. INSPECCION Y ENSAYOS / I.P.A.

6.1.11.1. El proveedor deberá inspeccionar los productos durante todas las fase de producción, para garantizar su conformidad con los requisitos de diseño, debiendo establecer una sistemática de inspección (según parrafo 4.10.3 de ISO 9001) y ensayo, incluyendo el archivo y registro de todos ellos. Los informes de los ensayos e inspecciones serán registrados para cada item, partida, etc, de forma claramente traceable y evidenciando que se han realizado de acuerdo a las especificaciones aplicables y que los resultados se hallan dentro de los valores admisibles. En caso de que se detecten

- Mention of the tooling used.
- Reference to the traceability data of the material lot.
- Dates and time data for those special processes that require specific control according to specifications.
- Type of material and required specifications.
- Visual inspection of level "A" tooling.

Manufacturing processes shall be submitted to ANN under ANN Production Engineering request for their revision. Any substantial modification shall require a new revision by ANN

6.1.10.6. Only applicable to suppliers type B3, C2 y C3

Subcontractors that work with a ANN Production Order shall implement a system to ensure the control of the process and the characteristics of the product at all stages of the production. ANN production orders shall be complied with in accordance with the stipulation in PCA-00-027.

6.1.10.7. Only applicable to supplier type G

For those products for which ANN requires a qualification prior to production, the supplier shall comply with all the requirements requested by ANN Engineering on the drawing or in the specifications

6.1.11. INSPECTION AND TESTS / F.A.I.

6.1.11.1. The supplier shall inspect the products at all stages of production, to guarantee conformance with their design requirements, and shall establish a system of inspection (according to paragraph 4.10.3 of ISO 9001) and testing, including the recording and filing of all of these. The test and inspection reports shall be recorded for each item, batch, etc., in a clearly traceable manner and providing evidence that these have been done in accordance with the applicable specifications and that the results are within the admissible values. Shall hidden defects be detected, that might affect already-delivered

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. 19	de 36 Page of

defectos ocultos que puedan afectar a los items ya entregados, deberá informar a calidad de ANN de forma inmediata, y determinar conjuntamente las acciones a tomar.

6.1.11.2. Cuando sea requerido por ANN podrá imponerse la necesidad de otorgar una autorización previa al envío de los suministros, que se obtendrá bien por una revisión documental o bien por una inspección en origen. Cualquier deficiencia en el producto podrá producir un rechazo de los mismos con cargo al subcontratista.

6.1.11.3. Los subcontratistas que trabajen bajo un acuerdo de calidad concertada, estarán exentos de una recepción técnica de sus productos por ANN , debiendo identificar sus productos de acuerdo a esta condición y teniendo por lo tanto una extensión de la responsabilidad que generen las posibles no-conformidades de sus suministros definida según el acuerdo con ANN. Este requisito solo será aplicables si se hace una mención específica en el pedido de compra del suministro en cuestión.

6.1.11.4. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

Los subcontratistas deberán seguir una sistemática de realización de la Inspección de Primer Artículo a realizar en el primer producto a entregar a ANN para cada referencia, salvo que ANN decida posponerlo; debiendo utilizar para éllo, la definida en el procedimiento de ANN PCA-00-006 u otra equivalente aprobada por ANN e incluida en Plan de Calidad.

En cualquier caso deberá asegurar que se cumplen con todos los requisitos de diseño y que el proceso utilizado obtendrá un producto satisfactorio en siguientes repeticiones.

El informe que entregará a ANN con el primer artículo deberá incluir todos los datos suficientes para asegurar el cumplimiento del 100% de las características, incluyendo como mínimo los datos básicos solicitados a través del procedimiento de ANN anteriormente

items, this shall be reported to ANN Quality immediately, and the joint actions to be taken shall be determined.

6.1.11.2. When required by ANN, the need to grant an authorisation prior to the shipment of the supplies may be stipulated. Said authorisation shall be obtained either by means of a review of the documents or by an at-source inspection. Any deficiency in the product may lead to their rejection at the expense of the subcontractor.

6.1.11.3. Subcontractors that work under an agreed quality contract shall be exempt from a technical reception of his products by ANN, and shall identify their products in accordance with this condition and shall have, therefore, an extension of the responsibility deriving from any non conformities of their supplies defined in the agreement with ANN. This requirement shall be applicable only if special mention is made in the purchase order of the supply in question

6.1.11.4. Only applicable to suppliers type A, B y C

Subcontractors shall follow a First Article Inspection system to be carried out on the first product to be delivered to ANN for each reference, unless ANN shall decide to postpone this. To do this, he shall use the one defined in the ANN procedure PCA-00-006 or other equivalent procedure approved by ANN and included in the Quality Plan.

In all cases, he shall ensure that all the design requirements are complied with and that the process used will obtain a satisfactory product in the following repetitions.

The report he will deliver to ANN with the first article shall include all the data required to ensure 100% compliance with the characteristics, including the minimum basic data requested in the aforementioned ANN procedure. Shall an applicable QI-FAI exist for

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. Page 20	de of 36

mencionado. En el caso de que exista una QI-FAI aplicable para los productos por él suministrados, deberá cumplimentarla e incorporarla en la documentación de entrega.

En el caso de una modificación significativa en la que los medios de producción se ven implicados, se realizará una nueva inspección de primer artículo.

La no aceptación de la I.P.A. podrá condicionar el pago tanto de los costes recurrentes como de los no recurrentes asociados.

6.1.11.5. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

Antes del envío del primer producto, el proveedor deberá comunicar con suficiente tiempo a compras de ANN la planificación de las actividades de la IPA, para permitir la supervisión de éstas por ANN si lo considera necesario.

6.1.11.6. Solo aplicable al proveedor tipo G

Para los productos controlados por especificación que requieran ensayos de cualificación, ANN se reserva el derecho a asistir a cualquiera de los ensayos a ser realizado. Para ello, deberá notificarse a ANN el plan de estos ensayos e inspecciones, de forma que se pueda proporcionar a los clientes de ANN y/o Autoridades, la oportunidad de actuar en calidad de testigos.

• 6.1.12. CONTROL DE EQUIPOS DE INSPECCION, MEDICION , ENSAYO Y PRODUCCION

6.1.12.1. El proveedor deberá establecer documentalmente un sistema de control de estos equipos, acorde a los requisitos del punto 7.6 de la norma EN9100, incluyendo su mantenimiento preventivo para asegurar la continuidad de la capacidad del proceso.

6.1.12.2. El sistema de calibración será traceable a patrones internacionales. En todo caso los equipos serán probados antes de su

the products supplied by him, he shall fill this in and include it with the delivery documentation.

In the case of a significant modification involving production means, a new first article inspection shall be performed.

The non acceptance of the F.A.I. may condition the payment both of the recurrent costs and the associated non recurrent costs.

6.1.11.5. Only applicable to suppliers type A, B y C

Before sending the first product, the supplier shall notify ANN Purchasing sufficiently in advance about the planning of FA.I. activities, in order to allow ANN to supervise these, shall this be considered necessary.

6.1.11.6. Only applicable to supplier type G

For those products controlled by specifications that require qualification tests, ANN reserves the right to attend any of the tests to be made. To do this he shall notify ANN about the test and inspection program so as to provide the customers of ANN and/or Authorities with the opportunity of acting as witnesses.

6.1.12. CONTROL OF INSPECTION, MEASURING, TESTING AND PRODUCTION EQUIPMENT

6.1.12.1. The supplier shall establish by documentary means a control system for this equipment, in accordance with the requirements of paragraph 7.6 of the EN9100 standard, including their preventive maintenance activities to ensure the continued capacity of the process.

6.1.12.2. The calibration system shall be traceable to international masters. In all cases, the equipment shall be tested before being used

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. Page 21	de of 36

uso para verificar su tendencia, precisión y capacidad del proceso, registrando dicha inspección de igual modo que las inspecciones periódicas establecidas por el sistema de control.

in order to verify their tendency and the precision and capacity of the process, recording the results of this inspection in the same way as the periodic inspections established by the control system.

6.1.12.3. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

6.1.12.3. Only applicable to suppliers type A, B y C

Cuando esté definido por una QI/PI aplicable para un P/N dado, o se requiera en plano, por estar definido una determinada dimensión como “key characteristic”, se deberá guardar una trazabilidad entre la medición realizada y el equipo de medida utilizado.

When defined by a QI/PI applicable for a given P/N, or when required in a drawing, due to the fact that a specific dimension is defined as a “key characteristic”, traceability must be maintained between the measurement made and the measuring equipment used.

• 6.1.13. MATERIAL NO CONFORME Y ACCIONES CORRECTORAS “procedimiento de referencia PCA-00-004”

6.1.13. NON CONFORMING MATERIALS AND CORRECTIVE ACTIONS “reference procedure PCA-00-004”

6.1.13.1. El suministrador deberá contestar a todo requerimiento de acciones correctoras describiendo las causas origen de la no-conformidad, indicando la acción a tomar y su efectividad en un plazo máximo indicado por Aernnova.

6.1.13.1. The supplier shall respond to all requirements for corrective action, describing the root causes of the non conformity, indicating the action to be taken and its efficiency, within a maximum period indicated by Aernnova

La contestación se llevara a cabo con herramientas conocidas como informe 8D, PDCA, etc. Basándose en PCA-00-005 y PCA-00-069.

The answer will take place with known tools such as 8D report, PDCA, etc.. Based on PCA-00-005 and PCA-00-069.

ANN se reserva el derecho de incluir una suspensión de aceptación del suministro hasta la corrección del problema.

ANN reserves the right to suspend acceptance of the supply until the problem is corrected.

6.1.13.2. El proveedor deberá implementar y mantener un plan de mejora continua de la calidad, con objeto de reducir el número de no-conformidades, comprometiéndose a alcanzar los objetivos fijados por calidad de ANN

6.1.13.2. The supplier shall implement and maintain a plan for the continuous improvement of quality in order to reduce the number of non conformities, and undertakes to fulfil the objectives established by ANN Quality.

6.1.13.3. Los subcontratistas con autoridad de M.R.B. (Material Review Board) delegada, deberán haber superado la aceptación de un plan de certificación presentado a ANN con este objeto. En caso de aprobación, ésta se cursará por escrito con las particularidades que se estimen oportunas y deberá de incluirse la

6.1.13.3. Subcontractors with delegated M.R.B. (Material Review Board) authority, shall have obtained acceptance of a certification plan presented to ANN for this purpose. In the case of approval, this acceptance shall be issued with the appropriate observations and shall include the system with the particular features that affect

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. 22 Page	de 36 of

sistemática con las particularidades que afecten en el Plan de Calidad.
Este requisito solo será aplicables si se hace una mención específica en el pedido de compra del suministro en cuestión.

6.1.13.4. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

El subcontratista deberá implementar una sistemática de control de material no conforme acorde con los requisitos del párrafo 8.7 de la ISO 9001. Todas las no-conformidades detectadas durante la producción serán documentadas según la sistemática del producto teniendo que hacerlo en la documentación de ANN y de acuerdo siempre al PCA-00-004, cuando sobrepase su autoridad de decisión. Esta autoridad se limita en el cuadro siguiente:

Todo I.N.C. transferido a ANN deberá de ser cumplimentado en el formato PCA-00-004/A según lo indicado en PCA-00-027, y redactados en español y/o inglés.

6.1.13.5. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

El subcontratista deberá establecer y mantener una sistemática de acciones correctoras acorde al punto 8.5.2 de EN9100 y MIL-STD-1520C así como un plan de mejora continua de su calidad.

Como resultado de éllo, deberá remitir mensualmente a ANN un informe que incluya información sobre las no-conformidades detectadas tanto en sus instalaciones como en la recepción de ANN, sus causas y acciones correctoras con efectividad, número de inutilidades y estatus de las acciones correctoras abiertas.

Cuando debido a una no conformidad de producto, documentación o desviación de auditoria, ANN requiera una acción correctora, el subcontratista deberá proceder a un análisis detallado de la causa y definir la acción para solventarlo con su efectividad en un plazo no mayor de dos semanas.

the Quality Plan.

This requirement shall be applicable only if special mention is made in the purchase order of the supply in question.

6.1.13.4. Only applicable to suppliers type A, B y C

The subcontractor shall implement a non conforming material control system in accordance with the requirements in paragraph 8.7 of the ISO 9001 standard. All non conformities detected during production shall be documented according to the product system. This must be done in ANN documentation and always according to PCA-00-004 ,when this exceeds the subcontractors authority. This authority is limited in the following chart:

All N.C.R.s transferred to ANN shall be filled out in form PCA-00-004/A as indicated in PCA-00-027, and shall be written in Spanish and/or English.

6.1.13.5. Only applicable to suppliers type A, B y C

The subcontractor shall establish and maintain a system of corrective actions in accordance with paragraph 8.5.2 of EN9100 standard and MIL-STD-1520C as well as a continuous quality improvement plan.

As a result of this he shall send ANN a monthly report including information on the non conformities detected both at his facility and at ANN reception, their causes and corrective actions with effective dates, number of scraped parts and the status of the corrective actions opened.

When, due to a product or documentation non conformity, or audit deviation, ANN. shall require a corrective action, the subcontractor shall make a detailed analysis of the cause and define the action to resolve this with its effective date within a maximum period of two weeks

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 23 de 36 Page of

• **6.1.14. ALMACENAJE, TRANSPORTE Y ENTREGA**

6.1.14.1. El proveedor establecerá una sistemática acorde a los requisitos del punto 7.5.5 de la norma EN9100, para prevenir el deterioro, corrosión o daño de los bienes almacenados. Igualmente incluirá los aspectos necesarios para asegurar el correcto manejo y protección de artículos susceptibles de ser dañados durante el transporte.

6.1.14.2. El proveedor implantará una sistemática de almacenamiento de los materiales perecederos, asegurando que se utilizan dentro de su tiempo de vida. Cuando suministre materiales con tiempo de vida, asegurará que en el momento de entrega resta un mínimo del **80%** de su vida útil disponible.

A excepción de los materiales requeridos por cliente, que por naturaleza y procedencia del mismo (lead time largo y periodo de caducidad corto) **o suministrado por distribuidor**, no puedan cumplir este requisito, se aceptará que este tiempo de vida sea mayor del 50%.

Quando sea ANN quien le suministra este tipo de material, deberá comunicar con suficiente antelación a la fecha de caducidad los datos necesarios para su recalificación.

6.1.14.3. La siguiente documentación deberá entregarse junto al suministro:

- Albarán de entrega: 1 copia en cada caja y una copia adicional fuera del sobre de cada una de las cajas enviadas.
- Certificado de Conformidad: original dentro de la caja y una copia fuera del sobre de las cajas enviadas. Una copia adicional se enviará a Compras o Logística de ANN, en caso de que así lo solicite. En el Certificado de Conformidad se hará referencia a cualquier desviación que deberá en cualquier caso haber sido aprobada previamente por ANN
- Orden de Producción, si aplicable.

6.1.14. STORAGE, TRANSPORT AND DELIVERY

6.1.14.1. The supplier shall establish a system in accordance with the requirements of section 7.5.5 of the EN9100 standard to prevent the deterioration, corrosion or damage to stored items. Likewise, he shall include those aspects required to ensure the correct handling and protection of items that might be damaged during transport.

6.1.14.2. The supplier shall introduce a system for the storage of perishable materials, ensuring that these are used within their service life and shall ensure that at least 80% of its service life remains at the time of delivery.

Except for the materials required by customer, which by nature and origin thereof (long lead time and short period of expiration) **or supplied by distributor**, they cannot comply this requirement, will be accepted that the life time be greater of the 50%.

When ANN supplies him with this kind of material, he shall send the data required for its re-qualification sufficiently in advance of the expiry date.

6.1.14.3. The following documentation shall be delivered together with the supply:

- Delivery note: 1 copy in each box and an additional copy outside the envelope of each of the boxes sent.
- Conformance certificate: original inside the box and a copy outside the envelope of each of the boxes sent. One additional copy shall be sent to ANN Purchasing or Logistics, in case of being requested by these departments. The Conformance Certificate shall make reference to any deviation. This deviation shall, in all cases, have been approved previously by ANN
- Production Order, if applicable.

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 24 de 36 Page of

6.1.14.4. Cuando se deba emitir por parte de un subcontratista el formato EASA-FORM-ONE, y para los países incluidos en la EASA se utilizará el Impreso uno (Authorised Release Certificate) como garantía mutuamente aceptada de aeronavegabilidad, permitiendo la reexportación.

Este requisito solo será aplicables si se hace una mención específica en el pedido de compra del suministro en cuestión.

6.1.14.5. Cuando se requiera, se incluirá el certificado de aeronavegabilidad para exportación con el envío de cada artículo. Dicha certificación evidenciará la aprobación por parte de la autoridad aeronáutica del país de origen. Dicho requisito se requerirá dependiendo del país, programa, proveedor y la nacionalidad del cliente, y de acuerdo con el alcance de la delegación que exista entre la autoridad que supervisa y la que acepte el producto.

Antes de la Certificación de tipo, se entenderá que el Certificado sólo será conforme con el diseño. Cuando se apruebe la certificación de tipo, entonces, y sólo entonces, se entenderá como Certificado de Aeronavegabilidad.

Este requisito solo será aplicables si se hace una mención específica en el pedido de compra del suministro en cuestión.

6.1.14.6. Solo aplicables a los proveedores tipo B3 y C3

Los subcontratistas deberán enviar junto con la documentación requerida de modo general en el requisito del punto 6.1.14.3, las ordenes de producción (O.P.) selladas con todas las operaciones realizadas, así como las I.N.C's cerradas si existieran.

6.1.14.7. Solo aplicables a los proveedores tipo D, E, F y G

El suministrador deberá proteger el material enviado de tal forma que no sufra daños o deterioro de sus propiedades durante el transporte y su manipulación en los diferentes almacenes. Para éllo, deberá tener en cuenta

-

6.1.14.4. When the subcontractor has to issue the EASA-FORM-ONE form and for those countries included in the EASA, Form one shall be used (Authorised Release Certificate) as a mutually accepted guarantee of airworthiness, allowing re-exportation.

This requirement shall be applicable only if special mention is made in the purchase order of the supply in question.

6.1.14.5. When required, the airworthiness certificate shall be included for export with the shipment of each item. This certificate shall provide evidence of the approval by the aeronautics authority of the country of origin. This requirement shall be required depending on the country, program, supplier and the nationality of the customer, and in accordance with the scope of the delegation which exists between the authority that supervises and the one that accepts the product.

Before the Type Certification, it shall be understood that the Certificate shall only be valid for the design. When the type certification is approved, then, and only then, will it be understood to be an Airworthiness Certificate.

This requirement shall be applicable only if special mention is made in the purchase order of the supply in question.

6.1.14.6. Only applicable to suppliers type B3 y C3

Subcontractors shall send production orders (P.O.) stamped with all the operations made, as well as any closed N.C.R.s together with the general documentation required in requirement of point 6.1.14.3.

6.1.14.7. Only applicable to suppliers type D, E, F y G

The supplier shall protect the material sent in such a way that it does not suffer damage or any deterioration of its properties during transport

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 25 de 36 Page of

las especificaciones requeridas y el método de transporte, indicando a ANN toda limitación para el transporte y manipulación a la que el material este sujeto.

6.1.14.8. Solo aplicables a los proveedores tipo D, E, F y G

Todos los envíos de materiales dirigidos a ANN deberán acompañarse del C.O.C del fabricante y/o distribuidor y el test report del fabricante, incluyendo una copia dentro del embalaje y otra, en caso de ser solicitado por Compras o Logística de ANN, a enviar a dichos departamentos.

• **6.1.15. CUALIFICACION DE PERSONAL**

6.1.15.1. El suministrador deberá establecer documentalmente una sistemática de cualificación y certificación del personal de acuerdo con las normas tecnológicas aplicables y a los requisitos de los párrafos 4.9 y 4.18 de la norma ISO 9001.

• **6.1.16. UTILLAJE**

6.1.16.1. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

El proveedor es responsable de la protección, verificación, mantenimiento y actualización de todos los utillajes suministrados por ANN Asimismo, no se deberá modificar ninguno de los utillajes o patrones sin la autorización por escrito de ANN

En el caso de que el subcontratista deba construir algún útil para la fabricación de los elementos subcontratados, dicho útil sera propiedad de ANN, por lo que deberá identificarse, fabricarse e inspeccionarse ,de acuerdo a las especificaciones recibidas de ANN, siendo responsabilidad del suministrador la aceptación del mismo.

6.1.16.2. Solo aplicables a los proveedores tipo A, B y C

Cuando no exista una especificación de ANN donde se requiera como y cuando deben realizarse las inspecciones periódicas de los

and handling in the different warehouses. To do this, the required specifications and mode of transport shall be taken into consideration, indicating to ANN any restriction with regard to the transport and manipulation to which the material is subjected.

6.1.14.8. Only applicable to suppliers type D, E, F y G

All shipments of materials addressed to ANN shall be sent with the C.O.C. of the manufacturer and/or distributor and the test report of the manufacturer, including one copy in the packaging and another, in case of being requested by Purchasing or Logisitcs of ANN, to be sent to those department.

6.1.15. PERSONNEL QUALIFICATION

6.1.15.1. The supplier shall establish by documentary means a system to qualify and certify personnel in accordance with the applicable technological standards and to paragraphs 4.9 and 4.18 of the ISO 9001 standard.

6.1.16. TOOLING

6.1.16.1. Only applicable to suppliers type A, B y C

The supplier is responsible for the protection, verification, maintenance and updating of all the tooling supplied by ANN Likewise, none of the toolings or master gauges shall be modified without the written authorisation of ANN

Shall the subcontractor have to construct a tool for the manufacture of subcontracted elements, this tool shall be the property of ANN and therefore must be identified, manufactured and inspected in accordance with the specifications received from ANN The supplier shall be responsible for accepting this.

6.1.16.2. Only applicable to suppliers type A, B y C

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. 26	de of 36

útiles, el subcontratista deberá establecer una sistemática que cubra todas estas verificaciones para todos los útiles usados como medios de inspección y /o aceptación del producto, asegurando que cumple con los requisitos del diseño. Estas inspecciones deberán registrarse, así como sellarse por el subcontratista en la placa de identificación del útil en cuestión. Cuando exista una pauta de inspección “QI-RI” de ANN aplicable, se cumplimentará ésta, de acuerdo a la periodicidad señalada y se mantendrán sus registros.

Los registros de estas inspecciones, tanto en el formato ANN como en el del subcontratista, según proceda, estarán a disposición de ANN

• **6.1.17. CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS LEGALES**

6.1.17.1. El proveedor deberá cumplir con los requisitos legales ambientales, y de seguridad industrial que le sean de aplicación, así como las instrucciones ambientales del emplazamiento, en el caso de realizar trabajos en instalaciones de Aernnova.

El proveedor deberá proporcionar toda la información necesaria para que Aernnova pueda cumplir con todas las obligaciones derivadas de la normativa ambiental o reglamentación con respecto a los servicios realizados o productos suministrados a Aernnova.

6.1.17.2. Los requisitos referente a la Prevención de Riesgos Laborales son los siguientes:

- Cumplir con todas las leyes, reglamentos y códigos aplicables vigentes.
- Facilitar información/documentación acreditativa del cumplimiento de las leyes y reglamentos de los equipos/productos suministrados (p.e. declaraciones de conformidad CE, Ficha de Datos de Seguridad)
- Cumplir con las condiciones del emplazamiento y otras expectativas de

When there is no ANN specification requiring how and when the periodic inspections of tools must be made, the subcontractor shall establish a system to cover all these verifications and/or acceptance of the product, ensuring that it complies with the design requirements.

These inspections shall be recorded and stamped by the subcontractor on the identification plate of the tool in question.

When a “QI-RI” inspection procedure exists, this shall be filled in in accordance with the indicated frequency and records shall be kept of this.

The records of these inspections, both on the ANN form and that of the subcontractor, as appropriate, shall be made available to ANN

• **6.1.17. COMPLIANCE WITH LEGAL REQUIREMENTS**

6.1.17.1. Suppliers shall comply with all the environmental, and industrial safety applicable legal requirements, and environmental instructions of the place in case the supplier made works in Aernnova’s facilities.

Suppliers shall provide all necessary information to Aernnova for the fulfillment of its own obligations under environmental law or regulation in respect of the services performed or products delivered to Aernnova.

6.1.17.2 Requirements relating to the Occupational Health and Safety are:

- Comply with all laws, regulations and codes in force.
- Provide information/documentación of compliance with laws and regulations of the equipments/products goods supplied (eg declarations of conformity CE, Safety Data Sheet)

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 27 de 36 Page of

- prevención definidas en el alcance de los trabajos.
 - Designar un responsable de Seguridad del contratista (RSC)
 - Desarrollar e implantar un Plan de Seguridad del Contratista allí donde sea necesario.
 - Desarrollar un Plan específico de seguridad para el trabajo. Periódicamente durante el ejercicio de los trabajos, debido a cambios en el emplazamiento, alcance de los trabajos, cambios operativos u otras circunstancias imprevistas puede ser necesario modificar el Plan de Seguridad inicial. Todas las modificaciones deben ser comunicadas a los empleados del Contratista, Subcontratista o Servicio Contratado, al responsable de contratación de la propiedad y a otras funciones potencialmente afectadas por los cambios.
 - Asegurar que sus empleados tienen las capacidades necesarias para el trabajo
 - Proveer a sus empleados de la formación de prevención apropiada
 - Proveer a sus empleados de las prendas de protección personal, herramientas y equipos apropiadas
 - Inspeccionar los lugares de trabajo y corregir las deficiencias
 - Mantener un lugar de trabajo seguro y saludable
- Comply with site conditions and other prevention expectations defined in the scope of work.
 - Designate a responsible security contractor (RSC)
 - Develop and implement a Contractor Safety Plan where necessary.
 - Develop a specific security plan for the job. Periodically during the course of work, due to changes in the location, scope of work, operational changes or other unforeseen circumstances may be necessary to modify the initial Security Plan. All changes must be communicated to employees of contractors, subcontractors or contracted services, to the hiring manager of the property and to other functions potentially affected by the changes.
 - Ensure that your employees have the skills to work
 - Provide employee training appropriate prevention
 - Provide their employees with personal protective clothing, tools and equipment appropriate
 - Inspect the workplace and to correct the deficiencies
 - Maintain a safe workplace and healthy

• 6.1.18 POLÍTICA DE CALIDAD DE AERNNOVA

6.1.18.1. El proveedor se compromete a cumplir la política de Calidad, Medio Ambiente y Prevención de Riesgos Laborales, valores y principios de Aernnova de Aernnova.

• 6.1.18 AERNNOVA QUALITY POLICY

6.1.18.1 Suppliers shall comply with Aernnova's Quality, Environment and Health and Safety Policy, values and principles.

6.2. SECCION P: REQUISITOS ADICIONALES ESPECIFICOS POR PROGRAMA APLICABLE

6.2. SECTION P: SPECIFIC ADDITIONAL REQUIREMENTS PER PROGRAM

6.2.1 GENERAL

Dependiendo del programa o paquete de trabajo en el que el proveedor participe como suministrador de ANN, deberá cumplir con los

6.2.1 GENERAL

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 28 de 36 Page of

requisitos adicionales recogidos en los correspondientes Planes de Calidad, para satisfacer de este modo los requerimientos específicos de los clientes de ANN.

Los Planes de Calidad aplicables a cada subcontratista serán distribuidos a través del Servicio de Documentación y Archivo de Aernnova, de la misma manera que el resto de documentos, planos, procedimientos especificaciones, etc.

La relación entre los diferentes programas/paquetes de trabajo y sus Planes de Calidad aplicables se definen en la siguiente tabla :

Depending upon the program or work package in which the supplier is taking part as a ANN supplier, he shall comply with the additional requirements mentioned in the corresponding Quality Plans, in order to satisfy in this way the specific requirements of ANN customers

Quality Plans applicable to each subcontractor will be distributed through the Documentation and Archive of Aernnova, in the same way as other documents, drawings, specifications procedures, etc.

The relationship between the different programs /work packages and their applicable Quality Plans are defined in the following table :

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 29 de 36 Page of

Paquete de trabajo / Programa Work package/Program	Código del Plan de Calidad asociado Associated Quality Plan code
330T	404901000-DQ0-PP-001
A320 (Elevator/Dado Panel)	150000-DQ1-PP-001
A320 MLGD	AIRB-DQ1-PP-001
A330/340	150000-DQ1-PP-001
A330/A340 (WP21/WP22/WP23)	T311-DQ0-PP-001
A330/A340 KF (Karman Fairing)	AIRB-DQ1-PP-001
A350 (BULKHEAD)	A907-DQ0-PP-001
A350 (Door Pax)	214-DQ0-PP-001
A350 HTP&ELEVATOR	I873-DQ0-PP-001
A350 RUDDER	I873-DQ0-PP-010
A380 (HTP Composites)	152500-DQ1-PP-001
A380 (S19 Fuselage)	P012-DQ0-PP-001
A380 (S19 Panels/S19.1 APU- Maint.&Insp.Doors)	380-DQ0-PP-001
A380 (S19/S19.1/HTP)	150000-DQ1-PP-001
A400M	150530-DQ1-PP-001
AIB350	AIB350-DQ0-PP-001
B787-9/10 BULKHEAD	I868-DQ1-PP-001
BELL	P027-DQ1-PP-001
BELUGA XL	P029-DQ0-PP-001
BOMBARDIER CRJ	P010-DQ0-PP-001
BOMBARDIER C-SERIES	P014-DQ0-PP-001
C-295	150530-DQ1-PP-001
C295 AIM TYA	IAPC 009
C295 OGMA	IAPC 001
C295-CN235-A400M	AIM-DQ1-PP-001
CLEAN SKY 1	T211-DQ0-PP-001
CLEAN SKY 2 OUTCOME	T245-DQ1-PP-001
CN-235	150530-DQ1-PP-001
EFA (Flare dispenser)	EFA-DQ1-PP-001
EFA 2000	590201-DQ1-PP-001
EMBRAER 145	P001-DQ1-PP-001
EMBRAER 170/190	P009-DQ1-PP-001
EMBRAER 170/190 (STRINGERS ASCO)	QP-STRINGERS ASCO
EMBRAER E2	P009-DQ1-PP-014
EMBRAER KC390	P026-DQ1-PP-002
EMBRAER KC390 (ÉVORA)	P026-DQ1-PP-002
Eurocopter NH90	P380-DQ1-PP-001
GRIPEN SAAB	100103-DQ1-PP-001
H135 (TAIL CONE)	COA-EC135-DQ1-PP-001
H135 (TC ASSY)	P038-DQ1-PP-001
IRIS-T	D0682501F
L320	40290003-DQ0-PP-002
LEONARDO NH90	P019-DQ0-PP-001
Mistral	140600-DQ1-PP-001
S-92	P005-DQ1-PP-001
SUPERPUMA	P017-DQ0-PP-001
TIGRE	153300-DQ1-PP-001
TIGRE	153300-DQ1-PP-003

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 30 de 36 Page of

6.2.2 REQUISITOS PECAL/AQAP 2110

6.2.2.1 Plan de Calidad

El suministrador debe presentar, antes del comienzo de las actividades, un plan de la calidad basado en los requisitos contractuales de acuerdo al procedimiento PCA-00-066. El plan de la calidad debe ser un documento diferenciado, claramente identificado o parte de otro documento que se prepare bajo el contrato.

El suministrador y el sub-suministrador deben proporcionar evidencia objetiva, de que se consideran los riesgos durante la planificación, incluyendo pero no limitándose a la identificación, análisis, control y mitigación de riesgos.

La planificación debe comenzar con la identificación del riesgo durante la revisión del contrato y debe ser actualizada oportunamente.

El comprador y/o el RAC se reserva/n el derecho para rechazar los planes de la calidad y de riesgos así como sus revisiones.

6.2.2.2.- Revisión del Sistema:

El suministrador debe notificar a Calidad de ANN de toda acción que proyecte como resultado de la revisión, que pueda afectar a la conformidad con los requisitos contractuales.

6.2.2.3.- Comunicación con el cliente

Cuando el proveedor realice cambios significativos en su organización que puedan afectar a la calidad del producto o al sistema de gestión de la calidad debe notificarlos a Calidad de ANN.

6.2.2.4.- Compras

- a) El suministrador debe transmitir los requisitos contractuales aplicables a los sub-suministradores mediante referencia al requisito contractual establecido, incluyendo la PECAL pertinente.

6.2.2 AQAP 2110 REQUIREMENTS

6.2.2.1 Quality Plan

The Supplier shall submit a Quality Plan (QP), based on procedure PCA-00-066, the contractual requirements, prior to the start of the activities. The QP shall be a clearly identified discrete document or part of another document that is prepared under the contract.

The supplier and sub-supplier shall provide objective evidence, that risks are considered during planning, including but not limited to Risk Identification, Risk analysis, Risk Control and Risk Mitigation.

The planning shall start with risk identification during contract review and updated thereafter in a timely manner.

The buyer and/or GQAR reserve the right to reject QPs, Risk Plans and their revisions.

6.2.2.2 System revision

The supplier shall notify to Quality of ANN of every action that project as a result of the review, that he can affect to the conformity with the contractual requirements.

6.2.2.3 Communication with customer

When the supplier carry out significant changes in his organization that can affect to the product quality or to the Quality System, it shall notify to ANN Quality.

6.2.2.4 Purchasing

- a) The Supplier shall flow down the applicable contractual requirements to Sub-suppliers by referencing the stated contractual requirement, including relevant AQAP standards.

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. 31	de of 36

Los pedidos deberán especificar que:

Orders shall specify that:

Los subcontratistas de Tipo A deberán cumplir con PECAL 2110.

The subcontractors Type A shall comply with AQAP 2110.

Los subcontratistas de Tipo B deberán cumplir con PECAL 2120.

The subcontractors Type B shall comply with AQAP 2120.

Los subcontratistas de Tipo C deberán cumplir con PECAL 2130.

The subcontractors Type C shall comply with AQAP 2130.

Requisitos de Calidad aplicables a cada tipo de PECAL:

Quality requirements for each type of AQAP:

PECAL 2110:

AQAP 2110:

- Plan de calidad para diseño y producción según PECAL 2105 (IT4201_05).
- Plan de gestión de configuración (identificación configuración, control configuración, registro estado configuración y auditorías configuración).
- Plan de riesgos para diseño y producción (IT4201_01).
- Plan de fiabilidad/mantenibilidad (únicamente si en el contrato hay requisitos de R/M).
- Certificados de conformidad.

- Quality Plan for design and production as AQAP 2105 (IT4201_05).
- Configuration management plan (configuration identification, control settings, configuration and status register configuration audits).
- Risk Plan for design and production (IT4201_01).
- Reliability / maintainability Plan (only if the contract contains the R / M requirements).
- Certificates of conformity.

PECAL 2120:

AQAP 2120:

- Plan de calidad para producción según PECAL 2105 (IT4201_5).
- Plan de gestión de configuración (identificación, configuración y control configuración).
- Plan de riesgos para producción (IT4201_1).
- Certificados de conformidad.

- Quality Plan for production as AQAP 2105 (IT4201_5).
- Configuration Management Plan (identification, configuration and configuration control).
- Risks Plan for production (IT4201_1).
- Certificates of conformity.

PECAL 2130:

AQAP 2130:

- Plan de calidad para suministro según PECAL 2105 (IT4201_07).
- Identificación, configuración y control configuración.
- Certificados de conformidad.

- Quality Plan to supply as AQAP 2105 (IT4201_07).
- identification, configuration and configuration control.
- Certificates of conformity.

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 32 de 36 Page of

PECAL 2131:

- Se requiere control de calibración, control de producto no conforme, registros de inspección final, certificados de conformidad y derechos de acceso (RAC y/o comprador).

- b) El suministrador debe insertar, en todos los contratos o pedidos de compra lo siguiente:
"Todos los requisitos de este contrato pueden estar sometidos a Aseguramiento Oficial de la Calidad. Se le notificará de cualquier actividad de Aseguramiento Oficial de la Calidad que se le vaya a realizar".

- c) Las actividades de Aseguramiento Oficial de la Calidad en las instalaciones del proveedor no le eximen de sus responsabilidades contractuales en materia de calidad.

6.2.2.5.- Control de los dispositivos de seguimiento y medición

El sistema de calibración y medición, cuando se aplica a este contrato, debe estar de acuerdo con los requisitos de UNE-EN ISO 10012.

Calidad de ANN debe ser notificada de cualquier equipo de medida que no pueda ser recalibrado, o de que no está correctamente calibrado, debiendo presentarse los detalles de los productos afectados, incluyendo los productos ya entregados.

6.2.2.6.- Fiabilidad y Mantenibilidad (F&M)

Si se establece en el contrato, el sistema de F&M del suministrador, apropiado para el diseño del producto, debe asegurar que los aspectos de F&M y la documentación relacionada, incluyendo la de los sub-suministradores asociados, están controlados.

AQAP 2131:

- Requires calibration control, nonconforming product control, final inspection records, certificates of compliance and access rights (GQAR and / or buyer).

- b) The Supplier shall insert the following in all purchasing documents:

"All requirements of this contract may be subject to GQAR. You will be notified of any GQAR activity to be performed."

- c) GQAR activities at Supplier's facilities do not relieve the Supplier from any contractual quality responsibilities.

6.2.2.5 Control of monitoring and measuring devices

The measurement and calibration system applied to this contract shall be in accordance with the requirement of ISO 10012.

When an item of measuring equipment is found to fail re-calibration or is not in calibration, and when there are affected products, ANN Quality is to be informed and presented with details of affected products, including products already delivered.

6.2.2.6 Reliability and Maintainability (R&M)

If stated in the contract, the Supplier's R&M system, appropriate to the design of the product, shall ensure that R&M issues and related documents, including those from associated Sub-suppliers, are controlled.

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. Page 33	de of 36

7.0 REQUISITOS DE CALIDAD EN DOCUMENTOS DE COMPRA

En todos los pedidos de compra emitidos a través del sistema informático de gestión, el sistema incorporará de modo automático las cláusulas de calidad aplicables según este procedimiento de acuerdo al alcance del suministro y al programa aplicable.

En los pedidos realizados para productos pertenecientes a prototipos, así como en todos los contratos, la incorporación de las cláusulas de calidad se realizará manualmente, siendo el comprador el responsable de introducir dichas cláusulas.

Las cláusulas de calidad aplicables a los documentos de compra estarán siempre divididas en **cuatro grupos** según lo relacionado a continuación.

7.1. CLAÚSULA GENERAL

Todos los pedidos incluirán el siguiente texto:

“El proveedor deberá mantener implantado un sistema de calidad que cumpla con todos los requisitos generales de Aernnova Aerospace (ANN) descritos en el procedimiento PCA-00-038”.

7.2. CLAÚSULA TIPO DE SUMINISTRADOR

Según el alcance del suministro solicitado en el pedido al proveedor en concreto, y diferenciando entre la condición de subcontratista y la de fabricante/distribuidor deberá incluirse **uno de los dos** textos siguientes:

a) “El proveedor como subcontratista de ANN clasificado como tipo --- (indicar tipo según información de GLAPS especificando A1,A2,A3,B1,B2,B3,C1,C2 o C3), deberá de cumplir con todos los requisitos señalados en el

7.0 QUALITY REQUIREMENTS IN PURCHASE DOCUMENTS

In all purchase orders issued through the computerised management system, the system will incorporate automatically the applicable quality clauses according to this procedure in accordance with the scope of the supply and the applicable program.

In orders made for products belonging to prototypes, as well as in all contracts, the incorporation of the quality clauses shall be done manually, the buyer being responsible for inserting these clauses.

The quality clauses applicable to the purchase documents shall always be divided into **four groups** as listed below.

7.1. GENERAL CLAUSE

All orders shall include the following text:

“The supplier shall have a quality system implemented capable of complying with all ANN general requirements in the PCA-00-038 procedure.”

7.2. SUPPLIER TYPE CLAUSE

According to the scope of the supply requested in the order for the specific supplier, and drawing a difference between the status of subcontractor and that of manufacturer/distributor, **one of the two** texts indicated below shall be included:

a) “The supplier, as a ANN subcontractor, classified as type ---. (indicate the type in accordance with GLAPS information specifying A1,A2,A3,B1,B2,B3,C1,C2 or C3), shall comply with all the requirements indicated in the PCA-

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038	
	Ed.: 3	Rev.: 4
	Pág. 34	de of 36

procedimiento PCA-00-038 para dicho tipo, excepto que de forma expresa se indique una aplicabilidad diferente en la clausula correspondiente.”

b) “El proveedor como fabricante/distribuidor de ANN clasificado como tipo D,E,F o G (según corresponda) deberá de cumplir con todos los requisitos señalados en el procedimiento PCA-00-038 para dicho tipo”.

7.3. CLAÚSULA DE PROGRAMA APLICABLE

Según el programa de destino del artículo solicitado en el pedido de compra, se deberá incluir el siguiente texto:

“Además el proveedor deberá cumplir con los requisitos específicos para el Programa xxx, definidos en el procedimiento PCA-00-038”.

Nota: Los proveedores tipo D y E (hardware, químicos y materia prima) están exentos de esta clausula debido a que sus requerimientos específicos ya están incluidos dentro de los generales definidos en el punto 6.1.1

7.4. CLAUSULAS INDIVIDUALES ESPECIFICAS

Cuando por motivo de la singularidad del pedido, como pueda ocurrir en la compra de un material para un ensayo o prototipo, o cuando proceda debido a las circunstancias especiales de un suministrador concreto, podrán añadirse clausulas adicionales de los siguientes tipos:

7.4.1. Clausulas de requisitos adicionales no recogidas en ninguno de los puntos anteriores, que hagan mención a necesidades específicas o especificaciones aplicables.

7.4.2. Clausulas que desactiven la aplicabilidad de alguno de los requerimientos que en principio serian aplicables según su alcance de suministro y programa.

00-038 procedure for that type, except for those for which a different applicability is indicated expressly in the applicability chart that appears in each clause.”

b) “The supplier, as a ANN manufacturer/distributor, classified as type D,E,F or G (as concern) shall comply with all the requirements indicated in the PCA-00-038 for that type.”

7.3. APPLICABLE PROGRAM CLAUSE

According to the target program for the article requested in the purchase order, the following text must be included:

“Additionally the supplier shall comply with the specific requirements for Program xxx defined in procedure PCA-00-038”.

Note: The suppliers type D and E (hardware, chemicals and raw materials) are exempt from this clause because their specific requirements are already included in the general requeriments defined in 6.1.1.

7.4. SPECIFIC INDIVIDUAL CLAUSES

When due to the singular nature of the order, as may occur in the purchase of material for a test or prototype, or when it is appropriate due to the special circumstances of a specific supplier, additional clauses of the following types may be added:

7.4.1. Clauses containing additional requirements not included in any of the previous points, that mention the specific needs or applicable specifications

7.4.2. Clauses that deactivate the applicability of some of the requirements that in principle would be applicable in accordance with the scope of the supply and program.

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 35 de 36 Page of

7.4.3 En los pedidos de programas PECAL, se incluirá lo indicado en p6.2.2.4

7.4.3 For AQAP program orders, It will be included te information as indicated in p6.2.2.4

7.5. REVISION Y APROBACION DE DOCUMENTOS DE COMPRA

7.5. REVISION AND APPROVAL OF PURCHASE DOCUMENTS

Es responsabilidad de compras y gestión de suministros el incluir en los contratos y pedidos de compra respectivamente, los requisitos de calidad aplicables en los documentos de compra. Esta responsabilidad incluye las actividades de revisión y aprobación de los documentos de compra previamente a su difusión. Se deberá comprobar :

Purchasing and Supplies Management are responsible for including the quality requirements applicable in purchasing documents in contracts and purchase orders respectively. This responsibility includes the activities of revision and approval of purchase documents before these are issued.

The following points shall be checked:

- Que el producto solicitado este descrito de forma clara, incluyendo todas las identificaciones precisas, así como las especificaciones, planos u otros requisitos aplicables.
- Que se incluyen las cláusulas de calidad aplicables según el apartado anterior y su alcance de suministro.
- Que la compra se realiza a un proveedor cualificado según información disponible en GLAPS.

- That the requested product is described clearly, including all the identifications required, as well as any specifications, drawings or other applicable requirements.
- That the quality clauses applicable according to the previous section and the scope of the supply are included.
- That the purchase is made from a qualified supplier in accordance with information available in GLAPS.

Cualquier desviación sobre estos requisitos deberá estar aprobada por el departamento de SCQ.

Any deviation with regard to these requirements shall be approved by the SCQ department.

En relación a los pedidos de los fabricantes de productos bajo especificación, y durante el proceso de cualificación, serán aprobados por Aernnova Engineering Solutions según el procedimiento PCA-00-003.

With regard to orders of manufacturers of products made according to specifications, and during the qualification process, these shall be approved by Aernnova Engineering Solutions according to the PCA-00-003 procedure.

Es responsabilidad de Calidad de Aernnova Aerospace, el asegurar el cumplimiento de este punto mediante la realización de auditorias internas de documentos de compra, que se planificaran anualmente.

The Quality department of Aernnova Aerospace is responsible for ensuring compliance with this last point by means of the performance of internal audits of purchase documents. These will be planned on an annual basis

En función de los resultados de las auditorias internas se establecerán acciones con objeto de corregir las discrepancias detectadas.

In accordance with the results of internal audits, actions will be established in order to correct any discrepancies detected.

El alcance de la inspección utilizada en la auditoría será función de los resultados

The scope of the inspection used in the audit will depend on the results obtained and the specific

Título / Title: REQUISITOS DE CALIDAD A SUMINISTRADORES QUALITY REQUIREMENTS FOR SUPPLIERS	PCA-00-038
	Ed.: 3 Rev.: 4
	Pág. 36 de 36 Page of

obtenidos y de los requerimientos específicos requirements of customers.
de clientes.

8.0 ANEXOS

8.0 ANNEXES

	Título/ Tittle	Formato/Format	Nº Pag/Page Numbers
Anexo I	Tipo de proveedores /Type of suppliers	--	6