



Parker Hannifin Corporation

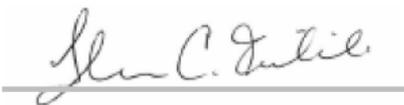
Requisitos de Qualidade do Fornecedor Manual

Março de 2020

HISTÓRICO DE REVISÃO

Revisão	Data	Descrição das Mudanças
0	Dez-07	Liberação Inicial.
1	Jan-08	Seção 11.1 Medidas de Desempenho: O denominador RPPM foi: "Número de Peças Enviadas," é: "Número de Peças Recebidas." O denominador da entrega foi: "Número de Peças Solicitadas," é: "Número de Peças Recebidas."
2	Mar-08	Requisitos da Parker Aeroespacial adicionados em negrito e itálico . Outras inclusões, após renumeração, compreendem as seções 3.5 - 3.7, 5.7 - 5.12, e 6.2(i).
3	Mar-16	Kathy Miller removida e substituída por Stephen M. Moore na Página 1. Grupo CIC removido e Grupo Selagem Revisado para Grupo de Materiais Processados na Página 4. Minerais de Conflito adicionado ao Código de Conduta do Fornecedor e Seção de Ética revisada para o estado, "Código Global de Conduta Empresarial." na página 6. Diversas atualizações ao longo daquele que abrangem atualizações para sistemas de qualidade e
4	Julho de 2018	John Dedinsky substituído por Tom Gentile e outras Atualizações Múltiplas.
5	Março de	Atualização Código de Conduta do Fornecedor

Aprovado por:



Thomas C. Gentile

Vice-Presidente, Cadeia Global de Suprimentos



Stephen M. Moore

Vice-Presidente, Empreendimento Enxuto & Qualidade

Índice

PARKER HANNIFIN CORPORATION	5
INTRODUÇÃO	6
CÓDIGO DE CONDUTA DO FORNECEDOR	7
1.0 REQUISITOS DO SISTEMA DE QUALIDADE	8
1.1 Manual de Qualidade	9
1.2 Requisitos Aeroespaciais	9
2.0 PROCESSO DE APROVAÇÃO DO FORNECEDOR	10
2.1 Avaliação do Fornecedor	10
3.0 REQUISITOS GERAIS	12
3.1 Conformidade com Requisitos Contratuais	12
3.2 Fontes Designadas pela Parker	12
3.3 Controle de Fornecedores de Subnível	12
3.4 Controle e Liberação de Documentos Apresentados pela Parker	13
3.5 Requisitos de E-Business	13
3.6 Documentos Eletrônicos	13
3.7 Regulamentos da Administração Federal de Aviação	14
3.8 Continuidade de Negócios	14
3.9 Mudanças de Instalação	14
3.10 Reparos & Recuperação Não Autorizados de Produtos	15
3.11 Mudanças ou Substituições Não Autorizadas de Produtos	15
3.12 Utilização de Métodos Não Convencionais de Fabricação	15
3.13 Alterando Dados em Documentos	16
3.14 Alterações Contratuais & Sua Efetividade	16
4.0 QUALIFICAÇÃO DO PRODUTO	17
4.1 Inspeção do Primeiro Artigo	17
4.2 Processo de Aprovação Parcial de Produção	19
5.0 CONTROLE DE PROCESSO	22
5.1 Características Especiais	22
5.2 Verificação de Erros	22
5.3 Instruções de Trabalho	23
5.4 Controle dos Dispositivos de Monitoramento e Medição	23
5.5 Controle Estatístico de Processo	23
5.6 Manutenção Preventiva	23
5.7 Inspeção de Fonte	24
5.8 Rastreabilidade	24



Manual de Requisitos de Qualidade do Fornecedor

5.9 Controle de Validade	24
5.10 Inspeção de Amostragem	24
5.11 Auto-Verificação do Operador	25
5.12 Controle de Lote da Matéria-Prima.....	25
5.13 Controle de Descarga Eletrostática	26
5.14 Peças Falsificadas	26
5.15 Objetos Estranhos / Resíduos Estranhos.....	26
6.0 CONTROLE DE MUDANÇA	27
6.1 Processo de Controle de Mudança.....	27
6.2 Processo de Controle de Mudança.....	27
7.0 CONTROLE DE PRODUTO EM NÃO CONFORMIDADE	29
7.1 Solicitação do Fornecedor de Desvio de Não Conformidade	29
7.2 Controle de Produto Reformulado	29
7.3 Contenção do Fornecedor	30
7.4 Recuperação de Custos de Material Não Conforme	30
8.0 EMBALAGEM, ROTULAGEM, ENTREGA & RETENÇÃO DE REGISTROS	31
8.1 Conservação	31
8.2 Embalagem	31
8.3 Rotulagem	31
8.4 Entrega	31
8.5 Retenção de Registros	32
9.0 APRIMORAMENTO CONTÍNUO	33
9.1 Conservação	33
9.2 Solicitação de Medida Corretiva.....	33
10.0 VERIFICAÇÃO DE AQUISIÇÃO DE PRODUTO	35
10.1 Requisitos de Auto-Verificação do Fornecedor	35
10.2 Suspensão de Auto-Verificação do Fornecedor	35
10.3 Da Doca para o Estoque	36
10.4 Verificação Delegada de Liberação de Produto (DPRV)	36
10.5 Inspeção de Fonte	37
10.6 Inspeção de Fonte Governamental (GSI).....	37
11.0 DESEMPENHO DO FORNECEDOR	38
11.1 Medidas de Desempenho.....	38
11.2 Programa de Desenvolvimento do Fornecedor	40
DOCUMENTOS APLICÁVEIS	41
FORMULÁRIOS & PROVAS	43



Manual de Requisitos de Qualidade do Fornecedor

PARKER HANNIFIN CORPORATION

Visão Geral Corporativa A Parker Hannifin Corporation é a líder mundial na fabricação diversificada de tecnologias e sistemas de movimento e controle, oferecendo soluções concebidas com precisão para uma ampla variedade dos mercados comercial, móvel, industrial, de ciências da vida e aeroespacial.

Missão Empresarial A Parker Hannifin Corporation tem o compromisso de propiciar aos nossos clientes a melhor experiência do cliente. Isto significa atender as exigências do cliente em relação à qualidade do produto, dos serviços e à entrega pontual. Também significa antever as necessidades futuras de nosso cliente e suas expectativas em relação a novos produtos e serviços com designs e sistemas inovadores. A Parker busca alcançar estes objetivos com forte liderança, uma força de trabalho altamente capacitada e empoderada e com o estabelecimento de parcerias com os melhores Fornecedores.

Estrutura Organizacional



Página Web - Informações adicionais a respeito da Parker podem ser encontradas em www.parker.com.

INTRODUÇÃO

Nossos Fornecedores A Parker Hannifin Corporation reconhece o papel de extrema importância que os nossos Fornecedores desempenham no valor que oferecemos a nossos clientes. Como uma extensão de nossas próprias operações, nós dependemos de nossos Fornecedores para providenciar material, produtos e serviços que cumpram todos os requisitos dos contratos da Parker, das especificações aplicáveis e dos requisitos de gerenciamento de qualidade aqui descritos.

Objetivo A Parker atende diversos setores do mercado, tais como o industrial, automotivo, aeroespacial e biomédico. O objetivo deste manual é informar os Fornecedores da Parker sobre as expectativas centrais que temos no que diz respeito aos sistemas de gerenciamento de qualidade, requisitos de design e controles de processo de fabricação dos Fornecedores. necessários para a realização de negócios com a Parker. Este manual descreve o que a Parker espera que seus Fornecedores façam a fim de garantir que todos os requisitos e expectativas da Parker sejam atendidos.

Escopo Este manual é válido para todos os Fornecedores da Parker Hannifin Corporation, ou qualquer uma de suas afiliadas ao redor do mundo, de materiais, produtos, processamento e serviços relacionados, incluindo Fornecedores entre empresas e, quando aplicável, para fontes de subnível do Fornecedor. Os requisitos gerais aqui indicados não revogam requisitos conflitantes no contrato da Parker, ou no desenho, incluindo especificações válidas de engenharia e especificações processuais, ou acordo(s) válido(s) a longo prazo.

Este manual especifica requisitos adicionais para os Fornecedores Aeroespaciais da Parker, conforme mostrado em **negrito** e *itálico*.

Requisitos Neste manual, os termos "dever" e "ter a obrigação" significam que a ação descrita é obrigatória; "deveria" significa que a ação descrita é necessária e esperada com alguma flexibilidade sendo permitida no método de conformidade; e "poder" significa que a ação descrita é admissível ou discricionária.

Dúvidas Dúvidas em relação a este manual devem ser dirigidas ao seu respectivo Comprador



Manual de Requisitos de Qualidade do Fornecedor

Código de Conduta do Fornecedor:

O Código de Conduta do Fornecedor é atualizado periodicamente. O fornecedor é responsável por cumprir a versão mais recente que pode ser encontrada em [parker.com /trabalhando com a Parker/](http://parker.com/trabalhando-com-a-parker/) Código de Conduta do Fornecedor da Parker

1.0 REQUISITOS DO SISTEMA DE QUALIDADE

Os Fornecedores devem manter um Sistema de Gerenciamento de Qualidade (QMS) adequado para os produtos e serviços oferecidos à Parker que seja certificado por um órgão de certificação de terceiros credenciado para a versão mais recente de um ou mais dos seguintes, conforme definido pelas Divisões de compra da Parker.

- ISO 9001 - Requisitos de Sistema de Gerenciamento de Qualidade¹
- AS/EN/JISQ9100 - Requisitos de Sistema de Gerenciamento de Qualidade (Aeroespacial)²
- ISO/TS/IATF 16949 - Requisitos de Sistema de Qualidade (Automóveis, Caminhões & Equipamentos Pesados)³
- ISO 13485 - Requisitos de Sistema de Gerenciamento de Qualidade (Médico)¹

Consulte as seguintes fontes para uma lista de órgãos de certificação credenciados:

¹O organismo de acreditação americano para sistemas de gerenciamento pode ser encontrado no Conselho Nacional de Acreditação ANSI-ASQ, <http://www.anab.org>. Para uma lista de Conselhos de Acreditação de outros países, consulte o Fórum de Acreditação Internacional em <http://www.iaf.nu>.

²Para AS9100, consultar base de dados SAE OASIS em <http://www.sae.org/iaqg/>

³Para ISO/TS/IATF 16949, consultar Agência Internacional de Supervisão Automotiva em <http://www.iaob.org> ou Força-Tarefa Automotiva Internacional em <http://www.iatfglobaloversight.org>

Na ausência da certificação de terceiros, dependendo do produto, sua aplicação, valor e criticidade, o Comprador Parker e o representante de Qualidade podem autorizar a aceitação de outras provas de conformidade. Isto pode incluir auditoria de segunda parte (Parker) ou avaliação de primeira parte (própria) quanto aos critérios válidos acima, ou quanto a um conjunto de requisitos alternativos de qualidade básica (tais como aqueles descritos em uma lista de verificação 'Avaliação de Qualidade do Fornecedor Parker').

Os Fornecedores da Parker Aeroespacial e da Instalação AS9100 devem cumprir os seguintes requisitos. Os fornecedores da Parker Aeroespacial devem estar certificados quanto a AS9100, AS9110, ou AS9120 conforme aplicável:

- **Distribuidores/Armacenistas - devem estabelecer e manter um QMS que seja certificado quanto a AS9120/EN9120, AS/EN/JISQ9100 ou ISO 9001**
- **Fornecedores de Calibração - devem estabelecer e manter um sistema de gerenciamento de medição que esteja em conformidade com:**
 - **ANSI/NCSL Z540.3 - Laboratórios de Calibração e Requisitos de Equipamento de Medição & Testagem,**
 - **ISO 10012 - Requisitos para Processos de Medição e Equipamento de Medição, ou**
 - **ISO/IEC 17025 – Requisitos gerais para a competência dos laboratórios de testagem e calibração**
- **Fornecedores de Processo Especial - devem estabelecer e manter um QMS que seja certificado quanto a AS/EN/JISQ9100, ISO 9001 ou PRI/Nadcap AC7004.**

- *Os Fornecedores de Software (Apenas Softwares Entregáveis) - devem estabelecer e manter um QMS que esteja em conformidade com RTCA/DO-178, AS9115 e as diretrizes do Software Engineering Institute (SEI) Modelo de Maturidade em Capacitação (CMM) de Nível 3, anteriores à aprovação da Parker.*
- *Fornecedores Comerciais de Série (COTS) - Fornecedores que oferecem produtos comerciais devem estabelecer um QMS certificado quanto a ISO 9001 ou equivalente.*
- *Organizações de Manutenção Aeroespacial - devem estabelecer e manter um QMS que seja certificado quanto a AS9110.*
- *Todos os Demais Fornecedores - devem estabelecer e manter QMS que seja certificado quanto a AS/EN/JISQ9100, e um sistema de gerenciamento de medição que cumpra os requisitos de ANSI/NCSS Z540.3, ISO 10012, ou ISO/IEC 17025.*

Fornecedores registrados de acordo com AS9104 devem ser listados na base de dados SAE OASIS.

1.1 Manual de Qualidade

Mediante solicitação, o Fornecedor deve fornecer à Parker uma cópia do Manual do Sistema de Gerenciamento de Qualidade do Fornecedor, que deve ser atual e aprovado pela gerência do Fornecedor, incluindo ou fazendo referência aos documentos relacionados. A documentação do sistema de gerenciamento de qualidade deve incluir as declarações do Fornecedor quanto a uma política de qualidade e objetivos de qualidade. A alta gerência deve definir objetivos e medições de qualidade que deveriam atender às expectativas do cliente e ser realizáveis dentro de um período de tempo determinado. O Fornecedor deve notificar o Comprador Parker de quaisquer mudanças significativas no sistema de gerenciamento de qualidade ou no quadro de funcionários do Fornecedor, dentro de 30 dias.

1.1 A Parker Aeroespacial e as Instalações AS 9100 necessitam que todos os Fornecedores ofereçam:

- Acesso aos dados OASIS Nível 2 dos fornecedores (p. ex. informações e resultados de auditorias, avaliações, não conformidades, medida corretiva, pontuação e suspensões) mediante solicitação, a não ser que uma justificativa possa ser fornecida (p. ex. concorrência, confidencialidade, conflito de interesse).
- Notificação imediata, caso a certificação tenha sido perdida.
- Notificação de mudanças significativas dentro da organização do fornecedor (p. ex. mudanças relativas a endereço, propriedade, gerenciamento de chaves, número de funcionários, escopo das operações).

2.0 PROCESSO DE APROVAÇÃO DO FORNECEDOR

A Parker exige que todos os Fornecedores sejam aprovados antes da emissão dos contratos. Todos os Fornecedores devem ser aprovados pela Parker, independente de aprovações por parte de clientes ou outras entidades.

2.1 Avaliação do Fornecedor

O Processo de Aprovação do Fornecedor pode incluir o seguinte:

- Avaliação Inicial do Fornecedor

A Parker pode exigir que o Fornecedor apresente uma cópia de seu certificado de sistema de gerenciamento de qualidade e/ou preencha uma autoavaliação do seu sistema de negócios ou gerenciamento de qualidade e competências (ou seja, qualidade, entrega, tecnologia, custo e objetivos de aprimoramento contínuo).

Quaisquer processos especiais necessitarão da avaliação como parte do Processo de Aprovação do Fornecedor. Processos e avaliações especiais são definidos conforme indicado a seguir:

Fornecedores Não Aeroespaciais: Manual AIAG PPAP.

- Fornecedores Aeroespaciais: Nadcap

- Auditoria de Documentação

Nos casos em que um sistema de gerenciamento de qualidade do Fornecedor não foi certificado por um órgão credenciado de certificação, a Parker pode solicitar uma cópia do Manual de Qualidade do Fornecedor e procedimentos de apoio (e talvez relatórios internos de auditoria) a fim de determinar se o sistema de gerenciamento de qualidade do Fornecedor cumpre os requisitos da Parker.

- Avaliação No Local

Independente do status de certificação QMS de um fornecedor, a Parker e/ou seus clientes podem escolher conduzir avaliações de um fornecedor, no local. Como resultado, as conclusões podem ser divulgadas. É responsabilidade do fornecedor corrigir todas as conclusões dentro de um prazo acordado.

Estas avaliações no local poderiam incluir verificações de:

- Capacidade de Produto ou Processo - a fim de determinar a capacidade do Fornecedor em cumprir os requisitos da Parker para produtos/processos complexos e/ou críticos.
- Sistema de Gerenciamento de Qualidade (QMS) - a fim de determinar se o sistema de gerenciamento de qualidade do Fornecedor cumpre um ou mais das normas aplicáveis e está funcionando de forma eficiente; pode ocorrer juntamente com outras avaliações no local. As avaliações QMS no local conduzidas pela Parker deveriam



Manual de Requisitos de Qualidade do Fornecedor

ocorrer antes da aprovação dos Fornecedores com sistemas de gerenciamento de qualidade (QMS) não certificados.

- Operações de Negócios e Fabricação - para determinar se o Fornecedor possui os recursos financeiros, a capacidade produtiva e outros recursos empresariais necessários para satisfazer as necessidades de volume de produção da Parker e a continuidade do fornecimento.
- Iniciativa do Aprimoramento Contínuo - a fim de determinar se a cultura, os métodos e as competências do Fornecedor estão presentes para buscar ativamente o aprimoramento contínuo.
- Avaliação da Tecnologia - a fim de determinar se o Fornecedor possui os recursos técnicos necessários, inclusive equipamentos de produção e inspeção, instalações, recursos de engenharia, linguagem/formato de design assistidos por computador e especificados pela Parker, capacidade de comércio eletrônico, etc.
- Controle do Fornecedor de Subnível - a fim de avaliar a efetividade dos processos de gerenciamento de Fornecedores de subnível e garantir que os produtos e serviços adquiridos de fontes de subnível e entregues à Parker estejam em conformidade com todos os requisitos aplicáveis da Parker.

Todos os novos Fornecedores de Calibração da Parker Aeroespacial necessitam de uma avaliação no local feita pela Parker ou seus representantes quanto à conformidade com ANSI/NCSL Z540-3, antes da aprovação.

Todos os novos Fornecedores de processo especial da Parker Aeroespacial necessitam de uma avaliação no local feita pela Parker, inclusive o quadro de funcionários aprovado por Materiais & Processos, antes de uma auditoria QMS conduzida pela Parker antes da inclusão do Fornecedor à Lista de Fornecedores de Processos Aprovados (APSL).

A Parker Aeroespacial exige que todos os Fornecedores sejam aprovados e listados na Lista de Fornecedores Aprovados da Parker (ASL) ou APSL, antes da emissão de contratos para o Fornecedor.

A Parker Aeroespacial exige que todos os Fornecedores de Processo Especial sejam certificados quanto a PRI/Nadcap para o processo aplicável antes de serem listados na APSL. Todos os processamentos especiais executados por fornecedores de componentes 'construir para imprimir' devem ser executados por um fornecedor aprovado Nadcap.

Avaliações no local podem ocorrer a qualquer momento, a critério da Parker.

3.0 REQUISITOS GERAIS

O conjunto de requisitos gerais de qualidade a seguir é válido para todos os Fornecedores.

3.1 Conformidade com Requisitos Contratuais

Ao aceitar um contrato Parker, o Fornecedor é responsável pela conformidade com todos os requisitos contratuais (p. ex. desenho de engenharia, especificação, pedido de compra). Todos os documentos, desenhos e especificações, independente da origem, são válidos para o Fornecedor quando especificado no contrato ou documentos citados no contrato, e devem ser utilizados em todos os níveis da cadeia de suprimentos. Salvo especificado em contrário no contrato, a revisão do documento em vigor na data de emissão do contrato é válida para o contrato. Nenhuma auditoria, vigilância, inspeção ou testes conduzidos pela Parker, representantes da Parker ou seus clientes, nas instalações do Fornecedor, em quaisquer instalações de subnível, ou mediante recebimento na Parker, libera o Fornecedor da responsabilidade de fornecer produtos ou serviços aceitáveis que estejam em conformidade com todos os requisitos contratuais; tampouco excluem a rejeição subsequente por parte da Parker e de seus clientes.

3.2 Fontes Designadas pela Parker

Onde especificado pelo contrato, o Fornecedor deve adquirir produtos, materiais ou serviços das fontes designadas pela Parker. No entanto, o Fornecedor é responsável por assegurar que itens obtidos de tais fontes cumpram todos os requisitos técnicos e de qualidade aplicáveis.

3.3 Controle de Fornecedores de Subnível

O Fornecedor, como o beneficiário do contrato, é responsável por cumprir todos os requisitos, inclusive o trabalho executado pelos Fornecedores de subnível do Fornecedor (também conhecidos como Subfornecedores ou Fornecedores subcontratados).

Quando o Fornecedor utiliza fontes de subnível para executar o trabalho em produtos e/ou serviços com entrega prevista à Parker, o Fornecedor deve incluir (repasse das obrigações) nos contratos, para suas fontes de subnível, todos os requisitos técnicos e de qualidade aplicáveis contidos no contrato Parker, inclusive requisitos de sistema de qualidade, requisitos regulamentares, o uso de fontes designadas pela Parker e o requisito para documentar e controlar 'características fundamentais' e/ou 'processos-chave' e para fornecer certificações e relatórios de teste, conforme exigido. A Parker e seus clientes reservam o direito de entrada às instalações dos fornecedores e de todos os fornecedores de subnível, sujeito a considerações de propriedade.

- Fornecedores de Processo Especial

Para a Parker Aeroespacial, salvo especificado em contrário pelo contrato, o Fornecedor deve utilizar apenas as fontes de processo especial que sejam aprovadas pela Parker Aeroespacial e listadas na APSL. Este requisito se aplica aos Fornecedores que executem processamento especial, tais quais tratamento térmico, revestimento, etc., como parte de suas operações internas. O Fornecedor deve repassar a obrigação deste requisito para suas fontes de subnível. OBSERVAÇÃO: Os itens de Design de Controle de Fonte são excluídos porque se enquadram na autoridade de design Sistema de Gerenciamento de Qualidade.

- Gerenciamento de Riscos

Espera-se que todos os fornecedores tenham identificado todas as partes interessadas internas e externas, juntamente com quaisquer riscos significantes que podem impactar a capacidade do fornecedor em satisfazer as expectativas das partes interessadas (consultar ISO 9001:2015)

Para a Parker Aeroespacial, o Fornecedor deve estabelecer um programa de gerenciamento de riscos de acordo com as diretrizes estabelecidas por SAE ARP9134 (ou equivalente) para avaliar efetivamente aqueles elementos de todos os aspectos do negócio que poderiam afetar a qualidade dos produtos e/ou serviços com entrega prevista para a Parker Aeroespacial. Uma cópia do programa de gerenciamento de riscos do Fornecedor deve ser fornecida para o Comprador Parker mediante solicitação.

3.4 Controle e Liberação de Documentos Apresentados pela Parker

Documentos apresentados pela Parker para o Fornecedor são apresentados unicamente com o objetivo de fazer negócios com a Parker. Documentos proprietários podem ser apresentados ao Fornecedor em cópia impressa, eletrônica ou outras mídias. O Fornecedor é responsável por controlar e manter tais documentos para prevenir utilização indevida, perda, avaria, alteração e/ou deterioração.

Salvo autorizado pelo Comprador Parker, por escrito, o Fornecedor não pode transmitir ou apresentar quaisquer documentos apresentados pela Parker, ou cópias de tais documentos, a ninguém fora da organização empresarial do Fornecedor, exceto a uma fonte de subnível utilizada pelo Fornecedor para execução de trabalho no contrato Parker. O Fornecedor deve devolver à Parker, ou eliminar cópias eletrônicas de todos os documentos proprietários com a última entrega de produtos e serviços no contrato. A Parker pode exigir que o Fornecedor apresente provas objetivas ou certificação de que os documentos proprietários foram eliminados. O Fornecedor deve repassar a obrigação deste requisito a todas as fontes de subnível, quando tais fontes receberem os documentos proprietários da Parker durante a execução do trabalho para o Fornecedor.

3.5 Requisitos de E-Business

Muitas divisões da Parker utilizam atualmente e estão constantemente expandindo o uso de ferramentas de comércio eletrônico para facilitar atividades cotidianas utilizando ligações eletrônicas entre as operações internas da Parker, assim como com os Fornecedores e os clientes da Parker. Contratos, planos de entrega, notificação de rejeições de produtos, solicitações de medidas corretivas, etc. podem ser transmitidos eletronicamente aos Fornecedores e a Parker espera que os Fornecedores adotem estas ferramentas para reduzir erros e melhorar a eficiência. Para obter uma lista de requisitos de e-business e oportunidades, entre em contato com o Comprador Parker.

3.6 Documentos Eletrônicos

A precisão e autenticidade de documentos e formulários eletrônicos enviados à Parker é de suma importância. As seguintes regras são válidas e podem estar sujeitas à revisão pela Parker nas instalações dos Fornecedores:

- A emissão de documentos eletrônicos e a aplicação de assinaturas eletrônicas têm a obrigação de estarem sob controle direto do indivíduo cujo nome aparece no documento eletrônico.
- As assinaturas eletrônicas apenas podem ser aplicadas no local em que o indivíduo está localizado e o indivíduo tem a obrigação de ter acesso direto e responsabilidade pelos produtos ou serviços descritos no documento eletrônico.

- A aplicação da assinatura eletrônica certifica que a assinatura (individual) representa um funcionário autorizado da empresa.

Para a Parker Aeroespacial, o uso de formulários e assinaturas eletrônicas deve estar obrigatoriamente descrito nos e ser regido pelos procedimentos documentados do Fornecedor.

3.7 Regulamentos da Administração Federal de Aviação

Para a Parker Aeroespacial, os seguintes requisitos são válidos quando o contrato for para produtos/serviços sob a autoridade de agências reguladoras (referência www.faa.gov):

- ***Certificação FAA***
Quando especificado no contrato, o Fornecedor deve apresentar um Formulário FAA 8130-3 preenchido, executado de acordo com os requisitos da Ordem FAA 8130.21, para todo o trabalho executado.
- ***Certificação da Aprovação do Fabricante de Peças (PMA)***
Quando o contrato exigir que o Fornecedor forneça peças de reposição ou modificação, tais partes devem ser fabricadas e certificadas de acordo com o Título 14 CFR Parte 21, Subparte K, §21.303. As peças devem ser marcadas de acordo com o Título 14 CFR 45, Subparte B, § 45.15 e enviadas à Parker com o Formulário FAA 8130-3 executado de acordo com a Ordem FAA 8130.21
- ***Programa de Prevenção ao Uso Indevido de Drogas e Álcool***
Todos os funcionários do Fornecedor (inclusive quaisquer funcionários do subnível do Fornecedor) que executem a manutenção ou inspeção de produtos com entrega prevista para a Parker devem ser incluídos e fazer parte de um Programa de Prevenção ao Uso Indevido de Drogas e Álcool aprovado pela FAA. Este requisito é válido tanto para testagem admissional ou aleatória de atuais funcionários, de acordo com os requisitos de 14 CFR Parte 121, Apêndice "I" e Apêndice "J".
A comprovação de conformidade com este requisito deve ser disponibilizada à Parker, mediante solicitação.

Exceções. Este requisito antidroga e álcool não é válido para funcionários que executem funções sensíveis em termos de segurança fora do território dos Estados Unidos e pessoas contratadas para executar funções sensíveis em termos de segurança para um empregador que esteja localizado fora do território dos Estados Unidos.

3.8 Continuidade de Negócios

O Fornecedor deveria ter um plano de continuidade de negócios, o qual permitiria a manutenção, o armazenamento e a recuperação de desenhos de engenharia, mídias eletrônicas e ferramentas de produção, no caso de avaria ou perda. Este plano também deveria conter planos de contingência para atender aos requisitos da Parker no caso de interrupções significativas de serviços básicos, escassez de mão de obra, falha de equipamento e retornos de campo.

3.9 Mudanças de Instalação

Durante a vigência do Contrato, o Fornecedor deve notificar a Parker por escrito antes de:

- realocar quaisquer instalações de fabricação, inspeção ou processamento;
- transferir o trabalho entre instalações diferentes
- iniciar quaisquer mudanças na fonte de componentes importantes obtidos pelo Fornecedor e designados para o uso em ou para a instalação em produtos com entrega prevista para a Parker
- conduzir qualquer mudança que possa afetar a qualidade, confiabilidade ou integridade do produto.

Tais mudanças estão sujeitas à aprovação/reprovação por parte da Parker antes do envio dos produtos afetados. Uma mudança de propriedade ou uma mudança no indivíduo designado como representante da gerência, no que diz respeito ao Sistema de Qualidade/Inspeção dos Fornecedores, deve ser compreendida como uma mudança na instalação e exige que o Fornecedor notifique a Parker dentro de 30 dias.

Para os fornecedores da Parker Aeroespacial, o Fornecedor deve estabelecer um procedimento interno para notificação formal à Parker que inclua: avaliação/mitigação de riscos, plano de transferência, demonstração da capacidade e demonstre a existência de depósito regulador para mitigar riscos relativos à entrega pontual e à qualidade.

3.10 Reparos & Recuperação Não Autorizados de Produtos

O Fornecedor não pode executar nenhum reparo tal como solda, brasagem, soldadura, colmatação, *peening*, inserção de buchas ou, uso de tintas, adesivos ou revestimento, ou o uso de qualquer prática ou método de reparo padrão ou outros, em produtos danificados ou identificados como discrepantes durante a fabricação ou processamento, ou, em defeitos de moldagens ou forjamentos, a menos que tais reparos sejam especificamente permitidos pelo desenho ou especificação aplicáveis, ou sejam especificamente autorizados pela Parker, por escrito, para cada ocorrência. Salvo especificamente autorizado pela Parker, esta proibição também é válida para a reformulação de produtos, ao remover seu revestimento (descascamento) e recobri-los. Nestes casos, nos quais a Parker autorizou o reparo do produto, a recuperação ou descascamento foram executados, o Fornecedor deve incluir na lista de embalagem/remetente, ou em um documento anexado separado, uma lista dos produtos que foram submetidos a tal reparo, recuperação ou descascamento aprovados pela Parker, o(s) método(s) utilizado(s) para recuperação ou reparo, e o número do documento de não conformidade autorizando a recuperação ou o reparo.

3.11 Mudanças ou Substituições Não Autorizadas de Produtos

O Fornecedor não pode realizar quaisquer mudanças ou substituições em nenhum produto ou serviço exigido pelo Contrato, desenho, especificação, norma ou outro documento aplicável, sem autorização prévia por escrito da Parker. A autorização pode depender da condução de uma revisão, realizada pela Parker, no local, das mudanças propostas do produto ou serviço, nas instalações do Fornecedor, ou nas instalações das fontes de subnível do Fornecedor.

3.12 Utilização de Métodos Não Convencionais de Fabricação

Salvo exigido pelo desenho, especificação, ou Contrato, o Fornecedor não pode utilizar Máquina de Eletroerosão (EDM), Maquinagem Eletroquímica (ECM), corte ou perfuração a laser ou por jateamento abrasivo de água, revestimentos com spray de chamas, ou qualquer outro método ou processo não convencional de fabricação em produtos com entrega prevista à Parker, sem autorização prévia por escrito da Parker. Esta proibição também é válida para o uso de tais processos pelas fontes de subnível do Fornecedor. A autorização da Parker pode depender da condução de uma revisão, realizada pela Parker, e sua aprovação do método, das instalações, do equipamento e do quadro de funcionários capacitado nas instalações das fontes de subnível do Fornecedor que executarão a operação ou o processo.

Além disto, quando autorizadas, tais operações e processos apenas podem ser executados pelas fontes aprovadas pela Parker.

3.13 Alterando Dados em Documentos

O uso de qualquer método que faça com que os dados originais nos documentos sejam apagados ou se tornem ilegíveis (i.e. o uso de líquidos corretivos, fita corretiva, sobrescrição ou outros métodos) para corrigir, modificar ou alterar de outra forma os dados e/ou registros em qualquer certificação, relatórios de teste ou outros documentos exigidos pelo Contrato, é estritamente proibido. Correções podem ser feitas em relatórios de inspeção, tal como os Relatórios de Inspeção do 1º Artigo (FAIR), dado que seja claramente óbvio que a correção foi feita e que esteja assinada (rubricada) ou carimbada por um indivíduo autorizado. Após o recebimento na Parker, produtos ou serviços representados por documentos que contenham evidências de que eles foram corrigidos ou alterados de forma não autorizada estão sujeitos à devolução ao Fornecedor, às custas do Fornecedor.

3.14 Alterações Contratuais & Sua Efetividade

- **Alterações Iniciadas da Parker Aeroespacial**

O Fornecedor deve incorporar, nos pontos de efetividade especificados e acordados, todas as alterações iniciadas pela Parker Aeroespacial e comunicadas ao Fornecedor por meio de uma alteração formal e/ou emenda do Contrato. Tais alterações podem ser na forma de desenhos, especificações, testes, métodos de inspeção ou fabricação revisados, etc., e podem ser válidos para produtos, assim como para os sistemas de gerenciamento e administração do Fornecedor. O sistema de gerenciamento de negócios do Fornecedor deve incluir controles e registros adequados, inclusive controles nas fontes de subnível do Fornecedor, que forneçam provas objetivas de que alterações foram incorporadas conforme exigidas pelo Contrato. Provas objetivas podem ter a forma de data, lote, número de série, carta de revisão ou outra identificação positiva. Tais registros estão sujeitos à verificação no local, realizada pela Parker Aeroespacial, nas instalações do Fornecedor, ou nas instalações das fontes de subnível do Fornecedor.

- **Alterações Iniciadas do Fornecedor**

O Fornecedor não pode efetuar nenhuma alteração no design, desenhos, especificações de desempenho, materiais ou processos do produto que resultarão em uma alteração de Classe I (definida como alterações que afetam Ajuste, Forma, Função, Confiabilidade, Manutenção ou Segurança sem aprovação específica por escrito, por parte da Parker, antes de efetuar tais alterações em produtos ou dados. Quando aplicável, o Fornecedor deve repassar a obrigação deste requisito para as fontes de subnível do Fornecedor. O Fornecedor pode efetuar alterações em produtos sob o controle proprietário de projeto de engenharia do Fornecedor, que resultem em uma alteração de Classe II (qualquer alteração que não seja de Classe I, conforme definido acima). O Fornecedor deve apresentar uma cópia da alteração de Classe II à Parker antes da entrega inicial dos produtos (alterados), de forma que a Parker seja capaz de verificar se a alteração não viola os requisitos acima.

4.0 QUALIFICAÇÃO DO PRODUTO

Esta seção define os requisitos genéricos para a qualificação e aprovação de produção parcial. O objetivo é determinar se todos os requisitos de design e especificação da Parker foram adequadamente compreendidos pelo Fornecedor, e se os processos de fabricação são capazes de cumprir estes requisitos, de forma consistente.

Em todos os casos nos quais um produto é fabricado com um novo design, para um novo sistema, ou para uma nova aplicação, é importante que o Fornecedor e a Parker aloquem responsabilidade para garantir que todos os requisitos de desempenho, durabilidade, manutenção, segurança e advertência sejam cumpridos. É preferível que esta alocação de responsabilidade ocorra de forma escrita.

O fornecedor deve ser capaz de apresentar provas objetivas de sua capacidade de fabricação em relação a processos ou produtos similares, a fim de demonstrar competência técnica, quando um novo processo está sendo utilizado na fabricação do produto para a Parker. Provas objetivas podem incluir dados de capacidade, FPY, questões de qualidade com outros clientes, e quaisquer parâmetros de qualidade do fornecedor existentes.

4.1 Inspeção do Primeiro Artigo

Para Fornecedores Não Aeroespaciais:

A Inspeção de Primeiro Artigo (FAI) é exigida para qualificar inicialmente uma peça/um processo para aprovação do Fornecedor, a não ser que o processo PPAP (abaixo) seja utilizado em seu lugar. Além do mais, uma nova FAI pode ser exigida se houver um intervalo de tempo prolongado desde a última produção. A FAI exige que todas as funcionalidades e características na especificação de design e plano de controle sejam inspecionadas e verificadas em relação à produção. Os valores reais medidos devem ser registrados, em vez de declarações gerais de conformidade ou outros registros simplesmente indicando a aceitação.

Para orientação em relação à Inspeção de Primeiro Artigo, consultar Manual AIAG PPAP (Apêndices C, D & E) - Processo de Aprovação Parcial de Produção (disponível em www.aiag.org). Ao enviar um relatório da Inspeção de Primeiro Artigo, o Fornecedor deveria usar um formulário oferecido pelo Comprador Parker ou designado. De outro modo, o Formulário# PH- FAI genérico, ou outro conveniente e equivalente podem ser utilizados.

Além de uma FAI, e quando exigido pelo contrato ou comprador Parker, os Fornecedores devem, no mínimo, desenvolver um Plano de Controle identificando as características de um produto e processo especiais que sejam fundamentais para alcançar a qualidade. O Fornecedor também deve incluir aquelas características especiais designadas pela Parker no desenho, especificação ou contrato. O Plano de Controle da Parker (Formulário # PH-CPLAN) ou outra versão conveniente e equivalente podem ser utilizados.

Para Parker Aeroespacial:

Todas as FAIs devem ser documentadas de acordo com AS/EN/SJAC9102, salvo especificado em contrário no contrato. O Fornecedor deve oferecer uma cópia dos resultados FAIR completos com a entrega inicial dos produtos no Contrato e imediatamente após as atualizações feitas de acordo com os seguintes requisitos. O fornecedor deve executar uma FAI completa ou uma FAI Parcial para características afetadas, quando uma das seguintes situações ocorrer:

- ***Uma alteração no design.***

- *Uma alteração em quaisquer fontes de fabricação, fonte de processamento, processadores de subnível, processos, métodos de inspeção (inclusive requisitos de teste funcional), local de fabricação, usinagem ou materiais.*
- *Uma alteração no programa de controle numérico ou conversão para outra mídia.*
- *Um evento natural, causado pelo Homem, que pode ter efeitos adversos sobre o processo de fabricação.*
- *Uma implementação de medida corretiva necessária para concluir uma FAI anterior.*
- *Uma lapso de dois anos na produção deve exigir uma atualização para quaisquer características que possam ser impactadas pela inatividade. Este lapso vai da conclusão da última operação de produção até o reinício da produção, de fato.*
- *Um desenho da Parker que faça referência a um item padrão de hardware (p. ex. "NAS", "MS") e este item seja modificado a partir da configuração original adquirida e/ou tenha características adicionais. Neste caso, o FAIR deve incluir dados apenas para aquelas características que foram alteradas e/ou adicionadas.*
- *Desenhos Alterados de Item com requisitos específicos de dimensão.*
- *Itens de impressão da Parker feitos para os clientes*
- *Quando solicitado por clientes internos/externos.*
- *Quando a revisão do desenho é alterada, mesmo que isto não tenha afetado a configuração específica.*

Observação: *O impacto potencial às exceções de forma, ajuste e função, conforme citado em AS9102, não é válido para os produtos Parker.*

Observação: *Se um fornecedor estiver planejando utilizar métodos estatísticos para aceitação de um produto para fabricação (inspeção de menos de 100%), aplicam-se os requisitos de SQRM parágrafo 5.10 Inspeção de Amostragem.*

Quando não for fisicamente possível executar a FAI em um único produto, podem ser utilizados dados de vários produtos, dado que todas as peças tenham sido fabricadas utilizando a mesma definição de engenharia, lista de material, cadeia de suprimentos e método de fabricação (inclusive o método de medição). O relatório FAI deve ser anotado para simbolizar o uso de vários produtos e fornecer rastreabilidade daqueles produtos utilizados para obter os resultados de inspeção.

Os programadores para a Máquina de Medição por Coordenadas (CMM) durante a atividade FAI devem ser independentes daqueles que programam o equipamento de medição de produto que oferece apoio ao processo de produção.

Observação: *Máquinas de Medição por Coordenadas utilizadas para FAI NÃO precisam ser independentes daquelas utilizadas para medição de produto durante as atividades de produção.*

Quando um modelo CAD é utilizado para programação, o modelo não deve ser utilizado para criar tanto o programa de fabricação, quanto o de CMM/Inspeção.

O fornecedor deve oferecer uma cópia dos resultados FAIR completos com a entrega inicial dos produtos no contrato.

4.2 Processo de Aprovação Parcial de Produção

Quando exigido pelo contrato Parker, o Fornecedor deve enviar à Parker um pacote de qualificação mais abrangente do Processo de Aprovação Parcial de Produção (PPAP).

Para a Parker Aeroespacial, o PPAP deve estar de acordo com AS 9145. Salvo especificado em contrário, o Nível 3 deve ser aplicável. As submissões PPAP podem ser gerenciadas pelo Sistema de Gerenciamento PPAP Enovia da Parker Aeroespacial.

O seguinte, inclusive as seções A-H abaixo, é válido apenas para os Fornecedores Não Aeroespaciais:

O Fornecedor é responsável por obter a revisão mais recente dos manuais e formulários de referência da ferramenta principal AIAG aplicável (consultar a seção de Documentos Aplicáveis para saber onde estas referências podem ser obtidas).

Os Manuais de Ferramentas Principais AIAG são:

- Planejamento Avançado da Qualidade do Produto (APQP) e Plano de Controle
- Processo de Aprovação Parcial de Produção (PPAP)
- Modo de Falha Potencial e Análise de Efeitos (FMEA)
- Análise de Sistemas de Medição (MSA)
- Controle Estatístico de Processo (SPC)

Quando PPAP estiver especificado no contrato Parker, o Fornecedor deve enviar um pacote PPAP "Nível 3" ao Comprador Parker, salvo indicado em contrário no pedido de compra. Consultar Manual AIAG PPAP, Tabela 4.2, para obter uma lista completa de requisitos de envio para cada nível do PPAP. Além disso, consultar o Manual AIAG APQP para obter respectiva orientação a respeito do produto associado e do design do processo e da metodologia e técnicas de desenvolvimento.

O fornecedor deve revisar e atualizar, conforme necessário, todos os itens aplicáveis no arquivo PPAP a fim de refletir o processo de produção, independentemente de o Nível PPAP especificado pela Parker exigir ou não que o item seja enviado. A Parker pode solicitar a revisão da documentação, a qualquer momento.

A. Registro de Projeto, Documentos de Alteração e Aprovação do Cliente

O Fornecedor deve ter o registro de projeto do produto/peça e componentes vendáveis; quaisquer documentos de alteração de engenharia autorizados para as mudanças que ainda não foram registradas no registro de projeto, mas incorporadas no produto, peça ou usinagem; e provas da aprovação da engenharia da Parker. Consultar Manual AIAG PPAP.

B. Fluxograma do Processo

O Fornecedor deve ter um diagrama visual do processo proposto ou atual. O diagrama deve descrever claramente as etapas e sequência do processo de produção e satisfazer as necessidades, requisitos e expectativas especificados pela Parker. Consultar Manual AIAG PPAP.

C. Modo de Falha e Análise de Efeitos

Os Fornecedores responsáveis pelo design do produto devem desenvolver um FMEA de Design de acordo com, e em conformidade com, os requisitos especificados pela Parker. Um único FMEA de Design pode ser aplicado a uma família de peças ou materiais similares mediante aprovação pela divisão de compra da Parker.

Os Fornecedores devem desenvolver um FMEA de Processo de acordo com, e em conformidade com, os requisitos especificados pela Parker. Um único FMEA de Processo pode ser aplicado a um processo que fabrique uma família de peças ou materiais similares, se revisados quanto à convergência pelo Fornecedor e se aprovado pela divisão de compra da Parker. Consultar Manual AIAG FMEA.

D. Análise de Sistemas de Medição

O Fornecedor tem a obrigação de desenvolver ou obter medidores e normas para controlar seus processos e para determinar a conformidade do produto em relação às especificações. Medidores e medições variáveis são preferíveis. Métodos, medidores ou normas alternativos podem ser utilizados na Parker para verificar os resultados de inspeção do Fornecedor. A Parker pode solicitar que o Fornecedor participe de um estudo de correlação a fim de comparar os resultados de medição do Fornecedor em relação aos resultados obtidos pelos medidores e métodos da Parker.

O Fornecedor deve executar estudos de Análise de Sistemas de Medição (MSA), p. ex. repetibilidade & reprodutibilidade do medidor, enviesamento, linearidade, estabilidade, para todos os medidores, equipamentos de medição e teste, novos ou modificados. Consultar Manual AIAG MSA. A documentação e os resultados deveriam ser preservados e estar disponíveis à Parker, mediante solicitação.

E. Plano de Controle

O Fornecedor deve ter um Plano de Controle, que leve em consideração o resultado do FMEA e defina todos os métodos utilizados para o monitoramento do processo e o controle de características de produtos/processos especiais. O plano de controle abrange três fases distintas: protótipo, pré-lançamento e produção. Um plano de controle único pode ser válido para um grupo ou família de produtos que são produzidos pelo mesmo processo, na mesma fonte. Consultar Manual AIAG APQP. Os Planos de Controle de família de produtos podem ser aceitos mediante aprovação da divisão de compras da Parker.

F. Estudo de Capacidade de Processo

O Índice de Capacidade de Processo (Cpk) é uma comparação da variabilidade inerente de um resultado de processo em relação a limites de especificação sob condições estatisticamente estáveis. A maioria dos métodos para estimar a capacidade exige que a característica avaliada seja aproximadamente normalmente distribuída e esteja sob controle estatístico. A distribuição deveria ser determinada antes de estimar a capacidade. Se o processo não estiver sob controle estatístico, todas as causas atribuíveis devem ser obrigatoriamente identificadas e removidas. Técnicas especiais estão disponíveis para calcular a capacidade quando causas inerentemente atribuíveis, tais como o desgaste da ferramenta, estão presentes.

Definições e cálculos para índices de Cpk e Ppk podem ser encontrados nos Manuais AIAG PPAP e SPC. Salvo exigido em contrário pela Parker, o Fornecedor deve utilizar os seguintes critérios de aceitação para avaliar os resultados iniciais do estudo do processo de características especiais para processos que parecem estáveis. A documentação e os resultados deveriam ser preservados e estar disponíveis à Parker, mediante solicitação:

<u>Interpretando</u>	<u>Resultados</u>
Índice > 1,67	Atualmente, o processo cumpre os critérios de aceitação.
1,33 ≤ Índice ≤ 1,67	O processo é marginalmente aceitável. Índice < 1,33
Índice < 1,33	O processo não é aceitável.

G. Certificação e Relatórios de Teste

O Fornecedor deve apresentar evidências de que as seguintes verificações, exigidas pelo registro de projeto e plano de controle, foram concluídas e que os resultados indicam conformidade com os requisitos especificados:

- Resultados Dimensionais - para cada processo único de fabricação, p. ex. pilhas, linhas, moldes, padrões, um registro dos resultados reais de todas as características.
- Resultados de Teste de Material e Desempenho - para todas as peças e materiais de produto com requisitos de desempenho químico, físico, metalúrgico e funcional.
- Documentação Qualificada de Laboratório - documentação demonstrando resultados laboratoriais das qualificações para o tipo de medições ou testes conduzidos e as normas utilizadas.
- Amostra do Produto - amostras reais conforme exigidas pela especificação aplicáveis ou contrato Parker.
- Amostra Principal - conserve uma amostra principal, quando exigido pelo Comprador, e disponibilize mediante solicitação.
- Auxiliares de Verificação - se solicitado pelo Comprador, envie auxiliares de verificação de montagem específica para peça ou componente.
- Registros de Conformidade - cópias de registros demonstrando conformidade com todos os requisitos aplicáveis específicos da Parker.

Consultar Manual AIAG PPAP para obter formulários e instruções aplicáveis.

H. Garantia de Envio de Peça

Após a conclusão de todos os requisitos do PPAP, o Fornecedor deve concluir a Garantia de Envio da Peça (PSW). Uma PSW separada deve ser preenchida para cada número de peça Parker, salvo especificado em contrário pelo contrato Parker. Após o recebimento, a Parker analisará e aprovará, rejeitará ou fornecerá a aprovação provisória. Consultar Manual AIAG PPAP para obter formulários e instruções.

5.0 CONTROLE DE PROCESSO

Esta seção define as necessidades básicas dos Fornecedores para controlar seus processos de fabricação.

5.1 Características Especiais

O Fornecedor deve demonstrar conformidade com aquelas características especiais designadas pela Parker por meio de documentação e métodos de controle apropriados. Além de quaisquer características especiais identificadas pela Parker, o Fornecedor também deve revisar, identificar, documentar e controlar outras características de produto e processo que são fundamentais para alcançar a qualidade.

Para a Parker Aeroespacial, o programa de gerenciamento de variação dos Fornecedores deve estar em conformidade com os requisitos de AS/EN/SJAC9103.

O gerenciamento de variação de Características Fundamentais utilizando métodos estatísticos para controlar os processos de fabricação é exigido para características fundamentais identificadas pela Parker no desenho ou em documentação separada, (MQI, CPI ou outro). É exigido do fornecedor que meça aquelas funcionalidades e demonstre capacidade ao analisar dados e calcular Cpk (ou uma medida equivalente do atributo da Capacidade) para cada característica.

O fornecedor deve apresentar cópias do estudo de capacidade, junto de cada entrega, até que um mínimo de três lotes de fabricação, com um Cpk de 1,67 ou mais, sejam enviados. Características Fundamentais que demonstrem capacidade podem ser monitoradas com controle estatístico de processo de acordo com SQRM Seção 5.10. Características fundamentais que não tenham atingido um Cpk de 1,67 precisarão de submissões de dados, demonstrando 100% de inspeção, com cada entrega.

O tamanho do Lote de Amostra deve ter um mínimo de trinta (30) peças de um lote de fabricação contínua (Mesmo material, Usinagem e configuração). O número do lote/leva de amostra deve ser documentado nas cópias dos estudos de capacidade.

O programa de gerenciamento de variação do fornecedor está sujeito a auditoria, verificação e aprovação do(s) representante(s) designado(s) da Parker Aeroespacial ou seus clientes.

Os requisitos para capacidade e controle de processo não revogam requisitos de desenho e não devem ser utilizados como critérios de aceitação ou rejeição para a funcionalidade observada.

Quando o fornecedor atingiu um Cpk de 1,67 em todas as características fundamentais, uma declaração deve ser incluída no certificado de conformidade do fornecedor durante toda a vida útil do programa, afirmando "O fornecedor certifica que todas as características fundamentais identificadas pela Parker cumprem ou superam um Cpk 1,67".

5.2 Verificação de Erros

O Fornecedor deveria utilizar dispositivos e técnicas de verificação de erros como forma de controle de processo; especialmente para funções repetitivas, tarefas difíceis propensas a erros ou onde processos RPN elevados foram identificados e a verificação de erros não é possível, uma inspeção de 100% é exigida para todas as características fundamentais.

5.3 Instruções de Trabalho

O Fornecedor deve preparar instruções de trabalho documentadas para todos os funcionários responsáveis pela operação de processos que afetem a qualidade do produto. Estas instruções devem se manter atualizadas e acessíveis para o uso, na estação de trabalho.

Um currículo para requisitos de treinamento será definido para cada operador. Um treinamento adequado é necessário para que os funcionários demonstrem competência antes de trabalhar e, potencialmente, afetar a qualidade. É obrigatório que os registros de treinamento sejam mantidos e atualizados regularmente para todos os operadores.

5.4 Controle dos Dispositivos de Monitoramento e Medição

O Fornecedor deve determinar o monitoramento e a medição a serem realizados e os dispositivos de monitoramento e medição necessários para fornecer provas de conformidade do produto em relação aos requisitos determinados. No mínimo, onde necessário para garantir resultados válidos, o equipamento de medição deve:

- Ser calibrado ou verificado em intervalos específicos, ou antes do uso, em relação a padrões de medição rastreáveis, de acordo com padrões de medição internacionais ou nacionais; onde não houver tais padrões, a base utilizada para calibração ou verificação deve ser registrada; e
- Ser identificado a fim de possibilitar que o status de calibração seja determinado.

Para a Parker Aeroespacial, salvo especificado em contrário pelo contrato, o Fornecedor deve estabelecer procedimentos para controlar o Equipamento de Medição e Testagem (M&TE) que estejam em conformidade com os requisitos de ANSI/NCSL Z540-3, ISO 10012, ou ISO/IEC 17025.

5.5 Controle Estatístico de Processo

Onde especificado pelo Plano de Controle, o Fornecedor deve aplicar controles estatísticos de processo eficazes. Os Fornecedores deveriam consultar o manual de Controle Estatístico de Processo (SPC) publicado pela AIAG para obter orientação, métodos, exemplos e informações de referência relacionadas.

Os Fornecedores deveriam manter registros de todos os dados relativos ao Controle Estatístico de Processo de características especiais e devem ser disponibilizados mediante solicitação da Parker. O Fornecedor deve fornecer provas de controles adequados para características especiais, quando não cumprir os requisitos de Cpk.

Os Fornecedores têm a obrigação de demonstrar um processo de aprimoramento contínuo, que utilize dados internos e externos, para fornecer aprimoramento constante na qualidade dos produtos entregues à Parker.

5.6 Manutenção Preventiva

O Fornecedor deveria identificar os equipamentos de processos-chave e fornecer recursos para atividades de manutenção da máquina/equipamento e desenvolver um sistema efetivo planejado de manutenção preventiva total.

5.7 Inspeção de Fonte

Os produtos ou serviços do Fornecedor podem estar sujeitos à inspeção da fonte por parte da Parker, representantes da Parker ou agências governamentais ou reguladores aplicáveis. O requisito de inspeção de fonte será incluído no contrato e pode ser válido para toda e qualquer operação executada pelo Fornecedor ou pelas fontes de subnível do Fornecedor, inclusive antes da entrega de produtos à Parker. O Fornecedor deve fornecer o acesso, os equipamentos e os recursos necessários para realizar efetivamente a inspeção da fonte.

5.8 Rastreabilidade

Os Fornecedores devem estabelecer um sistema de rastreabilidade de lote que rastreie componentes através do fluxo de valor, desde a matéria-prima até o envio à Parker. Isto inclui todas as etapas do processo, inclusive os procedimentos de inspeção e teste, reformulação e operações de fornecedor de subnível.

Onde uma restrição de 'prazo de validade' for aplicável, os fornecedores devem assegurar que os materiais sejam rastreados e controlados a fim de impedir que materiais vencidos sejam utilizados na produção.

5.9 Controle de Validade

- A. Materiais - A cada entrega de materiais ou produtos que tenham um prazo de validade limitado ou especificado, o Fornecedor deve apresentar dados que mostrem (a) a data de cura ou fabricação, (b) a data de vencimento ou validade, (c) o número do lote ou leva, e quando aplicável, qualquer outro requisito de manuseio ou armazenamento. Salvo especificado em contrário pelo contrato, para todos os materiais ou produtos com limitação de validade entregues à Parker, a validade remanescente deve ser de um mínimo de 75% da validade total para o material.
- B. Elastômeros e Selantes - Para a Parker Aeroespacial, os Fornecedores com previsão de fornecimento de selantes ou conjuntos de elastômeros têm a obrigação de cumprir os requisitos para procedimentos de registro de dados, embalagem e armazenamento de selantes de elastômeros e conjuntos de selante, que inclui um elemento de elastômero conforme a SAE AS5316.

5.10 INSPEÇÃO DE AMOSTRAGEM

Para os Fornecedores da Parker Aeroespacial, quando métodos estatísticos para aceitação de produto são planejados, o fornecedor deve enviar o seu plano de frequência de inspeção alternativo proposto à Parker Aeroespacial para revisão e concorrência, antes do uso. Os Requisitos Estatísticos de Aceitação do Produto devem estar em conformidade com AS 13002, a não ser que um método alternativo seja especificado pelo contrato.

Exceções a AS13002:

Ao determinar a capacidade do sistema de medição de produção, e quando a capacidade é demonstrada através do uso do Medidor R&R, a porcentagem R&R máxima aceitável é de 10% (Ref. AS13002, seção 5.1.5).

Observação: Uma porcentagem R&R entre 10 e 30 por cento pode ser aceitável para algumas aplicações com a aprovação da Parker.

A inspeção de amostra deve ser suspensa imediatamente depois de qualquer não conformidade e até que uma medida corretiva tenha sido implementada e o processo tenha, mais uma vez, demonstrado capacidade aceitável através de dados estatísticos e/ou justificativa técnica apropriada, conforme aprovado pela Parker (Ref. AS13002, seção 5.6.3).

Qualquer característica afetada pela mudança do processo e sujeita a uma FAI total ou parcial, conforme definido nos Requisitos de Inspeção de Primeiro Artigo da Parker, deve ser revisada com a Parker para determinar quais ações e/ou nova aprovação devem ser exigidas para prosseguir com o plano de frequência de inspeção alternativo. No mínimo, todas as características afetadas pela mudança do processo devem demonstrar capacidade aceitável através de dados estatísticos e/ou justificativa técnica apropriada, conforme aprovado pela Parker, antes de prosseguir com o plano de frequência de inspeção alternativo para tais características (Ref. AS13002, seção 5.7.3).

Uma análise relevante de capacidade avaliada em relação aos critérios mínimos aceitáveis Ppk 1,65 para características Fundamentais; 1,33 para características Principais ou 1,0 para características secundárias é exigida como parte dos Conteúdos do Pacote de Dados (Ref. AS13002, seção 7.1.1 Coluna dos Conteúdos do Pacote de Dados).

Além das Tabelas de Amostragem AS13002 (Ref. Tabela 2 - Tabela de amostragem de características Principais e Tabela de Amostragem 3 - Tabela de amostragem de característica secundária), a seguinte tabela de amostragem deve ser utilizada para todas as características designadas pela Parker como características "Fundamentais":

Fundamental	Tamanho da Leva							
Ppk	Até 10	11 a 20	21 a 30	31 a 45	46 a 60	61 a 90	91 a 120	121 a 150
2 e acima	2	2	2	3	4	5	6	6
1,66 a 1,99	3	4	5	5	6	9	12	15
1,33 a 1,65	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS
Inferior a 1,33	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS

Fundamental	Tamanho da Leva						
Ppk	151 a 200	210 a 250	251 a 300	310 a 500	501 a 750	751 a 1000	1001 a 2000
2 e acima	8	10	12	20	30	40	50
1,66 a 1,99	20	20	20	25	38	40	50
1,33 a 1,65	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS
Inferior a 1,33	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS	TODOS

OBSERVAÇÃO: Tamanhos de leva superiores a 2000, tamanho da amostra a ser acordado com a Parker.

5.11 Auto-Verificação do Operador

Os Fornecedores da Parker Aeroespacial podem delegar a autoridade da inspeção e a inspeção do produto/processo e aceitação a operadores de produção. Em tais casos, o programa do Fornecedor de auto-verificação do operador deve estar em conformidade com os requisitos de SAE ARP9162. Antes da implementação do programa para produtos/processos com entrega prevista para a Parker, o Fornecedor deve solicitar e obter a aprovação da Parker, por escrito.

5.12 Controle de Lote da Matéria-Prima

Para a Parker Aeroespacial, o Fornecedor deve desenvolver, documentar e implementar um programa de verificação de matéria-prima (lâmina, chapa, barra, vara, etc.), que irá garantir que todos os materiais recebidos das fontes de subnível do Fornecedor cumprem todos os requisitos técnicos e de qualidade aplicáveis. O programa de verificação do Fornecedor deve incluir disposições para monitorar e testar todas as matérias-primas (todas as barras, tarugos, etc.).

Ao receber qualquer matéria-prima, o Fornecedor deve comparar os dados de propriedades químicas, físicas e mecânicas presentes na certificação de fábrica com os requisitos de especificação de material e documentar tal comparação. O fornecedor deve implementar armazenamento e controles apropriados para impedir a mistura de diferentes encomendas/lotos ou levadas de material. Ademais, o Fornecedor deve executar uma verificação adicional da composição química a fim de verificar a conformidade da especificação através da condução de uma análise química quantitativa tal qual (Fluorescência de Raios-X (XRF), Espectroscopia de Emissão Óptica (OES), Espectroscopia de Raios-X Dispersiva por Energia (EDS), etc.), ou realizando tal medição através de um laboratório que cumpra uma das seguintes condições: aqueles listados na Lista de Fornecedores de Processo Aprovado da Parker Aeroespacial (APSL); um laboratório credenciado por PRI-Nadcap, A2LA ou outro organismo de acreditação reconhecido pela Cooperação Internacional de Acreditação de Laboratórios (ILAC) e listado nos Signatários dos Acordos de Reconhecimento Mútuo da ILAC (MRAs). Registros mostrando os resultados do programa de verificação de material do Fornecedor e sua efetividade devem estar disponíveis para a Parker Aeroespacial para revisão, mediante solicitação. A rastreabilidade deve ser fornecida com a identificação do número de encomenda, lote, leva ou fundição da matéria-prima a partir do relatório de certificação/teste do produto e/ou na embalagem (quando utilizada), ou produtos separados e identificados.

5.13 Controle de Descarga Eletrostática (ESD)

Fornecedores com previsão de fornecer dispositivos sensíveis a ESD à Parker devem, antes de processar o produto, estabelecer, documentar e implementar um plano de Programa de Controle de Descarga Eletrostática (ESD) em conformidade com os requisitos de MIL-STD-1686 ou equivalentes.

5.14 Peças Falsificadas

Para a Parker Aeroespacial, o fornecedor deve ter a política ou o procedimento de abranger e aplicar requisitos, práticas e métodos para mitigar o risco de receber e instalar peças eletrônicas falsificadas (referência SAE AS-5553 - Peças Eletrônicas Falsificadas; Prevenção, Detecção, Mitigação e Disposição). A fim de impedir o uso inadvertido de peças e materiais falsificados, todos os fechos e/ou peças elétricas, eletrônicas e eletromecânicas entregues e/ou utilizadas na fabricação de produtos entregáveis devem ser do Fabricante de Componentes Originais (OCM)/ Fabricante de Equipamentos Originais ou seu revendedor franqueado ou uma cadeia autorizada de distribuidores. As peças não devem ser utilizadas ou reaproveitadas e falsamente representadas como novas. As peças não devem ser adquiridas de distribuidores ou agentes independentes, salvo especificamente autorizado, por escrito, pelo comprador. O fornecedor deve repassar a obrigação deste requisito para os fornecedores de subnível.

5.15 Prevenção de Danos a Objetos Estranhos/Resíduos de Objetos Estranhos (FOD)

O fornecedor deve estabelecer, documentar e manter um programa para controlar e eliminar Danos a Objetos Estranhos (FOD) e/ou contaminação durante as operações de fabricação, montagem, teste e inspeção, e embalagem/envio do fornecedor (p. ex. uso de FOD causando materiais como flocos de embalagem de isopor). Quando aplicável, o programa de controle FOD do fornecedor deve incluir controles para impedir FOD ou contaminação nas fontes de subnível do fornecedor. AS9146 deve ser usado como um guia para estabelecer e implementar o programa FOD do fornecedor. O programa FOD do fornecedor está sujeito à revisão no local e aprovação da Parker Aeroespacial.

6.0 MUDANÇA NO CONTROLE

O Fornecedor é responsável por controlar mudanças e notificar o Comprador Parker de todas as mudanças em relação ao projeto de peça, processo de fabricação ou local aprovados.

6.1 Processo de Controle de Mudança

O Fornecedor deve ter um processo para garantir que versões relevantes dos documentos aplicáveis apresentados à Parker (assim como aqueles especificados de origem externa) estejam disponíveis em pontos de utilização.

O Fornecedor é responsável pela revisão, distribuição e implementação oportuna de todas as normas/especificações e mudanças de engenharia da Parker, de acordo com o cronograma exigido pela Parker. A revisão oportuna deveria ser o mais breve possível e não deve exceder duas semanas úteis. O Fornecedor deve manter um registro da data em que cada mudança é implementada na produção. A implementação deve incluir documentos atualizados.

6.2 Solicitações de Mudança do Fornecedor

Os Fornecedores não devem efetuar mudanças em seus processos, local, instalações, equipamentos, material, design do produto (ou qualquer mudança que possa afetar o design ou a função do produto) sem aprovação por escrito do Comprador Parker para:

- Correção de uma discrepância em uma peça já enviada anteriormente;
- Produto modificado por uma mudança na engenharia em relação a registros de design, especificações ou materiais; ou
- Quaisquer mudanças planejadas pelo Fornecedor em relação ao design, processo ou local de fabricação, tal como:
 - Uso de um material diferente daquele utilizado em uma peça ou produto anteriormente aprovados
 - Produção a partir de ferramentas, matrizes, moldes, padrões, etc. novos, adicionais, de reposição ou modificados.
 - Produção após atualização ou reordenação de usinagem ou equipamentos existentes
 - Produção a partir de usinagem e equipamentos transferidos para um local de instalação diferente ou a partir de uma instalação adicional
 - Mudança de Fornecedor de subnível para peças, materiais não equivalentes ou serviços (p. ex. tratamento térmico, revestimento, etc.)
 - Produto fabricado depois que a usinagem esteve inativa para fabricação por 12 meses ou mais
 - Mudança no método de teste/inspeção - nova técnica (sem efeito nos critérios de aceitação)
 - Para materiais a granel: nova fonte de matéria-prima de Fornecedor novo ou existente, ou mudança nos atributos de aparência do produto, etc.
 - Uso de quaisquer métodos não convencionais de fabricação, tais como máquina de eletroerosão (EDM), maquinaria eletroquímica (ECM), corte de metal a laser ou por jateamento abrasivo de água, revestimentos com spray de chamas, etc.

Antes de enviar à Parker uma solicitação de mudança permanente para um design controlado por um Fornecedor, o Fornecedor deve revisar o FMEA e o Plano de controle, conforme aplicável, a fim de garantir que todas as questões relativas ao processo tenham sido abordadas e resolvidas. A Parker pode exigir que o Fornecedor envie um FMEA atualizado e um Plano de Controle antes da aprovação de tais mudanças permanentes. A Parker também pode exigir que outras, ou todas, as partes do processo de qualificação relacionado sejam repetidas. Em alguns casos, a Parker pode optar por revisar as mudanças permanentes propostas pelo Fornecedor, na instalação do Fornecedor.



Manual de Requisitos de Qualidade do Fornecedor

Para solicitar uma mudança permanente na engenharia, o Fornecedor deve usar o formulário de Notificação de Mudança de Peça/Processo (#PH-PPCN), ou outro formulário equivalente de notificação aceitável para o Comprador Parker.

Para solicitar um desvio único ou temporário, os Fornecedores devem utilizar a Solicitação de Desvio do Fornecedor da Parker (Formulário # PH-SDR), ou outro formulário equivalente aceitável para o Comprador Parker.

Para a Parker Aeroespacial, os Fornecedores devem repassar a obrigação dos requisitos mencionados acima às fontes de subnível dos fornecedores. O fornecedor deve enviar notificações de mudança de produção/processo compatíveis com AS 9116, descrevendo todas as mudanças de design e processo para a aprovação da Parker, antes de efetuar a mudança.

7.0 CONTROLE DE MATERIAL DE NÃO CONFORMIDADE

Para produtos não conformes fornecidos à Parker, incluindo aqueles que chegam ao consumidor da Parker, o Fornecedor tem a obrigação de arcar com todos os custos para corrigir a não conformidade, incluindo: custos de avaliação, custos administrativos para processar a não conformidade e quaisquer custos de reformulação ou reparo incorridos pela Parker como resultado direto do recebimento de hardware não conforme do fornecedor.

7.1 Requisito do Fornecedor para Desvio de Não Conformidade

Um Fornecedor não deve conscientemente enviar um produto que desvie do desenho, dos limites de especificação ou intenção do design sem autorização prévia por escrito do Comprador Parker. Se tal condição existir, o Fornecedor pode requerer ao Comprador Parker, por escrito, que permita o envio do produto sob um desvio de não conformidade, por escrito. O Fornecedor deve utilizar a Solicitação de Desvio do Fornecedor da Parker (Formulário # PH-SDR), ou equivalente, salvo indicado em contrário.

Se solicitado pelo Comprador Parker, o Fornecedor tem a obrigação de enviar amostras de tais itens não conformes à Parker para avaliação. O custo do envio, da inspeção e da testagem para determinar a potencial admissibilidade de tal produto deverá ser cobrado do Fornecedor.

A aprovação da Parker de um desvio é específica para os produtos para os quais foi enviada e aprovada e não deve ser interpretada como uma mudança permanente de engenharia. O Fornecedor tem a obrigação de começar a trabalhar imediatamente na medida corretiva. Em todos os casos, o Fornecedor deve conter totalmente todos os produtos com suspeita de não conformidade. Além disto, o produto não conforme pode ser devolvido para o Fornecedor, às custas do Fornecedor, ou se pode requisitar que o Fornecedor separe qualquer produto suspeito já enviado para os locais da Parker ou seja cobrado retroativamente pelo custo de triagem da Parker. Quaisquer peças enviadas à Parker que tenham sido aprovadas para desvio devem ser claramente identificadas como tais, externamente, na caixa, recipiente ou outra embalagem e na documentação de envio. Dentro de cada caixa deve haver uma cópia do documento de desvio aprovado pela Parker.

Para Fornecedores da Parker Aeroespacial, a menos que o Fornecedor receba especificamente autorização para revisão e disposição dos materiais pelo contrato, o Fornecedor deve documentar todas as condições não conformes de acordo com os requisitos do AS/EN/SJAC9131 e enviá-los ao Comprador Parker (MRB) para revisão. O Conselho de Revisão de Material da Parker Aeroespacial não aceitará para análise e disposição nenhum produto que possa ser reformulado para satisfazer os requisitos de desenho ou especificação ou que obviamente seja sucata.

7.2 Controle de Produto Reformulado

Reformulação é definida como operações adicionais que não são parte do fluxo básico de processo de produção, o que trará o produto em total conformidade com os desenhos e especificações aplicáveis. As instruções para reformulação, incluindo requisitos de reinspeção devem estar acessíveis para, e serem utilizados pelo quadro de funcionários adequado dos Fornecedores. Toda reformulação deve ser documentada e aceita pela organização de Qualidade responsável. Por outro lado, reparo é definido como a utilização de técnicas, métodos, materiais ou processos alternativos que podem não trazer o produto para a total conformidade com desenhos e especificações aplicáveis. Reparos não são permitidos sem aprovação por escrito da Parker.

7.3 Contenção do Fornecedor

Para problemas de qualidade dos produtos reportados pela Parker ao Fornecedor, até que a medida corretiva formal tenha sido tomada e aprovada, o Fornecedor deve apresentar provas documentadas, com envios subsequentes, de que tal produto foi inspecionado em relação às não conformidades identificadas e cumpre todos os requisitos aplicáveis.

7.4 Recuperação de Custos de Material Não Conforme

- A. Quando o material é rejeitado, um débito deve ser emitido.
- Para qualquer material rejeitado (independente da quantidade), uma taxa mínima de disposição de US\$500 será debitada (admin geral, etc.) juntamente com o custo do produto multiplicado pelo número de peças devolvidas ao fornecedor (quantidade do pedido de compra) com uma taxa de processamento adicional de 15%. Caso uma análise mais aprofundada seja requerida (medição, testagem, etc.), será debitado um mínimo de US\$100 por hora, em incrementos de 1 hora. As taxas de mão de obra podem variar de acordo com as regiões internacionais.
 - Se a quantia de um pedido de compra não excede US\$100, um débito de taxa fixa de processamento de US\$100 será emitido.
 - O Fornecedor deve ser debitado por qualquer custo de taxa de cobrança de baixa qualidade incorrido pela Parker (proveniente do cliente final) que possa incluir taxas de linha descendente ou quaisquer outras penalidades.
 - Quando a Parker ou o Cliente da Parker conduz a triagem, inspeção ou etc. na remessa, as seguintes taxas devem valer.
 - As taxas para o fornecedor são calculadas para um mínimo de uma hora utilizando os seguintes valores (o tempo cobrado, além do mínimo de uma hora, é arredondado para a próxima hora inteira).
 - Mão de Obra Indireta - US\$100 por hora (inspeção, manuseio, triagem, sucata, administração geral, etc.). As taxas de mão de obra podem variar de acordo com as regiões internacionais.
 - Mão de Obra Direta - US\$100 por hora (reformulação, reparo, incluindo testagem & processamento). As taxas de mão de obra podem variar de acordo com as regiões internacionais.
- B. Frete para corrigir condições não conformes
- Se o material rejeitado for devolvido ao fornecedor, o fornecedor deve combinar com a sua transportadora escolhida, oferecer informações sobre a cobrança da conta, ou a Parker debitará a quantia incorrida. Isto inclui todos os envios intermediários entre o cliente final e o fornecedor.
 - O envio do material substituto deve ser executado às custas do fornecedor.

8.0 EMBALAGEM, ROTULAGEM, ENTREGA & RETENÇÃO DE REGISTROS

Os métodos de conservação, embalagem, rotulagem e envio têm a obrigação de estarem em conformidade com as práticas comuns da indústria e com os requisitos da Parker especificados no contrato.

8.1 Conservação

A fim de detectar deterioração, a condição do produto em estoque deve ser avaliada em intervalos planejados apropriados. O Fornecedor deveria utilizar um sistema de gerenciamento de estoque para otimizar o giro do estoque ao longo do tempo e deveria garantir a rotação do estoque, tal como "primeiro a entrar, primeiro a sair" (FIFO).

Para os fornecedores da Parker Aeroespacial, BPS 4108 é o documento que descreve os requisitos para obtenção de higiene, inspeção para higiene, manutenção de higiene, fornecimento de proteção anticorrosiva e controle de soluções de limpeza para peças Parker sem danificar as peças ou revestimentos. O Fornecedor deve utilizar os métodos e materiais especificados no BPS 4108 para garantir a limpeza adequada e a conservação de todos os produtos a serem entregues para a Parker.

8.2 Embalagem

O Fornecedor tem a obrigação de planejar adequadamente uma embalagem projetada para impedir a contaminação, deterioração ou perda do produto e para eliminar os danos no transporte. Os Fornecedores deveriam fornecer embalagem descartável ou recipientes retornáveis, onde apropriado, que ofereçam densidade e proteção suficientes contra qualquer possível dano que possa ocorrer. Materiais e embalagem descartáveis têm a obrigação de cumprir normas locais e nacionais para descarte seguro e/ou reciclagem.

8.3 Rotulagem

Requisitos de rotulagem e código de barras podem variar entre as divisões da Parker. O Comprador Parker concederá ao Fornecedor as especificações necessárias.

8.4 Entrega

O Fornecedor deveria informar à Parker sistematicamente a respeito de qualquer atraso na entrega do produto e oferecer uma nova data de expedição. O Fornecedor é responsável por custos adicionais de transporte devido a atrasos.

Para Parker Aeroespacial, Certificados de Conformidade (CoC)

Um CoC assinado pelo responsável pela qualidade ou funcionário da empresa dos Fornecedores (ou seu delegado autorizado) certificando que todos os produtos e/ou serviços entregues estão em conformidade com todos os requisitos contratuais deve ser fornecido com cada envio à Parker Aeroespacial, Todos os CoC's devem estar obrigatoriamente em inglês e podem estar em formato eletrônico com assinaturas eletrônicas. Todas as assinaturas ou blocos de assinatura devem obrigatoriamente mostrar, claramente, o título do signatário. O CoC deve incluir:

- ***Nome do Fornecedor***
- ***Número da Peça***
- ***Revisão do desenho/especificação***
- ***Número de contrato da Parker***
- ***Número da linha/liberação (quando aplicável)***
- ***Quantidade entregue***

- *Lista da embalagem/número do remetente (quando aplicável)*

Quando certificações adicionais/relatórios de teste forem exigidos para processamento especial, matéria-prima, etc., os requisitos serão especificados no contrato.

8.4.1 Qualidade da Recuperação de Custo de Entrega

- O Fornecedor deve notificar a Parker imediatamente de quaisquer circunstâncias que possam causar um atraso na entrega. No momento da notificação, o Fornecedor proverá informações estabelecendo o período estimado de atraso e os motivos para tal.
- Salvo considerado expressamente desnecessário pela Parker, por escrito, o Fornecedor deve prover um plano de recuperação, por escrito, no dia da divulgação do atraso, identificando todos os processos e durações necessários para obter a entrega. O Fornecedor deve se utilizar de esforço adicional, por sua conta e risco exclusivos, incluindo, sem limitação, prêmios e métodos de envio rápido para evitar ou minimizar o atraso na máxima extensão possível.
- Todos os custos adicionais advindos de tais esforços devem ser arcados pelo Fornecedor. Nada neste documento deve prejudicar quaisquer dos direitos ou recursos fornecidos à Parker no Pedido aplicável ou por meio de recursos disponíveis por lei.
- No caso de uma entrega atrasada não justificada de qualquer produto por parte do Fornecedor, indenizações devem ser aplicadas contra o Fornecedor (e não como penalidade) com uma redução de preço de 2% por dia da entrega atrasada até a data do pedido. As indenizações para entregas atrasadas não devem exceder 25% do valor dos itens de linha atrasados. Caso este limite de indenização seja atingido e o Fornecedor continue a não cumprir o prazo, de acordo com esta Seção e com qualquer outro Contrato existente, além de coletar as indenizações aqui avaliadas, a Parker deve ter outros recursos disponíveis perante a lei ou na equidade. O Fornecedor deve ser debitado por qualquer custo devido a entregas atrasadas incorrido pela Parker, advindo do cliente.

Para os fornecedores da Parker Aeroespacial, a seção 8.4.1 é válida para o tempo de entrega (TAT) de itens de reparo, assim como para entregas OEM. O tempo TAT padrão permitido é de 15 dias. O TAT de 15 dias tem início com o recebimento da devolução por parte do Fornecedor.

8.5 Retenção de Registros

O Fornecedor deve reter registros de qualidade por um período de tempo especificado pelo contrato Parker ou documentos de referência relacionados. Mediante solicitação, o Fornecedor deve ser capaz de recuperar e entregar registros requeridos à Parker dentro de quarenta e oito horas, a partir do horário de solicitação da Parker.

Salvo especificado em contrário pela Parker Aeroespacial, o Fornecedor deve manter todos os registros que forneçam provas objetivas de conformidade com os requisitos contratuais da Parker, por um mínimo de quinze (15) anos, após a última entrega de produtos e/ou serviços no contrato. Antes de descartar, transferir à outra organização ou destruir tais registros, o Fornecedor deve notificar o Comprador Parker, por escrito, e dar à Parker a oportunidade de tomar posse dos registros. Estes requisitos também são válidos para registros gerados pelas fontes de subnível do Fornecedor.

9.0 APRIMORAMENTO CONTÍNUO

Os Fornecedores deveriam definir um processo para aprimoramento contínuo, (exemplos: enxuto e seis sigma) Recomendar ISO 9004, inclusive Anexo B. Uma cópia do programa de aprimoramento contínuo do Fornecedor deve ser fornecida à Parker, mediante solicitação

9.1 Processo de Resolução de Problemas

Os Fornecedores deveriam utilizar uma medida corretiva de circuito fechado sempre que um problema for encontrado internamente ou mediante notificação da Parker. Por exemplo:

Disciplina	Descrição	
1	Descreva o problema	Indique o que o problema "É" e "Não É" no que diz respeito a quê, onde, quando, quem, como e quanto. Utilize termos quantitativos.
2	Utilize uma Abordagem de Equipe	Consulte e coordene com partes interessadas relevantes.
3	Aplique Contenção	Contenha imediatamente qualquer produto suspeito para proteger a Parker e seus clientes.
4	Análise da Causa Principal	Identifique possíveis causas, analise causas do modo de falha, valide a/as causa/s e identifique soluções.
5	Implemente uma Medida Corretiva Permanente	Implemente a solução. Atualize FMEA, plano de controle e instruções de trabalho aplicáveis.
6	Verifique a Eficácia da Ação Corretiva	Utilize fichas de controle, auditoria, amostragem e/ou planos de controle para monitorar o desempenho do processo em relação à eficácia e melhoria duradoura.
7	Implemente uma Medida Preventiva	Implemente mudanças para impedir que o mesmo tipo de erro ocorra em produtos/processos similares. Atualize documentos aplicáveis.
8	Apoio da Gerência	Revise, aprove e apoie. Forneça recursos e reconhecimento de equipe.

Para obter orientações adicionais em relação a métodos de resolução, ferramentas, treinamento e referências relacionadas, consulte o documento AIAG CQI-10.

9.2 Relatório de Medida Corretiva

A Parker pode emitir uma solicitação de Relatório de Medida Corretiva (CAR) para o Fornecedor, quando materiais, componentes ou montagens não conformes forem encontrados. Quando uma resposta formal for solicitada (quer seja em cópia física ou mídia eletrônica), o Fornecedor deveria utilizar um Relatório de Medida Corretiva (Formulário PH-CAR) mostrado na seção de FOMRULÁRIOS E PROVAS deste manual ou outra mídia conveniente de conteúdo equivalente. Ao documentar a causa principal, o Fornecedor deve incluir os motivos subjacentes:

- por que a condição ou incidente específicos de não conformidade ocorreram,
- por que não foram detectados pelos controles de qualidade dos Fornecedores, e
- por que o processo relacionado, a partir de uma perspectiva sistêmica, permitiu que a não conformidade (e, possivelmente, outras similares) ocorresse.

O Fornecedor deveria aplicar os seguintes critérios para determinar se a causa principal subjacente foi identificada:

- Ela inicia e causa o evento que você está tentando explicar.
- Ela pode ser controlada diretamente.
- A eliminação de tal causa principal resultará na eliminação ou redução do problema.

Declarações do Fornecedor indicando que a medida corretiva alertará ou requalificará o operador e/ou aumentar a inspeção, por si só, NÃO são medidas corretivas aceitáveis. Estes tipos de medidas seriam considerados insuficientes e não abordariam as reais causas principais subjacentes ou por que a política, as instruções, o processo, o procedimento e/ou o sistema do Fornecedor permitiram que o problema se desenvolvesse e ocorresse e não fosse detectado pelos controles de qualidade.

Salvo exigido em contrário pela Parker, quando notificado, o Fornecedor deve responder a uma solicitação de medida corretiva como segue:

Medida Requerida	Linha do tempo (a partir da notificação inicial da Parker)
O Fornecedor deve reconhecer imediatamente o recebimento da notificação e comunicar à Parker as medidas de contenção imediatas a serem tomadas.	Dentro de 24 horas
O Fornecedor deve apresentar uma atualização do plano de contenção para proteger a Parker durante o período intercalar. Esta atualização deve obrigatoriamente incluir: <ul style="list-style-type: none">• A confirmação de que o Fornecedor identificou todos os produtos suspeitos no processo, no estoque, em trânsito, e possivelmente em qualquer local da Parker por número de lote, número de contrato Parker e quantidade.• Medidas adicionais específicas de contenção que precisam ser tomadas pelo Fornecedor e/ou pela Parker.	Dentro de 72 horas
O Fornecedor deve enviar o Relatório de Medida Corretiva preenchido (Formulário # PH-CAR ou equivalente) indicando as medidas permanentes tomadas, ou que serão tomadas, a fim de impedir a recorrência do mesmo problema, impedir a ocorrência de problemas similares e as datas de efetividade aplicáveis. A ausência de resposta com contenção adequada e/ou medida corretiva no prazo acordado pode resultar na remoção do Fornecedor da lista de fornecedores aprovados da Parker.	Dentro de 10 dias úteis

10.0 VERIFICAÇÃO DE PRODUTO ADQUIRIDO

A Parker espera receber produtos de Fornecedores com zero defeitos permitindo que os produtos avancem diretamente da doca para o estoque, ou para o ponto de uso, sem incorrer em custos adicionais associados à inspeção de recebimento. A Parker pode cobrar os Fornecedores pelos custos de inspecionar, fazer a triagem, avaliar e/ou devolver produtos que não cumpram os requisitos. As respectivas divisões da Parker administrarão seu programa de Verificação de Produto Adquirido com base nos números de peça individual, famílias de produtos ou desempenho geral do Fornecedor.

A Verificação de Produto Adquirido pode incluir a Auto-Verificação do Fornecedor; Inspeção da Fonte, nas instalações do fornecedor ou inspeção mediante recebimento do produto, na Parker.

10.1 Requisitos de Auto-Verificação do Fornecedor

Onde implementada, a Auto-Verificação do Fornecedor pode incluir programas Da Doca para o Estoque e Verificação Delegada de Liberação de Produto (DPRV). A Auto-Verificação do Fornecedor é válida para materiais e componentes liberados para produção que são enviados para um local Parker específico. No entanto, a Parker se reserva o direito de inspecionar quaisquer produtos no recebimento ou a qualquer momento, devido à criticidade ou qualquer outro fator, ou cancelar o programa, a qualquer momento.

A Auto-Verificação do Fornecedor normalmente não inclui peças pré-lançadas, amostras, protótipos, execuções de fabricação piloto, primeiros artigos para novas usinagens ou processos e outras aplicações de baixo volume.

Para ser considerado para Auto-Verificação do Fornecedor, o produto tem a obrigação de cumprir os seguintes requisitos:

- Vir obrigatoriamente de um Fornecedor Parker aprovado
- O Fornecedor tem a obrigação de cumprir os requisitos para um certo número de lotes consecutivos do mesmo número de peça aceito pelo mesmo local Parker
- O Fornecedor não deve ser classificado como tendo desempenho inaceitável de qualidade do produto
- Nenhuma solicitação de medida corretiva em aberto e inadimplente para o número de peça (ou produtos da mesma família)

10.2 Suspensão de Auto-Verificação do Fornecedor

O privilégio de Auto-Verificação do Fornecedor do Fornecedor pode ser suspenso quando qualquer uma das seguintes condições ocorrer:

- Um número de peça for detectado como não conforme
- O Comprador Parker tome consciência de que o Fornecedor possui uma grande não conformidade em relação a uma auditoria de sistema de gerenciamento de qualidade de segunda ou terceira parte
- Quando os resultados ou provas da auditoria demonstram que o Fornecedor não está seguindo seu Plano de Controle aprovado ou instruções de trabalho relacionadas

Em geral, o processo de suspensão ocorre como se segue:

- A. O Comprador Parker notificará o Fornecedor de que o privilégio de Auto-Verificação do Fornecedor foi suspenso.
- B. A Parker emitirá uma solicitação de medida corretiva para o Fornecedor.

-
- C. A suspensão deveria terminar quando o Fornecedor cumpre as condições indicadas na seção acima.

Se o Fornecedor for suspenso repetidamente, o Comprador Parker pode colocar o Fornecedor em espera de novos negócios e/ou desviar o negócio para um Fornecedor alternativo.

10.3 Da Doca para o Estoque

Os Fornecedores Da Doca para o Estoque têm a autoridade de liberar o(s) produto(s) diretamente para entrega à Parker sem a necessidade de quaisquer inspeções adicionais, além dos processos de inspeção normal do Fornecedor efetuados pela Parker, pelos representantes da Parker ou pela Verificação Delegada de Liberação de Produto (DPRV)

10.4 Verificação Delegada de Liberação de Produto (DPRV)

A Verificação Delegada de Liberação de Produto (DPRV) é um processo, no qual delega-se ao fornecedor a autoridade de agir em nome da Parker, a fim de verificar e liberar produtos/serviços.

As inspeções DPRV devem ser executadas a cada liberação do produto. A DPRV deve ser realizada após a inspeção final, o mais próximo possível do envio; conduzida como um processo independente por alguém, que não seja a pessoa que realizou a inspeção final, salvo revogado pela Parker.

A DPRV deve conter, porém sem limitação a:

- Revisão do contrato / ordem de compra.
- Revisão da documentação do Fornecedor.
 - Verificação de que todas as operações e inspeções necessárias da realização do produto estão completas.
 - Quando aplicável, a verificação de que a não conformidade do produto foi adequadamente documentada e processada, de acordo com os requisitos contratuais da Parker.
 - Verificação de que os requisitos da Parker para Inspeção de Primeiro Artigo (FAI) e/ou Processo de Aprovação Parcial de Produção (PPAP) tenham sido cumpridos.
- Verificação física do produto, incluindo a verificação da marcação/identificação do produto e exame visual. A DPRV deve validar requisitos especiais, itens críticos e características fundamentais, quando exigido pelo contrato, pela Parker.
 - Planos de amostragem (conforme indicado na Seção 5.10 - Inspeção de Amostragem deste documento) para verificação de produto podem ser utilizados com a aprovação da Divisão Parker.
- Documentação de envio / liberação.

O quadro de funcionários da DPRV deve validar e registrar a conclusão da atividade de verificação. Quando necessário, a Parker pode fornecer uma Lista de Verificação para a Verificação Delegada de Liberação de Produto para documentar a conclusão das validações DPVR, a não ser que o fornecedor possa utilizar sua própria lista de verificação para satisfazer os critérios processuais da DPRV da Parker.

Carimbos, números de identificação, etc. específicos devem ser utilizados para a liberação do produto, quando exigido pela Divisão Parker delegante.

As não conformidades de produto e/ou documentação detectadas durante o processo DPRV devem ser processadas de acordo com os procedimentos de não conformidade e medida corretiva da Parker e os requisitos contratuais.

Para os fornecedores da Parker Aeroespacial, são válidos os requisitos de AS 9117 - Verificação Delegada de Liberação de Produto; AS13001 – Requisitos de Treinamento de Verificação Delegada de Liberação de Produto e AS7106/5 – Acordos de Auto-Liberação do Programa Nacional de Acreditação de Empreiteiros Aeroespaciais e de Defesa - Requisitos.

10.5 Inspeção de Fonte

A Inspeção de Fonte, quando imposta, exige a verificação do produto adquirido por um Representante de Qualidade da Parker, nas instalações do Fornecedor, antes da entrega à Parker. O Representante de Qualidade da Parker pode ser um funcionário Parker ou um terceiro contratado autorizado de inspeção da Parker.

O Fornecedor deve notificar a Parker ou o contratado aprovado de inspeção, pelo menos quarenta e oito (48) horas antes que os produtos estejam prontos para a inspeção final. Mediante solicitação, o Fornecedor deve disponibilizar ao Representante de Qualidade da Parker quaisquer equipamentos, instalações, registros e quadro de funcionários de medição e teste para facilitar a inspeção de fonte.

10.6 Inspeção de Fonte Governamental (GSI)

Para os Fornecedores da Parker, a Inspeção de Fonte Governamental (GSI) pode ser imposta a critério do Governo dos EUA, em qualquer contrato da Parker e do Governo dos EUA.

Ao receber este Contrato, o Fornecedor deve notificar prontamente o representante do Governo dos EUA, que geralmente presta serviços à instalação do Fornecedor, para que o representante do Governo dos EUA possa efetuar um planejamento apropriado para conduzir a inspeção de fonte, nas instalações do Fornecedor. Caso o Fornecedor não consiga localizar o representante do Governo dos EUA para organizar a inspeção de fonte exigida, o Fornecedor deve notificar a Parker imediatamente. Mediante solicitação, o Fornecedor deve disponibilizar ao representante do Governo dos EUA quaisquer equipamentos, instalações, registros e quadro de funcionários de medição e teste para facilitar a inspeção de fonte.

11.0 DESEMPENHO DO FORNECEDOR

11.1 Medidas de Desempenho

- **QUALIDADE**

Esta métrica define as Peças Rejeitadas Por Milhão (RPPM) enviadas utilizando a seguinte fórmula. A definição de "peças rejeitadas" é o número total de peças recebidas do Fornecedor que não estejam em conformidade com o desenho, especificação aplicável, requisitos contratuais ou qualquer outro motivo válido de qualidade (incluindo aqueles causados por erros de envio e administração). As quantidades devem ser informadas nas unidades em que são adquiridas:

$$\text{RPPM} = \frac{\text{Número de Peças Rejeitadas}}{\text{Número de Peças Recebidas}} \times 1.000.000$$

RPPM é uma medida de como a Parker entende a qualidade dos produtos entregues pelo fornecedor.

Exemplos que contam como produto rejeitado são:

- Peças que sejam dimensionalmente imprecisas e reformuladas pela Parker.
- Peças que são relatadas fora de especificação, embora a Parker as use sem modificações.
- Peças que estejam em conformidade com o desenho, mas não servem ao uso pretendido e onde o fornecedor é responsável pelo design da aplicação pretendida.
- As peças não conformes encontradas e devolvidas depois que todo o carregamento passou por triagem, feita pela Parker ou pelo fornecedor nas instalações da Parker ou do Cliente da Parker.
- Todo o carregamento devolvido à Parker, mesmo que o fornecedor possa realizar triagem subsequentemente nas instalações do fornecedor e avaliar uma parte como aceitável.
- Peças que foram fabricadas de acordo com as especificações, mas são recebidas pela Parker danificadas, erroneamente rotuladas, ou mal orientadas, com estoque misto, com documentos faltantes ou dados imprecisos de documentos pelos quais o fornecedor é responsável.
- Peças que estão em conformidade, mas são devolvidas devido à quantidade incorreta entregue, envio duplicado ou peças incorretas enviadas pelas quais o fornecedor é responsável.
- Peças devolvidas por terem sido entregues sem a aprovação exigida da Parker/do Cliente (p. ex. submissões PPAP, mudanças de design de produto) e pelas quais o fornecedor é responsável. Isto inclui peças que podem ter sido aprovadas subsequentemente, porém com a submissão incompleta ou a aprovação tardia interrompida pela produção da Parker/do Cliente.

Exemplos que não contam como produto rejeitado são:

- Peças que estejam em conformidade com o desenho, mas não servem ao uso pretendido e quando a Parker é responsável pelo design e/ou seleção.
- Peças que foram fabricadas de acordo com as especificações, mas são recebidas pela Parker danificadas ou mal orientadas devido à transportadora do fornecedor ou sua empresa de transporte.
- Peças que são devolvidas devido à quantidade incorreta pedida, peças incorretas pedidas ou pedidos duplicados realizados pelos quais a Parker é responsável.

- Peças entregues sem a aprovação exigida da Parker/do Cliente (p. ex. submissões PPAP, mudanças de design de produto), mas quando as peças não são devolvidas e a aprovação é concedida sem interromper a Parker/o Cliente.

Com base nas atuais expectativas da Parker, a seguinte tabela descreve as ações resultantes para níveis variáveis de desempenho RPPM (Consultar PH Connect para obter os limites):

Primeiro	Cumpre os requisitos estabelecidos pela Parker
Preferível	Satisfatório; sem necessidade de medidas
Marginal	Medida corretiva sistêmica pode ser necessária.
Inaceitável	Medida corretiva sistêmica é necessária e pode exigir que o Fornecedor se encontre com os representantes da gerência da Parker

- **Entrega**

Esta métrica define a classificação de desempenho de entrega usando a seguinte fórmula:

"No prazo" é baseado na data do contrato ou sinal kanban

$$\text{Entrega} = \frac{\text{Número de Itens de Linha Recebidos No Prazo}}{\text{Número de Itens de Linha Recebidos}} \times 100$$

Com base nas atuais expectativas da Parker, a seguinte tabela descreve as ações resultantes para os níveis variáveis de desempenho de entrega (Consultar PH Connect para obter os limites):

Primeiro	Cumpre os requisitos estabelecidos pela Parker
Preferível	Satisfatório; sem necessidade de medidas
Marginal	Medida corretiva sistêmica pode ser necessária.
Inaceitável	Medida corretiva sistêmica é necessária e pode exigir que o Fornecedor se encontre com os representantes da gerência da Parker

- **Aprimoramento Contínuo**

Esta métrica é a porcentagem de economia em gastos anuais. Gastos são definidos como o valor em dólares que a Parker comprou do Fornecedor. A seguinte fórmula define o cálculo:

Valor em Dólar de Ideias Enviadas

% de Economia =

**Gasto Total em Dólares x Porcentagem de
Comprometimento com o Aprimoramento Contínuo**

Pedidos de investigação serão utilizados para iniciar ideias geradas pelos representantes da Parker. Os pedidos são usados para cultivar ideias dentro da empresa do Fornecedor e auxiliar o Fornecedor a cumprir as metas de Aprimoramento Contínuo do Processo (PCI). Os objetivos do PCI são de responsabilidade do Fornecedor e não dependem do número de pedidos de investigação enviados pela Parker. Os pedidos de investigação serão executados através do PH Connect (Portal Online do Fornecedor da Parker).

O PH Connect é o principal meio pelo qual as ideias de aprimoramento contínuo são enviadas. O Departamento de Compras (Cadeia de Suprimentos) da Parker é responsável pela instalação e treinamento do sistema dentro da operação do Fornecedor. A Ajuda On-Line do PH Connect é a referência instrucional para o uso do sistema.

11.2 Programa de Desenvolvimento do Fornecedor

O Programa de Desenvolvimento do Fornecedor da Parker é concebido para aprimorar as operações do Fornecedor em múltiplos aspectos de seus negócios, o que inclui o desenvolvimento de novos produtos, engenharia, qualidade, comunicação, desempenho, entrega e custos através da implementação de um Empreendimento Enxuto e/ou Programa Seis Sigma junto de ferramentas apropriadas de qualidade. Para obter mais informações, você pode entrar em contato com o seu Comprador Parker.

DOCUMENTOS APLICÁVEIS

Os seguintes documentos são mencionados neste manual e podem ser aplicáveis na medida especificada pela Parker no contrato e documentos de referência aplicáveis. Cópias podem ser obtidas a partir das fontes mostradas. É responsabilidade do Fornecedor obter documentos aplicáveis e assegurar que revisões atuais sejam mantidas e disponibilizadas a suas operações, conforme requerido.

Documento	Título do Documento	Disponibilizado Por
ANSI/NCSL Z540.3	Requisitos para a Calibração dos Equipamentos de Medição e Teste	www.ncsli.org
ISO 9001:	Requisitos de Sistema de Gerenciamento de Qualidade (Geral)	www.ansi.org www.iso.ch
ISO 10012	Sistemas de Gerenciamento de Medição - Requisitos para Processos de Medição e Equipamento de Medição	www.iso.org
ISO/IEC 17025	Requisitos Gerais para a Competência dos Laboratórios de Testagem e Calibração	www.iso.org
AC7004	Critérios de Auditoria Nadcap para Sistema de Gerenciamento de Qualidade	www.eauditnet.com
ARP9134	Diretriz de Gerenciamento de Riscos da Cadeia de Suprimento	www.sae.org
AS5316	Armazenamento de Selantes de Elastômeros e Conjuntos de Selante Que Incluem um Elemento de Elastômero Antes da Montagem do Hardware	www.sae.org
AS5553	Peças Elétricas, Eletrônicas e Eletromecânicas Falsas (EEE); Prevenção, Detecção, Mitigação e Disposição).	www.sae.org
AS/EN/JISQ9100	Requisitos de Sistema de Gerenciamento de Qualidade (Aeroespacial)	www.sae.org www.asd-stan.org
AS9003	Inspeção e Sistema de Qualidade de Teste (Aeroespacial)	www.sae.org
AS9102	Requisito de Inspeção de Primeiro Artigo Aeroespacial	www.sae.org
AS9103	Sistemas de Gerenciamento de Qualidade - Gerenciamento de Variação de Características Fundamentais	www.sae.org
AS9104	Requisitos para Programas de Certificação de Sistemas de Gerenciamento de Qualidade da Aviação, Espaço e Defesa	www.sae.org
AS9110	Sistemas de Gerenciamento de Qualidade - Requisitos para Organizações de Manutenção da Aviação	www.sae.org
AS9115	Sistemas de Gerenciamento de Qualidade - Requisitos para Organizações de Aviação, Espaço e Defesa - Software Entregável	www.sae.org
AS9116	Requisitos de Notificação de Mudança (NOC)	www.sae.org
AS9117	Verificação Delegada de Liberação de Produto	www.sae.org
AS9120	Sistemas de Gerenciamento de Qualidade - Requisitos para Distribuidores de Aviação, Espaço e Defesa	www.sae.org

AS9131	Sistemas de Gerenciamento de Qualidade - Documentação de Não Conformidade	www.sae.org
AS9145	Requisitos para Planejamento Avançado da Qualidade do Produto e Processo de Aprovação Parcial de Produção	www.sae.org
AS9146	Programa de Prevenção a Danos a Objetos Estranhos (FOD) Requisitos para Organizações de Aviação, Espaço e Defesa	www.sae.org
AS9162	Programas de Auto-Verificação do Operador Aeroespacial	www.sae.org
AS7106/5	Acordos de Auto-Liberação do Programa Nacional de Acreditação de Empreiteiros Aeroespaciais e de Defesa - Requisitos	www.sae.org
AS13001	Verificação Delegada de Liberação de Produto Requisitos de Treinamento	www.sae.org
AS13002	Requisitos para Desenvolvimento e Qualificação de Planos Alternativos de Frequência de Inspeção	www.sae.org
BPS4108	Métodos de Limpeza Incluindo Proteção Anticorrosiva	Comprador Parker
ISO/TS/IATF 16949	Requisitos de Sistema de Gerenciamento de Qualidade (Automotivo)	www.ansi.org www.aiag.org
ISO 13485	Requisitos de Sistema de Gerenciamento de Qualidade (Médico)	www.ansi.org www.iso.ch
RTCA DO-178	Consideração de Software em Sistemas Aéreos e Certificação de Equipamentos	www.rtca.org
MIL-STD-1686	Programa de Controle de Descarga Eletrostática para Proteção de Peças Elétricas e Eletrônicas, Montagens e Equipamento (Excluindo Dispositivos Explosivos Iniciados Eletricamente)	assist.dla.mil
APQP	Planejamento Avançado da Qualidade do Produto & Manual de Plano de Controle (para fornecedores não aeroespaciais)	www.ansi.org www.aiag.org
PPAP	Manual de Processo de Aprovação Parcial de Produção (para fornecedores não aeroespaciais)	www.ansi.org www.aiag.org
SPC	Manual de Controle Estatístico de Processo	www.ansi.org www.aiag.org
MSA	Manual de Análise de Sistema de Medição	www.ansi.org www.aiag.org
FMEA	Manual de Modo de Falha Potencial & Análise de Efeitos	www.ansi.org www.aiag.org
CQI-10	Diretriz de Resolução Eficiente de Problemas	www.ansi.org www.aiag.org
ISO 9004	Sistemas de Gerenciamento de Qualidade - Diretrizes para Aprimoramento de Desempenho	www.ansi.org www.iso.ch

FORMULÁRIOS E PROVAS

Muitos dos formulários exigidos estão disponíveis nos respectivos manuais de ferramentas principais AIAG e outros documentos de referência. Certos formulários exclusivos da Parker são exibidos aqui *. Versões eletrônicas destes e de outros formulários da Parker (incluindo aqueles considerados equivalentes aos formulários AIAG) podem ser obtidas com o seu Comprador Parker.

Número do Formulário	Título do Formulário	Disponibilizado Por
CFG-1001	Garantia de Envio de Peça	Consultar Manual PPAP
THE-1001	Garantia de Envio de Peça	Consultar Manual PPAP
CFG-1003	Resultados Dimensionais PPAP	Consultar Manual PPAP
CFG-1004	Resultados de Testes de Material PPAP	Consultar Manual PPAP
CFG-1005	Resultados de Testes de Desempenho PPAP	Consultar Manual PPAP
PH-CAR	Relatório de Medida Corretiva *	Comprador Parker
PH-CPLAN	Plano de Controle *	Comprador Parker
PH-FAI	Relatório de Inspeção do Primeiro Artigo *	Comprador Parker
PH-FMEA	Modo de Falha e Análise de Efeitos	Comprador Parker
PH-PPCN	Notificação de Processo de Mudança de Produto/Processo *	Comprador Parker
PH-SDR	Solicitação de Desvio do Fornecedor *	Comprador Parker
PH-SQA	Avaliação da Qualidade do Fornecedor	Comprador Parker
PH-ISO 9001	ISO 9001 Auditoria do Sistema de Gerenciamento de Qualidade	Comprador Parker