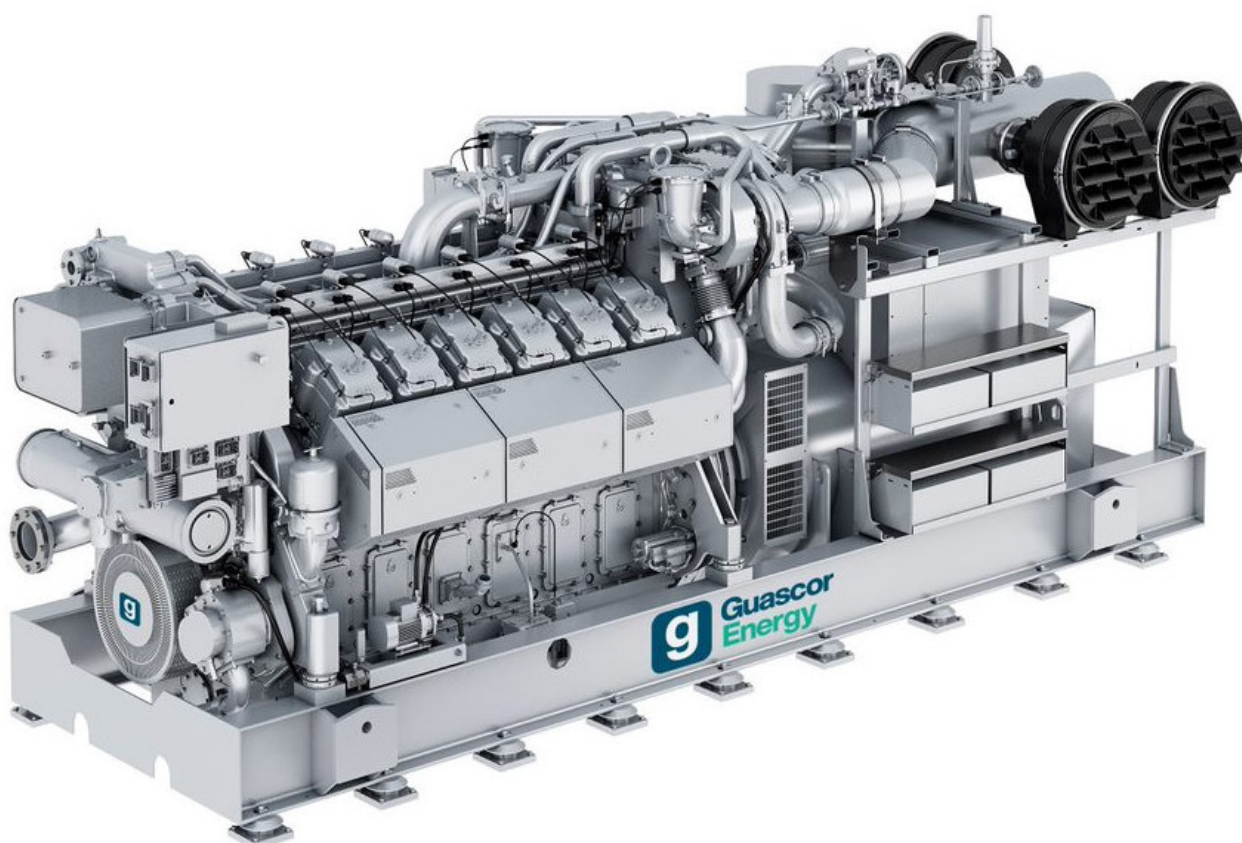




GESTIÓN CADENA SUMINISTROS
SUPPLY CHAIN MANAGEMENT

MANUAL DE CALIDAD DE PROVEEDORES SUPPLIERS QUALITY MANUAL



MCP_06 Manual de Calidad de Proveedores - Edición: 2025



ZUMAIA

Derechos reservados para este documento de GUASCOR ENERGY / All rights reserved for this document of GUASCOR ENERGY
GUASCOR ENERGY, S.A.U. - Barrio de Oikia, 44. P.O. Box 30 - 20759 Zumaia (Gipuzkoa) SPAIN. NIF: A 48-042709
Tel. +34943865200. Fax +34943865259. www.guascor-energy.com

Los contenidos de este documento son restringidos y no deben revelarse a terceros sin el consentimiento previo de GUASCOR ENERGY, S.A.U.
The contents of this document are restricted and should not be disclosed to any third party without prior consent of GUASCOR ENERGY, S.A.U.

Clase Protección: RESTRINGIDO / Protection Class: RESTRICTED

	MANUAL DE CALIDAD DE PROVEEDORES SUPPLIERS QUALITY MANUAL (ZUMAIA)	MCP_06	Edic.: 5
		Sustituye a / Replaces to:	

Relación de documentos / Documents summary:

Docum.	Título / Title	Rev. / Issue	Pág. / Page
Purchase T&C	Condiciones de Compra <i>Terms and Conditions of Purchase</i>	1 - Nov. 2022	3 - 12
ECP_0601	Instrucciones Generales de Entrega <i>General Instructions for Deliveries</i>	3 - Mar. 2023	13 – 14
ECP_0602	Especificación para Sistemas de Gestión de Calidad de Proveedores / Contratistas <i>Specification for Suppliers / Contractor Quality Management System</i>	3 - Mar. 2023	15 – 17
ECP_0603	Gestión de Calidad de Muestras Iniciales Inspección y Aprobación <i>Quality Management Initial Sample Inspection and Approval</i>	3 - May. 2022	18 – 24
ECP_0604	Condiciones Generales de Entrega y Almacenamiento de Productos Comprados o Subcontratados <i>General Delivery and Storage Conditions of Contracted or Subcontracted Products</i>	3 - Jun. 2018	25 – 33
ECP_0605	Gestión del Seguimiento y Mejora de la Calidad de Suministradores / Contratistas <i>Supplier / Contractor Quality Management of Tracking and Improvement</i>	4 - May. 2022	34 - 39
ECP_0606	Criterios de Limpieza de Piezas y Componentes Motor <i>Cleanliness Criteria of Engine Parts and Components</i>	3 – Feb. 2025	40-41

Sustituye a / Replace to:

MCP_06 Edic.4 Marzo 2023

Notas de la revisión / Revision notes:

Edic.5: Revisión del Criterio de Limpieza de Piezas y Componentes Motor (Criterio B en Tabla II)

Aprobado por <i>Approved by:</i> N. Arriola / M. Igartua / DC&SGI	Servicio revisiones <i>Amendment</i> Service: DC&SGI	Nombre archivo <i>File name:</i> MCP_06_Rev5_ManualCalidadProveedores_SupplierQuality Manual_Portada	Edición <i>Issue:</i> Febrero 2025
--	---	---	--

	Instrucciones Generales de Entrega (ZUMAIA) <i>General Instructions for Deliveries (ZUMAIA)</i>	ECP_0601	Rev.: 3
		Sustituye a / Replaces to: 	

La versión en lengua Inglesa es una traducción. En caso de litigio regirá el original en Castellano.

The English version is a translation. In case of dispute the Spanish original will govern.

Adicionalmente a lo indicado en las Condiciones de Compra (Purchase T&C_Guascor), los siguientes requisitos se aplicarán al albarán o nota de entrega:

- La nota de entrega será cumplimentada incluyendo los siguientes datos:
 - Número de pedido GUASCOR ENERGY y línea
 - Lugar de descarga
 - Referencia pieza GUASCOR ENERGY, revisión de plano y designación
 - Cantidad que esta siendo entregada
 - Número de contenedores de transporte
 - Tipo de contenedor de transporte ("Europallet", jaula, malla, etc)
 - Peso neto por pieza (pesado) y peso total bruto
 - Nombre y dirección del suministrador
 - Número de nota de entrega y fecha
 - Medio de envío, transportista y condiciones de transporte
 - Información suplementaria del comprador (GUASCOR ENERGY) - si aplica
 - Información sobre mercaderías peligrosas (REACH) - si aplica
 - La nota de entrega será entregada en mano por el transportista. Una copia adicional de la nota de entrega, estará colocada en un lugar visible y protegido de la superficie exterior del contenedor.
 - El suministrador deberá asegurarse que el transportista indique correctamente el punto de descarga en los documentos de embarque.
 - El lugar de descarga se define en el pedido.
- Nota: Ejemplo de nota de entrega en el Anexo A.

In addition to the Terms and Conditions of Purchase (Purchase T&C_Guascor), the following requirements apply to the delivery note (packing note):

- The delivery note is to be filled out including the following data fields:
 - GUASCOR ENERGY order number and item number
 - Unloading destination
 - GUASCOR ENERGY part number, issue of drawing and part name
 - Quantity being delivered
 - Number of load carriers
 - Type of load carrier ("Europallet", cage, wire-mesh pallet, etc.)
 - Net weight per piece (weighted) and total gross weight
 - Name and address of supplier
 - Number of delivery note and Date
 - Shipping method, carrier and shipping terms
 - Supplementary information provided by buyer (GUASCOR ENERGY) if applicable
 - Information on hazardous goods (REACH) - if applicable
 - The delivery note shall be separately handed out to the carrier. An additional copy of the delivery note is to be applied to the outside surface of the load carrier / package where it is visible and protected.
 - The supplier is to make certain that the shipper / forwarding agent states the unloading point correctly on the shipping documents.
 - The unloading destination is defined in the order.
- Note: Sample delivery note in the Enclosure A

Adicionalmente a lo indicado en las Purchase T&C_Guascor, los siguientes requisitos se aplican al embalaje:

Protección, manipulación y eliminación de los materiales de embalaje

Los requisitos de embalaje están definidos en la orden de compra o en la norma GUASCOR ENERGY ECP_0604 - Condiciones Generales de Entrega y Almacenamiento de Productos Contratados o Subcontratados.

In addition to the Purchase T&C_Guascor, the following requirements apply to the packaging:

Protection, handling and disposal of packaging materials

The packaging requirements are defined in the order or in the GUASCOR ENERGY standard ECP_0604 - General Delivery and Storage Conditions of Contracted or Subcontracted Products.

Identificación

La **identificación del contenedor, caja o unidad externa de contención** deberá cumplir con el ejemplo del Anexo A. La identificación deberá incluir al menos los siguientes datos:

- Referencia GUASCOR ENERGY, revisión de plano y designación
- Número secuencia / total de contenedores, por ejemplo, "1 of 8"
- Cantidad total de piezas por contenedor y número lote de fabricación
- Número de pedido GUASCOR ENERGY y línea
- Lugar de descarga (caracteres de al menos 13 mm)

Nota: Ejemplo de etiqueta de entrega para contenedores en el Anexo A.

El **embalaje para bultos pequeños o interno**, deberá identificarse con:

- Referencia pieza GUASCOR ENERGY y designación
- Cantidad de piezas por paquete (caracteres de al menos 12 mm)
- Fecha de embalado y número de lote de fabricación
- Fecha de caducidad (para piezas con control de envejecimiento)

Nota: Etiqueta entrega para bultos pequeños o interiores en Anexo A.

- La identificación deberá ser claramente visible en un lado del contenedor y sobre el bulto interno del contenedor.
- La identificación para los contenedores de carga única deberá colocarse en bolsas de plástico. La identificación de cartón deberá ser adecuadamente fijada.
- En caso de envío de certificados de ensayo con la mercancía, estos deberán ubicarse protegidos y claramente visibles en el exterior del contenedor.
- Las mercancías peligrosas deberán ser identificadas conforme a los reglamentos internacionales.
- La fecha de caducidad de las piezas sometidas a control de envejecimiento deberá figurar en el embalaje o sobre la pieza.

Identification

Identification of the **load carrier, box or container external unit** must comply with the sample of the Enclosure A. In any case, the identification must include the following data fields:

- GUASCOR ENERGY part number, issue of drawing and part name
- Sequential / total number of load carriers, for example, "1 of 8"
- Total quantity of parts per load carrier and manufacturing batch no
- GUASCOR ENERGY order number and item number
- Unloading destination (Size of characters: at least 13 mm)

Note: Sample label for load carrier in the Enclosure A

The **internal packaging / small load carrier** must be identified as follows:

- GUASCOR ENERGY part number and Part name
- Quantity of parts per package (Size of characters: at least 12 mm)
- Packing date and manufacturing batch number
- Expiration date (for age controlled parts)

Note: Sample label for internal packaging / small load carrier in the Enclosure A

- The identification must be clearly visible on the side of the load carrier and on the internal packaging:
- Identification for single load carriers must be placed in the pockets provided. Carton identification must be duly stuck on.
- If a test certificate is sent with the goods, it is to be located well protected and clearly visible on the exterior of the load carrier / package.
- Hazardous goods must be marked in compliance with international regulations.
- Expiration date of the aged controlled parts must be applied on pack-age or on the part itself.

As per March 2023 / GUASCOR ENERGY, S.A.U.

Supplementary Information:

Previous Revision - Legal Company name update

Revision Note - Legal Company name updated and mentioned new Purchase Terms and Conditions

En Marzo del 2023 / GUASCOR ENERGY, S.A.U.

Información Suplementaria:

Revisión previa - Actualización nombre Sociedad Legal

Nota sobre la revisión - Actualización nombre Sociedad Legal y mencionadas nuevas Condiciones de Compra

Continúa en Página 2 de 2 / Continued on Page 2 of 2

Realizado por <i>Compiled by:</i> J. Etxabe	Revisado por <i>Checked by:</i> J. Lizarralde / S. Alza	Aprobado por <i>Approved by:</i> I. Iturbe	Servicio revisiones <i>Amendment Service:</i> DC&SGI	Nombre archivo <i>File name:</i> ECP_0601 InstruccionesGeneralesEntrega
---	---	--	--	---

Derechos reservados para esta norma GUASCOFR ENERGY / All rights reserved for this GUASCOR ENERGY standard

GUASCOR ENERGY, S.A.U. - Barrio de Oikia, 44. P.O. Box 30 - 20759 Zumaia (Gipuzkoa) SPAIN. Tel. +34943865200 Fax +34943865259. NIF. A 48-042709

Los contenidos de este documento son confidenciales y no deben revelarse a terceros sin el consentimiento previo de GUASCOR ENERGY, S.A.U.

The contents of this document are confidential and should not be disclosed to any third party without prior consent of GUASCOR ENERGY, S.A.U.

Clase Protección: RESTRINGIDO / Protection Class: RESTRICTED

Anexo / Enclosure A

Ejemplo de nota de entrega / Sample delivery note

(1) Dirección / Address: GUASCOR ENERGY, S.A.U. Barrio Oikia, 44 - 20759 Zumaia - Gipuzkoa - SPAIN		(2) Número parte recepción-Espacio reservado para SIEMENS ENGINES / Incoming processing number space - for SIEMENS ENGINES		(3) No.: 012345 (4) Fecha envío / Shipping date: 22/09/2003	
(5) Nombre y dirección / Name and address: COMPANY, Inc Address P. Code State		Código Asignado / Assigned Code: 111.222		(6) Cargo envío / Freight charges	
		Prepago / Prepaid		Pendiente / Collect	
		Moneda - Cantidad / Currency - Amount:		Tren / Rail	
				Correo / airmail	
				Transporte / Freight	
				Mensajero / Courier	
				Urgente / Express	
				Avión / Air freight	
(10) Dpto. Compra / Purchase dept. Compras - Purchasing		(11) Pedido - Fecha / Order No. - Date 123.456 - 10		(12) Dpt. Suministrador /Supplier's Dept. Ventas - Sales	
(19) Método envío / Shipping method Air freight		Prepaid (20) Collect X		(13) Tel. ext. 241	
		(21) Tipo Contenedor /Type of load carrier		(14) Pedido sumin. / Supplier's order No. 9999	
		(22) Código Iden. Envío / Shipment iden. code ABCD - 1234		(23) Bruto / gross 3000	
				Peso Total / Total weight 2500	
				(24) Neto / net	
(25) Dirección de Envío / Shipping address Dirección - Código - Población - País				(26) Destino de descarga / Unloading destination Polígono Sansinenea - Zestoa	
(27) Item #	(28) Ref. - Índice / Part No. - Issue	(29) Designación del ítem suministrado / Designation of item(s) shipped / service(s) supplied (21) Peso - Tipo de contenedor / Weight - Type of load carrier (details)		(30) Cantidad / Quantity	(31) Unidad / Unit
1	0001616100 - A	Conjunto soporte balancines Peso Neto - cada / net weight each: 0,4 kg Caja - Pallet		100	piezas
(40) Este espacio reservado para GUASCOR / This space reserved for GUASCOR					
Cant. recibida / Qty on arrival					
+ / -					
Comentarios / Comments					

Ejemplo de etiqueta de entrega para contenedores/ Sample label for load carriers

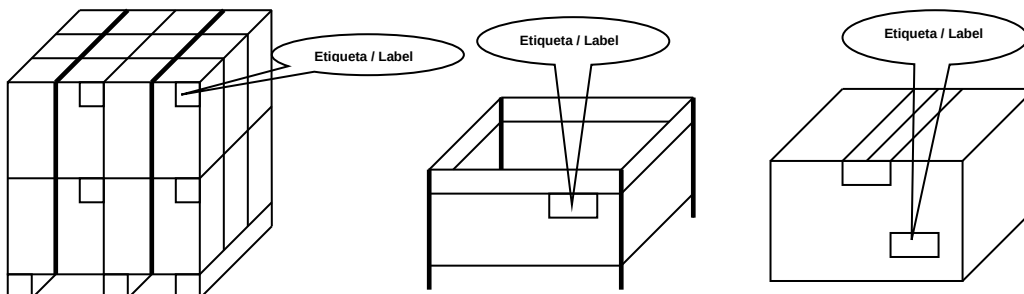
Referencia-Índice / Part number -Issue 0001610100 - A	Cantidad / Quantity 100
Designación / part name Conjunto soporte balancines	Lote / Batch no. 3421-2003
Pedido Compra - Línea / Purchase order - Item 123.456 - 10	Número de contenedores - total / Number of load carrier - total 1 de / of 5
Lugar de descarga / Unloading destination Barrio Oikia, 44 - Zumaia	

Ejemplo de etiqueta de entrega para bultos pequeños o interiores / Sample label for internal packaging / small carriers

Referencia / part number 0001610100	Cantidad / Quantity 100
Designación / part name Conjunto soporte balancines	Lote / Batch no. 3421-2003
F. envasado / Packing date 22/09/2003	F. caducidad / Expiration date N / A

Ejemplo de ubicación de la etiqueta de identificación en el lateral del embalaje y en el embalaje interno / Sample of label identification location on the side of the load carrier and on the internal packaging

La etiqueta deberá estar fijada sobre la cara visible del contenedor. En caso de duda se deberán fijar etiquetas en todas las caras / The label must be fixed in the visible face of the container. In case of any doubt the labels must be fixed in all the faces.



	Especificación Sistemas de Gestión de Calidad de Proveedores / Contratistas (ZUMAIA) <i>Specifications for Supplier / Contractor Quality Management Systems (ZUMAIA)</i>	ECP_0602	Rev.: 3
		Sustituye a / Replaces to:	

La versión en lengua Inglesa es una traducción. En caso de litigio regirá el original en Castellano.

1. Área de Aplicación.

Esta norma de Gestión de Calidad es un elemento integral de cada contrato aprobado entre GUASCOR ENERGY y sus suministradores / contratistas y de las Condiciones de Compra (**Purchase T&C_Guascor**), y define los requerimientos exigidos a los sistemas de Gestión de Calidad de los suministradores / contratistas. Con el objeto de garantizar la calidad de sus productos y servicios, los suministradores / contratistas deberán definir y mantener un Sistema de Gestión de Calidad (p. ej. según norma ISO 9001, QS9000, etc).

En caso de no disponer de un sistema de gestión de calidad certificado, GUASCOR ENERGY solicitará la realización de una autoevaluación basada en un cuestionario. Previamente a cualquier suministro GUASCOR ENERGY procederá a la Homologación del Proveedor/Contratista y su sistema de gestión de calidad.

2. Otros Documentos Aplicables

Purchase T&C_Guascor / Condiciones de Compra
ECP_0601 / Instrucciones Generales de Entrega
ECP_0603 / Gestión de Calidad Muestras Iniciales; Inspección y Aprobación.
ECP_0604 / Condiciones Generales de Entrega y Almacenamiento de Productos Comprados o Subcontratados.
ECP_0605 / Gestión Seguimiento y Mejora de Calidad de Suministradores / Contratistas

3. Características

Serán de obligado cumplimiento, las características definidas en el pedido, en la documentación contractual, la documentación técnica (p. ej. Planos GUASCOR ENERGY, normas, especificaciones, pliegos de condiciones, descripciones de productos, instrucciones de ensayo, etc.) o en la documentación del suministrador / contratista (adecuadamente aprobada y endosada por GUASCOR ENERGY). Ambas partes deberán contemplar procedimientos y requisitos relacionados con la continua actualización tecnológica.

GUASCOR ENERGY actualizará la versión válida de la documentación técnica disponible a los suministradores / contratistas y se asegurará del cumplimiento de dicha documentación por todo el personal relacionado. El suministrador / contratista deberá verificar si posee o no toda la documentación puesta a su disposición. El suministrador / contratista deberá involucrar también a sus subcontratistas según se encuentra definido en esta norma.

4. Sistema de Gestión de Calidad

Los suministradores / contratistas emplearán medidas apropiadas para asegurar que sus productos y servicios se encuentran fabricados sin problemas de acuerdo con las características especificadas. Los suministradores / contratistas son responsables de asegurar la calidad de los componentes / equipos suministrados hasta su entrega, montaje y funcionamiento en el equipo final de GUASCOR ENERGY.

El Sistema de Gestión de Calidad del suministrador / contratista deberá garantizar que:

- Los materiales comprados deberán ser únicamente usados cuando además de ser conformes con los requisitos y calidades definidos, en caso de aplicación, procedan de suministradores / contratistas aprobados.
- Los defectos descubiertos durante el proceso de fabricación del suministrador / contratista serán identificados y, con el mayor grado de certeza, remediados antes de la entrega a GUASCOR

The English version is a translation. In case of dispute the Spanish original will govern.

1. Area of Application

This Quality Management Standard is an integral element of every contract concluded between GUASCOR ENERGY and its suppliers / contractors and the Terms and Conditions of Purchase (**Purchase T&C_Guascor**), and defines the requirements to be met by the supplier's / contractor's quality management systems.

In order to be able to guarantee perfect quality of their products and services, suppliers / contractors must have a suitable quality management system (e.g. in accordance with ISO 9001, QS9000, etc). In case that a certified quality management system is not available, GUASCOR ENERGY will require a self-assessment according a questionnaire. Before any supply GUASCOR ENERGY will Approve the Supplier / Contractor and its quality management system.

2. Other Applicable Documentation

Purchase T&C_Guascor / Terms and Conditions of Purchase
ECP_0601 / General Instructions for Deliveries
ECP_0603 / Quality Management Initial Sample; Inspection and Approval.
ECP_0604 / General Delivery and Storage Conditions of Contracted or Subcontracted Products.

ECP_0605 / Supplier / Contractor Tracking and Improvement of Quality Management.

3. Characteristics

Compliance with characteristics which are defined in the order, the contractual documentation, technical documentation (e.g. GUASCOR ENERGY drawings, standards, product descriptions, test instructions, etc.) or in the supplier's / contractor's documentation (provided that this documentation is endorsed by GUASCOR ENERGY and is quoted in the order) is mandatory. Both parties have to contemplate procedures and requirements for the continuous technology update.

GUASCOR ENERGY shall make the currently valid version of the technical documentation available to the suppliers / contractors and shall ensure compliance with such documentation by all personnel concerned. The supplier / contractor must verify whether or not he has all of the named documentation available. The supplier / contractor must also involve his subcontractors as defined in this standard.

4. Quality Management System

The suppliers / contractors shall employ suitable measures to ensure that their products and services are trouble-free and that they display the specified characteristics. The suppliers / contractors are responsible to assure the quality of the supplied components / equipments until their delivery, assembly and performance in the final GUASCOR ENERGY equipment.

The supplier's / contractor's Quality Management System must be so constructed as to ensure that:

- Materials procured by them are only used when they meet the agreed requirements as regards qualification and, if applicable, approval of the suppliers / contractors as well as the material quality.
- Faults discovered during supplier's / contractor's manufacturing processes will be identified and, with the greatest degree of certainty, remedied before delivery to GUASCOR ENERGY.
- Preservation, packing and transportation are executed in accordance with the defined in the order, in the General Delivery and Storage Conditions of Contracted or Subcontracted Products

Continúa en Página 2 de 3 / Continued on Page 2 of 3

Realizado por <i>Compiled by:</i>	Revisado por <i>Checked by:</i>	Aprobado por <i>Approved by:</i>	Servicio revisiones <i>Amendment Service:</i>	Nombre archivo <i>File name:</i>
J. Etxabe	J. Lizarralde / S. Alza	I. Iturbe	DC&SGI	ECP_0602_Rev3_EspecificaciónSGCProveedores

Derechos reservados para esta norma SIEMENS ENGINES / All rights reserved for this SIEMENS ENGINES standard

SIEMENS ENGINES, S.A.U. - Barrio de Oikia, 44. P.O. Box 30 - 20759 Zumaia (Gipuzkoa) SPAIN. Tel. +34943865200 Fax +34943865259. NIF. A 48-042709

Los contenidos de este documento son confidenciales y no deben revelarse a terceros sin el consentimiento previo de SIEMENS ENGINES, S.A.U.

The contents of this document are confidential and should not be disclosed to any third party without prior consent of SIEMENS ENGINES, S.A.U.

Clase Protección: RESTRINGIDO / Protection Class: RESTRICTED

	Especificación Sistemas de Gestión de Calidad de Proveedores / Contratistas (ZUMAIA) <i>Specifications for Supplier / Contractor Quality Management Systems (ZUMAIA)</i>	ECP_0602	Rev.: 3 Sustituye a / Replaces to:
---	--	-----------------	---

ENERGY.

- La identificación, conservación, embalaje y transporte serán realizados según lo definido en el pedido, en las Condiciones Generales de Entrega y Almacenamiento de Productos Comprados o Subcontratados ECP_0604, en las Instrucciones Generales de Entrega ECP_0601 o en pliegos particulares de condiciones de suministro PCS.

Si el suministrador / contratista subrogará contratos a otros subcontratistas, deberá informar a GUASCOR ENERGY con tiempo suficiente y asegurar que el subcontratista cumple con todos los requerimientos de esta norma. GUASCOR ENERGY será informado con tiempo suficiente de todos los cambios de subcontratistas. GUASCOR ENERGY se reservará el derecho de auditar a los suministradores / contratistas y subcontratistas.

5. Inspección y Ensayo

Será obligatorio cumplir con el alcance y con los métodos de inspección y ensayo según se especifica en la documentación técnica. La frecuencia y métodos de inspección y ensayo, dependerán del tipo y capacidad del proceso. Todos los resultados de las inspecciones y ensayos deberán documentarse.

6. Equipos de Inspección o Ensayo.

Los suministradores / contratistas se asegurarán, de que el equipo de inspección o ensayo empleado, es apropiado para verificar que todas las características son conformes con las especificaciones. Los equipos de inspección o ensayo deberán ser calibrados en cuanto a exactitud y precisión en intervalos predeterminados de tiempo y mantenidos adecuadamente. Cuando los cambios de producto requieran cambios en los equipos de inspección o ensayo, estos cambios deberán ser implementados simultáneamente.

7. Cambios o modificaciones en productos / Cambios en Características y / o Procedimientos

Los cambios o modificaciones en productos / cambios en características y / o procedimientos deberán ser implementados cuando GUASCOR ENERGY cambie la documentación técnica asociada o el suministrador / contratista modifique la documentación técnica referida en el pedido y que disponga de la aprobación de GUASCOR ENERGY. La nota de entrega del primer lote entregado después de la implementación de tales cambios aprobados deberá ser endosada con el siguiente comentario:

Entrega según el(los) cambio(s) fechado(s)

8. Inspección de Muestras Iniciales

La inspección de muestras iniciales se realizará según lo indicado en la norma ECP_0603.

9. Inspección y / o Ensayo por GUASCOR ENERGY

Las inspecciones y / o ensayos realizados por GUASCOR ENERGY, así como la aprobación y el acuerdo según esta norma no eximirá al suministrador / contratista, de ninguna forma, de sus obligaciones sobre la garantía y la responsabilidad de asegurar productos y servicios libres de defectos durante todos sus suministros. Si el suministrador / contratista considera que cualquier sección de esta norma, o la documentación técnica indicada en el pedido, es menos adecuada para asegurar la gestión de calidad que otro procedimiento alternativo, esté deberá informar a GUASCOR ENERGY consiguientemente y acordar otros métodos o actividades alternativas con GUASCOR ENERGY.

GUASCOR ENERGY se reserva el derecho de participar en cualquier prueba o inspección realizada por suministradores / contratistas y / o sus subcontratistas, con objeto de observar las actividades de tales personas o, con el acuerdo anterior del suministrador / contratista, delegar al personal de GUASCOR ENERGY el efectuar tales actividades en las instalaciones del suministrador / contratista.

10. Especificaciones adicionales

Cuando se requiera que el suministrador / contratista cumpla con

ECP_0604, in the General Instructions for Deliveries ECP_0601 or in particular Supply Conditions Documents PCS.

If the supplier / contractor awards contracts to sub-contractors, he is to inform GUASCOR ENERGY in good time and ensure that the subcontractor meets all the requirements of this standard. GUASCOR ENERGY is to be informed in good time of all changes of subcontractors. GUASCOR ENERGY reserves the right to audit suppliers / contractors and subcontractors.

5. Testing

Compliance with the test scopes and procedures as specified in the technical documentation is mandatory. Test frequency as well as the suitable test procedures, are dependent on the process capability and command of procedures. All test results must be documented.

6. Test Equipment

The suppliers / contractors shall ensure that the test equipment employed is suitable to verify that all agreed characteristics are in compliance with the specifications. The test equipment must be checked for dimensional accuracy and serviceability at predetermined intervals and shall be maintained in the appropriate condition. When product changes also require changes to the test equipment, these changes are to be implemented simultaneously.

7. Product Changes or modifications / Change of Characteristics and Procedures

Product changes / change of characteristics and procedures may only be implemented when GUASCO ENERGY changes the associated technical documentation or the supplier's/contractor's technical documentation listed in the order and have the approval from GUASCOR ENERGY.

The delivery note for the first batch delivered after implementation of such approved changes is to be endorsed with the comment:

Delivery in accordance with the change(s) dated

8. Initial Sample Inspection

Initial sample inspection is to be carried out in accordance with ECP_0603.

9. Inspection and / or Testing by GUASCOR ENERGY

Testing by GUASCOR ENERGY as well as approval and agreement in accordance with this standard do not relieve the supplier / contractor in any way from his warranty obligations and the responsibility to ensure the fault-free condition of his products and services during all his supplies. If the supplier / contractor is of the opinion that any section of this standard, or the technical documentation listed in the order, is less suitable for the assurance of quality management than another alternative procedure, he is to inform GUASCOR ENERGY accordingly and to agree all further activities in this respect with GUASCOR ENERGY.

GUASCOR ENERGY reserves the right to participate in any testing or inspection procedures employed by suppliers / contractors and/or their subcontractors, to observe the activities of such persons authorized by GUASCOR ENERGY or, with the prior agreement of the supplier / contractor, to delegate GUASCOR ENERGY personnel to carry out such activities at the supplier's/contractor's facility.

10. Additional Specifications

When the supplier/contractor is required to comply with additional

	Especificación Sistemas de Gestión de Calidad de Proveedores / Contratistas (ZUMAIA) <i>Specifications for Supplier / Contractor Quality Management Systems (ZUMAIA)</i>	ECP_0602	Rev.: 3
		Sustituye a / Replaces to:	

especificaciones adicionales (p. ej. requerimientos de clientes del sector público, responsabilidades excepcionales de contención y documentación, entidades de clasificación, programas de puntos de inspección específicos, etc), éstas serán mencionados expresamente en las especificaciones del pedido.

Información Suplementaria:

Revisión previa - Incluidos detalles sobre sistema de gestión de calidad en puntos 1 y 4, y Actualización nombre Sociedad Legal
Nota sobre la revisión – Actualizado nombre de la Sociedad Legal y mencionadas nuevas Condiciones de Compra

specifications (e.g. requirements of public sector customers, exceptional documentation and retention responsibilities, classification entities, specific inspection programs, etc) attention shall be drawn to the appropriate specifications in the order documentation.

Supplementary Information:

*Previous Revision - Included details about the quality management system in chapters 1 and 4, and Legal Company name update
Revision Note – Updated Legal Company name and mentioned new Purchase Terms and Conditions*

	Gestión de Calidad de Muestras Iniciales Inspección y Aprobación (ZUMAIA) <i>Quality Management Initial Sample</i> <i>Inspection and Approval (ZUMAIA)</i>	ECP_0603	Rev.: 3 Sustituye a / Replaces to:
---	---	-----------------	---

La versión en lengua Inglesa es una traducción. En caso de litigio regirá el original en Castellano.

The English version is a translation. In case of dispute the Spanish original will govern.

1. Area de Aplicación.

Esta norma de Gestión de Calidad define la inspección, entrega y aprobación de muestras iniciales, previa al comienzo de la producción en serie.

Nota: Aquellos proveedores con sistemas de calidad conformes con la norma QS9000 las muestras iniciales asociadas serán gestionadas de acuerdo con el PPAP. El procedimiento de actuación se encuentra definido por el propio PPAP. Para el resto de proveedores de GUASCOR ENERGY, el proceso de capacitación será conforme con la norma VDA 6.1 Volumen 2 Sección 4, además de los requisitos descritos en el siguiente texto.

1. Area of Application

This Quality Management Standard defines the delivery, inspection and approval of initial samples prior to commencement of series production.

Note: For suppliers / contractors with Quality Systems in accordance with QS9000 the associated initial samples are to be managed in accordance with PPAP. The procedure is defined in the PPAP documentation. For the rest of suppliers / contractors of GUASCOR ENERGY, the process of capability will be in accordance with VDA 6.1 Volume 2 Section 4, is to be certified in addition to the requirements described in the following text.

2. Información General

En la solicitud de muestras y en la especificación previamente acordada antes de la emisión del pedido, y que reflejen la última tecnología disponible, se recogen las características de calidad a adjuntar en la entrega.

Las muestras iniciales prueban la capacidad del suministrador / contratista, para producir productos con unas características de calidad y unos requerimientos adicionales exigidos por GUASCOR ENERGY, conseguidos en un proceso definido de fabricación (certificación de la capacidad de proceso).

2. General Information

The quality characteristics of a delivery, which are to be adhered to, in addition to those reflecting the latest state of the art technology, are defined in the letter of acquisition and the specification and are agreed at time of order placement.

Initial samples provide verification that the supplier / contractor is capable of adhering to the quality characteristics demanded by GUASCOR ENERGY for a product and additional requirements within the framework of a defined manufacturing process (process capability certification).

3. Definiciones

3.1 Muestras Iniciales

Las muestras iniciales son: productos fabricados completamente con recursos de **producción seriada**, en condiciones de **producción seriada** o producidos durante un tiempo (más de tres meses) o en gran cantidad (más de un sexto de las entregas anuales) con procesos productivos estables, de forma que sean fiel reflejo las subsiguientes series de producción en lo relativo a dimensiones, materiales, características del material y funcionalidad.

3.2 Muestras Prototipo

Las muestras prototipo son: productos fabricados **sin** recursos de producción seriada, procedimientos y condiciones supervisadas, que sean fiel reflejo de las subsiguientes series de producción.

3.3 Otras Muestras

Tales muestras pueden incluir, por ejemplo, muestras manuales, muestras especiales, etc.

3.4 Inspección de Muestras Iniciales

Verificación de dimensiones, materiales, funcionalidad y otros requisitos, para asegurar la adecuación con las especificaciones acordadas entre GUASCOR ENERGY y el suministrador / contratista.

3.5 Informe de Inspección de Muestras Iniciales

Recopilación de los **valores especificados** y **actuales** de todas las características especificadas. El Informe de Inspección de Muestras Iniciales comprende:

- Portada
- Resultados de la Inspección

3.6 Especificaciones

Es la documentación que define las características del producto, p.ej. planos, normas, etc.

3.7 Aprobación

Los productos son aprobados para entregas subsiguientes. La aprobación no exime al suministrador / contratista de la obligación de mantener las características de calidad especificadas.

3. Definitions

3.1 Initial Sample

Initial samples are products, which have been manufactured entirely with **series production** resources and under **series production** conditions or for some time (more than 3 months) in large quantities (more than one sixth of the annual deliveries) and with stable production processes, reflect the subsequent series production as regards dimensions, materials, material characteristics and function.

3.2 Prototype Samples

Prototype samples are products, which have been manufactured **without** use of the production resources, procedures and conditions envisaged for subsequent series production.

3.3 Other Samples

Such samples may include, for example, hand samples, special samples, etc.

3.4 Initial Sample Inspection

Verification of dimensions, materials and functions and other requirements to ensure compliance with the specifications agreed between GUASCOR ENERGY and the supplier / contractor.

3.5 Initial Sample Inspection Report

Summary of the **Specified** and the **Actual values** of all specified characteristics. The Initial Sample Inspection Report comprises:

- Cover sheet
- Inspection results.

3.6 Specifications

Documentation which specifies the product characteristics, e.g. drawings, standards, etc.

3.7 Approval

The products are approved for subsequent delivery. Approval does not absolve the supplier / contractor from the obligation to maintain the specified quality characteristics.

4. Initial Sample Submission

4.1 Printed Forms

Initial samples are normally requested in the purchase order and, if applicable, specified in the letter of requisition G-02-27 Applicable

Continúa en Página 2 de 7 / Continued on Page 2 of 7

Realizado por Compiled by:	Revisado por Checked by:	Aprobado por Approved by:	Servicio revisiones Amendment Service:	Nombre archivo File name:
J. Etxabe	J. Lizarralde / S. Alza	I. Iturbe	DC&SGI	ECP_0603_Rev3_G.Calidad Muestras Iniciales

Derechos reservados para esta norma GUASCOR ENERGY / All rights reserved for this GUASCOR ENERGY standard
GUASCOR ENERGY, S.A.U. - Barrio de Oikia, 44. P.O. Box 30 - 20759 Zumaia (Gipuzkoa) SPAIN. Tel. +34943865200 Fax +34943865259. NIF. A 48-042709

Los contenidos de este documento son confidenciales y no deben revelarse a terceros sin el consentimiento previo de GUASCOR ENERGY, S.A.U.

The contents of this document are confidential and should not be disclosed to any third party without prior consent of GUASCOR ENERGY, S.A.U.

Clase Protección: RESTRINGIDO / Protection Class: RESTRICTED

	Gestión de Calidad de Muestras Iniciales Inspección y Aprobación (ZUMAIA) <i>Quality Management Initial Sample</i> <i>Inspection and Approval (ZUMAIA)</i>	ECP_0603	Rev.: 3 Sustituye a / Replaces to:
---	---	-----------------	---

procede, especificadas en el documento de solicitud G-02-27 Requisitos Aplicables - Muestras Iniciales (Anexo A). En dicho documento se recoge:

- ➔ El ámbito total del suministro, el estado de modificación del diseño y las especificaciones adicionales.
- ➔ La clasificación de los componentes suministrados, el tipo de muestra (prototipo, muestra inicial, otra muestra) y el motivo de la presentación de muestras iniciales.
- ➔ Los requisitos aplicables a las muestras iniciales y finalmente el registro interno de las decisiones adoptadas.

4.2 Motivos para la presentación

Las muestras iniciales son normalmente solicitadas:

- ➔ Cuando un pedido inicial es emitido (a nuevo suministrador / contratista o de un nuevo componente)
- ➔ Cuando la especificación es modificada.
- ➔ Después de un periodo prolongado sin producción (más de doce meses)
- ➔ Cuando un prototipo u otras muestras haya sido presentados anteriormente.

Nota: En el caso de muestras iniciales que precedan a un prototipo, o otras muestras, deben ser documentados adecuadamente los resultados de la inspección de las características influenciadas por la producción con recursos de producción seriada y bajo condiciones de producción seriada.

Las muestras iniciales han de ser presentadas nuevamente sin solicitud especial:

- ➔ Cuando se produzcan cambios tanto en el proceso productivo interno como en el externo del Suministrador (p. ej. subcontratista)
- ➔ Cuando se produzcan cambios en el proceso y / o condiciones productivas del Suministrador, las cuales puedan influenciar las dimensiones, materiales, características del material o de funcionalidad.

El suministrador / contratista deberá informar a GUASCOR ENERGY sobre la razón de la presentación de muestras iniciales.

5. Inspección de Muestras Iniciales por el Suministrador / Contratista

5.1 Responsabilidad

La responsabilidad de inspección de muestras iniciales recae en el departamento de Gestión de Calidad del suministrador / contratista.

5.2 Bases de la Inspección

El suministrador / Contratista documentará, que el estado de modificación del diseño y el alcance total del suministro es conforme con lo presentado en las muestras iniciales. Las muestras iniciales serán representativas de la producción en serie. La base para la inspección es la especificación acordada entre GUASCOR ENERGY y el suministrador / contratista. En particular aquellas características que puedan influir en la funcionalidad, instalación, vida en servicio del producto, el mecanizado posterior o su intercambiabilidad.

5.3 Equipo y Método de Inspección

El suministrador / contratista empleará equipos y métodos de inspección adecuados, para la inspección de los productos comprados y fabricados, en lo relativo a su conformidad con la última tecnología disponible y con las especificaciones acordadas.

Sí la inspección requiere equipos especiales, no disponibles por el suministrador / contratista, éste podrá solicitar la colaboración de entidades externas de inspección. La responsabilidad de esta inspección recaerá en el suministrador / contratista.

Sí es necesario se acordará un método estándar de inspección, entre suministrador / contratista y GUASCOR ENERGY.

5.4 Cumplimentación del Informe de Inspección de Muestras Iniciales

El suministrador / contratista realizará la inspección de acuerdo con las especificaciones acordadas. Por cada inspección de muestras iniciales, se preparará un informe conforme con los Anexos B y C. Todas las características serán completadas individualmente con el **valor especificado y actual**.

En el caso de inspecciones de muestras similares, los valores definidos para cada muestra serán registrados en su totalidad. Los **valores actuales** serán asignados a muestras individuales. Aquellos **valores actuales** que se encuentren fuera del rango de tolerancia

Requirements - Initial Samples (Enclosure A). This document says:

- ➔ *The complete scope of supply, the design / modification status and the additional specifications.*
- ➔ *The classification of the supply components, the type of sample (prototype, initial sample, other sample) and the reason for the initial sample submission.*
- ➔ *The applicable requirements to the initial samples and finally internal file of the adopted decision.*

4.2 Reason for Submission

The initial samples are normally requested:

- ➔ *When an initial order is placed (to a new supplier / contractor or of a new part)*
- ➔ *When the specification is modified*
- ➔ *After a prolonged out-of-production period (over 12 months)*
- ➔ *When a prototype, or other, sample has been submitted in advance*

Note: *In the case of initial samples which have been preceded by prototype, or other, samples, the inspection results of the characteristics influenced by production with series-production resources and under series-production conditions are to be documented.*

Initial samples are to be resupplied without special request:

- ➔ *When there is a change in Supplier internal or external (e.g. subcontractor) production process.*
- ➔ *When there is a change in the Supplier production process and / or conditions, which may influence the dimensions, materials, material characteristics or in the functionality.*

The supplier/contractor shall inform GUASCOR ENERGY of the reason for submission of the initial sample.

5. Initial Sample Inspection by the Supplier / Contractor

5.1 Responsibility

Responsibility for the initial sample inspection lies with the quality management department of the supplier / contractor.

5.2 Inspection Basis

The suppliers / contractors must document that their complete scopes of supply and the design / modification status is in compliance with the initial sample. The initial sample must be a component, which is representative of series production. The basis for inspection is the specification agreed between GUASCOR ENERGY and the supplier / contractor. In particular those characteristics which may influence the functions, installation, service life of the product, subsequent machining and replaceability.

5.3 Inspection Equipment and Method

The supplier / contractor shall employ inspection equipment and methods, which are suitable for the inspection of in-house and bought-in products with regard to their compliance with state of the art technology and the agreed specification.

If the inspection requires special equipment, which the supplier / contractor does not have available an external inspection body shall be commissioned. Responsibility for this inspection lies with the supplier / contractor.

If necessary a standard inspection procedure is to be agreed between the supplier / contractor and GUASCOR ENERGY.

5.4 Completion of Initial Sample Inspection Report

*The supplier/contractor shall conduct the inspection in compliance with the agreed specification. An initial sample report in compliance with Enclosures B and C is to be prepared for each initial sample inspection. All characteristics are to be completed individually with the **Specified** and the **Actual values**.*

*In the case of inspections of several similar samples, the values determined for each sample are to be entered in full. The **Actual values** must be assigned to the individual samples. **Actual values**, which are outside the specified tolerance range, are to be underlined.*

The report is to be signed by the person responsible for execution of the initial sample inspection.

	Gestión de Calidad de Muestras Iniciales Inspección y Aprobación (ZUMAIA) <i>Quality Management Initial Sample</i> <i>Inspection and Approval (ZUMAIA)</i>	ECP_0603	Rev.: 3
		Sustituye a / Replaces to:	

deberán ser subrayados.

El informe será firmado por la persona responsable de la ejecución de la inspección de muestras iniciales.

El suministrador / contratista conservará los resultados de la inspección de muestras iniciales hasta que el producto sea modificado.

En aquellas muestras iniciales sujetas a marcas o códigos, las inspecciones o ensayos de aceptación realizados por una Sociedad de Clasificación y / o terceras partes, deberán ser suministradas junto a la necesaria documentación (p. ej. certificados 3.1.B, certificados de ensayos de presión, o similares). Las aprobaciones especificadas de las Sociedades de Clasificación deberán ser certificadas.

5.5 Documentación del proceso de fabricación

El suministrador / contratista mantendrá y tendrá accesible la documentación necesaria, que especifique los procesos de fabricación, para garantizar la repetitividad de los mismos.

El suministrador / contratista entregará junto a las primeras muestras las pautas de control utilizadas y sus registros.

Cualquier cambio en el proceso de fabricación será comunicado a GUASCOR ENERGY y será reflejado en la documentación de proceso, y si procede, será implantado con la aprobación de GUASCOR ENERGY. En caso de las pautas de control una copia actualizada será entregada a GUASCOR ENERGY.

5.6 Identificación de las Muestras Iniciales

Para eliminar el riesgo de confusión, la identificación de las muestras iniciales deberá ser clara y perdurable. Será realizada mediante rótulos, etiquetas, bandas adhesivas o similares y adicionalmente figurará en la nota de entrega. La identificación incluirá la siguiente información, la cual también figurará en el informe de muestras iniciales: número de muestras, referencia pieza, designación, índice de revisión y número de pedido.

5.7 Entrega de las Muestras Iniciales

Para eliminar el riesgo de daños en el transporte, la entrega debe ser realizada en contenedores de transporte adecuados o especiales.

6. Inspección de Muestras Iniciales por GUASCOR ENERGY

Tras la recepción de las muestras y del informe de primeras muestras, GUASCOR ENERGY podrá a su criterio realizar su propia inspección. Basándose en el informe de muestras iniciales y en los resultados de su propia inspección, GUASCOR ENERGY tomará una de las siguientes decisiones:

- Aprobadas
- Aprobadas con condiciones
- Rechazadas, Nuevas muestras requeridas
- Rechazadas

La decisión será comunicada sin demora al suministrador / contratista, junto con una copia del informe de muestras iniciales.

En caso de **decisión a)** el suministrador / contratista deberá suministrar la serie de acuerdo con las muestras aprobadas.

En caso de **decisión b)** será requerida la presentación de nuevas muestras iniciales, debido a las condiciones especiales de las desviaciones halladas (ver sección 4)

En caso de **decisión c)** será requerida la presentación de nuevas muestras iniciales, incluyendo informe de inspección de muestras iniciales.

La aprobación de muestras iniciales por GUASCOR ENERGY no exime al suministrador / contratista de la obligación de mantener la calidad especificada de los productos fabricados.

7. Informes, Formatos Impresos y Costes

7.1 Formatos Impresos

El informe de inspección de muestras iniciales esta formado por una Portada (Anexo B) y un número opcional de hojas de Resultados de la Inspección (Anexo C)

La portada contiene los datos característicos necesarios para definir las muestras iniciales, los certificados requeridos y un resumen de los resultados que fundamenten la decisión.

Con objeto de asegurar la correcta asignación de portadas, las hojas de resultados de la inspección contienen las características de las muestras iniciales y los resultados de la inspección detallada, de todas las características subdivididas en inspecciones

The supplier / contractor has to retain the inspection results until such times as the product is modified. Initial samples, which are subject to index code marking (status number), acceptance testing by a Classification Society and / or third parties, are to be delivered with the necessary documentation (e.g. 3.1.B certificate, pressure test certificate, or similar). The specified approvals of the Classification Societies are to be certified.

5.5 Manufacturing process documentation

The supplier / contractor will maintain and will have accessible the necessary documentation, that specified the manufacturing processes, that guarantee the repetitiveness of them.

The supplier / contractor will submit with the initial samples the control plan in use and their records.

Any change in the manufacturing process will be communicated to GUASCOR ENERGY and will be updated in the process documentation, and if proceed, it will be implemented with GUASCOR ENERGY approval. In the case of the control plan an updated copy will be submitted to GUASCOR ENERGY.

5.6 Identification of Initial Samples

To eliminate any risk of confusion, identification of initial samples is to be clear and durable. It is to be performed by means of tags, labels, adhesive strips or similar and additionally it shall be entered on the delivery note. The identification is to include the following data, which is also to be included in the initial sample inspection report: number of samples, part number, designation, modification status and order number.

5.7 Delivery of Initial Sample

To eliminate the risk of transportation damage, delivery shall be made in suitable or special-purpose transportation containers.

6. Initial Sample Inspection by GUASCOR ENERGY

On receipt of the initial sample and the initial sample inspection report GUASCOR ENERGY may, at its discretion, conduct its own inspection. Based on the initial sample inspection report and the results of its own inspection GUASCOR ENERGY will reach one of the following decisions:

- Approved
- Approved with conditions
- Rejected, new sample required
- Rejected

The decision is to be communicated, together with a copy of the initial sample inspection report, to the supplier/contractor without delay.

*In the case of **decision a)** the supplier / contractor shall deliver the serial production in accordance with the approved sample.*

*In the case of **decision b)** the special conditions must be met, deviations require submission of a new initial sample (see Section 4).*

*In the case of **decision c)** submission of a new initial sample, including initial sample inspection report, is required.*

Approval of the initial sample by GUASCOR ENERGY does not absolve the supplier / contractor from the obligation to maintain the specified quality of the goods.

7 Reporting, Printed Forms, Costs

7.1 Printed Forms

The initial sample inspection report is comprised of the Cover Sheet (Enclosure B) and an optional number of Inspection Results sheets (Enclosure C).

The cover sheet contains the necessary characteristics data for the initial sample, required certificates and the summary of results governing the decision.

In order to ensure correct assignment to the cover sheet, the inspection results sheet contains the initial sample characteristics and the detailed inspection results related to all characteristics subdivided into dimensional, material and functional inspections.

	Gestión de Calidad de Muestras Iniciales Inspección y Aprobación (ZUMAIA) <i>Quality Management Initial Sample</i> <i>Inspection and Approval (ZUMAIA)</i>	ECP_0603	Rev.: 3 Sustituye a / Replaces to:
---	---	-----------------	---

dimensionales, de materiales y funcionales.

Nota: El formato del informe de inspección de muestras iniciales deberá ser usado también para prototipos y otras muestras. En estos casos, deberá marcarse la casilla correspondiente "Informe de Inspección, otras muestras".

7.2 Ejecución

La portada se distribuirá de la siguiente manera:

- 1ª copia: para GUASCOR ENERGY (Gestión de Calidad)
- 2ª copia: para suministrador / contratista (complementada y devuelta por GUASCOR ENERGY)
- 3ª copia: para GUASCOR ENERGY (Compras)

7.3 Cumplimentación del Informe de Inspección de Muestras Iniciales

El informe de inspección de muestras iniciales será completado en su totalidad por el suministrador / contratista. El suministrador / contratista cumplimentará la portada de acuerdo con el pedido suministrado por GUASCOR ENERGY y con sus propios datos técnicos.

7.4 Procedimiento

El suministrador / contratista adjuntará los resultados de la inspección completa a la portada. El encabezado de las hojas de resultados de la inspección deberá ser cumplimentado completamente y de forma idéntica al contenido de la portada. El alcance de la inspección deberá ser documentado, en caso de ser requerido, en hojas consecutivas.

El suministrador / contratista enviará las copias 1 a 3 de la portada y los resultados de las inspecciones a GUASCOR ENERGY en un sobre cerrado junto con las muestras iniciales.

GUASCOR ENERGY inspeccionará las muestras iniciales de acuerdo con lo indicado en la sección 6, registrando el resultado en la columna receptor, y si fuera necesario en un informe separado, y devolverá la hoja 2ª (confirmación para el suministrador / contratista) al suministrador / contratista vía del departamento de compras.

7.5 Costes

El suministrador / contratista y GUASCOR ENERGY asumirán cada uno los costes de inspección incurridos en las inspecciones de las muestras iniciales.

Información Suplementaria:

Revisión previa - 2

Nota sobre la revisión – Actualización nombre legal de la compañía

Note: The initial sample inspection report forms shall also be used for prototype and other samples. In these cases, the "Inspection Report, other samples" box must be marked accordingly.

7.2 Execution

The cover sheet distribution are to be assigned as follows:

- 1st copy: for GUASCOR ENERGY (Quality management)
- 2nd copy: for supplier / contractor (complemented and returned by GUASCOR ENERGY)
- 3rd copy: for GUASCOR ENERGY (Purchasing)

7.3 Completion of Initial Sample Inspection Report

The initial sample inspection report is to be completed in full by the supplier / contractor. The supplier / contractor is to complete the cover sheet in accordance with the order documentation supplied by GUASCOR ENERGY and his own technical data.

7.4 Procedure

The supplier / contractor joins the completed inspection result sheets to the completed cover sheet. The header section of the inspection results sheets must be completed fully and identical to the content of the cover sheet. The scope of inspection is to be documented, if required, subsequent sheets may be used.

The supplier / contractor is to send sheets 1 to 3 of the cover sheet and the inspection result sheets to GUASCOR ENERGY in a sealed envelope, together with the initial samples.

GUASCOR ENERGY will inspect the initial sample in accordance with Section 6 and note the result in the receiver column, if necessary in a separate inspection report, and return the 2nd sheet (confirmation for the supplier / contractor) to the supplier / contractor via the purchasing department.

7.5 Costs

The supplier/contractor and GUASCOR ENERGY are each to bear their own costs incurred for initial sample inspections.

Supplementary Information:

Previous Revision - 2

Revision Note – Updated company legal name.

Anexo / Enclosure A

		Requisitos Aplicables - Muestras Iniciales <i>Applicable Requirements - Initial Samples</i>			Doc.: G-02-27	Rev. 1
		Página / Page 1 de / of 1				
Nº Inf. / Report No	Rev. / Rev.	Fecha / Date 17/03/2023	Nº Plano / Part Number	Rev. / Rev. No	Designación / Part Name	
Código Proveedor / Supplier Code		Nombre Proveedor / Supplier Name			Nº Plano Prov. / Part No Supplier	Rev. / Rev. No
Nº de Pedido / Purchase Number	Nº de Muestras / No of Samples	Fecha entrega / Delivery date	Tipo de Muestras / Type of Samples PROTOTIPOS / PROTOTYPES			
Otras especificaciones aplicables / Other applicable specifications				Propuesto por / Proposed by CAMBIO ING. / ENG. CHANGE		Fecha / Prop. date
				No. Nota Ing. / Eng. Change No.		

Clasificación del producto <i>Product Classification</i>	Motivo de la presentación de muestras iniciales <i>Reason for submission of Initial Samples</i>	Instrucciones / Instructions
Crítico - C <i>Critical Part - C</i> ☐	☐ Nuevo suministrador / contratista o subcontratista / New supplier / contractor or subcontractor ☐ Nuevo Componente / New part ☐ Cambio de especificación de producto / Product specification change ☐ Nueva ubicación de la fabricación / New manufacturing relocation	Es requisito indispensable que las muestras iniciales se fabriquen con los medios de producción de la serie. En caso de dudas sobre la presentación de muestras iniciales, se deberá consultar la norma ECP_0602 "Gestión de Calidad de Muestras Iniciales; Inspección y Aprobación" / It is indispensable requirement that initial samples will completely manufactured with regular production toolings, following regular methods or procedures. In doubt about the initial samples submission, see quality management standard ECP_0602 "Quality Management Initial Sample; Inspection and Approval".
Importante - I <i>Important Part - I</i> ☐	☐ Interrupción prolongada de producción - dos años / Longer stoppage of production - over two years ☐ Prototipo aprobado para ser introducido en serie / Approved Prototype to be produced in serial conditions	
Sin Clasificación - SC <i>Without classification - SC</i> ☐		

Requisitos aplicables / Applicable requirements (1)	Decisiones / Decisions (1)		
	Aprobado Approved	Aprobado con Condiciones Approved with Conditions	Rechazado Rejected
☐ Presentación de muestras iniciales / Presentation of initial samples	☐	☐	☐
☐ Informes resultados dimensionales proveedor / Dimensional Submission Report - S	☐	☐	☐
☐ Informes resultados dimensionales GUASCOR / Dimensional Submission Report - G	☐	☐	☐
☐ Certificación de composición química, características mecánicas y microestructura. / Certification of chemical composition, mechanical characteristics and microstructure	☐	☐	☐
☐ Ensayos destructivos. Ver observaciones / Destructive tests. See observations	☐	☐	☐
☐ Ensayos no destructivos. Ver observaciones / Non destructive tests. See observations	☐	☐	☐
☐ AMFE de proceso. Ver observaciones / FMEA of process. See observations	☐	☐	☐
☐ Estudio de capacidad de proceso de características críticas. Ver observaciones / Process Capacity Studies of critical characteristics. See observations	☐	☐	☐
☐ Verificación de utillajes previo a producción / Tools verification before production	☐	☐	☐
☐ Plan de Control / Control Plan	☐	☐	☐
☐ Recepción de muestra en proveedor / Reception of sample in supplier	☐	☐	☐
☐ Pruebas de funcionamiento. Ver observaciones / Running test. See observations	☐	☐	☐
Observaciones a los requisitos <i>Observations to the requirements (1)</i>	Comentarios sobre la decisión <i>Comments about decisions (1)</i>		

→		→	
Aprobación Gestión de Calidad <i>Quality Management Approval</i> APROBADO Nombre / Name: _____ Puesto / Position: J. ETXABE Fecha / Date: 17/03/2023		Aprobación de Ingeniería <i>Engineering Approval (Cuando proceda)</i> APROBADO Nombre / Name: _____ Puesto / Position: I. AGUINAGA Fecha / Date: 17/03/2023	
		(1) A rellenar por GUASCOR To be filled by GUASCOR Archivo / File: Documento2	

Anexo / Enclosure B

	Informe Muestras Iniciales – Portada (Zumaia) <i>Initial Samples Report - Cover Sheet (Zumaia)</i>	Doc.: G-10-01E	Rev.: 0
		Página / Page 1 de / of 1	

Portada / Cover Sheet

1st copy: for GUASCOR ENERGY (Quality management)
 2nd copy: for supplier / contractor (complemented and returned by GUASCOR ENERGY)
 3rd copy: for GUASCOR ENERGY (Purchasing)
 For details see VDA document, Volume 2 and GUASCOR standard ECP_0602 "Quality Management Initial Sample, Inspection and Approval"

1st copia: para GUASCOR ENERGY (Gestión de Calidad)
 2^{da} copia: para suministrador / contratista (complementada y devuelta por GUASCOR ENERGY)
 3^{ra} copia: para GUASCOR ENERGY (Compras)
 Como consulta verificar detalles en VDA Volumen 2 y en Norma ECP_0602 Gestión de Calidad de Muestras Iniciales, Inspección y Aprobación.

Emisor / Sender		☐ Informe de inspección de muestras iniciales VDA <i>Initial samples inspection report (VDA)</i> ☐ Inspección de muestras iniciales / Initial sample inspection ☐ Inspección de muestras subsiguientes / Subsequent sample inspection ☐ Inspección de muestras avanzadas / Advanced sample inspection																																																		
Dirección / Address		☐ Informe de inspección, otras muestras <i>Inspection report, other samples</i> Apéndices / Appendices: ☐ Inspección dimensional / Dimension inspection ☐ Inspección Funcional / Function inspection ☐ Inspección de materiales / Material inspection ☐ Inspección de fiabilidad / Reliability inspection ☐ Inspección visual / Visual inspection ☐ Inspección Atributiva / Attributive inspection																																																		
Suministrador / Supplier: Código, suministrador / Code Number, supplier: No. Informe Inspección / Inspection Report No.: Versión / Version: Código Artículo / Part No.: No. Plano / Drawing No.: Rev. / Fecha / Revision / Date: / No. Cambio / Change No.: Descripción artículo / Part description: Pedido / Fecha entrega / Order / Call-off date: / Albarán no. / fecha / Delivery note No. / Date: / No. de muestras / No. of samples: No. de lote / Batch No.: Peso de la muestra / Sample weight:		Receptor / Receiver: Código, Receptor / Code Number, Receiver: No. Informe Inspección / Inspection Report No.: Versión / Version: Código Artículo / Part No.: No. Plano / Drawing No.: Rev. / Fecha / Revision / Date: / No. Cambio / Change No.: Descripción artículo / Part description: No. recepción / Fecha / Receipt No. / Date: / Zona descarga / Unloading area: Peso de la muestra / Sample weight: Decisión / Decision: <table border="1"> <tr> <td>Aprobado / Approved</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>↓</td> <td colspan="5">Aprobado con condiciones / Approved with conditions</td> </tr> <tr> <td></td> <td>↓</td> <td colspan="4">Rechazado / Rejected</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>↓</td> <td colspan="3">Rechazado, instalación posible con medidas / Rejected, installation possible with measures</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>↓</td> <td colspan="2">Rechazado, nuevas muestras requeridas / Rejected, new samples required</td> </tr> </table>		Aprobado / Approved						↓	Aprobado con condiciones / Approved with conditions						↓	Rechazado / Rejected						↓	Rechazado, instalación posible con medidas / Rejected, installation possible with measures						↓	Rechazado, nuevas muestras requeridas / Rejected, new samples required																				
Aprobado / Approved																																																				
↓	Aprobado con condiciones / Approved with conditions																																																			
	↓	Rechazado / Rejected																																																		
		↓	Rechazado, instalación posible con medidas / Rejected, installation possible with measures																																																	
			↓	Rechazado, nuevas muestras requeridas / Rejected, new samples required																																																
☐ Documentación requerida / Required documentation ☐ Verificación capacidad del proceso / Process capability verification ☐ Certificados / Certificates ☐ AMFE realizado / FMEA carried out ☐ Suministrador auto certificado / Self-certifying supplier Motivo de inspección de muestras iniciales / Reason for sample inspection: ☐ Nuevo componente / New part ☐ Nueva especificación del producto / Product-specification change ☐ Nueva ubicación de la producción / New manufacturing relocation ☐ Nuevo proceso del producto / Product process change ☐ Interrupción prolongada de la producción / Longer stoppage of production ☐ Nuevo subcontratista o subproveedor / New sub-supplier Comentarios / Comment:		<table border="1"> <tr> <td>Dimensional / Dimension</td> <td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td> </tr> <tr> <td>Funcional / Function</td> <td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td> </tr> <tr> <td>Material / Material</td> <td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td> </tr> <tr> <td>Fiabilidad / Reliability</td> <td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td> </tr> <tr> <td>Inspección Visual / Visual inspection</td> <td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td> </tr> <tr> <td>Inspección atributos / Attributive inspection</td> <td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td> </tr> <tr> <td>Decisión Global / Overall decision</td> <td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td> </tr> </table>		Dimensional / Dimension	☐	☐	☐	☐	☐	☐	Funcional / Function	☐	☐	☐	☐	☐	☐	Material / Material	☐	☐	☐	☐	☐	☐	Fiabilidad / Reliability	☐	☐	☐	☐	☐	☐	Inspección Visual / Visual inspection	☐	☐	☐	☐	☐	☐	Inspección atributos / Attributive inspection	☐	☐	☐	☐	☐	☐	Decisión Global / Overall decision	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Dimensional / Dimension	☐	☐	☐	☐	☐	☐																																														
Funcional / Function	☐	☐	☐	☐	☐	☐																																														
Material / Material	☐	☐	☐	☐	☐	☐																																														
Fiabilidad / Reliability	☐	☐	☐	☐	☐	☐																																														
Inspección Visual / Visual inspection	☐	☐	☐	☐	☐	☐																																														
Inspección atributos / Attributive inspection	☐	☐	☐	☐	☐	☐																																														
Decisión Global / Overall decision	☐	☐	☐	☐	☐	☐																																														
Conformación: Se confirma que la inspección de muestras ha sido realizada de acuerdo con el documento VDA, Volumen 2, Artículo 3. Confirmation: It is hereby confirmed that the sample inspections were carried out in accordance with VDA document, Volume 2, Article 3. Nombre / Name: Departamento / Department: No. Telf. / Fax / Phone / Fax No.: / Correo electrónico / E-mail: Fecha / Date: Firma / Signature:		No. Aprobación provisional / Interim approval No.: En caso de devolución / If returned: No. Albarán / Fecha / Delivery note No. / Date: / Comentarios / Comment:																																																		
Lista distribución / Distribution list:		<table border="1"> <tr> <td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td><td>11</td><td>12</td><td>13</td><td>14</td> </tr> </table>						1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14																															
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14																																							

1ª copia: para GUASCOR ENERGY (Gestión de Calidad)	1ª copia: para GUASCOR ENERGY (Quality management)
2ª copia: para suministrador / contratista (complementada y devuelta por GUASCOR ENERGY)	2ª copia: for supplier / contractor (complemented and returned by GUASCOR ENERGY)
3ª copia: para GUASCOR ENERGY (Compras)	3ª copia: for GUASCOR ENERGY (Purchasing)

Como consulta, verificar detalles en VDA Volumen 2 y en la Norma ECP_0602 Gestión de Calidad de Muestras
Iniciales; Inspección y Aprobación.

For details see VDA document, Volume 2 and GUASCOR standard ECP_0602 "Quality Management Initial Sample; Inspection and Approval"

☐	Inspección dimensional / Dimension inspection	☒	Informe de inspección de muestras iniciales VDA
☐	Inspección Funcional / Function inspection	☐	Initial samples inspection report (VDA)
☐	Inspección de materiales / Material inspection		Inspección de muestras iniciales / Initial sample inspection
☐	Inspección de fiabilidad / Reliability inspection	☐	Inspección de muestras subsiguientes / Subsequent sample inspection
☐	Inspección visual / Visual inspection	☐	Informe de inspección, otras muestras
☐	Inspección Atributiva / Attributive inspection	☐	Inspection report, othersamples
☐	_____	☐	

Suministrador / Supplier:		Receptor / Receiver:	
No. Informe Inspección / Inspection Report No.:	Versión / Version:	No. Informe Inspección / Inspection Report No.:	Versión / Version:
Código Artículo / Part No.:		Código Artículo / Part No.:	
Comentarios / Comment:		Comentarios / Comment:	

Nombre / Name:	Nombre / Name:
Departamento / Department:	Departamento / Department:
No. Telf. / Fax / Phone / Fax No.:	No. Telf. / Fax / Phone / Fax No.:
Correo electrónico / E-mail:	Correo electrónico / E-mail:
Fecha / Date:	Fecha / Date:
Firma / Signature:	Firma / Signature:

Página / Page 7 de / of 7

	Condiciones Generales de Entrega y Almacenamiento de Productos Comprados o Subcontratados (ZUMAIA) <i>General Delivery and Storage Conditions of Contracted or Subcontracted Products (ZUMAIA)</i>	ECP_0604	Rev.: 3
		Sustituye a / Replaces to: PCS019 - 12/04/2000	

La versión en lengua Inglesa es una traducción. En caso de litigio regirá el original en Castellano.

The English version is a translation. In case of dispute the Spanish original will govern.

1. Area de Aplicación.

Esta norma define las especificaciones de las condiciones de entrega y almacenamiento, requeridas por los componentes o conjuntos comprados / contratados o subcontratados por GUASCOR ENERGY. Los componentes o conjuntos comprados se clasifican en función de su utilización posterior en GUASCOR ENERGY en:

- Piezas en bruto o semiterminadas
- Componentes listos para montar / listos para pintar.
- Materiales eléctricos y electrónicos.

Esta norma no se aplica a materiales auxiliares, equipos de operación (instalación y mantenimiento), herramientas y materiales consumibles.

1. Area of Application

This standard defines the delivery condition and storage specifications, required for GUASCOR ENERGY purchased / contracted or subcontracted components or assemblies.

The deliveries of components or assemblies are classified based on its use in GUASCOR ENERGY, as is defined:

- Blank and semi-finished parts.
- Ready-for-assembly / ready-for-painting parts.
- Electrical and electronic devices.

This standard does not apply to auxiliary, operating equipment (installation and maintenance), tools and consumable materials.

2. Condiciones de Entrega

Piezas en Bruto o Semiterminadas

- Protección contra la Corrosión y Limpieza

Las piezas en bruto de fundición / forja, sensibles a la corrosión, deberán encontrarse libres de corrosión y adecuadamente protegidas, rebabadas y granalladas. Las operaciones de rebabado fino a detalle, granalla dirigida, pruebas de estanqueidad y pintura de imprimación en superficies exteriores en bruto será acordado con el suministrador / contratista.

Las piezas semiterminadas deberán ser entregadas limpias de suciedad o partículas sueltas del proceso de fabricación y, las que sean sensibles a la corrosión, deberán estar protegidas con inhibidores de corrosión tipo VpCI-329D o bolsas VCI p.ej. de la casa Cortec o similares.

Componentes Listos para Montar / Listos para Pintar

- Protección Contra la Corrosión

Las piezas sensibles a la corrosión deberán estar libres de corrosión y protegidas con inhibidores de corrosión tipo VpCI-329D o bolsas VCI p.ej. de la casa Cortec o similares.

En caso preverse almacenamientos en GUASCOR ENERGY a la intemperie o superiores al año se informará al suministrador / contratista con objeto de aplicar protectores antioxidantes más densos, tipo grasa.

- Limpieza

Las piezas deberán entregarse libres de partículas sueltas de mecanizado / fabricación (p.ej. arena de fundición, partículas de granalla, rebabas, virutas, etc) y de contaminación originada en el transporte.

En piezas con especiales requisitos de limpieza, se adoptarán medidas adecuadas (p.ej. sellado) con objeto de proteger las cámaras marcadas como limpias contra la contaminación.

Nota: Componentes con cámaras de aceite abiertas o áreas de componentes, que se encuentran inmediatamente adyacentes a cámaras de aceite abiertas, deben ser limpiadas y rebabadas de forma que no exista posibilidad de que las partículas / residuos puedan quedar libres y penetrar en las cámaras de aceite durante el transporte o la manipulación del embalaje.

Se deberán tomar precauciones para impedir la entrada de objetos extraños y contaminación en componentes con orificios.

El uso de tapones plásticos, debe ser controlado debido al riesgo de pasar inadvertidas en el montaje del motor. Todas las tapas deberán de ser de plástico (no-goma) con suficiente flexibilidad para que no se rompan.

- Libres de Daños

Las piezas deberán ser protegidas contra daños en el transporte según lo indicado en la sección 2.4 y 2.6.

2.3. Materiales eléctricos y electrónicos

Los materiales eléctricos y electrónicos, deberán entregarse

2. Delivery Conditions

2.1 Blank (raw) and Semi-finished parts

- Corrosion / Preservation and Cleanliness

The corrosion-sensitive casting / forging blank (raw material) parts, must be corrosion free and preserved, deburred and shot-blasted. The detail deburring, directional shotblasting, leak tests and the priming painting in the outer surfaces of the rough parts will be agreed with the supplier / contractor.

The semi-finished parts will be delivered free from dirty or loose machining / manufacturing particles and, corrosion-sensitive ones, will be protected with anti-rust inhibitor type VpCI-329D o VCI plastic bags e.g. from Cortec brand or similar.

2.2 Ready-for-Assembly / Ready-for-Painting Components

- Corrosion / Preservation

Corrosion-sensitive parts must be corrosion free and preserved with anti-rust inhibitor type VpCI-329D o VCI plastic bags e.g. from Cortec brand or similar.

In case of foresee a GUASCOR ENERGY storage outside or higher than one year, the supplier / contractor will be informed with the purpose of applying denser anti-rusting protective, grease type.

- Cleanliness

The parts must be free from loose machining / manufacturing particles (e.g. casting sand, blasting particles, burrs, debris, etc) and from transport-sourced contamination. With parts with "special cleanliness" suitable measures are to be implemented (e.g. sealing) to protect the clean chambers marked against contamination.

Note: Components with open oil chambers or component areas, that are immediately adjacent to also open oil chambers must be cleaned and deburred there is no possibility that particles / residues can become free and penetrate the oil chambers during transportation and handling within the packing.

Precautions must be taken to prevent the ingress of foreign objects and contamination into components with orifices.

The use of plastic caps or blanks must be strictly controlled because of the risk of them being inadvertently left in place during engine assembly. All blanks shall be of plastic (not rubber) of sufficient flexibility so that cracking will not occur.

- Free from Damage

The parts are to be protected against transportation damage as is defined in sections 2.4 and 2.6.

2.3 Electrical and electronic devices

The electrical and electronic devices must be delivered duly moisture and dusty protected. They will be delivered in close

Realizado por Compiled by:	Revisado por Checked by:	Aprobado por Approved by:	Servicio revisiones Amendment Service:	Nombre archivo File name:
J. Etxabe	J. Lizarralde / S. Alza	I. Iturbe	DC&SGI	ECP_0604_Rev3_CondEntregaAlmacenProdComp Subc

Derechos reservados para esta norma GUASCOR ENERGY / All rights reserved for this GUASCOR ENERGY standard

GUASCOR ENERGY, S.A.U. - Barrio de Oikia, 44. P.O. Box 30 - 20759 Zumaia (Gipuzkoa) SPAIN. Tel. +34943865200 Fax +34943865259. NIF. A 48-042709

Los contenidos de este documento son confidenciales y no deben revelarse a terceros sin el consentimiento previo de GUASCOR ENERGY, S.A.U.

The contents of this document are confidential and should not be disclosed to any third party without prior consent of GUASCOR ENERGY, S.A.U.

Clase Protección: RESTRINGIDO / Protection Class: RESTRICTED

	Condiciones Generales de Entrega y Almacenamiento de Productos Comprados o Subcontratados (ZUMAIA) <i>General Delivery and Storage Conditions of Contracted or Subcontracted Products (ZUMAIA)</i>	ECP_0604	Rev.: 3
		Sustituye a / Replaces to: PCS019 - 12/04/2000	

adecuadamente protegidos contra el polvo y la humedad. Para ello, serán suministrados en envoltorios cerrados provistos de bolsas de silica-gel.

Los componentes individuales se envasarán en recipientes separados, salvo en casos en los que por su tamaño los componentes deban ser embalados en lotes. En tal caso se deberán tomar precauciones para evitar el daño debido al contacto entre componentes.

En el caso de armarios eléctricos de control y potencia deberán suministrarse debidamente protegidos para resistir la manipulación normal, debiendo ofrecer protección contra el daño, manipulación negligente o accidental (p. ej. jaulas de madera y protecciones de poli estireno expandido) y frente a las vibraciones y manipulaciones de transporte.

2.4. Entrega - Contenedores y Embalajes

Los componentes individuales se envasarán en recipientes separados, salvo en casos en los que por su tamaño las piezas deban ser embaladas en lotes. En tal caso se deberán tomar precauciones para evitar el daño debido al contacto entre piezas.

Los componentes livianos pequeños podrán ser embalados juntos, cuando el contacto metal-metal no ocasione daño alguno o contaminación.

Los materiales inoxidables no podrán estar en contacto con otros materiales metálicos que puedan provocar contaminaciones.

El embalaje deberá estar realizado en un material que no ofrezca la posibilidad de contaminación a las piezas. Los componentes con riesgo de corrosión deberán protegerse contra la humedad y el polvo.

El embalaje externo deberá ser suficientemente robusto para resistir la manipulación normal y ofrecer protección contra el daño, corrosión, manipulación negligente o accidental.

Con el objeto de fijar la carga, se utilizará en el exterior del contenedor un film protector o fleje de plástico.

Cuando sean usados embalajes de un solo uso, el peso y volumen deberá ser el mínimo posible. A no ser que se acuerde lo contrario entre el suministrador y GUASCOR ENERGY, el embalaje no será retornable.

Los embalajes reutilizables deberán estar etiquetados adecuadamente (por ejemplo "Propiedad de [compañía]").

La especificación de condiciones de entrega por familias de componentes, se encuentra definida en el anexo A.

2.5. Artículos de Tamaño o Carga Excepcional

Se definen como artículos excepcionalmente grandes o pesados, aquellos cuyas dimensiones de Altura, Anchura o Longitud, sean mayores de 1.200 mm o con pesos mayores de 2000 kgs.

Se deberá proveer al artículo de tamaño o carga excepcional y a su embalaje de sistemas de manipulación - elevación adecuados, así mismo se deberá garantizar la fijación de la carga en el transporte.

Los artículos deberán llegar a destino en perfecto estado, evitando en cualquier caso golpes o problemas en su manipulación o descarga (p.ej. bancadas, contenedores, aerorefrigerantes, silenciosos, torres de refrigeración, etc).

2.6. Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambientales en la Manipulación o en la Gestión de Residuos de Envases

- Los materiales usados en el embalaje no serán nocivos para el personal, ni requerirán ninguna precaución especial para la salud. Tampoco deberán tener impactos adversos para el medioambiente. Nunca deberán usarse materiales que presenten problemas para su eliminación.
- La madera usada en el embalaje de los componentes, debe cumplir con los requisitos de Salud laboral de la Norma Internacional para la Madera Sólida de Empaquetado de Materiales (SWPM) - cajas, jaulas, paletas, cajas paletizables, etc)
- El tamaño, la forma y peso de los paquetes usados no deberá ocasionar dificultades de almacenamiento o manipulación.
- Los flejes metálicos no serán usados, las cajas de madera estarán libres de bordes astillados, de clavos expuestos y tornillos. Las fijaciones no sobresaldrán de las superficies. Todo el embalaje de componentes utilizará medios seguros de apilado y almacenado

packaged with silica-gel wallets.

Individual part numbers shall be packaged in separate containers, except in cases due to the dimensions of the parts the must be packaged in batches. In such case precautions must be taken to avoid damage due to product-product contact.

The switchboard and control board or panel must be delivered duly protected to resist the normal handling and should also offer a degree of protection against damage, careless or accidental handling (i.e. wood cases and poly-styrene expanded) and also vibrations and handlings during the transportation.

2.4 Delivery - Load Carriers and Packing

Individual part numbers shall be packaged in separate containers, except in cases due to the dimensions of the parts the must be packaged in batches. In such case precautions must be taken to avoid damage due to product - product contact.

Small, light components may be packed together, when metal-metal contact will not cause any damage or contamination.

The stainless materials cannot be in contact with other metallic materials that can cause contaminations.

The packaging should be of a material, which offers no possibility of contamination to the parts enclosed. The components liable to the risks of corrosion should be protected against the ingress of moisture and dust.

The external packaging should be robust enough to withstand normal handling and should also offer a degree of protection against damage, corrosion, careless or accidental handling.

In order to fix the load, outside of the container will be used a protective plastic-film or plastic banding.

When one-way packaging is used, the weight and volume must be reduced to a minimum. Unless specially agreed to in advance between the supplier and GUASCOR ENERGY, packaging will not be returned.

Reusable packaging has to be labeled accordingly (for example "Property of [company]").

The delivery conditions specification ordered by families of components, is defined in the Enclosure A.

2.5 Exceptionally Large or Heavy Items

Exceptionally large or heavy items / loads are defined as having largest dimension of either Height, Width or Length in excess of 1.200 mm, or weight in excess of 2000 kgs.

It should be provided to the exceptionally large or heavy article and to the packaging adequate manipulation - elevation systems, also should be guaranteed the fixing on board of these articles in transportation.

The articles will have to arrive to destination in perfect state, avoiding in any case blows or problems in the manipulation or unloading (i.e. bed plates, containers, aero refrigerators, silencers, refrigeration towers, etc).

2.6 Labor Risk and Environmental Prevention in the Manipulation or in the Packing Residues Management

- The materials used in the packaging should not be harmful to personnel and should not require any special health precautions. All materials should have a low adverse impact on the environment. The materials, which present disposal problems, should not be used.
- All wood packing material used to ship products should meet the Health requirements of the International Standard for Solid Wood Packing Material (SWPM). This typically would include wood used for packing cases, boxes, crates, pallets and box pallets.
- The size, shape and weight of the packages used should not present difficulties to the normal stores handling function.
- Metal banding will not be used; the wooden boxes will be free from splintered edges, exposed nails and screws. Fixings will not protrude from the surfaces. All component packaging will provide safe means of stacking and storage.
- The method of packaging should enable removal of parts without risk. Particular attention should be paid to the protection of sharp edges and machined surfaces, which

	Condiciones Generales de Entrega y Almacenamiento de Productos Comprados o Subcontratados (ZUMAIA) <i>General Delivery and Storage Conditions of Contracted or Subcontracted Products (ZUMAIA)</i>	ECP_0604	Rev.: 3
		Sustituye a / Replaces to: PCS019 - 12/04/2000	

- El método de embalaje deberá permitir la retirada de piezas sin riesgo. Se deberá prestar especial atención en la protección de bordes afilados y superficies mecanizadas que presenten problemas durante el desembalado.
- Cada componente que exceda los 20 kgs de peso, o sea físicamente demasiado grande para su manipulación manual segura, se envasará individualmente en un recipiente o en una paleta que permita su manipulación mecánica, y que sea resistente en su manipulación.
- Las entregas serán embaladas considerando su manipulación manual segura, es decir, las entregas en contenedor que exceda en peso los 20 kgs, serán embaladas en varios envases de 20 kg máximo y agrupados en una paleta para permitir su manipulación mecánica durante la entrega.
- Las paletas y las bases estarán en buenas condiciones de uso. Para minimizar el riesgo de daño a los componentes, no serán de menor dimensión que la base del embalaje de la pieza (p.ej. ninguna proyección fuera de la paleta de base). Las paletas utilizadas serán de tipo Europalet (1200x800x140mm). El uso de cualquier otro tipo de paleta debe ser consultado y aprobado por GUASCOR ENERGY.
- Las paletas de las piezas que excedan de 20 kgs tendrán las cargas centradas y las bases de paleta estarán fijadas para impedir la inclinación cuando sean levantadas con el toro.

2.7. Materiales de Embalaje - Condiciones de Uso

El envoltorio de burbujas podrá usarse como embalaje, no debiendo encontrarse en contacto con el componente, a no ser que se provea de otra cobertura suficiente del componente individual para proteger la pieza como un paquete individual, o se provea cobertura suficiente del componente individual para impedir el movimiento de componente dentro de un recipiente.

La cinta adhesiva no debería en ningún caso entrar en contacto directamente con el componente.

Como alternativa a los inhibidores de corrosión líquidos y correspondiente embalaje está el uso de embalajes con **Inhibidores Volátiles de Corrosión (VCI)** en todos los sistemas de embalajes.

Existen diferentes clases de embalajes VCI: lámina estirable, bolsas, fundas, película plana, tubular o en rollo, papel o espuma de poliuretano anticorrosiva.

Modo de empleo: los materiales se embalarán siempre secos y limpios, usando guantes, durante el embalaje la temperatura del producto deberá ser igual a la temperatura ambiente, embalaje cerrado herméticamente (soldado térmicamente, grapado o pegado; reparar desgarros o desperfectos con cinta adhesiva), en caso de alta densidad de carga a granel colocar VCI en su interior en capas, evitar el contacto directo del metal con madera, cartón o papel (cubrir capas intermedias con VCI).

Advertencia: El papel VCI NO debe usarse cuando la pieza esté recubierta (cojinetes), cadmio o contiene latón o bronce.

Los recipientes finales aceptados son embalajes rígidos (cartón o plástico), cajas o jaulas de contra chapado o madera y contenedores de doble o triple pared de placa corrugada.

Las protecciones antioxidantes más adecuadas serán de los siguientes tipos:

- Inhibidores de la corrosión. Tipo VpCI-329D, marca comercial Cortec. o similar. Protección: 1 año. Aplicación: Pulverización.
- Antioxidante pesado. Tipo TECTYL506, marca comercial PROTECLUBER IBERICA S.A. o similar, Protección: 2 años. Aplicación: Brocha.

3. Almacenamiento

Las piezas en contenedores deberán ser almacenadas, de forma que sus requisitos sean mantenidos durante su almacenamiento.

Es obligatoria la conformidad con la especificación de protección de piezas y periodos de almacenamiento. En especial aquellas piezas que sufran alteraciones debidas al envejecimiento o se vean afectadas por la luz (p.ej. elastómeros en general, grasas, adhesivos LOCTITE, etc), se deberán establecer sistemas para el control de envejecimiento con el objeto de evitar el suministro de productos caducados o sin margen de uso.

Es obligatorio todo lo anteriormente indicados, cuando se vuelvan a

present particular problems during unpacking.

- Each component that exceeds 20 kgs weight, or is physically too large for safe manual handling will be individually packaged in a container attached to a pallet base to enable mechanical handling, and strong enough for its handling.
- Delivery orders will be packaged for safe manual handling, so delivery order quantities that exceed a single container weight of 20 kgs, will be sub packed into multiple 20 kg max weight containers and either banded or containerized onto a pallet base to enable mechanical handling during the delivery.
- Pallets and bases will be in good condition and to minimize the risk of damage to components will not be less than the base dimensions of the part packaging (i.e. no overhang of the pallet base). The pallets will be Europalet type (1200x800x140mm). Any other pallet type use has to be consulted and approved by GUASCOR ENERGY.
- Parts exceeding 20 kgs will be 'load centered' and pallet bases will be fitted with bottom retainer boards to restrain tipping when fork lifting.

2.7. Packing materials - Use conditions

Bubble wrap can be used as an over wrap (but shall not be in contact with the component) to provide sufficient individual component coverage to protect the part as a 'Stand Alone' package, or provide sufficient individual component coverage to prevent component movement when placed in a container. The adhesive tape should at no time come into contact directly with the component.

As alternative of the use of liquid rust inhibitor and its packaging exists the **Volatile Corrosion Inhibitors packaging (VCI)** in all the packaging systems.

Exist different classes of VCI packaging: stretchable plate, bags, sheaths, flat, tubular or roll film, anticorrosive paper or polyurethane foam.

Employment system: the materials will be packed always dry and clean, using gloves, during the packaging the product temperature and the ambient temperature must be similar, closed packed staunchly (thermally closed, clamped or adhesive bonded; repair breakage or damages with cellophane tape), in the event of high load bulk density put VCI packaging layers on inside, avoid direct contact of metal with wood, carton or paper (cover intermediate layer with VCI packaging).

Warning: The VCI paper should NOT be included when the part is plated (bearings) with silver or cadmium, or contains brass or bronze.

Acceptable final containers are rigid cartons (card or plastic), wood or plywood cases and double or triple walled, corrugated, board framed container.

Base in our experience, the best anti-rusting protection are the following:

- Corrosion inhibitor. Type: VpCI-329D, trademark: Cortec. or similar, Protection: 1 year. Mode of application: Pulverization.
- Dense anti-rusting. Type: TECTYL506, trademark: PROTECLUBER IBERICA S.A. or similar. Protection: 2 years. Application: Brush.

3. Storage

Parts in the load carriers are to be stored in such a manner that all the requirements are maintained.

Compliance with the part preservation and storage period specifications is mandatory. Especially those parts that suffer alterations of the characteristics due to the age or to the sunlight (i.e. elastomers in general, greases, adhesives LOCTITE, etc), the supplier / contractor must defined and age control system in order to avoid the delivery of lapsed products or without use range.

Compliance with the above specifications is mandatory, when the parts are repacked in other load carriers.

Supplementary Information:

Previous Editions - None

	Condiciones Generales de Entrega y Almacenamiento de Productos Comprados o Subcontratados (ZUMAIA) <i>General Delivery and Storage Conditions of Contracted or Subcontracted Products (ZUMAIA)</i>	ECP_0604	Rev.: 3
		Sustituye a / Replaces to: PCS019 - 12/04/2000	

embalar piezas en otros contenedores.

*Changes Implemented - Update of antitrust products specification,
contamination between materials and company legal name.*

Información Suplementaria:

Revisión previa - Ninguna

Nota sobre la revisión – Actualizados especificación de la protección
antioxidante, contaminaciones entre materiales y nombre legal de la
compañía.

Especificación de Condiciones de Entrega por Familias de Componentes	
Se relacionan a continuación las especificaciones de entrega de las familias de componentes aprovisionados por GUASCOR ENERGY. El suministrador / contratista en caso de tener problemas de identificación de componentes dentro de las familias relacionadas, deberá ponerse en contacto con el Departamento de Calidad, en el teléfono +34943865200. Las condiciones de ejecución se encuentran reflejadas en los planos de los componentes referenciados en el pedido, recogiendo dimensiones, tolerancias, especificaciones de material, tratamientos, etc. La calidad de los productos sólo podrá ser juzgada por el estado en el que llegan a las instalaciones de GUASCOR ENERGY indicadas en el pedido de compra. <u>Términos usados en la especificación:</u> ➔ Referencia: Referencia de GUASCOR ENERGY indicada en el pedido de compra acompañada por el índice o letra de modificación aplicable. ➔ Lote: Número de lote de fabricación del suministrador / contratista. ➔ Paletas de transporte autorizadas: Paletas de dimensiones 1200 x 800 x 140 mm de formato EUROPALET (carga lado de 800 mm). ➔ Agrupación de piezas por unidad de embalaje: Agrupación permitida para piezas pequeñas, separadas en cajas por referencia e identificadas en exterior. ➔ Identificación: La identificación del embalaje se realizará según las Instrucciones Generales de Entrega ECP_0601. En caso de piezas pequeñas, se deberá identificar una (1) pieza por unidad de embalaje. Existen pliegos de condiciones de suministro de GUASCOR ENERGY específicos para determinados componentes, en los que además de las condiciones particulares aquí reseñadas, se recogen condiciones adicionales de limpieza, protección, embalaje, identificación o certificación.	
ECP_0604.01	Tornillería especial y de responsabilidad
Limpieza Protección Embalaje Identificación y Certificación Pliegos Cond. Específicos	Rosca libre de hilos de laminación Inhibidor corrosión Malla protectora en rosca y componentes ajustados en caja para evitar golpes. Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y lote Certificación: Composición química y dureza. ▪ PCS101 - Tornillos de responsabilidad bajo plano ▪ PCS103 - Espárragos de culata
ECP_0604.02	Engranajes motor y Coronas de Arranque
Limpieza Protección Embalaje Identificación y Certificación Pliegos Cond. Específicos	Libre de virutas, cascarillas y óxidos. Inhibidor corrosión. Engranajes: Envueltos en papel protector tipo VCI y en cajas individuales. Coronas: Apiladas correctamente, con separadores y plástico VCI. Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y lote Engranajes: Certificado Calidad - Composición química y dureza. Marcado unitariamente referencia y lote. ▪ PCS024 – Coronas para volante
ECP_0604.03	Calderería
Limpieza Embalaje Identificación y Certificación	Libres de rebabas, virutas y cascarillas de soldadura. Recubrimiento bicromatado según plano. En caso no estar definida protección consultar con GUASCOR ENERGY. Se evitará pintar zonas mecanizadas y serán protegidas con inhibidor corrosión o grasa. Piezas menores a 100 mm en cajas agrupadas por referencia. Demás piezas irán en el embalaje necesario para evitar golpes en el transporte. Exterior: s/ECP_0601 - Referencia Identificación mínima: Una pieza por referencia.
ECP_0604.04	Árboles de levas
Limpieza Protección Embalaje Identificación y Certificación Pliegos Cond. Específicos	Libre de rebabas, virutas y cascarillas de tratamiento. Atención orificio interior de engrase y los transversales. Limpieza por ultrasonidos y presión agua jabonosa. Inhibidor corrosión y plástico protector VCI. En cajas con separadores en "V" entre piezas. Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y lote Certificación por lote. Comp. química, dureza y control dimensional. Identificación unitaria: ref. y número serie. ▪ CPS006 - Árboles de levas Terminados
ECP_0604.05	Bielas
Limpieza Protección Embalaje	Libre de rebabas, óxidos y virutas de mecanizado. Especialmente en dentado y taladro profundo. Inhibidor corrosión. Bielas forjadas (bruto): En contenedores separadas por lotes de forja protegidas contra la oxidación.

Delivery Conditions Specification by families of components	
The delivery specifications for the family of components provisioned by GUASCOR ENERGY are related above. The supplier / contractor, in the event of having component identification problems within the related families, will have to contact the Quality Department, in phone no. +34943865200. The execution conditions are found in the component drawings referred in the purchase order, collecting dimensions, tolerances, material specifications, treatments, etc. The quality of the products only will be able to be judged by the state of arrival to the GUASCOR ENERGY facilities indicated in the purchase order. <u>Terms used in the specification:</u> ➔ Part number (p/n): GUASCOR ENERGY p/n indicated in purchase order followed by the applicable issue no., drawing revision or modification index. ➔ Batch no.: Number of supplier / contractor manufacturing batch. ➔ Authorized Palettes for transportation: Palettes of dimensions 1200 x 800 x 140 mm EUROPALET format (load-side 800 mm). ➔ Part group by crate unit: Group allowed for small pieces, separated in boxes by p/n and identified outside. ➔ Identification: The packaging identification will be made following the General Instructions for Deliveries ECP_0601. In case of small parts the minimal identification will be of one (1) piece by unit of packaging. GUASCOR ENERGY has issued Supply Conditions Documents specific for components that in addition to the here outlined general conditions, are collected additional cleanliness, protection, packaging, and identification or certification conditions.	
ECP_0604.01	Responsibility and special bolts
Cleanliness Protection Packaging Identification & Certification Specific Supply Cond. Doc.	Screw free of lamination debris Rust inhibitor Screw protected by mesh. Parts well fixed in the box in order to avoid blows or knocks. External: ECP_0601 - p/n and batch no Certification: Chemical composition and hardness. ▪ PCS101 - Responsibility Bolts made under drawings ▪ PCS103 - Cylinder Head Stud
ECP_0604.02	Engine and flywheel gears
Cleanliness Protection Packaging Identification & Certification Specific Supply Cond. Doc.	Free of debris, scales and oxides. Rust inhibitor Gears: Packed with protective paper (type VCI) in individual packages. Flywheel gears: Duly packed, with level separators and VCI plastic. External: ECP_0601 - p/n and batch no Gears: Quality certificate - chemical composition and hardness. Unitary marked: part no and batch. ▪ PCS024 – Flywheel gears
ECP_0604.03	Steel works
Cleanliness Packaging Identification & Certification	Free of burrs, scales and welding projections. Bi-chromium coating (as is defined in drawings). In case of no coating defined in drawing, please ask GUASCOR ENERGY for specification. Don't paint or coat machining areas and protect with rust inhibitor or grease. The Parts with length lower than 100 mm will be group packed by part no. The rest will be delivered packed duly protected in order to avoid transportation knocks. External: ECP_0601 - p/n Minimal identification: One part by p/n.
ECP_0604.04	Camshafts
Cleanliness Protection Packaging Identification & Certification Specific Supply Cond. Doc.	Free of burrs, debris and treatment scales. Cleanliness Attention: Inner oil drill and perpendiculars. Ultrasonic and water-soap pressure cleaning. Rust inhibitor and VCI protective plastic. In boxes with V separators between parts. External: ECP_0601 - p/n and batch no Certification by batch: Chemical composition, hardness and dimensional control. Unitary identification: p/n and s/n ▪ CPS006 - Finished Camshafts
ECP_0604.05	Connecting rods
Cleanliness Protection Packaging	Free of burrs, machining debris and oxides. Special caution in teeth and deep drill. Rust inhibitor Forged connecting rods: In containers segregated in forge batches and duly protected against oxidation.

Realizado por <i>Compiled by:</i> J. Etxabe	Revisado por <i>Checked by:</i> J. Lizarralde / S. Alza	Aprobado por <i>Approved by:</i> I. Iturbe	Servicio revisiones <i>Amendment Service:</i> DC&SGI	Nombre archivo <i>File name:</i> ECP_0604_Rev3_CondEntregaAlmacenProdComp Subc
---	---	--	--	--

Derechos reservados para esta norma GUASCOR ENERGY / All rights reserved for this GUASCOR ENERGY standard

GUASCOR ENERGY, S.A.U. - Barrio de Oikia, 44. P.O. Box 30 - 20759 Zumaia (Gipuzkoa) SPAIN. Tel. +34943865200 Fax +34943865259. NIF. A 48-042709

Los contenidos de este documento son confidenciales y no deben revelarse a terceros sin el consentimiento previo de GUASCOR ENERGY, S.A.U.

The contents of this document are confidential and should not be disclosed to any third party without prior consent of GUASCOR ENERGY, S.A.U.

Clase Protección: RESTRINGIDO / Protection Class: RESTRICTED

Identificación y Certificación Pliegos Cond. Específicos Especificación Adicional	Bielas Mecanizadas: En paletas especiales de transporte para doce bielas. Exterior: s/ECP_0601 - Referencia, lote y número de serie (etiqueta). Certificación por lote. Comp. química, dureza y control dimensional. Identificación unitaria: referencia, número forja y mecanizado. ▪ CPS004 - Bielas y tapas de biela forjadas ▪ PCS151 - Conjuntos de biela terminada motor F ▪ ESP-03 - Trazabilidad bielas mecanizadas ▪ ESP-07 - Roscado bielas mecanizadas	Identification & Certification Specific Supply Cond. Doc. Additional specification	<i>Machined connecting rods: In special transportation packs for twelve parts.</i> <i>External: ECP_0601 - p/n, batch no and s/n (labeled). Certification by batch: Chemical composition, hardness and dimensional control. Unitary identification: p/n and forge s/n and machining s/n.</i> ▪ CPS004 - Forged Connecting rods and caps ▪ PCS151 - Connecting rods finished assembly ▪ ESP-03 - Tracing for machined connecting rods ▪ ESP-07 - Threading of machined connecting rods
ECP_0604.06	Cojinetes y casquillos	ECP_0604.06	Bearings and bushings
Limpieza Protección Embalaje Identificación y Certificación	Libre de rebabas, óxidos y virutas de mecanizado. Inhibidor corrosión. Cojinetes embalados unitariamente en cajas. Casquillos embalados separados por niveles. Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y lote (etiqueta) Certificación por lote. Identificación unitaria: referencia y lote.	Cleanliness Protection Packaging Identification & Certification	<i>Free of burrs, oxides and machining debris.</i> <i>Rust inhibitor.</i> <i>Bearings packed in unitary boxes and bushings packed with level separators.</i> <i>External: ECP_0601 - p/n and batch no (labeled)</i> <i>Certification by batch. Unitary identification: p/n and batch.</i>
ECP_0604.07	Cigüeñales	ECP_0604.07	Crankshafts
Limpieza Protección Embalaje Identificación y Certificación Pliegos Cond. Específicos	Libre de rebabas, óxidos y virutas de mecanizado, especialmente en cruces de galerías. Limpieza por ultrasonidos y presión agua jabonosa. Inhibidor corrosión y plástico protector VCI. En bolsas de plástico individuales VCI en cajas de madera (1 o 2 cigüeñales por caja). Certificación unitaria: Comp. química, dureza y control dimensional. Identificación unitaria: referencia, número de forja, mecanizado y número de clasificación. ▪ CPS002 - Forja de Cigüeñales ▪ CPS003 - Mecanizado y Acabado de Cigüeñales	Cleanliness Protection Packaging Identification & Certification Specific Supply Cond. Doc.	<i>Free of burrs, oxides and machining debris, special caution in drill crosses. Ultrasonic and water-soap pressure cleaning.</i> <i>Rust inhibitor and VCI protective plastic.</i> <i>In individual VCI plastic packaging in wooden boxes (1 or 2 crankshafts by box).</i> <i>Certification unitary: Chemical composition, hardness and dimensional control. Unitary identification: p/n, forge s/n, machining s/n and classification no.</i> ▪ CPS002 - Forged crankshafts ▪ CPS003 - Machined and Finished of Crankshafts
ECP_0604.08	Culatas	ECP_0604.08	Cylinder Heads
Limpieza Protección Embalaje Identificación y Certificación Pliegos Cond. Específicos Especificación Adicional	Fundición: Libre de arenas, calcinaduras, armaduras, granalla u óxidos. Acabado: Libre de rebabas, óxidos y virutas de mecanizado. Fundición: Plástico retráctil. Acabado: Papel VCI. Fundición: En contenedores de transporte fijado con fleje y adecuadamente cubiertos. Acabado: En paletas de transporte especiales para doce (12) culatas. Exterior: s/ECP_0601 - Referencia, lote y número de serie (etiqueta). Certificación por lote. Comp. química, dureza y END. Identificación unitaria: colada (fundición) y no. mecanizado ▪ PCS014 - Culata de Fundición D/G - F, E y DNP ▪ PCS153 - Culata Mecanizada D/G - F, E y DNP ▪ ESP-01 - Pintado culatas en bruto ▪ ESP-08 - Grabado culatas tras p.h. ▪ IF-C-D-FE-001 Ficha embalaje fundición culatas ▪ IF-C-D-FE-002 Ficha embalaje culatas preparadas	Cleanliness Protection Packaging Identification & Certification Specific Supply Cond. Doc. Additional specification	<i>Casted: Free of burning sands, stalks, gagers, core grids, shoot pins or oxides. Finished: Free of burrs, oxides and machining debris.</i> <i>Casted: Retractable plastic. Finished: VCI protector paper</i> <i>Casted: In transportation containers duly fixed and covered. Finished: In special purpose transportation containers for twelve (12) cylinder heads.</i> <i>External: ECP_0601 - p/n, batch no and s/n (labeled)</i> <i>Certification by batch: Chemical comp., hardness and NDE. Unitary identification: Cast no. (casted) and s/n (machined)</i> ▪ PCS014 - Casted Cylinder Head D/G - F, E y DNP ▪ PCS153 - Machined Cylinder Head D/G - F, E y DNP ▪ ESP-01 - Painting of rough cylinder heads ▪ ESP-08 - Marking of cylinder heads after leak test ▪ IF-C-D-FE-001 Cylinder heads casting packaging ▪ IF-C-D-FE-002 Cylinder heads assembling packaging
ECP_0604.09	Bulones, segmentos y pistones de motor	ECP_0604.09	Piston pin, rings and engine pistons
Limpieza Protección Embalaje Identificación y Certificación Especificación Adicional	Libre de rebabas, óxidos y virutas de mecanizado. Inhibidor corrosión o protección VCI Bulones: individualmente en papel VCI y empaquetados en cajas. Segmentos: En sobres especiales protegidos con antioxidante o en cilindros protegidos de la misma forma. Pistones: Introducidos en cajas con separación. Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y lote. Bulones: En cada caja. Segmentos: Cada juego. Pistones: Marcada referencia pistón según plano. ▪ IF-C-D-FE-015 Ficha embalaje segmentos	Cleanliness Protection Packaging Identification & Certification Additional specification	<i>Free of burrs, oxides and machining debris.</i> <i>Rust inhibitor or VCI protective packaging.</i> <i>Piston pins: Individually packed in VCI paper and group packed in boxes. Piston rings: Assembly kits envelopes protected with anti-rusting or in cylinders equally protected. Pistons: In boxes with parts spacer.</i> <i>External: ECP_0601 - p/n and batch no. Piston pins: Each box. Piston ring: Each assembly kit. Piston: Marked piston p/n (drawing).</i> <i>IF-C-D-FE-015 Piston rings packaging spec.</i>
ECP_0604.10	Camisas	ECP_0604.10	Cylinder liners
Limpieza Protección Embalaje Identificación y Certificación Pliegos Cond. Específicos	Libre de rebabas, óxidos y virutas de mecanizado. Inhibidor corrosión. Papel VCI y cartón unitario. Caja con plástico retráctil y fleje por paleta o caja. Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y lote Identificación unitaria: referencia y lote. Certificación por lote: Comp. química, dureza y control dimensional (rugosidad). ▪ PCS023 - Camisas 150 - 152 - 160 mm	Cleanliness Protection Packaging Identification & Certification Specific Supply Cond. Doc.	<i>Free of burrs, oxides and machining debris.</i> <i>Rust inhibitor.</i> <i>Unitarily VCI paper and cardboard. Box, retractile plastic and plastic stripe.</i> <i>External: ECP_0601 - p/n and batch no</i> <i>Unitary identification: p/n and batch no. Certification by batch: Chemical composition, hardness and dimensional control (roughness).</i> ▪ CPS023 - Cylinder liners 150 - 152 - 16 mm
ECP_0604.11	Válvulas, guías, empujadores, balancines principales y auxiliares	ECP_0604.11	Valves, guides, pushers, main and auxiliary rocker arms
Limpieza Protección Embalaje Identificación y Certificación Pliegos Cond. Específicos	Libre de rebabas, óxidos y virutas de mecanizado. Inhibidor corrosión. Guías: Unitario con papel VCI, grupos en cajas. Válvulas: Plástico VCI individual y grupos en cajas de cartón sin contacto entre piezas. Para el resto, ver los PCS. Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y lote Identificación unitaria: Marcada referencia. Válvulas: Marcada referencia y lote. Certificación por lote: Comp. química, dureza y control dimensional. Para el resto, ver los PCS ▪ PCS016 - Válvulas de motor E y F ▪ PCS149 - Rodillos exteriores balancín auxiliar ▪ PCS152 - Conjunto de balancín auxiliar y principal	Cleanliness Protection Packaging Identification & Certification Specific Supply Cond. Doc.	<i>Free of burrs, oxides and machining debris.</i> <i>Rust inhibitor.</i> <i>Guides: Unitary VCI-paper and groups in cardboards. Valves: Unitarily VCI-plastic and groups in cardboards without contact between parts. For the rest see PCS.</i> <i>External: ECP_0601 - p/n and batch no</i> <i>Unitary Identification: Marked p/n. Valves: Marked p/n and batch. Certification by batch: Chemical comp., hardness and dimensional control. For the rest see PCS.</i> ▪ PCS016 - Engine valves E and F ▪ PCS149 - Outer roller auxiliary rocker arm ▪ PCS152 - Main and auxiliary rocker arm assembly

Especificación Adicional	- PCS154 - Empujadores de válvula - IF-C-D-FE-036 – Embalaje bal.aux.	Additional specification	- PCS154 - Valve pushers - IF-C-D-FE-036 – Aux. rocker arm packaging
ECP_0604.12	Ejes, bulones, émbolos y piezas revolución. Operaciones de torneado o rectificado de baja rugosidad	ECP_0604.12	Shafts, pins, pistons and revolution parts. Low roughness lathe-machining or grinding operation
Limpieza	Libre de rebabas, óxidos y virutas de mecanizado.	Cleanliness	Free of burrs, oxides and machining debris. Pay attention with deep drills and poor access zones.
Protección	Atención: taladros profundos y zonas de difícil acceso.	Protection	Rust inhibitor.
Embalaje	Individual mediante una red protectora, ajustada en tamaño de la malla y en longitud suficiente, o plástico de burbujas no directamente en contacto con el metal. Aplicar en superficies con rugosidad inferior a 1,6 µ Ra.	Packaging	Individually with protective mesh, adjusted in mesh size and enough length, or air-bubble plastic not directly in contact with metal. Apply in all surfaces with a roughness lower to 1,6 microns Ra.
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia Identificación mínima: Una pieza por referencia. Certificación lote: Comp. química y dureza.	Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n Minimal identification: One part by p/n. Certification by batch: Chemical comp. and hardness
ECP_0604.13	Piezas mecanizadas de fundición gris, grafito esferoidal, SIMO, bronce y latón.	ECP_0604.13	Machined casted parts of grey-iron, spheroidal graphite-iron, SIMO-iron, red and yellow brass
Limpieza	Libre de rebabas, óxidos, virutas, arenas de fundición y polvo de mecanizado. Atención: cámaras interiores.	Cleanliness	Free of burrs, oxides, casting sands and machining debris. Attention: Inner chamfers.
Protección	Piezas fundición de hierro: Inhibidor corrosión en zonas mecanizadas y imprimación en zonas no mecanizadas.	Protection	Iron parts: Rust inhibitor in machining areas and priming paint in non-machining areas. Brass parts: Rust inhibitor.
Embalaje	Piezas de latón y bronce: Inhibidor corrosión.	Packaging	Individually by p/n in transportation container. Segregation in levels in order to avoid knocks. For other components see PCS
Identificación y Certificación	En paletas o container individualmente por referencia.	Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and quantity
Pliegos Cond. Específicos	Separación por niveles, evitando golpes en transporte. Para otras piezas ver PCS.	Specific Supply Cond. Doc.	Minimal identification: One part by p/n.
Especificación Adicional	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y cantidad Identificación mínima: Una pieza por referencia. - CPS001 - Bloques motor de fundición F - PCS010 - Mecanizado de Bloques Motor F - PCS027 – Sombretes de cigüeñal motor F - PCS300 - Bloques motor de fundición EGM - PCS301 - Mecanizado de Bloques Motor EGM - PCS028 – Fundición de Cáteres y Tapas Distribución - PCS029 – Fundición Carretes Motor-Alternador - PCS030 – Colectores de escape en bruto - PCS035 – Colectores de Escape - IF-C-D-FE-011 Ficha embalaje bloques V - IF-C-D-FE-012 Ficha embalaje bloques L - IF-C-D-FE-040 Ficha embalaje bloques EGM		- CPS001 – F Engine Crankcase Casting - PCS010 – F Engine Crankcase Machining - PCS027 – F Engine crankshaft caps - PCS300 – EGM crankcase casting - PCS301 – EGM Engine Crankcase Machining - PCS028 – Flywheel Housings and Gear Covers Casting - PCS029 – Engine-Generator Adaptors Casting - PCS030 – Exhaust Manifolds in rough condition - PCS035 – Exhaust Manifolds - IF-C-D-FE-011 V Crankcases packaging spec. - IF-C-D-FE-012 L Crankcases packaging spec. - IF-C-D-FE-040 EGM Crankcases packaging spec.
ECP_0604.14	Hélices	ECP_0604.14	Marine propeller
Limpieza	Libre de rebabas, óxidos, virutas y defectos superficiales.	Cleanliness	Free of burrs, oxides, debris and superficial defects.
Protección	Ninguna.	Protection	None
Embalaje	Cono interior protegido con tacos de madera y bordes de palas protegidos con goma. En cajas cerradas individuales de madera, de tarima de 18 mm, machihembrado, con tres cuadradillos en su base de 80 mm de altura para manipulación.	Packaging	Inner taper protected with wooden parts and propeller blade protected with plastic pipe. In individual close wooden boxes (18 mm thickness), groove and tongue, with four supports for manipulation on the bottom (80 mm of height).
Identificación y Certificación	Certificación unitaria: Comp. química, dureza y control dimensional.	Identification & Certification	Unitary Certification: Chemical comp. hardness and dimensional control.
Pliegos Cond. Específicos	PCS155 - Hélices de propulsión marina	Specific Supply Cond. Doc.	PCS155 - Marine propellers
ECP_0604.15	Engranajes de reductor	ECP_0604.15	Gears for gear boxes
Limpieza	Libre de rebabas, óxidos cascarillas y virutas de mecanizado.	Cleanliness	Free of burrs, oxides, scales and machining debris.
Protección	Inhibidor corrosión.	Protection	Rust inhibitor.
Embalaje	Envueltos en papel protector tipo VCI y en cajas individuales.	Packaging	Packed with protective paper (type VCI) in individual packages.
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y lote Certificación por lote: Certificado de calidad - composición química y dureza. Cada pieza identificada según PCS.	Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and batch no Certification by batch: Quality certificate - chemical composition and hardness. Each part identified acc. PCS.
Pliegos Cond. Específicos	PCS172 – Engranajes, ejes y mangones de reductor	Specific Supply Cond. Doc.	PCS172 – Gear boxes gears, shafts and flanges
ECP_0604.16	Ejes de reductor	ECP_0604.16	Gear box shafts
Limpieza	Libre de rebabas, óxidos y virutas de mecanizado. Atención: Taladros profundos.	Cleanliness	Free of burrs, oxides and machining debris. Attention: Deep drills.
Protección	Inhibidor corrosión.	Protection	Rust inhibitor.
Embalaje	Individual mediante una red protectora o plástico de burbujas no directamente en contacto con el metal. Aplicar en superficies con rugosidad inferior a 1,6 micras Ra.	Packaging	Individually with protective mesh or air-bubble plastic not directly in contact with metal. Apply in all surfaces with a roughness lower to 1,6 microns Ra.
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y lote Certificación por lote: Referencia, número colada, comp. química y dureza. Cada pieza marcada con referencia y número colada según PCS.	Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and batch no Certification by batch: p/n, cast no. Chemical comp. and hardness. Each part will be stamped with p/n, cast no in the area acc. PCS.
Pliegos Cond. Específicos	PCS172 – Engranajes, ejes y mangones de reductor	Specific Supply Cond. Doc.	PCS172 – Gear boxes gears, shafts and flanges
ECP_0604.17	Mangón reductor y acoplamientos elásticos	ECP_0604.17	Gear box flange and elastic couplings
Limpieza	Libre de rebabas, óxidos y virutas de mecanizado.	Cleanliness	Free of burrs, oxides and machining debris.
Protección	Inhibidor corrosión.	Protection	Rust inhibitor.
Embalaje	Correctamente apilados en caja con papel individual (tipo VCI o similar), protegidos con separadores y plástico retráctil en el exterior de la caja.	Packaging	Duly packed with protective paper (type VCI or similar) in individual packages, with level separators and retractile plastic outside of the box.
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y lote Certificación por lote: referencia, número colada, comp. y dureza. Identificación pieza: marcas referencia y colada	Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and batch no Certification by batch: p/n, cast no. chemical composition and hardness. Unitary identification marks: p/n, cast

Pliegos Cond. Específicos	según PCS. ▪ PCS040 – Acoplamientos ▪ PCS172 – Engranajes, ejes y manguitos de reductor
ECP_0604.18	Tubos, tuberías y chimeneas
Limpieza	Libre de cascarillas, óxidos, rebabas y pegotes de soldadura. Atención especial: Interior de tubos
Protección	Pintura o bi-cromatada según plano. En caso no estar definida protección, consultar con GUASCOR ENERGY. No pintar zonas mecanizadas y protegerlas con inhibidor corrosión. Atención de no contaminar los inoxidables en contacto con otros aceros.
Embalaje	Por su especial dificultad de la forma de embalaje: ▪ Los tubos no pesados y livianos irán embalados en lotes, los conjuntos estarán separados mediante cartones y / o plástico de burbujas para evitar movimiento y proveer separación durante el tránsito. ▪ Bajo ninguna circunstancia los tubos podrán sobresalir de su contenedor o recipiente. ▪ Los tubos terminados pesados largos (p.ej. conjuntos de tubos con diámetros exteriores mayores o iguales a 50 mm y longitud mayor de 1200 mm) se empaquetarán en fundas de espesor doble de polietileno selladas por calor en los extremos. ▪ Varillas de balancín en cajas de 32 unidades para su manipulación manual.
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y cantidad. Identificar por cada referencia un tubo con una etiqueta marcando referencia y la cantidad.
Especificación Adicional	▪ IF-C-D-FE-033 Embalaje chimeneas
ECP_0604.19	Artículos de Ferretería
Limpieza	Libre de virutas y óxidos.
Protección	Inhibidor corrosión.
Embalaje	En cajas cartón y paletas.
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y cantidad.
ECP_0604.20	Bancadas para motor
Limpieza	Libres de cascarillas, rebabas y pegotes de soldadura.
Protección	Pintura de imprimación en zonas no mecanizadas y grasa en zonas mecanizadas para almacenamiento en exterior.
Embalaje	Ninguno.
Identificación y Certificación	Rotulación de la referencia pieza y marcado punzón de número Proveedor y nº serie.
ECP_0604.21	Equipos de refrigeración y escape
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y orden de compra. Documentación - certificación: Ficha de Pruebas, Garantía, CE, Manual de Uso y Mantenimiento, Instalación y Recambios.
Pliegos Cond. Específicos	▪ PCS136 – Generadores de vapor ▪ PCS139 – Radiadores ▪ PCS142 – Torres de evaporación ▪ PCS143 – Válvulas de tres vías de gases de escape ▪ PCS145 – Recuperadores de gases de escape ▪ PCS147 – Intercambiadores de placas ▪ PCS148 – Aerorefrigeradores ▪ PCS160 – Catalizador ▪ PCS170 – Silenciosos
Especificación Adicional	▪ IF-C-D-FE-008 Ficha embalaje aerorefrigeradores ▪ IF-C-D-FE-016 Ficha embalaje silenciosos
ECP_0604.22	Equipos encendido, carburación, inyección, arranque, regulación, medida y control
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia, orden de compra y número de serie
ECP_0604.23	Elastómeros (moldeado en goma, retenes, juntas tóricas) y rodamientos
Embalaje	Control de envejecimiento. Embalados separados en bolsas por referencia.
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y lote en etiqueta adhesiva.
ECP_0604.24	Motores diesel y gas
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y orden de compra. Documentación - certificación: Ficha de Pruebas, Garantía, CE, Manual de Uso y Mantenimiento, Instalación y Recambios.
Pliegos Cond. Específicos	▪ PCS138 – Grupos generadores insonorizados capotados
ECP_0604.25	Cuadros de control y potencia
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y orden de compra. Documentación: Esquemas, Regleteros, Ficha de Prueba, Lista de Materiales, etc.
Pliegos Cond. Específicos	▪ PCS140 – Cuadros de Control y Potencia
Especificación	▪ IF-C-D-FE-009 Ficha embalaje cuadros de control

Specific Supply Cond. Doc.	number acc. PCS. ▪ PCS040 - Elastic couplings ▪ PCS172 – Gear boxes gears, shafts and flanges
ECP_0604.18	Pipes, pipelines and chimneys
Cleanliness	Free of scales, oxides, burrs and welding projections. Special attention: Inside the pipes
Protection	Bi-chromium coating (as is defined in drawings). In case of no coating defined in drawing, please ask GUASCOR ENERGY for specification. Don't paint or coat machining areas and protect with rust inhibitor. Care not contamination of stainless by contact with other materials.
Packaging	For the special problematic concerning form and crate difficulty: ▪ Whenever long non heavy and lightweight pipes are to be packed as batches, cardboard partitioning and / or bubble wrap shall be used to avoid movement and provide separation during transit. ▪ Under no circumstances shall pipes in kits protrude from the container. ▪ Long heavy pipes (i.e. pipe assemblies with outside diameters of 50 mm or greater and length greater than 1200 mm) shall be packed in double thickness polythene sleeves and heat sealed at both ends. The auxiliary rocker arms will be packed in 32 unit boxes for his manual manipulation.
Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and quantity. Identify by p/n and box one pipe with a label saying p/n and quantity.
Additional specification	▪ IF-C-D-FE-033 Chimneys packaging
ECP_0604.19	Iron Trade Parts
Cleanliness	Free of debris and oxides
Protection	Rust inhibitor.
Packaging	In cardboard boxes and pallets.
Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and quantity.
ECP_0604.20	Engine bed-plate
Cleanliness	Free of burrs, scales and welding projections.
Protection	Priming paint in non-machining areas and grease in machining areas for outside storage.
Packaging	None
Identification & Certification	Label the p/n and punch mark of Partner number and s/n over the part.
ECP_0604.21	Refrigeration and exhaust equipment
Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and purchase order. Documentation-Certification: Test report, warranty, CE, Use and Maintenance, Installation and Spare Part Manuals.
Specific Supply Cond. Doc.	▪ PCS136 – Steam generators ▪ PCS139 - Radiators ▪ PCS142 – Cooling towers ▪ PCS143 - Three way exhaust gases valves ▪ PCS145 - Exhaust gases - water heat recovery unit ▪ PCS147 - Plate heat exchangers ▪ PCS148 - Aero-refrigerators ▪ PCS160 – Catalyst ▪ PCS170 - Silencers
Additional specification	▪ IF-C-D-FE-008 Aerorefrigerators packaging spec. ▪ IF-C-D-FE-016 Silencers packaging spec.
ECP_0604.22	Ignition, carburation, inyection, starting, regulation, measuring and control eqns.
Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n, purchase order, s/n.
ECP_0604.23	Elastomers (Molded rubber, retainers, o-rings) and ball-bearings
Packaging	Age control. Packed separately in plastics pockets by p/n.
Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and batch no in stick label
ECP_0604.24	Diesel and gas engines
Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and purchase order. Documentation-Certification: Test report, warranty, CE, Use and Maintenance, Installation and Spare Part Manuals.
Specific Supply Cond. Doc.	▪ PCS138 – Soundproof canopy generator set
ECP_0604.25	Control-gear and switch-gear
Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and purchase order. Documentation: Electrical schemes, test report, material list, etc.
Specific Supply Cond. Doc.	▪ PCS140 – Control and Switch Panels
Additional	▪ IF-C-D-FE-009 Control panels packaging spec.

Adicional	
ECP_0604.26	Alternadores
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y orden de compra. Documentación - certificación: Ficha de Pruebas, Garantía, CE, Manual de uso y Entrenimiento, Instalación y Recambios.
Pliegos Cond. Específicos	PCS146 - Alternadores
ECP_0604.27	Trenes de válvulas
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y orden de compra. Documentación - certificación: Ficha de Pruebas, Garantía, CE, Manual de Uso y Entrenimiento, Instalación y Recambios.
Pliegos Cond. Específicos	PCS144 - Trenes de Válvulas
ECP_0604.28	Elementos comerciales no incluidos en otras familias
Embalaje Identificación y Certificación	En caja individual por referencia. Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y orden de compra.
ECP_0604.29	Pinturas, carburante y otros productos químicos
Identificación y Certificación	Bidones y contenedores identificados exteriormente con: referencia (en caso de aplicación), marca comercial, modelo y características. Botes pintura 5 Kg: Con referencia, lote y fecha de caducidad. Cumplimiento legislación Reach.
ECP_0604.30	Depósitos de calderería y botellas de aire comprimido
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y orden de compra. Identificación: Marcada referencia, no. lote y no. clasificación (en caso de aplicación). Además identificado con etiqueta visible con los mismos datos.
Especificación Adicional	- IF-C-D-FE-004 Ficha embalaje depósitos aceite - IF-C-D-FE-019 Ficha embalaje vasos expansión
ECP_0604.31	Cabinados motor y accesorios
Identificación y Certificación	Cabinados: Ficha de Pruebas y Certificado de Garantía. Accesorios: Soldadura, insonorizados, Instalación mecánica y eléctrica: Certificado de conformidad.
Pliegos Cond. Específicos Especificación Adicional	- PCS050 - Contenedores motor - PCS141 - Instalación en cabinados y bancadas auxiliares - IF-C-B-FE-001 Ficha embalaje contenedor
ECP_0604.32	Filtros de aire, aceite y respiraderos
Identificación y Certificación Especificación Adicional	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y orden de compra.
	IF-C-D-FE-032 Ficha embalaje filtros aire/combustible
ECP_0604.33	Turbocompresores, compresores, bombas eléctricas y mecánicas y motores eléctricos
Identificación y Certificación Pliegos Cond. Específicos Especificación Adicional	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia, orden de compra y número de serie.
	- PCS137 - Bombas de agua - IF-C-D-FE-034 Ficha embalaje turbos
ECP_0604.34	Suspensiones elásticas
Identificación y Certificación	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y orden de compra.
ECP_0604.35	Material eléctrico y electrónico
Identificación y Certificación Pliegos Cond. Específicos	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y orden de compra.
	PCS150 - Material eléctrico
ECP_0604.36	Haces enfriadores aire y aceite
Limpieza Protección	Libre de virutas y óxidos. Inhibidor corrosión y bolsa VCI. Tapas protectoras en lado tubos, separadas en capas y protegidas contra golpes.
Identificación y Certificación Pliegos Cond. Específicos Especificación Adicional	Exterior: s/ECP_0601 - Referencia y orden de compra.
	- PCS020 - Enfriadores aire - IF-C-D-FE-031 Ficha embalaje refrigeradores aire

specification	
ECP_0604.26	Alternators
Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and purchase order. Documentation-Certification: Test report, warranty, CE, Use and Maintenance, Installation and Spare Part Manuals.
Specific Supply Cond. Doc.	PCS146 - Alternators
ECP_0604.27	Valve trains
Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and purchase order. Documentation-Certification: Test report, warranty, CE, Use and Maintenance, Installation and Spare Part Manuals.
Specific Supply Cond. Doc.	PCS144 - Valve trains
ECP_0604.28	Commercial elements no says in other families
Packaging Identification & Certification	Individually in separate boxes by p/n External: ECP_0601 - p/n and purchase order.
ECP_0604.29	Paints, fuel and other chemical products
Identification & Certification	Drums, barrel or containers externally identified with p/n (in case of application), trademark, model and characteristics. Paint Cans of 5 Kg: Identified with p/n, batch and caducity date (age control). Reach legislation fulfilling.
ECP_0604.30	Boiler forge deposits and compressed air receivers
Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and purchase order. Identification: p/n, batch number and classification entity number (in case of application) stamped. Also identified with visible label with the same information.
Additional specification	- IF-C-D-FE-004 Oil tanks packaging spec. - IF-C-D-FE-019 Expansion tanks packaging spec.
ECP_0604.31	Engine Containers and accessories
Identification & Certification	Container: Test reports and warranty certificate. Accessories: Welding and Sound-proofing works, mech. and electrical installation.): Conformity certificate
Specific Supply Cond. Doc. Additional specification	- PCS050 - Engine Containers - PCS141 - Container and auxiliary skid installations - IF-C-B-FE-001 Container packaging spec.
ECP_0604.32	Air-oil filters and breathers
Identification & Certification Additional specification	External: ECP_0601 - p/n and purchase order.
	IF-C-D-FE-032 Oil/Fuel filters packaging spec.
ECP_0604.33	Turbochargers, compressors, electrical and mechanical pumps, electrical engines
Identification & Certification Specific Supply Cond. Doc. Additional specification	External: ECP_0601 - p/n, purchase order and serial number.
	- PCS137 - Water pumps - IF-C-D-FE-034 Turbochargers packaging spec.
ECP_0604.34	Elastic suspensions
Identification & Certification	External: ECP_0601 - p/n and purchase order.
ECP_0604.35	Electrical and electronic devices
Identification & Certification Specific Supply Cond. Doc.	External: ECP_0601 - p/n and purchase order.
	PCS150 - Electrical devices
ECP_0604.36	Air and oil cooling beams
Cleanliness Protection	Free of debris and oxides Rust inhibitor and VCI bag. Covers in pipe sides, separated by layers and protected against knocks.
Identification & Certification Specific Supply Cond. Doc. Additional specification	External: ECP_0601 - p/n and purchase order.
	- PCS020 - Charge coolers - IF-C-D-FE-031 Air refrigerators packaging spec.

	Gestión del Seguimiento y Mejora de la Calidad de Suministradores / Contratistas (ZUMAIA) <i>Supplier / Contractor Tracking and Quality Improvement Management (ZUMAIA)</i>	ECP_0605	Rev.: 4
		Sustituye a / Replaces to:	

La versión en lengua inglesa es una traducción. En caso de litigio regirá el original en Castellano.

The English version is a translation. In case of dispute the Spanish original will govern.

1. Area de Aplicación.

Esta norma define la sistemática de comunicación entre GUASCOR ENERGY y sus Suministradores en lo relativo a acciones correctivas/preventivas o de mejora, que tengan relación con los productos suministrados, así como las pautas de actuación en caso de que se establezca un plan de seguimiento de acciones correctivas/preventivas o de mejora.

1. Area of Application

This standard defines the systematic of communication between GUASCOR ENERGY and the Suppliers with relation to corrective/preventive or improvement actions, that have relationship to the supplied products, as well as the performance standards in case that an corrective/preventive or improvement Tracking Action Plan is established.

2. Acción de mejora

Se considera como acción correctiva/preventiva o de mejora, las acciones establecidas por el Suministrador como consecuencia de defectos, no conformidades detectadas tanto interna, como externamente, en fallos funcionales del producto detectados en casa de nuestros clientes u oportunidades de mejora en las mismas. En cualquier caso, dichas acciones deberán evitar la reproducción del problema o suponer una mejora cualitativa y / o cuantitativa respecto de la situación anterior. Las acciones de mejora podrán ser definidas, bien del análisis interno del proceso del Suministrador, bien de las decisiones tomadas en conjunto entre el Suministrador y GUASCOR ENERGY.

2. Improvement Action

It is considered as corrective/preventive or improvement action, the Supplier established actions as consequence of defects, internal and external detected non-conformities and functional failures of the product detected in field or improvement opportunities. In any case these actions will have avoid the reproduction of the problem or suppose a qualitative or quantitative improvement respect to the previous situation. The improvement actions will be able be defined, well based in the supplier internal analysis of the process, well based in the agreed decisions between the Supplier and GUASCOR ENERGY.

3. Material No Conforme

Cada vez que se detecte en GUASCOR ENERGY que un componente o equipo no cumpla con las características definidas (planos, embalaje, documentación, etc), se emitirá un informe escrito de Material No Conforme - Proveedores.

3. Non-conforming material

Each time that is detected in GUASCOR ENERGY a component or equipment that no complies with the defined characteristics (drawings, packaging, documentation, etc), will be issued a written Non-Conformance Material Report - Suppliers.

El informe NCP de No Conformidad a Proveedor, ver informe de Material No Conforme – Proveedores documento G-10-02 en Anexo A, conllevará un demeritaje de la calidad del Proveedor. El demeritaje trata de representar el impacto de la No Calidad del Proveedor en GUASCOR ENERGY. El demeritaje será un cálculo, mediante una formula, basada en el número de piezas afectadas y en tres coeficientes (nº piezas afectadas*coeficiente fase*coeficiente tipo de defecto*coeficiente gravedad del defecto):

-Coeficiente fase: recoge la fase del proceso donde se detecta la no conformidad, desde el mismo Proveedor en las piezas subcontratadas hasta el fallo en casa del Cliente final. Cada fase dispone de un factor de ponderación, de menor a mayor según la detección sea más avanzada en el proceso.

-Coeficiente tipo de defecto: recoge diferentes tipos de defecto, desde defectos en embalaje/documentación hasta defectos graves de calidad de la pieza invalidantes de las mismas. Cada tipo dispone de un factor de ponderación, de menor a mayor según el tipo de defecto sea de menos a más importante, y dependiendo también del tipo de proceso de fabricación/tecnología de la pieza.

-Coeficiente gravedad: recoge la gravedad del defecto, desde un coeficiente de ponderación de 0, si es a nivel informativo a tener en cuenta en próximas entregas, de 0,05 si es aceptable sin recuperación, de 0,30 si es aceptable tras una recuperación, y de 1 si es rechazo.

En función de la gravedad o de la repetición del defecto, se requerirá la comunicación de las acciones correctivas/preventivas adoptadas por el Suministrador, dando un plazo máximo de quince (15) días para su contestación. Las acciones correctivas/preventivas deberán ser reportadas, en el mismo documento o en un documento adjunto específico del Sistema de Gestión del Suministrador.

The Non Conformance to Supplier NCP report, see Non-Conformance Material Report - Suppliers, document G-10-02 in the Enclosure A, means a demerit in the quality performance of the Supplier. The demerit tries to represent the impact of the Non Quality of the Supplier in GUASCOR ENERGY. The demerit will be a calculation, with a formula, based in the number of affected parts and in three coefficients (number of affected parts*phase coefficient*type of defect coefficient*severity coefficient):

-Phase coefficient: defines the phase of the process where the defect is detected, starting in the same Supplier in case of sub-contracted parts manufacturing until a failure in the final Customer site. Each phase has a ponderation factor, from a minimum to higher according the detection is more advanced phase in the process.

-Type of defect coefficient: covers different type of defects, from defects in packaging/documentation until severe quality defects on the component that makes it not useful. Each type has a ponderation factor, from less to higher according the type of defect is from less to high important, and according de manufacturing process/technology of the component.

-Severity coefficient: covers the severity of the defect, from ponderation factor of 0, in case of a informative level to be taken into account for next batches, of 0,05 in case of acceptable without any recovery, of 0,30 in case of acceptable after a recovery, and of 1 in case of rejection.

In case of the severity or the repetition of the defect, it will be required the communication of the Supplier adopted corrective/preventive actions, giving a maximum term of fifteen (15) days for the answer. The corrective/preventive actions will have to be reported, in the same document or in a specific attached document from the Supplier Management System.

La No Calidad del Proveedor reflejada en el informe NCP según los parámetros anteriores, también conlleva una nota de cargo DNC a

The Supplier Non Quality defined in the NCP report following the previous parameters, also includes a charge note DNC to be

Continúa en Página 2 de 6 / Continued on Page 2 of 6

Realizado por Compiled by:	Revisado por Checked by:	Aprobado por Approved by:	Servicio revisiones Amendment Service:	Nombre archivo File name:
J. Etxabe	J. Lizarralde / S. Alza	I. Iturbe	DC&SGI	ECP_0605_Rev4_G.Seguimiento y Mejora Calidad

Derechos reservados para esta norma GUASCOR ENERGY / All rights reserved for this GUASCOR ENERGY standard
GUASCOR ENERGY ENGINES, S.A.U. - Barrio de Oikia, 44. P.O. Box 30 - 20759 Zumaia (Gipuzkoa) SPAIN. Tel. +34943865200 Fax +34943865259. NIF. A 48-042709

Los contenidos de este documento son confidenciales y no deben revelarse a terceros sin el consentimiento previo de GUASCOR ENERGY ENGINES, S.A.U.

The contents of this document are confidential and should not be disclosed to any third party without prior consent of GUASCOR ENERGY ENGINES, S.A.U.

Clase Protección: RESTRINGIDO / Protection Class: RESTRICTED

	Gestión del Seguimiento y Mejora de la Calidad de Suministradores / Contratistas (ZUMAIA) <i>Supplier / Contractor Tracking and Quality Improvement Management (ZUMAIA)</i>	ECP_0605	Rev.: 4
		Sustituye a / Replaces to:	

repercutir al Proveedor. Siguiendo un sistema parecido, será un cálculo, mediante una fórmula, basada en un coste fijo, en el número de piezas afectadas, el precio unitario de la pieza y en dos de los coeficientes (coste fijo + nº piezas afectadas*coste unitario pieza*coeficiente fase*coeficiente gravedad del defecto). El coste fijo se define en 30€, y se irá revisando periódicamente si procede, el coste de la pieza es el acordado por GUASCOR ENERGY con el Suministrador, y los dos coeficientes son los descritos anteriormente.

En caso de urgencias en las necesidades de producción o por acuerdo entre GUASCOR ENERGY y el Suministrador, para piezas defectuosas pero recuperables, si las piezas no son devueltas y se decide recuperarlas por GUASCOR ENERGY, la nota de cargo a repercutir al Suministrador tendrá un tercer coeficiente de ponderación, dependiendo del coste unitario de la pieza. Este tercer coeficiente pondrá el tipo de recuperación a realizar con el coste unitario de la pieza.

En cualquier caso, una copia del informe se enviará al Suministrador y otra copia se enviará junto al material (en caso de devolución).

4. Concesión al Producto

Cada vez que el Suministrador detecte una desviación respecto de las especificaciones en un componente o equipo, y que presuponga que no afecta a su funcionalidad o que sea factible una recuperación, solicitará una concesión sobre el producto en cuestión a GUASCOR ENERGY.

La solicitud de concesión será realizada de forma escrita, en el formato que desee el Suministrador, documentando el problema mediante explicaciones, fotos, croquis, planos, etc

El Suministrador deberá obligatoriamente especificar en la solicitud de concesión los siguientes aspectos de la misma: cantidad de piezas afectadas, lotes u órdenes de fabricación asociadas, definición lo más exacta posible del problema, alternativa o alternativas propuestas. Podrá darse algún caso en el que por diversos motivos existan especificaciones que no puedan alcanzarse, en este caso se deberá emitir una solicitud de concesión de tipo permanente. La solicitud de concesión se enviará al departamento de Calidad de GUASCOR ENERGY por el medio más rápido posible (por mail o fax)

La solicitud de concesión será analizada y contestada por GUASCOR ENERGY con la mayor celeridad posible, mediante el documento de Concesión Realizada al Producto.

Cuando la concesión sea aceptada, el Suministrador actuará conforme a las instrucciones recogidas en el documento, identificará las piezas con el número de concesión correspondiente, rellenará los campos del documento que le correspondan y entregará una copia de la concesión junto a la pieza.

Cuando la concesión sea denegada, el Suministrador deberá proceder a destruir / inutilizar el material, aportando a GUASCOR ENERGY pruebas de la correcta destrucción y segregación del material no conforme.

GUASCOR ENERGY no aceptará nunca materiales no acordes a la especificación o recuperados sin concesión previa. La aceptación de una concesión al producto, en ningún caso, eximirá al Suministrador / Contratista de las obligaciones relativas a garantías establecidas en las Condiciones Generales de Compra. Ver documento de Concesión Realizada al Producto, documento G-13-09 en el Anexo B.

5. Visitas de Seguimiento/Mejora Continua

GUASCOR ENERGY realizará visitas de seguimiento periódico a los Suministradores, cuando la gravedad de un defecto / problema o su repetición así lo exija, o por el contrario cuando el Suministrador solicite ayuda / apoyo al departamento de Calidad en Proveedores.

En dichas visitas GUASCOR ENERGY realizará el seguimiento del análisis de los defectos por parte del Suministrador o colaborará con él en el análisis, con objeto de definir acciones correctivas o de mejora eficaces que garanticen la ausencia de repetición de defectos. En la visita se emitirá un informe en el que se recojan los temas tratados, las acciones correctivas definidas con responsables y fechas, de forma que sirva para un posterior seguimiento, control y verificación de la eficacia de las mismas. Ver Informe de Visita, documento G-06-10 en el Anexo

charged to the Supplier. Following a similar procedure, it will be a calculation, with a formula, based on a fix cost, in the number of affected parts, the unitary cost of the part and in two coefficients (fix cost + number of affected parts*unitary cost of part*phase coefficient*severity coefficient). The fix cost has been defined in 30€, and it will be update in applicable, the cost of the part is the cost agreed by GUASCOR ENERGY and the Supplier, and the two coefficient are the same that described previously.

In case of urgencies due to production needs o with an agreement between GUASCOR ENERGY and the Supplier, for defective parts but with recovery, if the component is not returned and decided to be recovered by GUASCOR ENERGY, the charge note to be charged to the Supplier will has a third ponderation coefficient, depending of the unitary cost of the part. This third coefficient makes a ponderation between the recovery and the unitary cost of the part. In any case a copy of the report will be sent to the Supplier and other copy will be sent together to the material (in the event of return).

4. Product Concession

Each time that the Supplier detects a component or equipment deviation of the specification, and that presuppose does not affect to the functionality or will be easily recovered, will request a product concession to GUASCOR ENERGY.

The concession will be accomplished in a written way, in the supplier wished format, documenting the problem through explanations, pictures, sketch, drawings, etc.

The Supplier will have compulsorily to specify in the concession request the following aspects: quantity of affected parts, batches or manufacture orders affected, the more exact definition of the problem, alternative or alternative proposals. In some cases will be able specifications that could not be reached, in this case it should be issued a permanent concession request. The concession request will be sent to the Quality department of GUASCOR ENERGY as soon as possible (by mail or fax).

The concession request will be analyzed and answered by GUASCOR ENERGY as soon as possible, with the document Product Concession.

When the concession will be answered in acceptance sense, the Supplier will act pursuant to the document withdrawal instructions, identify the parts with the number of the concession, accomplish the corresponding fields of the document and delivers a copy of the concession close the conceded parts.

When the concession will be answered in denial sense, the Supplier will have to proceed to destroy / to unused the material, providing to GUASCOR ENERGY proves of the proper destruction and segregation of the non-conformance material.

GUASCOR ENERGY will not accept ever not agreed specification materials or recovered without previous concession. The acceptance of a product concession, in no case, will remit the Supplier / Contractor obligations related to warranties established in the General Terms and Conditions of Purchase. See Product Concession; document G-13-09 in the Enclosure B.

5. Continuous Improvement/Follow up Visits

GUASCOR ENERGY will accomplish periodical track visits to the Suppliers, when the gravity of a defect / problem or its repetition thus demands, or when the Supplier request help / support to the Supplier Quality department.

In that visits GUASCOR ENERGY will accomplish the tracking of the defect analysis by the Supplier side or will collaborate with him in the analysis, with the purpose of defining effective corrective or improvement actions that guarantee the absence of defects repetition. In the visit will issued a report with the discussed topics, the defined corrective actions with responsible and dates, to serves for a subsequent tracking or follow-up, control and monitoring of the efficiency. See Visit Report; document G-06-10 in the Enclosure C.

	Gestión del Seguimiento y Mejora de la Calidad de Suministradores / Contratistas (ZUMAIA) <i>Supplier / Contractor Tracking and Quality Improvement Management (ZUMAIA)</i>	ECP_0605	Rev.: 4
		Sustituye a / Replaces to:	

C.

6. Evaluación de Proveedores

GUASCOR ENERGY evalúa semestralmente la calidad de suministro de los proveedores. En base a tres coeficientes (coeficiente de gravedad, coeficiente de tipo de defecto y coeficiente de fase), se obtiene una puntuación de calidad de suministro. Aquellos suministradores que no obtengan la puntuación objetivo definida (99,5 en suministradores de mecanizado/elementos comerciales y 98,5 en los de fundición/forja), serán notificados de su situación, solicitando información del estado de las No Conformidades emitidas con anterioridad y/o si se estima oportuno visitar a dicho suministrador. Así mismo un Suministrador que durante 3 evaluaciones semestrales no alcance un valor mínimo de 90% estará expuesto a ser deshomologado, tras el acuerdo alcanzado por el personal del departamento de Calidad en Proveedores y el gestor de compras asociado a la familia de suministro.

7. Visitas de Seguimiento Semestral

GUASCOR ENERGY analizará la calidad de las entregas (ver punto 6) con una periodicidad semestral (tanto en Calidad de Producto como en cumplimiento de Plazos). De dicho análisis se obtendrá una lista con los proveedores "con más margen de mejora".

Los Suministradores seleccionados serán convocados a una reunión, preferiblemente en sus instalaciones, con objeto de analizar los principales problemas acontecidos, las acciones definidas, el nivel de implantación de las mismas y su efectividad. Igualmente, que lo indicado en las visitas de Seguimiento Continuo, se emitirá un informe para su posterior seguimiento, en el que se recojan temas tratados, acciones correctoras/preventivas, responsables y fechas.

Información Suplementaria:

Revisión previa - 3

Nota sobre la revisión - Actualización nombre legal de la compañía y texto del punto 6 "evaluación de proveedores".

6. Suppliers Evaluation

GUASCOR ENERGY assesses the quality supply of suppliers every six months. Based on three coefficients (severity coefficient, defect type coefficient and phase coefficient), a supply quality score is obtained. Those suppliers that do not obtain the defined target score (99.5 for machining/commercial elements suppliers and 98.5 for foundry/forging suppliers), will be notified of their situation, requesting information on the status of the Non-Conformities issued during the period and/or if it is considered appropriate to visit the supplier.

Besides, the Supplier that does not achieve a minimum value of 90% during 3 six-monthly evaluations, shall be subject to disqualification if so agreed between the Supplier's Quality and SCM departments.

7. Semester Visits

GUASCOR ENERGY will analyze the quality of the deliveries (point 6) every semester (based on Quality of Product as well delivery dates fulfillment). A list with the "more improvement potential" suppliers will be obtained.

The selected Suppliers will be called to a meeting, preferred in their facilities, with the purpose of analyze the main happened problems, the defined actions, the level implantation and the efficiency. Equally that is indicated in the Continuous Visits, will be issued a report for the subsequent follow up, collecting the discussed topics, corrective/preventive actions, responsible and dates.

Supplementary Information:

Previous Revision - 3

Revision Note - Updated company legal name and text of point "supplier evaluation"

Anexo / Enclosure A

		MATERIAL NO CONFORME - PROVEEDORES - NON CONFORMANCE REPORT - SUPPLIERS		Docum.: G-10-02 Informe nº: 111.533 Scar. nº: Fecha Informe: 09/11/2010 Report date	Rev.: 2
PROVEEDOR SUPPLIER					
Proveedor: 7.290 <i>Supplier (Code / Name)</i>		ZELAI-AZPI S.L. <i>Supplier (Code / Name)</i>		ZELAI-AZPI S.L. <i>Supplier (Code / Name)</i>	
Contacto: <i>Contact</i>		IÑAKI OSA <i>Contact</i>		Dirección: TRENBIDE KALEA, 4 APT. 28 <i>Address</i>	
				ZUMAIA - GIPUZKOA - 20750 <i>Address</i>	
PRODUCTO NO CONFORME NON CONFORMANCE PRODUCT					
Referencia: 000.19.10.480 <i>Part Number</i>		Denominación: CODO LLENADO ACEITE <i>Part Name</i>		Nº Albarán: <i>Delivery Note</i>	
Recepción (Nº - Fecha): <i>Reception Order (Nº. / Date)</i>		O. Compra / Lin.: <i>Purchase Order / Line</i>		Verificado por: ANTONIO GARCIA <i>Verified by</i>	
Fecha Insp.: 09/11/2010 <i>Inspection date</i>		Cant. Recibida: <i>Received Qty.</i>		Devuelta: 45 <i>Returned Qty.</i>	
		Aceptada: <i>Accepted Qty.</i>		Nota Devol.: 509.360 <i>Return Note</i>	
DEFECTO OBSERVADO DESCRIPTION OF DEFECT					
Tipo de Defecto: DEFECTO DE MECANIZADO - COTAS <i>Type of Defect</i>					
Descripción del Defecto: Descripción del Defecto ESPARRAGO M-8 DE SUJECION INSUFICIENTE DE LARGURA DEBIDO A QUE EL ESPESOR DE LA BRIDA,COTA DE 12 mm ESTA A 16mm.					
DECISIÓN SOBRE EL MATERIAL Y ACCIONES CORRECTORAS DISPOSITION AND CORRECTIVE ACTIONS					
Decisión: Material para recuperar a tolerancias de plano (plazo máximo 15 días). <i>Disposition</i>				Aprobado por: ANTONIO GARCIA <i>Approved by</i>	
Requeridas Acciones Correctoras al Proveedor: NO <i>Supplier Corrective Actions Required</i>				Nº Concesión: 0 <i>Concession nº.</i>	
Comprador: 15 J.M. GALARRAGA <i>Purchaser</i>				Fecha y firma / Sign date: 09/11/2010	
INSTRUCCIONES INSTRUCTIONS					
En caso de que se requieran acciones correctoras, se deberá responder a las siguientes cuestiones en un informe aparte con referencia a esta No Conformidad o en el espacio reservado al efecto y devolverlo en un plazo de dos semanas: 1.- Acciones de contención a corto plazo: acciones que se realizarán para prevenir que más piezas No Conformes sean enviadas. Ejemplo: Verificar todo el material en curso de fabricación y almacenado. 2.- Causa raíz de la No Conformidad: sistema o proceso que ha fallado originando la No Conformidad. 3.- Acciones Correctoras a largo plazo, documentación de los cambios a los procesos que causen la No Conformidad. Ejemplo: Implementar programas de mantenimiento preventivo e inspeccionar todas las herramientas a intervalos predefinidos. 4.- Método de verificación utilizado para asegurar que la Acción Correctora es efectiva. Ejemplo: Inspección 100% en 10 lotes. 5.- Nombre, fecha y firma del responsable de la implantación de las Acciones Correctoras.					
In case that corrective actions are required to the supplier, please list responses to the following items in a separate report which references the above listed Scar No. or in the place reserved and return within two weeks: 1.- Short-term (containment) Actions: What actions were taken to prevent any more nonconforming pieces from being shipped, e.g. put all in-stock and in-process parts on hold for review. 2.- Root cause(s) of the nonconformance, e.g. tooling worn - preventive maintenance system failed. 3.- Long-term corrective actions, i.e. permanent documented change to the process or system which address the root cause(s) of the nonconformance, e.g. acquired new tooling and implemented preventive maintenance program to recall and inspect all tooling fixtures at defined intervals. 4.- Verification method used to insure C.A. is effective, e.g. instituted 100% final inspection for the next 10 lots. 5.- Names, date and signatures of the responsible for C.A.					
A CUMPLIMENTAR POR EL PROVEEDOR TO BE FILLED BY THE SUPPLIER					
Acciones Correctoras: Corrective Actions					
Aprobado por: <i>Approved by</i>				Fecha: <i>Date</i>	
En caso de que se requiera una Acción Correctora, se deberá devolver este informe cumplimentado al Dpto. de Calidad de GUASCOR antes de 15 días. In case that Corrective Actions are required, this report must be filled and returned to the Quality Dpt. within two weeks.					
Tel: +34943865229 Fax: +34943865259					
Distribución: Proveedor, Comprador, Responsable de Compras.		Archivo: Calidad		Página 1 de 1	

Clase de protección: RESTRINGIDO

Anexo / Enclosure B

	CONCESIONES REALIZADAS AL PRODUCTO CONCESSION FILE		Docum.: G-13-09 Rev.: 1
			Informe n°: 800.000 Report n°: Fecha Informe: 07/11/2001 Report date:
CONCESION N°: 01-9.410-800.000 CONCESSION N°:			
PROVEEDOR SUPPLIER			
Proveedor: 9.410 Supplier (Code / Name) N° Inf. Solicitud: MAIL CPP Report N°:	MECANIZADOS OSA S.L. Supplier (Code / Name) Fecha Solic.: 28/01/2004 Date	Contacto: HARITZ BERISTAIN Contact Recepción (N° / Fecha): - - Reception Order (N° / Date)	
PRODUCTO BAJO CONCESION PRODUCT UNDER CONCESSION			
Referencia: 000.31.70.044 Part Number Clasificación CRITICO Classification of the product	Índice: A Issue N° Cantidad: 2 Conceded Quantity	Denominación: CARRETE SAE-00 Part Name Identificación / trazabilidad FC560-0034 Identification / Traceability	
CONCESION REALIZADA CONCESSION DONE			
Descripción de la Concesión Description of the concession DEBIDO A UN ERROR EL DIAM.747,4 ESTA A MAS FUERA DE TOLERANCIA			
Tipo de Concesión (Permanente / Restringida): RESTRINGIDA Concession Type (Permanent / Restricted)		Concesión con Recuperación del Producto ☒ Concession with recuperation of the product	
Procedimiento de Recuperación Recovery procedure		Inf. No Conformidad asociado: 109.551 Non Conformity report joint to this concession Requeridas Acciones Correctoras: NO Required Corrective Actions Reinspección de la Recuperación: ☒ Reinspection of the recuperation Reinspeccionar por: JESUS ZUFIRIA To be Reinspected by	
Preparado por: JESUS ZUFIRIA Prepared by Fecha y firma / Sign date: 07/11/2001	Aprobado por: JESUS ZUFIRIA Approved by Fecha y firma / Sign date: 07/11/2001	Aprobado por: INGENIERIA MOTORES Approved by SOLO PARA COMPONENTES CRITICOS Fecha y firma / Sign date: 07/11/2001	
RECUPERACION REALIZADA (por el proveedor) RECOVERY DONE (To be filled by the supplier)			
Observaciones en la Recuperación Observations to the recovery operations		N° piezas Recuperadas según proc.: N° of recovered pieces according procedure Número piezas Rechazadas: N° of rejected pieces Por el proveedor: MECANIZADOS OSA S.L. By the supplier Fecha y firma / Sign date:	
Tras la recuperación, las piezas serán identificadas con el número de informe indicado en el encabezado de página. Se deberá devolver este documento cumplimentado por el proveedor, junto al albarán de entrega de las piezas recuperadas.			
REINSPECCION DE LA RECUPERACION REINSPECTION OF THE RECOVERY			
Comentarios en la reinspección Observations at reinspection		Inspeccionado por: Inspected by Conformidad: ☒ Conformity Fecha y firma / Sign date: 07/11/2001	

Distribución: Proveedor (Supplier) Archivo Calidad (Quality)

Página 1 de 1

Clase de protección: RESTRINGIDO

Anexo / Enclosure C

	INFORME DE VISITA A PROVEEDORES SUPPLIERS VISIT REPORT	Docum.: G-06-10	Rev.: 3
		Informe nº: 300.001 Report n°: Fecha Informe: 12/02/2003 Report date:	
Nº de Visita: 03-9.140-300.001 Visit N°.		Estado del Informe: CERRADO Report status	
PROVEEDOR VISITADO VISITED SUPPLIER			
Proveedor: 9.140 - INDAL CASTING S.A. Supplier (Code / Name)		Tipo Visita: FALLOS DE PRODUCTO EN CLIENTE / PRODUCTO Type of visit	
Asistentes Prov.: A. DIEZ, F. SAMANIEGO Supplier contacts		Equipo ACP: M. ARRIETA, J. ETXABE SQA Team	
TEMAS TRATADOS SUBJECTS UNDER REVISION			
ASUNTO: SE ENTREGA TAPA DEVUELTA POR CLIENTE REAGAN POR FUGA POR GRIETA. SE TRATA DE UN PROBLEMA REPETITIVO EN ESTE CLIENTE (5ª PIEZA CON PROBLEMAS) Subject			
Artículo: 000.15.45.199 - TAPA CIEGA REFRIGERADOR Part N° - Name		NCP Asociadas: NO DEFINIDA Related NCP	
ACCIÓN ACORDADA Agreed preventive or corrective action FERNANDO SAMANIEGO (GERENTE) Y MARIANO DIEZ (CALIDAD) EN UNA PRIMERA INSPECCIÓN VISUAL DETECTAN POSIBLES FALTAS DE LLENADO Y POROS INTERNOS QUE PUEDEN SER LA CAUSA DEL AGRIETAMIENTO Y FUGA. NO DESCARTAN TRASLADARSE A GUASCOR PARA REVISAR EXISTENCIAS (294 P - 11/02/2003)		Fecha y responsable Date and responsible 20/02/2003 M. DIEZ Fecha real Real date of the action 10/03/2003	
Resultado Obtenido Findings results with the action REALIZADO. COMO LA INSPECCION VISUAL NO GARANTIZA LA SELECCION SE ENVIAN A DAR UNA IMPREGNACION IMPOL.		Fecha y resp. seguimiento Follow of action 10/03/2003 J.ETXABE	
ACCIÓN ACORDADA Agreed preventive or corrective action SE REALIZARÁN CONTROLES DE ESPECTRÓMETRO Y DUREZAS INTERNOS Y SE ENVIARÁ LA PIEZA A UN LABORATORIO EXTERIOR PARA SU ANÁLISIS. SE ENTREGARÁN RESULTADOS A GUASCOR.		Fecha y responsable Date and responsible 20/02/2003 M. DIEZ Fecha real Real date of the action 10/03/2003	
Resultado Obtenido Findings results with the action ENVIADO INFORME INTERNO ADJUNTO.		Fecha y resp. seguimiento Follow of action 10/03/2003 J.ETXABE	
ACCIÓN ACORDADA Agreed preventive or corrective action SE TRASLADARÁ EL PROBLEMA A O.T. PARA LA DETERMINACION DE LAS AACC DEFINITIVAS		Fecha y responsable Date and responsible 28/02/2003 F. SAMANIEGO Fecha real Real date of the action 06/05/2003	
Resultado Obtenido Findings results with the action DESESTIMADO. INGENIERIA GUASCOR HA MODIFICADO PLANO PASANDO A FUNDICION GRIS.		Fecha y resp. seguimiento Follow of action 06/05/2003 J.ETXABE	
ASUNTO: PROBLEMAS DE PIEZAS SIN REBABAR ÚLTIMO LOTE Subject			
Artículo: 000.15.45.199 - TAPA CIEGA REFRIGERADOR Part N° - Name		NCP Asociadas: NO DEFINIDA Related NCP	
ACCIÓN ACORDADA Agreed preventive or corrective action SE REVISARÁN LAS INSTRUCCIONES INTERNAS PARA VER COMO SE CONTEMPLA EL REBARBADO DE LA MISMA TRAS EL MECANIZADO Y SE TOMARÁN LAS AACC DEFINITIVAS. SE COMUNICARÁN A GUASCOR LOS RESULTADOS OBTENIDOS.		Fecha y responsable Date and responsible 28/02/2003 M. DIEZ Fecha real Real date of the action 06/05/2003	
Resultado Obtenido Findings results with the action DESESTIMADO. INGENIERIA GUASCOR HA MODIFICADO PLANO PASANDO A FUNDICION GRIS.		Fecha y resp. seguimiento Follow of action 06/05/2003 J.ETXABE	

	Criterios de Limpieza de Piezas y Componentes de Motor (ZUMAIA) <i>Cleanliness Criteria of Engine Parts and Components (ZUMAIA)</i>	ECP_0606	Rev.: 3
		Sustituye a / Replaces to:	

La versión en lengua Inglesa es una traducción. En caso de litigio regirá el original en Castellano.

The English version is a translation. In case of dispute the Spanish original will govern.

1. Objeto

El objeto de esta norma es definir los criterios de limpieza que garanticen el grado o calidad de limpieza especificada para las piezas o componentes Comprados o Subcontratados.

1. Purpose

The purpose of this standard is to define the cleanliness criteria in order to assure the specify cleanliness quality grade for the contracted or subcontracted parts or components.

2. Area de Aplicación

Esta normativa debe ser aplicada a las piezas o componentes Comprados o Subcontratados de los sistemas de lubricación, alimentación de combustible, admisión de aire (o mezcla de aire-combustible) y turbocompresores de los motores fabricados por GUASCOR ENERGY.

2. Scope

This standard shall be applied to the Contracted or Subcontracted parts or components used for lubricating, fuel supply, air intake (or air-fuel mixture) systems and turbochargers of the engines manufactured by GUASCOR ENERGY.

3. Definición

La traza de limpieza de componentes significa el nivel o grado de limpieza obtenido después de la realización de operaciones de limpieza de componentes o piezas.

Las partículas extrañas adheridas a la superficie de las piezas o componentes definidos en el área de aplicación, que se encuentran en contacto con fluidos como aceite lubricante, combustible y aire de la admisión, son recogidas y determinado el grado de limpieza de los componentes en base al **peso total (miligramos)** y el **tamaño de las partículas (milésimas)**

3. Definitions

The parts or components cleanliness means the cleanness level of parts obtained after the cleaning operations.

The foreign particles stuck to the scope parts or components surface contacting with fluid such as lubricating oil, fuel and intake air are collected, and then its cleanliness shall be decided based on their **total weight (milligrams)** and the **particle size (microns)**.

4. Método de Evaluación de Limpieza de Componentes

Método de medida: **Método de peso seco.**

Método de recolección de partículas extrañas:

1. Se usará una brocha de nailon.
2. En tuberías soldadas se deberá haber realizado un granallado previo de limpieza con bolas de acero inoxidable de 3,2 mm.
3. Deberán usarse disolventes orgánicos (queroseno, disolventes clorados,...), agua jabonosa (de mezcla homologada), etc... con un alto grado de limpieza de forma que no interfieran en la medida final.
4. Se usará un filtro estándar de tipo filtro cuantitativo de un micraje y eficiencia acorde con el tamaño de partículas definido.

Adicionalmente tras la recogida de partículas, se verificará la existencia de rebabados deficientes en superficies mecanizadas, adhesión de arena de moldeo, particiones de moldeo deficientes y pegaduras o salpicaduras de soldeo. Como referencia, los métodos de medida existentes se encuentran recogidos en la tabla I del Anexo A

4. Evaluating Method of Parts Cleanliness

Measuring method: **Dried weight method.**

Method of collecting foreign particles:

1. Use a nylon brush.
2. It must be used a previous shotpeening with stainless steel balls of 3.2 mm diameter for the welded pipes.
3. Must be used organic solvents (kerosene, chloride solvents,...), water-soap (homologated mixture), etc, with a high grade of cleanliness with the purpose of not disturb the final measuring.
4. Use a quantitative standard filter with a micraje and efficiency in accordance with the defined particle sizes.

In addition, after collecting foreign particles, check for detrimental burr by machining, adhesion of molding sand, molding flash and weld spatter. Like reference, the measuring methods are collected in the table I of the Enclose A

5. Criterio de Limpieza

De acuerdo con la importancia de las piezas o componentes, el nivel de calidad requerido será clasificado en cuatro (4) rangos: **S, A, B y estándar.**

El criterio de mínimos requerido para cada rango se indica en la tabla II del Anexo A.

Las piezas pequeñas se definen para cada rango, dependiendo del área superficial (m²) en contacto con el fluido:

Rango A: 0,050 m² como máximo

Rango B: 0,033 m² como máximo

En caso de piezas pequeñas, se aplicará el criterio de **peso por unidad de área (mg/m²)**.

5. Cleanliness Criteria

According to the parts or components importance, their required quality level shall be classified into four (4) ranks: **S, A, B and std.**

The minimum required criteria for each rank are established as shown in the table II in the Enclose A.

The small parts are defined for each rank, depending on the surface area (m²) contacting with the fluid:

A - Rank - 0,050 m² maximum

B - Rank - 0,033 m² maximum

In case of small parts, the **weight per unit area (mg/m²)** shall be applied as the criteria.

Información Suplementaria:

Revisión previa - Ninguna

Nota sobre la revisión – Actualización nombre legal de la compañía.

Supplementary Information:

Previous Revision - None

Revision Note - Updated company legal name.

Continúa en Página 2 de 2 / Continued on Page 2 of 2

Realizado por <i>Compiled by:</i> M. Igartua / N. Arriola	Revisado por <i>Checked by:</i> S. Alza / M. Igartua	Aprobado por <i>Approved by:</i> I. Iturbe	Servicio revisiones <i>Amendment Service:</i> DC&SGI	Nombre archivo <i>File name:</i> ECP_0606_Rev3_CriteriosLimpiezaComponentes
--	---	--	--	---

Derechos reservados para esta norma GUASCOR ENERGY / All rights reserved for this GUASCOR ENERGY standard

GUASCOR ENERGY, S.A.U. - Barrio de Oikia, 44. P.O. Box 30 - 20759 Zumala (Gipuzkoa) SPAIN. Tel. +34943865200 Fax +34943865259. NIF. A 48-042709

Los contenidos de este documento son confidenciales y no deben revelarse a terceros sin el consentimiento previo de GUASCOR ENERGY, S.A.U.

The contents of this document are confidential and should not be disclosed to any third party without prior consent of GUASCOR ENERGY, S.A.U.

Clase Protección: RESTRINGIDO / Protection Class: RESTRICTED

Anexo / Enclosure A

Tabla I - Métodos de Medida / Table I - Measuring Methods

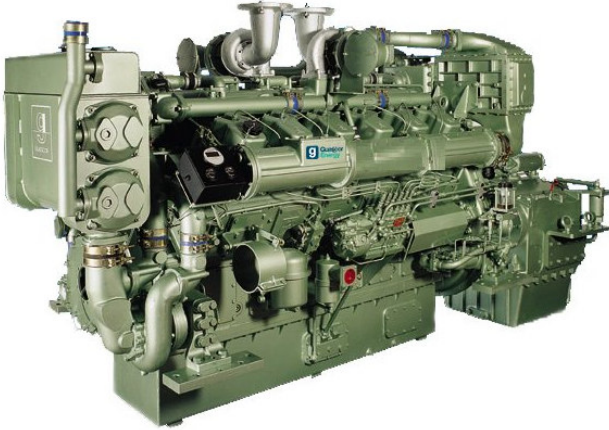
	Descripción de la medida <i>Measuring description</i>	Características <i>Characteristics</i>	Observaciones <i>Remarks</i>
Método de peso seco	El líquido utilizado en la limpieza de las piezas será filtrado a través de un filtro de micro-partículas de peso conocido. Este filtro será secado y pesado, obteniendo el peso de las partículas extrañas, mediante la diferencia entre el peso del filtro antes y después del filtrado.	Se medirá el peso de todas las partículas extrañas, tanto combustibles como incombustibles. Su manipulación y medida es sencilla.	Aplicación a limpieza de piezas GUASCOR ENERGY.
<i>Dried weight method</i>	<i>The solvent after cleaning the subject parts shall be filtered through a known weight millipour filter. This filter shall be dried and weighted, and then obtain the foreign particle weight by subtracting the weight of before filtering from this weight.</i>	<i>The weight of all combustible and incombustible foreign particles will be measured. Measuring and handling are easy.</i>	<i>To be applied to parts cleanliness of GUASCOR ENERGY.</i>
Método de peso incinerado	Después de filtrado el fluido limpiador contaminado mediante un filtro, es incinerado en un horno eléctrico, obteniendo posteriormente el peso de las partículas extrañas.	Se usará el filtro en el cual las cenizas pueden ser despreciadas. No es efectivo para partículas extrañas combustibles.	Aplicación para análisis químico. No aplicable en piezas de GUASCOR ENERGY.
<i>Incineration weight method</i>	<i>The filter after filtering the contaminated cleaning fluid shall be incinerated in an electric oven, and then obtain the foreign particle weight.</i>	<i>The filter of which ash content can be neglected, is used. This is ineffective for the combustible foreign particles.</i>	<i>To be applied for chemical analysis. Not applicable in GUASCOR ENERGY parts.</i>
Método de comparación estándar	El nivel de contaminación es decidido por comparación entre el filtro, tras el filtrado del líquido contaminado, con una muestra límite de partículas.	El coste del equipo es más bajo. La medida es fácil, pero la precisión es peor.	Aplicación como método simple. No aplicable en piezas de GUASCOR ENERGY.
<i>Standard comparison method</i>	<i>The contamination level is decided by comparing the filtered after filtering the contaminated solvent with the particles limit sample.</i>	<i>The cost of equipment is lower. Measuring is easy, but the accuracy is worse.</i>	<i>To be applied as a simple method. Not applicable in GUASCOR ENERGY parts.</i>

Tabla II - Niveles de Calidad de Limpieza / Table II - Cleanliness Quality Levels

	Rangos / Ranks	S	A	B	Std
Criterios / Criteria	Peso Total (mg)	máximo 1.0	máximo 5.0	máximo 10.0	-----
	<i>Total weight (mg)</i>	<i>1.0 maximum</i>	<i>5.0 maximum</i>	<i>10.0 maximum</i>	-----
	Peso / unidad área (mg/m²)	-----	máximo 100	máximo 300	máximo 300
	<i>Weight / unit area (mg/m²)</i>	-----	<i>100 maximum</i>	<i>300 maximum</i>	<i>300 maximum</i>
	Tamaño Partículas (µm)	máximo 200	máximo 200	máximo 800	máximo 1500
	<i>Particle size (µm)</i>	<i>200 maximum</i>	<i>200 maximum</i>	<i>500 maximum</i>	<i>1500 maximum</i>
	Partículas extrañas	Fe, Al, Cu u otras partículas metálicas, arena, ceras o grasas, etc	Fe, Al, Cu u otras partículas metálicas, arena, etc	Fe, Al, Cu u otras partículas metálicas, arena, etc	Fe, Al, Cu u otras partículas metálicas, arena, etc
	<i>Foreign particle</i>	<i>Fe, Al, Cu, or other metallic particles, sand, wax, etc.</i>	<i>Iron, sand, etc.</i>	<i>Iron, sand, etc.</i>	<i>Iron, sand, etc.</i>
Clases de Fluidos / Fluid kinds	Combustible	Bombas de Inyección, inyectores	Después de filtros - Bombas de inyección	Antes de filtros - Sistemas recogida fugas	Zonas que no conduzcan fluidos, pero que contacten con fluidos en sus paredes interiores o componentes del sistema de fluidos indicados (Se aplicará este nivel a menos que se especifique lo contrario en planos u otros documentos) <i>The area which is not a fluid path, but contacts with the fluid at the inside wall. The internal components for the fluid system. (Unless specified in drawings or other documents this level shall be applied)</i>
	<i>Fuel or Oil</i>	<i>Injection pumps, injection nozzles</i>	<i>After filter - injection pump</i>	<i>Before filter - Leak off system</i>	
	Aceite lubricante	-----	Después filtros - conductos tren válvulas, cojinetes, ejes levas y cigüeñal	Antes de filtros - Sistema de drenaje	
	<i>Lubricant oil</i>	-----	<i>After filter - valve train, bearings, camshaft and crankshaft</i>	<i>Before filter - Drain system</i>	
	Aire Admisión	-----	-----	Filtros de aire, Culatas	
	<i>Air intake</i>	-----	-----	<i>Air cleaner, Cylinder head</i>	
	Refrigerante	-----	-----	-----	
Clase de Componente / Component kind	Motores	Bombas inyección (lado alta presión); tubos de inyección alta presión y conexiones, inyectores	Bombas inyección (lado baja presión); tubos después de filtros; conductos de lubricación del bloque, culatas, bielas, etc; conductos de lubricación tren de válvulas (balancines, empujadores, etc).	Tubos después filtro de combustible o aceite; sistema admisión; enfriador aire; conductos admisión de culatas; Tuberías de drenaje de fugas.	Depósitos combustible y aceite; cárter aceite, sistema de escape; cara interior y exterior del bloque, tapas y puertas de distribución de engranes; tubería de salida de refrigerante, etc.
	Engines	<i>Injection pump (high pressure side); high pressure injection pipe & connector, injection nozzle</i>	<i>Injection pump (low press. side); pipes after filter; lubricating path in crankcase, cylinder head, connecting rods, etc; lubricating path in valve train (rocker arm, bridge, etc).</i>	<i>Pipes before fuel or lubricating oil filter; intake system; charge cooler; duct cylinder head port; leak off drain pipe</i>	<i>Fuel and lubricating oil tank, oil pan, exhaust system, inside surface of crankcase, distribution case, coolant outlet pipe, etc.</i>



GESTIÓN CADENA SUMINISTROS SUPPLY CHAIN MANAGEMENT



MANUAL DE CALIDAD DE PROVEEDORES SUPPLIERS QUALITY MANUAL



ZUMAIA