

EMPRESAS RANDON

MANUAL DE REQUISITOS PARA FORNECEDORES

5ª Edição – Janeiro de 2008.



Manual de Requisitos para Fornecedores

Apresentação	4
1 - Introdução	5
1.1 Escopo	5
1.2 Objetivo Geral	5
2 - Aprovação de Fornecedores e Planejamento da Produção	6
2.1 Aprovação de Fornecedores	6
2.2 Planejamento para a Qualidade do Produto ou Serviço	6
2.3 Características Especiais	7
2.3.1 Critérios específicos para itens de segurança	7
2.4 Visita Inicial	7
2.5 Processo de Aprovação do Produto	7
2.5.1 Amostras Iniciais	8
2.6 Verificação do Produto Adquirido	8
2.7 Garantia	8
3 - Controle de Fabricação	9
3.1 Estampos, Padrões, Moldes, Ferramentas Especiais e Embalagens Retornáveis	9
3.2 Alterações de Produtos e Processos Aprovados ou Desvios de Material Não Conforme	9
3.3 Relatório de Não Conformidade (RNC)	9
3.4 Reunião de IQ	10
3.5 Identificação do Produto e Embalagem	10
3.6 Controle de Sub-Contratados	11
3.7 Encargos Administrativos Aplicáveis a Não Conformidades	11
3.8 Serviços	11
4 - Sistemática de Seleção, Desenvolvimento, Avaliação e Monitoramento de Fornecedores	12
Tabela 1 : Descrição do IDGF	13
4.1 Avaliação do Índice de Gestão do Fornecedor (IGF)	13
4.1.1 Questionário de Seleção de Fornecedores	13
4.1.2 Homologação	14
Tabela 2: Pontuação Homologação	14
4.1.3 Pontualidade de PAPP	14
4.1.4 Auditoria	14
Tabela 3: Classificação do Fornecedor em Auditoria	15
4.2 Avaliação do Índice de Desempenho Comercial (IDC)	16
4.2.1 Credibilidade de Entrega	16
Tabela 4 : Percentuais para a Credibilidade de Entrega	16
4.2.2 Relacionamento Comercial	16
4.3 Avaliação do Índice de Desempenho de Fornecimento (IDF)	17
4.3.1 Número de Falhas PPM (partes por milhão)	17
4.3.2 RNC	17
Tabela 5 : Critério para Pontuação de RNC	17
4.3.3 Resposta de RNC	17
4.3.4 Implementação de Plano de Ação	17
Tabela 6 : Critério para Pontuação de Implementação de Plano de Ação	17
4.4 Nota e Conceitos do IDGF	18
Tabela 7 : Critérios para IDGF	18
Tabela 8 : Periodicidade dos indicadores	18
4.5 Status Qualidade Assegurada – QA	19
5 - Elaboração do Manual	22
6 - Registro de Edições	22
7 - Referências	23
8 - Aprovações	24
Anexos	25
Anexo A – Requisitos para Aprovação de Produto	
Anexo B – Lista de Verificação de Processo	
Anexo C – Solicitação de Itens para Amostra/Protótipo	
Anexo D – Solicitação de Desvio	
Anexo E – Questionário de Seleção de Fornecedores	
Anexo F – Características Especiais – Empresas Randon	
Anexo G - Avaliação de Fornecedores de Serviços Temporários e / ou Específicos	
Anexo H - Acrônimo	
Anexo I - Definições	
Anexo J – Requisitos Fras-Ie	
Anexo L – Procedimento de FMEA de processo	
Anexo M – Requisitos auditáveis da SA 8000	

Apresentação

As Empresas Randon vêm aprimorando continuamente o relacionamento com sua cadeia de fornecedores, a fim de garantir a melhoria nos processos que envolvem componentes e serviços adquiridos.

No que diz respeito aos quesitos de qualidade, estamos lançando a 5ª Edição do Manual de Requisitos para Fornecedores, revisada e atualizada, o qual traz esclarecimentos sobre o Desenvolvimento e Avaliação de Fornecedores, que vêm sendo sistematizado de forma compartilhada para todas as Empresas Randon.

Os procedimentos aqui determinados e adotados vêm sendo prática comum junto aos nossos clientes da indústria automotiva, o que resulta em ações mais efetivas no desenvolvimento de novos componentes/fornecedores, resolução dos problemas de qualidade e custos de não-qualidade, revertendo em melhorias nas tratativas de não-conformidades.

Os índices de performance de fornecedores, com base nos requisitos e métricas de avaliação, estão disponíveis no Portal de Fornecedores Randon. Nossas equipes estão à disposição para esclarecimentos que se façam necessários.

Atenciosamente,
Comitê de Suprimentos Empresas Randon

1 Introdução

1.1 Escopo

Os critérios previstos neste Manual contemplam a sistemática de seleção, desenvolvimento, avaliação e monitoramento de fornecedores e são considerados requisitos mínimos para fornecimento de materiais e serviços para as Empresas Randon. Salvo os requisitos específicos conforme descrito no Anexo J.

1.2 Objetivo Geral

O objetivo é esclarecer aos fornecedores os requisitos necessários para o desenvolvimento de materiais/serviços fornecidos, bem como apresentar critérios de avaliação e monitoramento aplicados aos fornecedores das Empresas Randon. Esses requisitos e critérios têm como base a gestão da Qualidade, visando atendimento às normas ISO 9001:2000 e ISO/TS 16949:2002.

Sistemáticas de melhoria contínua são igualmente requisitadas no que tange aos seguintes aspectos:

a) Status de Qualidade Assegurada - QA;

b) Garantia de credibilidade de entrega;

c) Práticas e procedimentos para a realização do produto, de acordo com os requisitos da ISO 9001:2000 e/ou ISO/TS 16949:2002, caso os fornecedores façam parte da cadeia automotiva (Manual de referência do APQP do IQA - Instituto de Qualidade Automotiva ou similar);

d) Caso seja fornecedor de itens de segurança, este deve desenvolver e implementar práticas específicas que garantam a qualidade, rastreabilidade e repetibilidade do produto e processo, além do acesso e entendimento da importância destes, de todos os envolvidos na organização e na cadeia (tier "n"), além de manter uma forma de identificação desde da matéria prima até o envio do produto ao cliente.

e) Evidências objetivas de que todos os produtos e/ou serviços fornecidos estão de acordo com o Processo de Aprovação do Produto (Manual de PAPP), caso os fornecedores façam parte da cadeia automotiva;

f) Comprometimento com a melhoria contínua dos processos e características do produto e/ou serviços, com redução da variação entre peças e eliminação de desperdícios, utilizando técnicas estatísticas apropriadas (Manual de referência de CEP do IQA - Instituto de Qualidade Automotiva ou similar).

NOTA: É requerida a implementação de controles estatísticos (CEP) para monitoramento dos processos relacionados com a manufatura de itens de segurança. A implementação será requerida no Anexo A e/ou durante reunião de análise crítica.

g) Execução de operações em conformidade com a legislação e regulamentações ambientais e sociais aplicáveis na jurisdição onde o fornecedor exerce suas atividades, bem como, regulamentos requeridos pelo cliente e, quando aplicável, às normas BS 8800:1996, ISO 14001:2004, ISO/IEC 17025:2001, OHSAS 18001:1999 e SA8000: 2001;

h) Conformidade com os requisitos relacionados ao uso, controle e acondicionamento de embalagens.

Manual de Requisitos para Fornecedores

i) Os fornecedores de serviço de ensaios e/ou calibração devem ser certificados pela ISO/IEC 17025 (ou similar nacional) ou comprovar o atendimento aos requisitos da mesma. Este requisito também deverá ser atendido para os fornecedores que realizam ensaios e/ou calibrações.

Nota: Para os casos de fornecedores certificados pela ISO/TS 16949:2002 o requisito acima já está previamente atendido.

j) Atender aos requisitos específicos de clientes sempre que requerido.

- o formulário Anexo L (ou equivalente desenvolvido pelo fornecedor) está disponível no portal de fornecedores na página principal como link e deve ser utilizado para orientar a elaboração e pontuação dos FMEAS relacionados aos itens fornecidos para as Empresas Randon.
- os fornecedores de itens Ford, que possuem processo de têmpera no fluxo do processo devem, numa periodicidade mínima de 01 ano, realizar a avaliação do mesmo conforme formulário CQ19 que encontra-se disponível no portal de fornecedores na página principal como link, enviando o documento atualizado para o cliente. Este requisito pode ser estendido para todos os fornecedores de itens tratados termicamente, conforme definido pelo cliente (Empresa Randon).
- E outros requisitos quando solicitado.

2 Aprovação de Fornecedores e Planejamento da Produção

2.1 Aprovação de Fornecedores

Como pré-requisito para fornecimento de materiais e/ou serviços às Empresas Randon, os fornecedores atuais e em potencial devem ser capazes de demonstrar, com evidência objetiva (cópia do certificado e/ou consulta a página do CB-25 - Comitê Brasileiro da Qualidade da ABNT- www.abntcb25.com.br), que implementaram e mantêm um sistema da qualidade em conformidade com os requisitos da ISO 9001:2000 e/ou ISO/TS 16949:2002, caso os fornecedores façam parte da cadeia automotiva.

A aprovação de produtos é baseada nos Requisitos para Aprovação de Produto, conforme o anexo A.

- OBS.: A Carta de recomendação do OCC (Organismo Certificador Credenciado) é aceita pelas Empresas Randon, até a emissão do certificado.

O detalhamento do processo de Aprovação de Fornecedores é apresentado no item 4 desse manual.

2.2 Planejamento para a Qualidade do Produto ou Serviço

O processo de Planejamento Avançado da Qualidade utilizado deve ter a intenção de identificar:

- a) Todos os riscos potenciais e reais que afetam a integridade do produto;
- b) Todas as oportunidades de incorporar técnicas à prova de erros (poka-yoke);
- c) O atendimento dos índices mínimos de capacidade (1,33 - 1,67) exigidos para todas as características especiais (controle e segurança) dos produtos de acordo com o exposto na seção Objetivo Geral desse manual - item 1.2;

NOTA: para itens de segurança é requerido o atendimento ao índice mínimo de 1,67, ou a apresentação de um plano de inspeção contemplando 100% dos produtos fornecidos, juntamente com plano de melhoria do processo, objetivando atendimento do índice.

Manual de Requisitos para Fornecedores

d) O Fornecedor não deve fazer nenhuma modificação não autorizada ao produto (por exemplo: material, componente, sub-montagem, etc.) ou processo utilizado para produção sem que tenha o PAPP previamente aprovado ou autorização formal do cliente..

2.3 Características Especiais

As Empresas Randon identificam suas características especiais usando a simbologia indicada no Anexo F, podendo, quando requerido, usar a simbologia do cliente.

Caso o fornecedor queira utilizar simbologia própria, deverá definir sua correlação de acordo com as simbologias específicas estabelecidas pelas Empresas Randon.

2.3.1 Critérios específicos para itens de segurança

Para itens relacionados com a segurança do produto, é requerida implementação das seguintes práticas pelo fornecedor:

- Divulgação, para todos os funcionários envolvidos, sobre a importância de uma peça de segurança e os procedimentos relacionados a ela (identificação, documentação envolvida e riscos);
- Toda a documentação relativa ao processo e/ou peça de segurança deve estar identificada e disponível (desenhos, planos de controle, registros, planos de manutenção, PAPP's, etc);
- Os registros devem ser arquivados por um período mínimo de quinze anos (com ressalvas do Anexo A e/ou acordado durante reunião de análise crítica) em local seguro e organizado, a fim de garantir o fácil acesso e a integridade dos mesmos;
- Desenvolver e implementar uma forma de identificação diferenciada para produtos de segurança desde o processo até o cliente. Quando não aplicável solicitar derroga;
- Identificar máquinas e equipamentos relacionados com a fabricação e controle de itens de segurança.

2.4 Visita Inicial

No início do fornecimento de novos produtos e/ou serviços é recomendada, para fornecedores atuais ou potenciais, a disponibilização de todas as informações referentes ao processo de fornecimento. Questões técnicas, de qualidade, fabricação, engenharia, compras, entrega e comerciais, devem ser estabelecidas, para dar ao fornecedor um melhor entendimento do processo. Poderá ser ainda solicitada a realização de uma auditoria de processo no fornecedor.

Os formulários utilizados para este fim encontram-se nos anexos A e B.

2.5 Processo de Aprovação do Produto

Todas as submissões de peças de produção serão pontuadas conforme definido no item 4.1.2 dentro do Índice de Gestão do Fornecedor - IGF deste manual. O nível de submissão será determinada pelo anexo "A".

Qualquer remessa de produtos em produção sem que seja antes obtida a aprovação formal da Qualidade de Fornecedores das Empresas Randon ou um desvio aprovado de engenharia (concessão), classifica o embarque como produto defeituoso, estando esse sujeito a notificação via RNC - Relatório de Não Conformidade. Ver item (3.3).

Manual de Requisitos para Fornecedores

As condições determinadas para uma resubmissão de produto e/ou serviço estão estipuladas no Manual do PAPP do IQA (Instituto da Qualidade Automotiva) ou indicadas pela área responsável pela Qualidade de Fornecedores das Empresas Randon. Quaisquer custos decorrentes do não cumprimento do estabelecido no PAPP serão de responsabilidade do fornecedor.

NOTA: Para este fim, poderão ser utilizados os formulários dos anexos A e D, e/ou a documentação apresentada no PAPP.

OBS: Quando requerido, algumas categorias de sub-fornecedores, devem ser aprovados pelo cliente das Empresas Randon. Exemplos:

- Tratamento Superficial;
- Tratamento Térmico;
- Forjados;
- Fundidos.

2.5.1 Amostras Iniciais

As amostras ou protótipo de engenharia devem estar acompanhados por relatório garantindo a conformidade com as especificações que inclui, quando aplicável:

- Resultados dimensionais completos;
- Resultados de testes e de desempenho;
- Resultados de material;
- Ficha de segurança de produto e MSDS.

Instruções específicas além desses requisitos declarados devem ser acordadas e documentadas durante a visita inicial.

As amostras e/ou protótipos devem ser acondicionados e identificados em embalagens adequadas conforme Solicitação de Itens para Amostra - Protótipo previsto no anexo C.

2.6 Verificação do produto adquirido

O fornecedor deve permitir que tanto as Empresas Randon como os seus clientes tenham o direito de verificar, segundo as premissas do fornecedor, que os produtos e os serviços sub-contratados estejam em conformidade com os requisitos especificados.

2.7 Garantia

O fornecedor é responsável sobre as requisições de garantia solicitadas pelos produtos e serviços que fornece, desde a entrega desses nas Empresas Randon até o término do período de garantia determinado ao produto final entregue ao cliente.

Sendo confirmado o problema no produto, todos os custos decorrentes destas garantias serão repassados para o fornecedor. Isto inclui o custo da peça, custos para reposição e custos adicionais (*penalties*), quando cobrados pelos clientes das Empresas Randon.

Todos esses custos serão notificados conforme descrito no item 3.3.

NOTA: É recomendado que o fornecedor avalie a necessidade de contratação de um seguro.

3 Controle de fabricação

3.1 Estampos, padrões, moldes, ferramentas especiais e embalagens retornáveis

Todo o ferramental do cliente e embalagens retornáveis do fornecedor devem ser identificadas permanentemente, constando sempre o nome do fornecedor. O fornecedor deve estabelecer procedimentos de manutenção preventiva e/ou preditiva para todas as ferramentas e equipamentos chaves dos processos. Registros de históricos e tabelas das manutenções preventiva e/ou preditiva devem ser documentados e disponibilizados para revisão.

O fornecedor é responsável por estabelecer um sistema que assegure que as ferramentas, padrões, moldes e embalagens retornáveis sejam mantidos de maneira a garantir a integridade dos mesmos.

3.2 Alterações de produtos e processos aprovados ou desvios de material não conforme

É política das Empresas Randon não aceitar produtos que não atendam aos requisitos dos desenhos e especificações aplicáveis. As solicitações de alterações de produto e/ou processo ou solicitações de concessão sobre produtos não-conformes e/ou suspeitos devem ser encaminhadas ao responsável pelo Desenvolvimento de Fornecedores. As alterações ou o aceite somente podem ser implementados após aprovação por escrito da Engenharia de Produto das Empresas Randon e/ou do cliente.

Quaisquer solicitações devem ser acompanhadas por uma explicação detalhada da causa raiz da não conformidade, das medidas tomadas para eliminar essa causa e evitar a recorrência e da data de disponibilidade de produto conforme, juntamente com uma confirmação de sua rastreabilidade e forma de identificação.

Solicitações de desvio para propósito de melhoria são encorajadas e não incorrem em encargos administrativos.

Instruções específicas podem ser obtidas com o responsável pelo Desenvolvimento de Fornecedores através de formulário de Solicitação de Desvio, conforme previsto no anexo D, formulário específico do fornecedor ou conforme acordado previamente.

3.3 Relatório de Não Conformidade (RNC)

Um Relatório de Não Conformidade é emitido quando as Empresas Randon recebem produtos, PAPP ou têm serviços executados que não estejam em conformidade com as especificações requeridas.

No caso do fornecedor ser notificado, através de um RNC, duas ações poderão ser requeridas pelas Empresas Randon:

- **Ação de Contenção:** Num prazo máximo de 24 horas deverá ser enviado um comunicado apresentando ações de contenção para o material não conforme, compreendendo as peças em poder das Empresas Randon, em trânsito e no próprio fornecedor. Neste caso o fornecedor deve:

a) Comunicar o modo pelo qual o produto e/ou serviço será identificado como inspecionado, tanto na embalagem quanto individualmente, este último quando requerido.

b) Nas circunstâncias que impeçam o fornecedor de apoiar a produção das Empresas Randon, de maneira rápida e eficiente, o fornecedor deve nomear uma equipe de inspeção local de terceira parte para representá-lo nas atividades do plano de contenção;

c) Prestar suporte local, em conjunto com o pessoal das Empresas Randon, aos clientes, como parte do plano de contenção, se requerido;

Manual de Requisitos para Fornecedores

- **Análise 8D (8 disciplinas):** Num prazo máximo de 7 dias deverá ser enviada uma análise das 8 disciplinas, conforme fluxo RNC constante no Portal de Fornecedores.

Os custos associados ao embarque, manuseio, processamento, retrabalho, inspeção e substituição de material não conforme, inclusive os custos de operações de valor agregado antes da identificação do problema, são de responsabilidade do fornecedor. (ver item 3.7)

OBS: Um RNC poderá ser gerado a partir de um problema na Credibilidade de Entrega de peças, como na Entrega de documentos (PAPP), divergências físicas e/ou fiscais e transportadoras.

3.4 Reunião de IQ

Fornecedores que não atenderem às expectativas de desempenho das Empresas Randon podem ser convidados a participar de uma reunião de IQ (Índice de Qualidade).

Os critérios nos quais um fornecedor poderá ser solicitado a participar de uma reunião de IQ incluem:

- a) Desempenho da performance da qualidade em PPM;
- b) Desempenho de entrega;
- c) Análise e resposta de 8D;
- d) Desempenho em solução de problemas;
- e) Desempenho na submissão de peça de produção;
- f) Atendimentos a clientes Empresas Randon;
- g) Desempenho em auditorias das Empresas Randon;
- h) Índice de Desempenho Global do Fornecedor (IDGF).

Nesta reunião o fornecedor deverá apresentar as ações que venham solucionar o assunto abordado. O resultado esperado de uma reunião de IQ é a concordância mútua em relação a um plano de ações com objetivos e metas realistas, no qual o fornecedor é monitorado até o encerramento do assunto.

A necessidade de submissão às reuniões de IQ é analisada criticamente pelas áreas de Desenvolvimento de Fornecedores e Suprimentos das Empresas Randon.

NOTA: Caso as Empresas Randon julgarem conveniente, o órgão certificador do fornecedor deve ser informado da situação e/ou avaliação dos planos de ação apresentados pelo fornecedor.

3.5 Identificação do produto e embalagem

Os critérios de identificação relacionados à segurança devem estar conformes, no mínimo, com todos os requisitos legais e/ou do cliente das Empresas Randon.

As embalagens dos produtos devem estar legivelmente identificadas contendo, no mínimo, as seguintes informações:

- nome do fornecedor;
- código do produto descrito no projeto das Empresas Randon;
- quantidade do produto;
- identificação de item de segurança, ver item 2.3.1.

Mediante acordo prévio as informações abaixo podem ser requeridas:

- data de fabricação;
- data de expedição;
- ordem de produção, serviço, fabricação ou manufatura;
- número de peças produzidas por ordem de produção, serviço, fabricação ou manufatura;
- código ou número de rastreabilidade do lote produzido por ordem;
- resultado de inspeção final ou de liberação.

Manual de Requisitos para Fornecedores

A fim de assegurar que os produtos do fornecedor sejam transportados de maneira a prevenir danos, os fornecedores são responsáveis por manter instruções escritas, detalhando a forma de acondicionamento dos itens e embarque de seus produtos.

Para embalagens que possam sofrer deterioração, quando expostas a intempéries, as mesmas deverão ser armazenadas em local coberto.

A identificação do produto deve permitir a rastreabilidade até os registros específicos de fabricação e inspeção do fornecedor, quando aplicável.

3.6 Controle de Sub-contratados

Cada fornecedor das Empresas Randon é também responsável pelo controle e esforços de melhoria contínua dos seus sub-contratados, que também devem implantar e documentar controles apropriados.

Os fornecedores das Empresas Randon devem exigir de seus sub-contratados a conformidade com os requisitos especificados no presente manual.

Com o propósito de desenvolvimento de sub-contratados, a conformidade com a Norma ISO 9001:2000 é recomendada, e desenvolvimentos de sistema ISO/TS 16949, quando for aplicável, compõem um sistema adequado.

As Empresas Randon e, se for o caso, o seu cliente, reservam-se o direito de visitar sub-contratados quando requerido.

3.7 Encargos administrativos aplicáveis a não conformidades

Um encargo mínimo de R\$ 200,00 (duzentos reais) será imposto para a emissão de um Relatório de Não-Conformidade de um item, serviço ou credibilidade de entrega de peças ou de documentos (PAPP).

Entretanto, outros encargos específicos podem ser identificados a critério da área de Qualidade de Fornecedores das Empresas Randon.

3.8 Serviços

A definição do escopo e abrangência dos requisitos aplicáveis a fornecedores de serviços é determinada pela periodicidade dos serviços prestados.

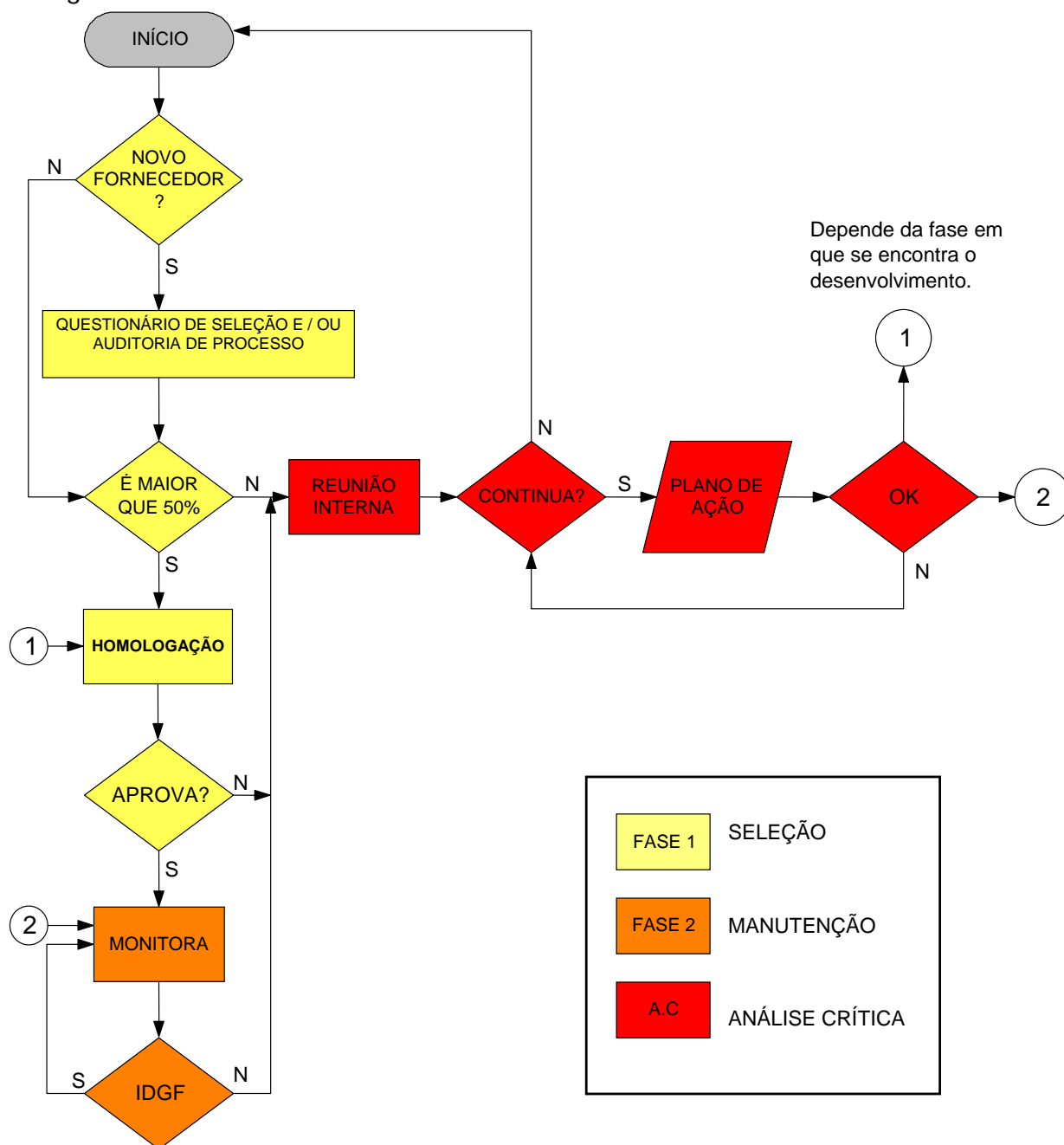
Os critérios estabelecidos neste manual se aplicam aos fornecedores de **serviços regulares**, incluindo os determinados abaixo:

- Calibração;
- Transportes;
- Manutenção Industrial;
- Matrizarias/Ferramentarias;
- Tratamento Térmico;
- Tratamento Superficial;
- Usinagem;
- Corte/Dobra;
- Solda.

Fornecedores de **serviços temporários e/ou específicos** estão dispensados do escopo deste manual. A avaliação destes fornecedores é realizada segundo critérios descritos no anexo G, e a responsabilidade da contratação, avaliação e monitoramento pertence à (ao) área/setor requisitante.

4 Sistemática de Seleção, Desenvolvimento, Avaliação e Monitoramento de Fornecedores

Fluxograma:



O fluxograma apresenta o resumo da Sistemática de Avaliação, Desenvolvimento e Avaliação de Fornecedores das Empresas Randon, sendo que esta prática pode ser complementada com planos de ação específicos, dependendo do índice de desempenho global do fornecedor IDGF.

$$IDGF = \{(0,30 * IGF) + (0,30 * IDC) + (0,40 * IDF)\}$$

O equilíbrio da pontuação é apresentado na tabela abaixo:

Manual de Requisitos para Fornecedores

Tabela 1: Descrição do IDGF (Índice de Desempenho Global do Fornecedor)

PONTOS	IDGF Itens Avaliados	DESDOBRAMENTO DA PONTUAÇÃO			
		% DA PONTUAÇÃO	PONTOS		
IGF 30	IGF Questionário de Seleção de Fornecedores Homologação Pontualidade PAPP Auditorias				
		10	3,0		
		30	9,0		
		10	3,0		
		50	15,0		
		30			
IDC 30	IDC Credibilidade de Entrega Relacionamento Comercial				
		65	19,5		
		35	10,5		
				30	
				30	
IDF 40	IDF PPM Relatórios de Não-Conformidade - RNC Prazo Resposta 8D Implementação Plano de Ação				
		60	24,0		
		5	2,0		
		15	6,0		
		20	8,0		
		40			
IDGF		100			

OBS:

Para itens não avaliados o sistema estará realizando uma ponderação na nota final.

O Sistema de Desenvolvimento e Avaliação de Fornecedores das Empresas Randon deve ser aplicado aos fornecedores de itens e/ou serviços envolvidos no processo produtivo. O acompanhamento deve ser feito por meio do Portal de Fornecedores das Empresas Randon – Site <https://e.randon.com.br/PortalFornecedor>

4.1 Avaliação do Índice de Gestão do Fornecedor (IGF)

$$\text{IGF} = \text{Quest} \times 0,1 + \text{Homol} \times 0,3 + \text{Pontual PAPP} \times 0,1 + \text{Audit} \times 0,5$$

A avaliação do Índice de Gestão do Fornecedor representa o esforço do mesmo com relação à implantação e manutenção de Sistemas de Gestão, comprometimento ambiental e gerencial, além das qualidades intrínsecas do produto e/ou serviço contratado e de performance de processo.

O IGF é ponderado de acordo com os itens 4.1.1 a 4.1.3, representando 30% da pontuação final no Índice de Desempenho Global do Fornecedor (IDGF).

4.1.1 Questionário de Seleção de Fornecedores

O Questionário de Seleção de Fornecedores representa 10% do IGF, e é preenchido pelo fornecedor e/ou Empresas Randon, conforme Questionário de Seleção de Fornecedores, previsto no anexo E.

O questionário tem suas questões divididas em áreas específicas de acordo com a norma ou requisito avaliado. Dessa forma, as perguntas poderão ser direcionadas aos interesses inerentes a cada empresa.

- Questões 5-11 relativas a ISO 9001:2000 (21 itens avaliados);
- Questão 12 relativa a ISO/TS16949:2002 (82 itens avaliados);
- Questões 13-23 relativas a ISO 14001: 2004 (11 itens avaliados);
- Questões 24-27 relativas a OHSAS 18001:2007 (04 itens avaliados);
- Questões 28-35 relativas a SA 8000:2001 (08 itens avaliados);
- Questões 36-38 relativas a ISO/IEC17025:2001 (12 itens avaliados);

Manual de Requisitos para Fornecedores

Questões 39-46 relativas à condição Comercial (8 itens avaliados);
Questões 47-48 relativas à condição Financeira (02 itens avaliados);
Questões 49-57 relativas à condição Técnica/Comercial (09 itens avaliados);
Questões 58-72 relativas à itens e características de segurança (15 itens avaliados)

NOTA 2: O fornecedor de itens de segurança, além da nota mínima geral de 50%, deve atender a no mínimo 90% das questões referentes aos requisitos relativos ao fornecimento de itens de segurança, ou apresentar plano de ação para adequação.

O questionário apresenta itens que são avaliados de forma objetiva (Sim) e (Não), ou que podem ser dispensadas pelas Empresas Randon e não avaliadas quando identificadas com (NA).

A pontuação do Questionário de Seleção de Fornecedor é o resultado da soma de pontos obtidos nos itens avaliados dividido pelo número de itens aplicáveis.

Este questionário será reavaliado a cada três anos após a sua inserção no Portal de Fornecedores.

4.1.2 Homologação

A Homologação representa 30% do IGF, é realizada através de PAPP e/ou ensaios técnicos (fornecedor, empresa e terceiros, testes de campo e laboratoriais) e sua pontuação é determinada conforme tabela 2.

Tabela 2: Pontuação Homologação

Status da documentação requerida	Percentual da Pontuação
Aprovado	100%
Condicionalmente Aprovado	50%
Reprovado	0%

NOTA 1: PAPP - Processo de Aprovação de Peça de Produção, conforme manual de PAPP – edição atualizada - IQA - Instituto de Qualidade Automotiva de acordo com os requisitos específicos descritos no anexo J para cada uma das Empresas Randon, quando aplicável.

NOTA 2: No caso de reprovação de PAPP devido ao não atendimento a especificação do item, deve-se abrir RNC para o fornecedor no portal de fornecedores [RNC - Portal de Fornecedores](#) .

4.1.3 Pontualidade PAPP

A pontuação é obtida por meio da relação entre a quantidade de PAPP's entregues no mês corrente pela quantidade solicitada.

O fornecedor que entregar no prazo obterá 100% da nota, caso não ocorra a entrega no prazo e o fornecedor não tenha negociado novo prazo com o representante das Empresas Randon o mesmo terá a nota zerada neste item para o mês corrente.

4.1.4 Auditoria

A Auditoria representa 50% do IGF e, quando aplicável, o fornecedor será avaliado por meio de auditorias de processo (anexo B), de sistema (anexo E) ou de cliente. O fornecedor poderá também ser avaliado por meio de verificação dos registros apresentados durante o processo de homologação de itens, produtos ou serviços.

Manual de Requisitos para Fornecedores

A auditoria de processo toma como base os relatórios apresentados pelo fornecedor à organização durante o processo de homologação e/ou relatórios de não conformidade.

A pontuação referente à auditoria é calculada através da relação entre a pontuação máxima obtida e a pontuação avaliada (respostas válidas, desconsiderando a condição NA). A classificação do fornecedor neste processo obedece à tabela 3.

Critério de Pontuação :

- 0 - Não evidenciado implementação de sistemática/procedimento
- 1 - Evidenciada a prática, porém, com falhas na sistemática/procedimento
- 2 - Evidência clara do sistemática/procedimento
- NA - Item Não Avaliado

Tabela 3: Classificação do Fornecedor em Auditoria

Percentual da Pontuação	Status
100%	Aprovado
80% A 100% - com pontuação zero em nenhuma questão	Aprovado - Ações corretivas requeridas
80% A 100% - com pontuação zero em uma questão	Deficiente – Ações corretivas requeridas
Menor de 80%	Vide disposição do auditor

A auditoria poderá também ser realizada contemplando o sistema de gestão do fornecedor, utilizando como ferramenta o Questionário de Seleção de Fornecedores, previsto no anexo E, sendo que a pontuação será direcionada para o requisito 4.1.1.

NOTA: os fornecedores de itens de segurança deverão atender a todos os requisitos relacionados ou apresentar plano de ação para adequação.

- Para o fornecedor que obtiver um valor inferior a "2" em qualquer questão, o mesmo deve gerar um plano de ação para a questão relacionada.

4.2 Avaliação do Índice de Desempenho Comercial (IDC)

$$\text{IDC} = \text{Credib} \times 0,65 + \text{Rel. Comercial} \times 0,35$$

A avaliação do IDC representa o esforço do fornecedor com relação à manutenção da eficácia dos processos dos clientes e da logística da cadeia de fornecimento.

Nessa avaliação, são abordados aspectos de flexibilidade, agilidade, pontualidade e comprometimento do fornecedor.

O IDC é ponderado de acordo com os itens 4.2.1 a 4.2.2 abaixo relacionados e representa 30% da pontuação final do fornecedor no Índice de Desempenho Global do Fornecedor (IDGF).

4.2.1 Credibilidade de Entrega

A avaliação da Credibilidade de Entrega representa 65% do IDC. A avaliação da pontualidade, agilidade, flexibilidade e a quantidade entregue pelo fornecedor é realizada segundo os critérios da tabela 4:

Tabela 4: Percentuais para a Credibilidade de Entrega

Entregas realizadas (item)	Percentual da pontuação obtida*
No prazo, ou com até dois dias de antecedência.	100%
Antecipação ou atrasos	0%

A pontuação referente da Credibilidade de Entrega é calculada da seguinte forma:

$$\text{Credibilidade de Entrega (\%)} = (\text{Qtde entregue no prazo} / \text{Qtde Programada}) \times 100$$

NOTA 1: Os fornecedores que possuem o sistema de entregas continuadas (ordens de compras abertas, como, por exemplo, Kanban, JIT), serão avaliados conforme critério abaixo:

- 1) Produto em linha - 100%;
- 2) Produto chega atrasado e não para a linha – 0% para a ordem de compra.
- 3) Parada de Linha - 0% para todos os itens fornecidos no período caso um dos itens tenha parado a linha.

NOTA 2: Valores pertinentes a Paradas de Linha serão cobrados conforme descrito no item 3.7

4.2.2 Relacionamento Comercial

A avaliação do Relacionamento Comercial representa 35% do IDC, e é feita a partir das respostas referentes às questões 39 a 46 do Questionário de Seleção do Fornecedor.

A pontuação é resultante da média referente à manutenção dos itens avaliados para o período em análise.

O Relacionamento Comercial será reavaliado pelas áreas de programação e negociação a cada 6 meses.

4.3 Avaliação do Índice de Desempenho de Fornecimento (IDF)

$$\text{IDF} = \text{PPM} \times 0,6 + \text{RNC} \times 0,05 + \text{Resposta RNC} \times 0,15 + \text{Plano Ação} \times 0,2$$

O IDF é ponderado de acordo com os itens 4.3.1 a 4.3.3 abaixo relacionados e representa 40% da pontuação final do fornecedor no Índice de Desempenho Global do Fornecedor (IDGF).

4.3.1 Número de falhas PPM (partes por milhão)

A avaliação do número de falhas representa 60% do IDF. A pontuação é calculada conforme fórmula abaixo:

$$\text{PPM} = \{(\text{quantidade total não conforme} / \text{quantidade total fornecida}) * 1.000.000\}$$

A pontuação do PPM para cálculo do IDF resulta da aplicação dos critérios descritos na tabela vigente emitida anualmente.

NOTA: Os métodos para inspeção de recebimento seguem critérios específicos definidos por cada uma das Empresas Randon.

4.3.2 RNC

Tabela 5: Critérios para a Pontuação de RNC

Nº RNC	Pontuação
0	100%
1 a 3	50%
≥ 4	0%

A avaliação do RNC representa 5% do IDF. A pontuação é resultante da quantidade de RNC (relatórios de não conforme) apresentadas dentro do último período.

4.3.3 Resposta 8D

A pontuação é obtida através da relação entre a quantidade de 8D's entregues pela quantidade solicitada no período.

O prazo de entrega da ação de contenção é 24 horas e o 8D respondido 7 dias.

4.3.4 Implementação de Plano de Ação

A pontuação é obtida através da verificação da implementação do plano de ação, conforme tabela abaixo:

Tabela 6: Critérios para a Pontuação de Implementação do Plano de Ação

Implementação	Pontuação
Sim	100%
Não	0%

Manual de Requisitos para Fornecedores

4.4 Nota e conceitos do IDGF

O desempenho global de um fornecedor mostra seu desempenho em relação aos requisitos de fornecedores das Empresas Randon detalhados neste manual. A pontuação é uma ponderação entre os índices descritos através da fórmula abaixo:

$$\text{IDGF (\%)} = (0,3 \times \text{IGF} + 0,3 \times \text{IDC} + 0,4 \times \text{IDF}) \times 100.$$

O acompanhamento da evolução do desempenho do fornecedor e a periodicidade de verificação dos critérios utilizados para realizar a avaliação seguem os critérios descritos nas tabelas 7.

Tabela 7: Critérios para IDGF

Ações	Classe A IDGF ≥ 90%	Classe B IDGF 70 - 89%	Classe C IDGF 50 - 69%	Classe D < 50%
Desenvolvimentos	- Prioridade - Forn. De itens de Segurança	- Recomendação - Forn. De itens de Segurança	Não recomendado	-
Tomada de Ações		Monitoramento específico em IGF/IDC/IDF e ações para índices afetados	Monitoramento específico em IGF/IDC/IDF e ações para índices afetados + plano de ação	Monitoramento específico em IGF/IDC/IDF e ações para índices afetados + plano de ação + IQ meeting. Risco de descontinuidade no fornecimento

Tabela 8: Periodicidade dos indicadores

Índice	Ferramenta	Periodicidade
• IGF:	Questionário de Seleção de Fornecedores	A cada 03 anos
	Homologação	A cada novo item/ alteração
	Pontualidade PAPP	A cada novo item/ alteração
	Auditoria	Quando aplicável
• IDC:	Credibilidade de Entrega	Mensal
	Relacionamento Comercial	Semestral
• IDF:	PPM	Mensal
	Relatórios de Não-Conformidade - RNC	A cada ocorrência
	Prazo Resposta 8D	A cada ocorrência
	Implementação Plano de Ação	A cada ocorrência
• IDGF:	Monitoramento	Mensal
	Análise Crítica	Semestral

Manual de Requisitos para Fornecedores

4.5 Status Qualidade Assegurada - QA

1. OBJETIVO

Incentivar o desenvolvimento contínuo dos fornecedores, através do entendimento e utilização dos indicadores definidos no Manual de Requisitos para Fornecedores das Empresas Randon.

2. DEFINIÇÕES

Qualidade Assegurada: É o status conferido ao fornecedor que atingir a excelência nos requisitos estipulados pelas Empresas Randon conforme definido abaixo. Este status credencia o fornecedor a:

- Fornecer produtos diretamente a linha de produção;
- Ser fornecedor de qualquer empresa do Grupo Randon no mundo;
- Prioridade no desenvolvimento de novos produtos;
- Prioridade na participação em treinamentos e eventos promovidos pelo Grupo Randon;
- Prioridade em eventuais renegociações de preços e workshops.
- Receber o certificado de Fornecedor QA;

3. QUALIDADE ASSEGURADA

MÉTODO

Definição do método de avaliação e monitoramento de fornecedores para o alcance do status de Qualidade Assegurada (QA).

3.1 - A QUALIDADE ASSEGURADA (QA) PODERÁ SER ATINGIDA A PARTIR DOS SEGUINTE CRITÉRIOS:

A) Os requisitos do programa de Qualidade Assegurada estão divididos em 2 secções:

- Sistemas;
- Indicadores / Performance;

Nota: Todo fornecedor participará do Programa de Qualidade Assegurada, após um período de 06 meses tendo fornecido no mínimo 08 lotes.

SISTEMA

As Empresas Randon buscam fornecedores com sistemas completos de gestão, ou seja, sistema de qualidade (obrigatório ISO 9001:2000, desejável TS 16949:2002), sistema de meio ambiente (desejável ISO 14001) e responsabilidade social (desejável SA 8000).

Como critério o fornecedor deverá:

A) possuir seu Sistema da Qualidade certificado em ISO 9001:2000 e/ou ISO TS 16949:2002 para os produtos ou serviços fornecidos para as Empresas Randon.

B) cumprir o Manual de Requisitos das Empresas do Grupo Randon, e/ou possuir derroga para casos específicos.

Manual de Requisitos para Fornecedores

INDICADORES / PERFORMANCE

As Empresas Randon avaliarão o desempenho do fornecedor no que se refere a qualidade de seus produtos, serviços e atendimento aos requisitos através dos indicadores abaixo.

A) PPM: O PPM for igual ou inferior à meta definida para o ano corrente por no mínimo 06 meses consecutivos

B) Auditoria: A nota da auditoria deve ser igual ou maior a 90.

Nota: a empresa não receberá o certificado sem a realização de auditoria de processo.

C) Credibilidade de Entrega: a credibilidade de entrega deverá ser igual ou maior que a meta definida para o ano corrente por no mínimo 06 meses consecutivos

3.2 PERDA DA QUALIDADE ASSEGURADA

DO ITEM

A) Quando for detectada a necessidade de acompanhamento de um determinado item, por motivo de alteração de engenharia, não-conformidade ou simples acompanhamento no recebimento, o item deixará a condição de QA e passará para a condição de Monitorar/Inspeccionar (M/Insp).

B) Quando as ações definidas não forem eficazes (problema em itens específicos).

Nota: Quando o item perder o status QA, volta à condição de inspeção no recebimento, até que as ações corretivas definidas sejam implementadas e sua eficácia verificada.

DO FORNECEDOR

A) Quando for detectado não-conformidade em um (01) lote de peça ou produto que a mesma abranja todos os demais itens fornecidos pelo fornecedor (problema generalizado dos itens do fornecedor) e que o mesmo não defina a ação de contenção e/ou ação corretiva.

B) Quando o PPM apresentar resultados fora da meta estipulada durante dois (02) meses consecutivos ou até três (03), dentro do ano corrente, e não for apresentado plano de ação consistente para melhorar seu desempenho.

C) Em caso de auditoria apresentar *nota inferior a 90*, e não for apresentado plano de ação para melhorar seu desempenho.

D) Quando a credibilidade de entrega apresentar resultados fora da meta estipulada durante dois (02) meses consecutivos ou até três (03), dentro do ano corrente, e não for apresentado plano de ação para melhorar seu desempenho.

Nota: Neste caso, os itens do fornecedor ainda estarão isentos da inspeção de recebimento. O fornecedor deverá apresentar um plano de ação e implementá-lo para que as metas sejam atingidas.

E) Em caso de perda do certificado de qualidade

Nota: Para qualquer uma das situações acima, o fornecedor deve implementar um plano de ação/ contenção, sendo que durante o período de adequação, que deve estar limitado a um prazo

Manual de Requisitos para Fornecedores

máximo de 06 meses, a condição de QA pode ficar temporariamente suspensa. Após este período, caso o desempenho do fornecedor não atinja novamente os níveis requeridos, este terá o certificado suspenso de forma definitiva.

3.3 REVISÃO PERIÓDICA DO STATUS DE QUALIDADE ASSEGURADA

Todo fornecedor, terá o seu desempenho avaliado conforme apresentado neste manual, sendo que o status QA, caso garantido o atendimento das exigências, não possui prazo e validade.

3.4 ENTREGA DO CERTIFICADO DE QUALIDADE ASSEGURADA

A) A sistemática de divulgação e entrega do certificado QA, deve seguir definições internas de cada empresa Randon, ou através de evento compartilhados;

B) Os certificados deverão ser entregues em nome das empresas Randon individualmente, ou seja, cada empresa entrega o certificado para os seus fornecedores que se enquadrarem dentro dos requisitos acima. Podendo, portanto, um fornecedor receber o reconhecimento de mais de uma empresa do Grupo.

RESULTADOS ESPERADOS:

- Maior divulgação do Manual de Requisitos, Portal de Fornecedores e indicadores de performance;
- Auto acompanhamento dos resultados pelos fornecedores;
- Atendimento aos requisitos;
- Incentivo a um maior controle do processo;
- Redução dos índices de rejeição;
- Melhora na performance de entrega e conseqüentemente no giro de estoque;
- Identificação de fornecedores parceiros e comprometidos com os seus resultados de dos seus clientes;
- Maior agilidade e proatividade na tomada de ações e na entrega de documentos.

5 - Elaboração do Manual

Caso deseje fazer comentários ou perguntas relativas ao Manual de Requisitos para Fornecedores das Empresas Randon, favor contatar:

• **FRAS-LE S.A.:** douglas@fras-le.com.br, fone: (0XX54) 3209 1714; fax: (0XX54) 3209 1685, endereço: RS - 122 km 66, 10945, Caxias do Sul - RS - Brasil, CEP: 95052-070, em atenção de Douglas José Pelissari- SILOG - Fras-le;

• **JOST SISTEMAS AUTOMOTIVOS LTDA.:** tobias@jost.com.br e casagran@jost.com.br, por fone: (0XX54) 3209 2841/2857; fax: (0XX54) 3209 2811, endereço: Avenida Abramo Randon, 1200, Interlagos, Caxias do Sul - RS - Brasil, CEP: 95055-010, em atenção de Tobias R. Santos ou Daniel Casagrande - SUPR - Jost;

• **MASTER SISTEMAS AUTOMOTIVOS LTDA.:** bortoli@freiosmaster.com e wagnerc@freiosmaster.com, fone: (0xx54) 3209 2958, fax: (0xx54) 3209 2916, endereço: Rua Atilio Andrezza, 3520, Interlagos, Caxias do Sul - RS - Brasil, CEP: 95052-070, em atenção de Rodrigo de Bortoli ou Wagner Canela Zucco - SDAF - Master;

• **RANDON IMPLEMENTOS E PARTICIPAÇÕES.:** cguerra@randon.com.br, rsorgato@randon.com.br e felipeb@randon.com.br , fone: (0xx54) 3209 2372/7330, fax: (0xx54) 3209 2044, endereço: Avenida Abramo Randon, 770, Interlagos, Caxias do Sul – RS – Brasil, CEP: 95055-010, em atenção de Clairton Alexandre Guerra, Felipe Busin ou Rodrigo Sorgato - Randon Implementos;

• **RANDON VEÍCULOS LTDA.:** marlonm@randon.com.br, fone: (0xx54) 3209 2465, fax: (0xx54) 3209 2488, endereço: Avenida Abramo Randon, 660, Interlagos, Caxias do Sul - RS - Brasil, CEP: 95055-010 em atenção de Marlon Marchioro Isoton- Randon Veículos;

• **SUSPENSY SYSTEMAS AUTOMOTIVOS LTDA.:** esequiel@suspensys.com.br, fone: (0XX54) 3209 3094; fax: (0XX54) 3209 3011, endereço: Avenida Abramo Randon, 1262, Interlagos, Caxias do Sul - RS - Brasil, CEP: 95055-010 em atenção de Esequiel Berra de Mello

6 - Registro de Revisão

Edição	Data	Alteração da Revisão
1	19/12/2003	Emissão Inicial.
2	19/08/2004	Adequação.
3	23/12/2004	Adequação, acréscimo da nota no item 1.2 letra "f" e acréscimo da letra "h".
4	01/05/2006	Reedição do Manual
5	02/01/2008	Reedição do Manual 5º edição

7 - Referências

- ISO 9001:2000;
- ISO 14001:2004;
- ISO/TS 16949:2002;
- ISO/IEC 17025:2001;
- Manual de referência APQP do IQA - Instituto de Qualidade Automotiva;
- Manual de referência CEP do IQA - Instituto de Qualidade Automotiva;
- Manual de referência FMEA do IQA - Instituto de Qualidade Automotiva;
- Manual de referência PPAP do IQA - Instituto de Qualidade Automotiva;
- Manual de referência QSA do IQA - Instituto de Qualidade Automotiva;
- OHSAS 18001:2007;
- SA 8000:2001.

8 – Aprovação

O processo de consolidação do Manual de Requisitos para Fornecedores é dado pelo Comitê de Suprimentos das Empresas Randon

- Albrecht Ruckert - Jost
- Darci De David - Randon Implementos
- Esdânio Nilton Pereira – Suspensys
- Gilberto Carlos Crosa – Fras - le
- Idair Monegat – Randon Veiculos
- Ilde Luiz Borella – Fras-le
- Ivan Bolsoni - Jost
- Jaime Vergani – Randon Implementos
- João Pedro Crespi – Jost
- Rodrigo Copetti Juliani - Castertech
- Sérgio Barbosa - Randon Implementos
- Sérgio Onzi - Master
- Vladimir Bortolotto - Master

ANEXOS

Anexo A

Requisitos para Aprovação de Produto

Anexo B

Lista de Verificação de Processo

Anexo C

Solicitação de Itens para Amostra – Protótipo

Anexo D

Solicitação de Desvio

Anexo E

Questionário de Seleção de Fornecedores

Anexo F

Características Especiais - Empresas Randon

Anexo G

Avaliação de Fornecedores de Serviços Temporários e/ou Específicos

Anexo H

Acrônimo

Anexo I

Definições

Anexo J

Requisitos Fras-le

Anexo L

Procedimento de FMEA de Processo

Manual de Requisitos para Fornecedores

ANEXO A



REQUISITOS PARA APROVAÇÃO DE PRODUTO

Descrição da Peça:	Código:	Revisão/Data:
Fornecedor:	Nível de Submissão: <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5	
Prazo Entrega PAPP:	Prazo Entrega Cronograma:	
Item de Segurança:		

Nota: A documentação deverá ser entregue na sequência dos requisitos determinada abaixo

		Requisitos			Análise Crítica		Observações
		S	R	N/A	OK	Ñ OK	
1. PSW - Certificado de Submissão de Peça	Assinatura do fornecedor						
	Nível de revisão (de projeto)						
	Campos preenchidos						
	Peso da peça						
	Lista de verificação de Material a Granel - Possui uma lista de verificação apropriada com os requisitos para materiais a granel						
	Cadastro no IMDS						
2. Diagrama do Fluxo do Processo	Acuracidade						
	Designação das Características Especiais						
3. Resultados Dimensionais	Desenho marcado						
	Último nível de revisão						
	Formulário apropriado/todos os campos preenchidos						
	Resultados Atualizados						
	Verificação das tolerâncias de projeto (aprovadas/rejeitadas)						
	Verificação de torque (D/TLD) quando aplicável						
	D-004 (Norma Meritor).						
4. Resultados de Materiais e de Ensaio de Desempenho.	Fonte de material aprovada						
	Especificação de material						
	Composição Química						
	Testes Mecânicos						
	Ficha de Segurança						
	Raio - X						
	Pintura/Tratamento Superficial						
	Tratamento térmico						

Manual de Requisitos para Fornecedores

	Fluoroscopia						
	Magnaflux						
	Teste de vibração						
	Rastreabilidade						
	Resultados atualizados (inferior a um ano)						
	Requisitos especiais						
	Aprovação da Engenharia						
5. FMEA de Processo	Apresentar Ações para alto NPR.						
	As características de segurança são apropriadamente pontuadas (Severidade 9 ou 10)						
6. Plano de Controle	As características de segurança são relatadas						
	São apresentadas frequências apropriadas de inspeção						
	É necessário aprovação do cliente final (montadora)						
7. Estudos Iniciais de Processo (Capacidade e Capabilidade).	Critério de medição estabelecido: Cp/Cpk e PP/Ppk						
	Realizar capacidade em todas as cavidades.						
	Todas as características avaliadas com capacidade aceitável						
8. MSA - Análise do Sistema de Medição	Para todos os calibradores do plano de controle						
	MSA (cfe. Edição em vigor)						
	Estudo de Linearidade						
	Estudo de Tendência						
	Estudo de Estabilidade						
	Estudo de R&R (Reprodutividade & Repetibilidade)						
9. Documentação de laboratório qualificado	O Laboratório do fornecedor incluído no Escopo.						
	Os serviços externos são Certificados de acordo com a ISO/IEC 17025 ou outra norma aceitável						
10. Amostra do produto	Fornecer peças suficientes para análise dimensional e testes						
11. Amostra Padrão	Requer retenção no fornecedor						

Manual de Requisitos para Fornecedores

	Derrogada por documento escrito						
12. Relatório de Aprovação de Aparência (RAA)	Relatório completo, todos os campos preenchidos e assinatura do fornecedor						
13. Registro de Projeto.	Para componentes próprios (detalhes)						
	Para todos os outros componentes (detalhes)						
14. Documentos de alterações de Engenharia	Definição junto ao cliente						
15. Aprovação pela Engenharia do Cliente	Conforme acordo com o cliente						
16. FMEA Projeto	São apresentados Planos de Ação para alto NPR						
	As características de segurança relatadas são apropriadamente pontuadas						
17. Registros de conformidade com Requisitos Específicos do Cliente.	Conforme acordo com o cliente						
18. Retenção de registros	Reter os registros pelo prazo de 15 anos						
I - Requisitos Gerais	I. 1) Reunião de Visita Inicial						
	I. 2) Certificado Qualidade						
	I. 3) Certificado Qualidade do Subfornecedor						
	I. 4) Licença Operação Ambiental						
	I. 5) Questionário de Seleção de Fornecedores						
	I. 6) Solicitação pedido compra *						
	(1.7) Liberação pela Manufatura **						
* Se aplicável, pendência do cliente							
** Aprovação final será efetivada somente após teste na manufatura.							
II - Outros Requisitos	II. 1) Manual de Requisitos das Empresas Randon 5ªed.						
	II. 2) D-25-1 (Norma Meritor)						
	II. 3)						
	II. 4)						
	II. 5)						

Manual de Requisitos para Fornecedores

	II. 6)						
	RESULTADO DA SUBMISSÃO	<input type="checkbox"/>	Aprovado				
		<input type="checkbox"/>	Aprovado Condicionalmente até				
		<input type="checkbox"/>	Rejeitado				
DATA	/ /						
RESPONSÁVEL				DATA:			
AVALIADO POR				DATA:			
APROVADO POR				DATA:			

ANEXO B



LISTA DE VERIFICAÇÃO DE PROCESSO

EMPRESA RAN DON
AUDITORA:

FORNECEDOR:

DATA:

AUDITORES:

NOME DO REPRESENTANTE DO
FORNECEDOR:

CARGO:

CATEGORIAS & QUESTÕES	EVIDÊNCIA REQUERIDA	NOTA	COMENTÁRIOS
I - REQUISITOS GERAIS			
O fornecedor é certificado em ISO 9001 ou TS 16949?	Verificar certificação, validade e revisão		
O fornecedor possui/conhece o Manual de Requisitos para Fornecedores das Empresas Randon?	Verificar revisão <u>(se este estiver impresso)</u>		
O fornecedor está com o Questionário de Seleção de Fornecedores atualizado?	Verificar data de atualização		
Há evidências que o fornecedor possua um programa efetivo para identificação e eliminação de desperdícios? (Exemplo: refugo, produtividade, inventário, movimentação de Material, etc..)	Evidenciar possíveis programas.		
Controla o IDGF e seus índices?	Verificar evidências de monitoramento e análise crítica		
O fornecedor conhece e atende aos requisitos da norma CQI9? (quanto aplicável - requisito específico Ford) - Ver anexo I do Manual.	Auditar auto-avaliação e processo produtivo		
Toda a documentação relativa ao processo e/ou peça de segurança é identificada e fica disponível (desenhos, planos de controle, registros, planos de manutenção, PAPP, etc.)?	Verificar evidências das documentações		
Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão = 14

II - DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

Manual de Requisitos para Fornecedores

Existe um sistema de gerenciamento dos PAPP submetidos para clientes? (Aprovado, Condicional, Rejeitado, Resubmissão,...)	Verificar como o fornecedor controla e monitora a revisão de PPAP		
Os documentos do PAPP e amostra inicial estão disponíveis?	Verificar PAPP		
Alterações em processo, ferramental, produto, etc., ocorreram e foram documentadas e aprovadas junto ao cliente?	Verificar situação atual X documentação existente		
O fornecedor está apto a efetuar o cadastro dos itens fornecidos junto ao programa IMDS?	O fornecedor foi treinado ou possui treinamento on-job para exercer a função?		
Como o fornecedor monitora a atualização dos itens cadastrados no programa IMDS?	Verificar como o fornecedor controla e monitora a revisão dos itens cadastrados no IMDS		
Existe uma metodologia documentada e divulgada sobre a importância e a tratativa relaciona a uma peça de segurança? (Quando aplicável)	Verificar como o fornecedor gerencia itens de segurança		
O fornecedor conhece e utiliza a nomenclatura / simbologia de classificação dos itens de características principais e de segurança, bem como a classificação de produtos de segurança?	Descrição da nomenclatura específica Randon ou correlação na documentação de processo		
Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão = 14

III - RECEBIMENTO DE MATERIAIS

Existe um sistema de inspeção de recebimento de materiais?	Verificar como é realizada a inspeção		
Os registros estão disponíveis e as inspeções são realizadas na frequência determinada?	Verificar como é realizada a inspeção		
Os fornecedores de itens de segurança são conhecidos e estão identificados?	Verificar existência de listagem de fornecedores de itens de segurança		
É assegurada a rastreabilidade das matérias primas empregada em itens de segurança?	Verificar sistemática de rastreabilidade utilizada		
Existem procedimentos para orientação, desenvolvimento, monitoramento e identificação de fornecedores e matérias primas relacionadas com itens de segurança?	Verificar procedimentos de desenvolvimento de fornecedores e documentação aplicável		
Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão = 10

IV - FLUXO DE PROCESSO

O Fluxo descrito reflete o andamento real do processo?	Evidenciar Fluxo		
O Fluxo de Processo inclui normas para retrabalho e reparo?	Evidenciar Fluxo		

Manual de Requisitos para Fornecedores

As peças destinadas ao processo de reparo e/ou retrabalho estão devidamente identificadas, e estão coerentes ao fluxo do processo?	Checar o fluxo e identificação das peças destinadas ao retrabalho.		
Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão = 6

V - INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

As instruções estão disponíveis para todas as operações?	Evidenciar no processo		
As amostras padrões / auxílios visuais estão disponíveis?	Verificar se aplicável		
As instruções de trabalho são seguidas?	Evidenciar no processo		
As medições e disposição de material não - conforme estão incluídas na instrução de operação?	Evidenciar no processo		
Caso o ajuste do processo seja realizado, o mesmo é registrado e validado?	Evidenciar registros de validações.		
Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão = 10

VI - O PLANO DE CONTROLE

O Plano de Controle está atualizado e disponível?	Analisar o Plano		
Todas as características principais e segurança estão contempladas e identificadas nos planos de controle disponíveis na fábrica?	Verificar documentação de processo		
Os operadores as reconhecem e entendem sua importância?	Verificar na operação		
O tempo de arquivamento dos registros referentes a características de segurança está determinado e documentado?	Verificar registros de inspeção		
Os registros e documentos relacionados são armazenados em local seguro e organizado, a fim de garantir o fácil acesso e a integridade dos mesmos?	Verificar registros e local onde são arquivados		
Os testes estão sendo realizados na frequência determinada?	Analisar Plano e registros		
O Plano de reação define respostas apropriadas no caso de Não-Conformidades e variações no processo?	Verificar plano e documentação		
Os equipamentos de teste, medição e inspeção estão devidamente identificados e aprovados pela metrologia?	Anotar número de instrumentos e verificar validação na metrologia. (item IX)		
Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão = 16

VII - CAPABILIDADE DO PROCESSO

O Controle Estatístico do Processo é preenchido pelo operador em tempo real ou está sendo arquivado pelo operador e preenchido posteriormente?	Evidenciar junto ao processo		
--	------------------------------	--	--

Manual de Requisitos para Fornecedores

Os processos de fabricação de itens/características especiais e/ou de segurança são capazes? Se não, existe plano para melhoria e/ou controle?	Verificar estudos de capacidade do processo e planos de controle		
As respostas para peças fora da especificação, mudança de ferramentas, ou outros eventos especiais de processo gravado, inclui ações tomadas no caso de produtos suspeitos?	Verificar metodologia de tomada de ações com o fornecedor		
São utilizados controles estatísticos (CEP) para monitoramento dos processos relacionados com a manufatura de produtos de segurança?	Verificar controles nas operações		
Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão = 8

VIII - METROLOGIA

As medições, inspeções e equipamentos de testes estão disponíveis e são adequados para medir o produto corretamente?	Evidenciar controle de validação		
Os dispositivos de controle estão devidamente identificados?	Evidenciar identificação		
Há um sistema de avaliação de calibração de instrumentos e equipamentos auxiliares de medição?	Controle de validação para utilização conforme RBC ou ISO 17.025		
A análise do sistema de medição, MSA (ex: Linearidade, estabilidade, repetibilidade, reprodutibilidade) são conduzidas para características especiais do sistema de medição?	Evidenciar prática de MSA.		
Os Poke Yokes são verificados/calibrados de forma regular? Há registros dessas atividades?	Evidenciar registros.		
Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão = 10

IX - INSPEÇÃO E TESTE

Os parâmetros para processo de "set - up" estão documentados e os registros de verificação do "set - up" demonstram conformidade com os requisitos?	Evidenciar documentação		
É requerida a inspeção da 1ª peça, e os registros de liberação demonstram conformidade com os requisitos?	Verificar processo de liberação de máquina.		
As inspeções no processo são conduzidas de acordo com o Plano de Controle e/ou outros documentos e os registros demonstram conformidade com os requisitos?	Verificar Plano de Controle		

Manual de Requisitos para Fornecedores

As inspeções finais e testes são conduzidos de acordo com o Plano de controle ou outros documentos, os registros demonstram conformidade com os requisitos?	Verificar processo de inspeção.		
O fornecedor possui um cronograma referente à inspeção de Lay-out?	Evidenciar cronograma		
Os registros demonstram que as inspeções de lay-out foram conduzidas com frequência determinada?	Verificar registros		
O fornecedor possui um cronograma referente à auditoria de produto?	Evidenciar cronograma		
Os registros demonstram que as auditorias de produto foram conduzidas com frequência determinada?	Checar registros		
Os registros evidenciam tomados de ações para não-conformidades detectadas na auditoria de produto?	Verificar registros		
O fornecedor possui um cronograma referente à auditoria de processo?	Evidenciar cronograma		
Os registros demonstram que as auditorias de processo foram conduzidas com frequência determinada?	Verificar registros		
Os registros evidenciam tomados de ações para não-conformidades detectadas na auditoria de processo?	Verificar registros		
Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão = 24
X - MATERIAL NÃO CONFORME			
O fornecedor possui um método eficiente de rastreabilidade?	Simular a rastreabilidade de um item de estoque.		
Os produtos suspeitos e não-conformes são visualmente identificados e adequadamente controlados para prevenir seu uso indevido ou entrega?	Analisar sistema de identificação.		
Caso um produto não conforme for submetido a reparo ou retrabalho, o trabalho é conduzido por documentos controlados e aprovados, e o produto é verificado novamente para assegurar conformidade com os requisitos?	Verificar registros		
Existem áreas e recipientes apropriados e identificados para refugo e retrabalho?	Avaliar área de produtos não-conformes.		
Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão = 8
XI - AÇÃO CORRETIVA			

Manual de Requisitos para Fornecedores

O fornecedor atende os requisitos contemplados no Manual de Requisitos referente ao prazo de fechamento de não-conformidades - 8 D < 07 dias?	Verificar média de fechamento de RNC's do fornecedor		
Existe um método formal de solução de problemas? Exemplo (8D, MSP, etc.)?	Evidenciar tratativa do fornecedor para não-conformidades		
O fornecedor usa ferramentas adequadas para estabelecer a causa raiz correta? (ex: Método dos porquês, diagramas, etc..)	Evidenciar tratativa do fornecedor para não-conformidades		
Como o fornecedor controla as ações pendentes procedentes de não-conformidades? (ex: FMEA, PLCO, Planos de ações, etc.)	Analisar controle de ações pendentes do fornecedor		
A eficácia na ação corretiva é verificada?	Evidenciar junto ao processo		
O fornecedor gerencia de forma eficaz os prazos de respostas de ações pendentes?	Analisar método de gerenciamento		
Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão = 12
XII - TREINAMENTO			
Há um programa de treinamento formal aos funcionários?	Verificar junto à área de recursos humanos		
Os registros de treinamento estão disponíveis, são facilmente acessíveis?	Verificar junto à área de recursos humanos		
Quando aplicável todos os funcionários envolvidos, são orientados sobre a importância de uma peça de segurança e os procedimentos relacionados a ela (identificação, documentação envolvida e riscos)?	Verificar registros de treinamento		
Os funcionários estão aptos a executar as atividades atribuídas descritas na matriz Função x Desempenho?	Efetuar uma checagem com 3 funcionários e analisar sua capacitação		
Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão = 8
XIII - MANUTENÇÃO			
Há uma lista de manutenção disponível para ferramentas e dispositivos?	Evidenciar se existe um planejamento para manutenção		
Há registros de performance de manutenção?	Verificar registros / indicadores		
Há uma lista de peças sobressalentes disponível?	Evidenciar lista		
O fornecedor tem o controle da vida útil do ferramental?	Analisar controle de vida útil do ferramental.		
Os equipamentos utilizados na manufatura de itens/características de segurança são conhecidos e estão identificados?	Verificar registros e maquinário		
Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão = 10

Manual de Requisitos para Fornecedores

XIV - EXPEDIÇÃO / ARMAZENAMENTO / RASTREABILIDADE

O FIFO (First In First Out) é aplicado?	Evidenciar metodologia de entrega do fornecedor		
O produto em estoque está sendo adequadamente protegido contra danos?	Analisar estoque		
O produto final está sendo rastreado pela matéria prima?	Analisar características de identificação		
O fornecedor conhece completamente os requisitos de embalagens do cliente, tais como dimensões aceitáveis, resíduos, material, identificação, etc.?	Evidenciar instrução de embalagens		
Há instruções para embalagem e identificação?	Evidenciar instrução de embalagens		
Quando requerido, elas estão de acordo com os requisitos do cliente?	Evidenciar instrução de embalagens		
É assegurada a rastreabilidade das peças relacionadas com segurança, em todas as fases do processo, até o cliente final?	Verificar sistemática de rastreabilidade utilizada		
É utilizada pela organização, uma forma de identificação diferenciada para produtos de segurança desde o processo até o cliente?	Evidenciar instrução de embalagens		

Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão =	16
------------------------------	--------------	----------	-----------------------------------	-----------

XV - MEIO AMBIENTE

O fornecedor possui certificação ISO 14000? Se não, existe planejamento para certificação?	Verificar se existe, caso positivo checar revisão e validade.		
Caso aplicável, existe Estação de Tratamento de Efluentes?	Evidenciar estação de tratamento		
Há evidências de um sistema de coleta seletiva de resíduos e sua devida disposição	Evidenciar sistema de controle de resíduos		

Funcionário Auditado:	TOTAL	0	Máx. de pontos na sessão =	6
------------------------------	--------------	----------	-----------------------------------	----------

RESPONSABILIDADE SOCIAL - SA 8000

O fornecedor possui políticas que proíbem a utilização de trabalho infantil?	Evidenciar prática		
O fornecedor estimula o comportamento ético e busca assegurar relacionamentos éticos com todas as partes interessadas?	Evidenciar prática		
O fornecedor possui um código de ética?	Evidenciar prática		
O fornecedor pratica uma política de remuneração adequada aos requisitos tangíveis à SA8000?	Evidenciar prática		
O fornecedor possui atividades que configuram o trabalho forçado?	Evidenciar prática		

Manual de Requisitos para Fornecedores

É garantida a isenção da discriminação na seleção de pessoas na Organização?	Evidenciar prática		
É garantida a isenção da discriminação na descrição das funções a serem exercidas na Organização?	Evidenciar prática		
São observados os requisitos especificados nas legislações trabalhistas?	Evidenciar prática		
Funcionário Auditado:		0	SESSÃO NÃO PONTUADA = 16

**SOMATÓRIO
GERAL:**

0

PARECER FINAL

ANEXO C



Solicitação de Itens para Amostra – Protótipo

Amostra / Protótipo		
Código:	Descrição:	Qtd.:
Projeto:		
Líder de Projeto:	Fone:	
Fornecedor:	Resp.:	
Data:		

ANEXO D



SOLICITAÇÃO DE DESVIO

Solicitação de Desvio Número:		Data:	
<input type="radio"/> Alteração de Processo / Produto		<input type="radio"/> Item	
Nome do Fornecedor:		Nome do Solicitante:	
Cargo do Solicitante:		Telefone do Solicitante:	
Descrição da Peça:			
Número / Código / Referência do Item:		Revisão:	
Empresa (s) Randon afetada (s):		Quantidade / Prazo:	
Descrição da Alteração / Desvio solicitada: (ser específico, Incluir desenho marcado, se aplicável)			
Motivo da Alteração / Desvio:			
Descrever Ação Corretiva:			
Assinatura do Fornecedor:		Data: ____ / ____ / ____	
Resposta das Empresa Randon			
<input type="checkbox"/> Pedido Negado		<input type="checkbox"/> Pedido Aprovado	
Comentários:			

Data: ____ / ____ / ____

Assinatura da Engenharia

Data: ____ / ____ / ____

Assinatura da Qualidade

ANEXO E



Questionário de Seleção de Fornecedores

IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

Nome: _____ CGC: _____
 Endereço: _____
 Cidade: _____ Estado: _____
 CEP: _____ País: _____
 Fone: _____ Fax: _____
 e-mail: _____ www. _____

RESPONSABILIDADES

Setor	Nome	Cargo	Nº Telefone	E-mail
Vendas				
Produção				
Qualidade				
Engenharia				
Financeiro				
Pós-vendas				
Suprimentos				

DADOS ADICIONAIS

Número de Funcionários:	Número de Fornecedores:
Principais Fornecedores:	
Principais Clientes:	
Faturamento Anual Líquido (R\$):	

OBSERVAÇÕES INICIAIS:

- Este questionário foi formulado com questões referentes aos quesitos das normas ISO 9001:2000, da Norma ISO 14001:2004, ISO/TS 16949:2002; ISO/IEC 17025:2001; OHSAS 18001:2007; SA 8000:2001 e requisitos técnicos e comerciais / financeiros;
- Este questionário de auto-avaliação tem o objetivo de proporcionar um conhecimento geral do fornecedor, sua estrutura, organização, sistema de qualidade, sistema de preço e requisitos técnicos;
- Um plano de ação poderá ser solicitado e monitorado, com base nesta análise, caso os requisitos mínimos estabelecidos pela organização não sejam atingidos. Constatada a necessidade, poderá ser efetuada uma visita de avaliação, auditoria da qualidade / processo

Manual de Requisitos para Fornecedores

Importante!

Os requisitos a seguir deverão ser respondidos por extenso quando necessário, caso contrário deverá ser marcado um " X " quando a empresa possuir a prática questionada ou **NA** quando não aplicável.

<p>1 – A empresa possui algum tipo de certificação?</p> <p>Qual a validade do (s) certificado (s): ISO 9001:2000 – ISO 14001 – SA 8000 - ISO TS 16949 – OHSAS 18001/BS8800 – ISO 17025:2001 – Outros: Anexar certificado (s). Caso negativo, a empresa pretende se certificar e quando? (Anexar cronograma)</p>	ISO 9001:2000 ISO 14001 SA 8000 Outros - Especificar	ISO TS 16949 OHSAS 18001/ BS 8800 ISO 17025:2001		
			S	N
2 – A empresa possui licença de operação (LO) ou similar? (Anexar cópia)			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- Caso afirmativo, qual é sua validade?				
- A empresa utiliza alguma substância restrita conforme definido no Anexo I deste Manual?			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- Caso afirmativo, descreva qual:				
3 – A empresa se responsabiliza pela parada de produção em decorrência de não conformidade do item fornecido?			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 – A empresa participa de algum sistema Regional/Nacional baseado em critérios de Excelência, tipo PGQP, PNQ?			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- Caso afirmativo, descreva qual:				

ISO 9001:2000			S	N
5 – A empresa possui política da qualidade definida e implementada?			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 – A empresa possui procedimentos documentados e controlados para:				
- controle e revisão de documentos;			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- controle de registros da qualidade;			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- controle de item/produto não conforme;			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- auditoria interna do sistema da qualidade;			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- ação corretiva;			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- ação preventiva.			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 – A empresa possui procedimentos para:				
- inspeção das características identificadas como especiais pelo cliente ou pela própria organização;			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- análise crítica de contrato;			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- análise crítica de projeto e desenvolvimento;			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- seleção e avaliação de fornecedores;			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Manual de Requisitos para Fornecedores

- Resolução de problemas (8.5.2.1)
- Abordagem à prova de erros (8.5.2.2)
- Impacto da ação corretiva (8.5.2.3)
- Ensaio análise dos produtos rejeitados (8.5.2.4)
- Anexo A (normativo) Plano de Controle
- A1 Fases do plano de controle
- A2 Elementos do plano de controle

ISO 14001:2004	S	N
13 – A empresa possui política de meio-ambiente definida e implementada?		
14 – A empresa mantém atualizada lista de produtos ou insumos restritos (lista cinza) ou proibidos (lista negra) utilizados no processo? Ver listas em anexo 1.		
15 – A empresa mantém e estabelece procedimentos para identificar os aspectos ambientais de suas atividades, produtos/serviços que possam por ela a ser controlado e sobre as quais presume-se tenha influência, a fim de determinar aqueles que tenham ou possam ter impacto significativo sobre o meio ambiente?		
16 – A empresa estabelece e mantém procedimentos que façam com que seus empregados estejam conscientes de suas responsabilidades em atingir a conformidade com a política ambiental, dos impactos ambientais significativos, reais e potenciais de suas atividades e dos benefícios ao meio ambiente resultante da melhoria do seu desempenho pessoal com base na educação, treinamento e experiência apropriada?		
17 – A empresa estabelece e mantém procedimentos para o controle de todos os documentos exigidos pela norma devendo os mesmos atender os seguintes critérios: ser legível, estar datada, facilmente identificável, mantida de forma organizada e retirada por um período especificado, responsabilidades referentes a criação e alteração de documentos?		
18 – Na parte da ISO 14001, a empresa possui um sistema para identificar a legislação/requisitos específico do cliente?		
19 – A empresa estabelece e mantém procedimentos relativos aos aspectos ambientais significativos identificáveis de bens e serviços utilizados pela organização e da comunicação de procedimentos e requisitos pertinentes a serem atendidos por fornecedores e prestadores de serviços?		
20 – A empresa estabelece e mantém procedimentos p/ identificar o potencial de acidentes e atender a situação de emergência, bem como para prevenir e mitigar os impactos ambientais que possam estar associados aos mesmos?		
21 – A empresa estabelece e mantém procedimentos documentos para monitorar e medir, periodicamente as características principais de suas operações e atividades que possam ter um impacto significativo sobre o meio-ambiente, incluindo o registro de informações p/ acompanhar o desempenho, controles operacionais e a conformidade com os objetivos e metas do sistema de gestão ambiental?		
22 – A empresa mantém os equipamentos de monitoramento calibrados e retém os registros dos processos analisados?		
23 – A organização estabelece e mantém procedimentos para definir responsabilidades e autoridades sobre as não-conformidades. Qualquer ação corretiva ou preventiva adotada para eliminar as causas das não-conformidades reais ou potenciais deve ser adequada a magnitude dos problemas e proporcional ao impacto ambiental verificado?		

Manual de Requisitos para Fornecedores

OHSAS 18001:2007	S	N
24 – Existe sistemática para avaliação de perigos e riscos nas atividades e processos da empresa?		
25 – A empresa atende as legislações pertinentes a saúde e segurança ocupacional?		
26 – A empresa estabelece objetivos e metas relacionada a segurança e saúde ocupacional?		
27 – A empresa possui procedimentos para implementação e monitoramento de ações corretivas e preventivas?		

SA 8000:2001	S	N
28 - A empresa e os seus fornecedores têm políticas que proíbem a utilização de trabalho infantil?		
29 - A empresa estimula o comportamento ético e busca assegurar relacionamentos éticos com todas as partes interessadas?		
30 - A empresa possui um código de ética?		
31 - A empresa pratica uma política de remuneração adequada aos requisitos tangíveis SA 8000?		
32 - A empresa possui atividades que configuram o trabalho forçado?		
33 - É garantida a isenção da discriminação na seleção de pessoas na organização?		
34 - É garantida a isenção nas descrições das funções a serem exercidas na organização?		
35 - São observados os requisitos especificados nas legislações trabalhistas quanto à jornada de trabalho?		

ISO 17025:2001	S	N	NA
36 - O laboratório está equipado de tal forma que possibilite a realização das calibrações em segurança, tais como: <ul style="list-style-type: none"> - Possui o pessoal técnico responsável e adequado com o serviço prestado? - Possui as acomodações para realização dos serviços e equipamentos adequados? Possui as condições ambientais sob controle de modo a não interferir no serviço executado? <ul style="list-style-type: none"> - Comprova, através de documentação que seus padrões possuem rastreabilidade à padrões nacionais e/ou internacionais? 			
37 - O laboratório quanto ao processo de medições: <ul style="list-style-type: none"> - Utiliza métodos validados para a execução das calibrações? - Estima a incerteza de medição para todos os serviços e ela é expressa na documentação? - Possui procedimentos de controle da qualidade para monitorar a validade das calibrações realizadas? 			
<ul style="list-style-type: none"> - Identificação do método utilizado e a identificação do técnico responsável com assinatura? - Resultados de ensaios com as unidades de medida, onde apropriados? - Os resultados de calibração realizados antes e depois do ajuste ou reparo, quando for o caso, se disponíveis? - As condições ambientais sob as quais as calibrações foram realizadas e a incerteza das medições? - Evidência que as medições são rastreáveis e mantém registros para consulta posterior? 			

Manual de Requisitos para Fornecedores

COMERCIAL	S	N	NA
39 - A empresa possui uma sistemática clara para o estabelecimento de preço?			
40 - A solicitação de reajuste de preço é feita a partir de planilha de custos aberta?			
41 - A empresa demonstra comparativos de preços com o mercado nacional e/ou internacional?			
42 - A empresa negocia as taxas para pagamentos a prazo com seus clientes?			
43 - A empresa possui tabela de descontos de acordo com o consumo?			
44 - A empresa possui flexibilidade nas quantidades a serem programadas?			
45 - A embalagem preserva a integridade da material?			
46 - O material apresenta na embalagem ou material as condições de rastreabilidade?			

FINANCEIRO	S	N
47 - A empresa analisa o balanço do exercício?		
48 - A empresa disponibiliza o balanço dos últimos três anos?		

TÉCNICO / COMERCIAL	S	N
49 - A empresa tem estrutura de desenvolvimento de produto/processo próprio?		
50 - A empresa tem possibilidade de desenvolver projetos em conjunto?		
51 - A empresa envia PAPP, relatórios, laudos ou equivalente quando da entrega da amostra conforme solicitado?		
52 - A empresa disponibiliza a descrição do fluxo de processo de fabricação com os pontos de controle adotados?		
53 - A empresa entrega disponibiliza especificação do produto e a ficha de segurança (quando aplicável) do item quando do envio da amostra?		
54 - A empresa possui laboratório/setor de análise para liberação do material/produto? - Caso não possua, como é feita a liberação?		
55 - A empresa envia laudo de análise para todos os lotes fornecidos quando requerido pelo cliente?		
56 - Antes do fornecimento de produtos fora das especificações é solicitado o consentimento do cliente?		
57 - A empresa informa ao cliente quando da ocorrência de alterações do produto fornecido e/ou do seu processo?		

Manual de Requisitos para Fornecedores

GERENCIAMENTO DE ITENS SEGURANÇA	S	N
* Este bloco de perguntas somente é aplicável para fornecedores de itens de segurança, sendo que para os mesmos, todas as questões devem ser avaliadas e atendidas. Para aquelas não atendidas deve ser montado um plano para adequação.		
58 - A organização possui procedimentos descritos, orientando quanto a tratativa relacionada a itens de segurança?		
59 - Todos os funcionários envolvidos, são orientados sobre a importância de uma peça de segurança e os procedimentos relacionados a ela (identificação, documentação envolvida e riscos)?		
60 - Toda a documentação relativa ao processo e/ou peça de segurança é identificada e fica disponível (desenhos, planos de controle, registros, planos de manutenção, PAPP's, etc)?		
61 - É assegurada a rastreabilidade das peças relacionadas com segurança, em todas as fases do processo, até o cliente final?		
62 - O tempo de arquivamento dos registros está determinado e documentado?		
63 - Os registros e documentos relacionados são armazenados em local seguro e organizado, a fim de garantir o fácil acesso e a integridade dos mesmos?		
64 - É utilizada pela organização, uma forma de identificação diferenciada para produtos de segurança desde o processo até o cliente?		
65 - Existem procedimentos para orientação, desenvolvimento, monitoramento e identificação de fornecedores e matérias primas relacionadas com itens de segurança?		
66 - É assegurada a rastreabilidade das matérias primas empregadas em itens de segurança?		
67 - Os fornecedores de itens de segurança são conhecidos e estão identificados?		
68 - São garantidos Cp/Cpk maior ou igual a 1,67 para todas as características relacionadas com a segurança do produto (conforme item 2.2 do Manual de Fornecedores)?		
69 - Caso não atingidos os índices acima, é realizada inspeção em 100% dos produtos fornecidos até a adequação do processo? São utilizados cronogramas de melhoria?		
70 - São utilizados controles estatísticos (CEP) para monitoramento dos processos relacionados com a manufatura de produtos de segurança?		
71 - As máquinas e equipamentos relacionados com a fabricação e controle de itens de segurança são identificados?		
72 - A empresa possui algum tipo de seguro objetivando cobrir despesas com recalls		

Manual de Requisitos para Fornecedores

OBS.: Este questionário será considerado como parte integrante do Índice de Desempenho Global do Fornecedor, no requisito IGF - Índice de Gestão do Fornecedor, e suas informações poderão, eventualmente, ser verificadas em futuras auditorias, as quais poderão ser realizadas em momento oportuno.

Coloque aqui informações adicionais ou dados que julgar necessário, caso não se enquadre em nenhuma das questões acima:

Responsável sobre as informações fornecidas:

Nome:		Assinatura:	
Cargo:		Data:	/ /

Anexo I

SUBSTÂNCIAS DE USO PROIBIDO OU RESTRITO

(LISTA "NEGRA" E "CINZA")

- Área de Validade

Esta Norma de Fábrica é válida para os produtos e os processos de produção das empresas do grupo Randon, que tenham interface com as montadoras de caminhões.

- Orientação

Para evitar influências prejudiciais de determinadas substâncias sobre as pessoas e o meio ambiente, esta norma lista as substâncias que não devem ser empregadas ("Lista Negra") nos produtos e processos de produção das empresas do grupo Randon, ou cujo emprego deve ser restrito ("Lista Cinza"). O objetivo desta norma, além disso, é assegurar que as exigências dos clientes neste sentido sejam atendidas. A exigência de clientes que fundamenta a inclusão de determinadas substâncias na respectiva lista encontra-se mencionada como "fonte" nas listas desta norma.

Um documento semelhante é a Lista VDA para Substâncias de Declaração Obrigatória (Formulário de Substâncias 232-101), que se mantém válida independentemente desta norma.

- Substâncias cujo emprego é proibido ("Lista Negra")

A lista relaciona substâncias, cujo uso é proibido tanto em processos de produção das empresas do grupo Randon, quanto em produtos fornecidos as empresas do grupo Randon.

Quando da introdução de novos produtos, a fornecedor deve comprovar que os mesmos não contêm nenhuma das substâncias que integram a lista.

Se houver produtos que já estão sendo fornecidos as empresas do grupo Randon e que contenham substâncias desta lista, este fato deve ser informado pelo fornecedor. Neste caso, devem ser elaborados planos para as medidas de retirada, com indicação da data a partir da qual a substância não será mais utilizada.

Restrições

A proibição de utilização não se aplica a produtos que são empregados apenas em quantidades muito pequenas e pelo pessoal especializado, dentro dos laboratórios das empresas do grupo Randon. Além disso, poderão ser feitas exceções para substâncias cuja utilização ocorrem em processos nos quais não é possível proibi-las totalmente, devido a regulamentos da legislação vigente ou requisitos de segurança. Nos casos em que for necessário fazer exceções, deverão ser tomadas medidas especiais de segurança para evitar danos às pessoas e ao meio-ambiente. As exceções devem ser acertadas com os respectivos departamentos de suprimentos das empresas do grupo Randon.

Regulamentos de legislação nacional ou local referentes à proibição de utilização de produtos químicos poderão abranger outros itens além desta lista. Neste caso, prevalecem as disposições legais.

Manual de Requisitos para Fornecedores

Substâncias de Uso Proibido ("Lista Negra")					
Grupo	Nome da Susbtância	N.º CAS ¹⁾	Áreas de aplicação (Ex.)	Risco ²⁾	Fonte
Aminas	Fenil-β-naftilamina	135-88-6	Produto anti-oxidante	C	V1, S1
	<i>Metileno-dianilina (4, 4'-)</i>	101-77-9	Catalisador p/ tintas/vernizes	C	V1, S1
CFC (Cloro-Fluor- Carbonos)	CFC 11	75-69-4	Prod. refrigerante, Freon	O	V1, S1, D2
	CFC 113	76-13-1	Prod. refrigerante, Freon	O	V1, S1, D2
	CFC 114	76-14-2	Prod. refrigerante, Freon	O	V1, S1, D2
	CFC 115	76-15-3	Prod. refrigerate, Freon	O	V1, S1, D2
	CFC 12	75-71-8	Prod. refrigerante, Freon	O	V1, S1, D2
Fibras	Asbesto	Diversos	Material isolante	C	V1, S1, D1
Prod. Anti-chamas	<i>Difenil polibromado (PBB)</i>	Diversos	Sintéticos, têxteis	E, N, C	V1, S1
	<i>Ésteres de difenil polibromado(PBDE)</i>	Diversos	Sintéticos, têxteis	E, N, C	V1, S1
Prods. Químicos para produção de borracha	Difenilamina (4-) e Sais	92-67-1	Corante	C	V1, S1
	Benzidinas e Sais	92-87-5	Corante	C	V1, S1
	Uréia de enxofre	62-56-6	Borracha e Sintéticos	O	V1, S1
Hidrocarbono Halogenado	<i>Halon 1211</i>	353-59-3	Prod. Anti-chamas	O	V1, S1
	<i>Halon 1301</i>	75-63-8	Prod. Anti-chamas	O	V1, S1
	<i>Halon 2402</i>	124-73-2	Prod. Anti-chamas	O	V1, S1
Hidrocarbo-netos clorados	HCFC ³⁾	Diversos	Prod. Espumante, Solvente	O	V1, S1
	PCB (Hidrocarbonetos policlorados)	1336-36-3	Material isolante	E	V1, S1
	Hexaclorobutadieno	87-68-3	Solvente	E, T	V1, S1
	Tetraclorocarbono	56-23-5	Solvente	O, C, T	V1, S1
	<i>Cloreto de metileno</i>	75-09-2	Solvente em combustível	C	V1, S1
	1,1,1-Tricloroetano	71-55-6	Solvente	O	V1, S1
	Tetracloroetileno	127-18-4	Solvente	C	V1, S1
Metais	Cromato de chumbo	7758-97-6	Pigmento	C, A, E, N	V1, S1
	Cádmio e compostos de cádmio ⁴⁾	Diversos	Pigmento	C, E	V1, S1, D2
	Mercúrio e compostos de mercúrio	Diversos	Equipamento elétrico	N, E	V1, S1, D2
Graxas e lubrificantes	Parafinas cloradas	Diversos	Anti-chamas em óleo	E	V1, S1
	Óleo mineral com PAHs (Hidrocarbonetos poliaromáticos) ⁵⁾	Diversos	Óleo, lubrificantes, etc.	C	V1, S1
Substâncias para tratamento de superfícies	4-Nonil-fenol	Diversos	Uso como <i>etoxilatos</i>	E	V1, S1
	<i>Etoxilato de nonil-fenol</i>	Diversos	Prod. de limpeza	E	V1, S1
	Octil-fenol	Diversos	<i>Uso como etoxilatos</i>	E	V1, S1
	<i>Etoxilato de octil-fenol</i>	Diversos	Produto de limpeza	E	V1, S1

1. CAS-Nr.: Chemical Abstract Services. Sistema internacional de numeração para identificação de substâncias químicas.

2. A = Alergênico, C = Cancerígeno, T = Tóxico, E = Poluente, N = Neurotóxico, O = Destroi a camada de Ozônio, R = Prejudicial à reprodução

3. HCFC como espumante em espuma de PUR ou como solvente se inclui na "Lista Negra"; o emprego de HCFC como substância refrigerante se inclui na "Lista Cinza".

4. O emprego de cádmio em baterias classifica-se na "Lista Cinza"; para outros empregos vale a "Lista Negra".

5. Será considerado óleo mineral com PAH se o teste padrão (Método IP 346) resultar "Extrato de DMSO ≥ 3%". Válido para óleos básicos utilizados em materiais lubrificantes, graxas e outros produtos químicos.

6. Podem ser feitas exceções para benzol em combustíveis.

Fontes: V1 = VOLVO STD 1009,1; S1 = SCANIA STD4158; S2 = SCANIA STD4159; D1 = DAF TLV 00805-102 (Nº. 5.1); D2 = DAF TLV 00805-102 (Nº. 5.2)

Manual de Requisitos para Fornecedores

- Substâncias de uso restrito (“Lista Cinza”)

A lista relaciona substâncias, cujo uso deve ser restrito tanto em processos de produção das empresas do grupo Randon, quanto em produtos fornecidos as empresas do grupo Randon,.

Antes de serem introduzidos novos produtos que contenham uma ou mais substâncias da lista, sempre deverá ser feita uma avaliação referente ao emprego de substâncias alternativas menos prejudiciais.

Se houver produtos que já estão sendo fornecidos a JOST/Master/Suspensys e que contenham substâncias desta lista, este fato deve ser informado pelo fornecedor. Neste caso, deverá haver um controle sobre estes produtos. Alternativas menos prejudiciais devem ser introduzidas tão logo seja técnica e economicamente viável.

Restrições:

A norma de restrição refere-se a concentrações acima de 0,1 da percentagem em peso. Algumas substâncias ainda possuem outros valores limites relacionados nas listas. A norma de restrição não se aplica a produtos que são empregados apenas em quantidades muito pequenas e pelo pessoal especializado, dentro do laboratório da JOST, Master ou a Suspensys. Além disso, poderão ser feitas exceções para substâncias cuja utilização ocorre em processos nos quais não é possível restringi-las totalmente, devido a regulamentos da legislação vigente ou requisitos de segurança. Nos casos em que for necessário fazer exceções, deverão ser tomadas medidas especiais de segurança para evitar danos às pessoas e ao meio-ambiente. As exceções devem ser acertadas com os respectivos departamentos de suprimentos das empresas do grupo Randon.

Regulamentos de legislação nacional ou local referentes à proibição de utilização de produtos químicos poderão abranger outros itens além desta lista. Neste caso, prevalecem as disposições legais.

Substâncias de Uso Restrito (“Lista Cinza”)					
Grupo	Nome da Substância	N.º CAS. ¹⁾	Áreas de Aplicação (Ex.)	Risco ²⁾	Fonte
Biocidas (sem limite de concentração)	Clorocresol (meta-)	59-50-7	Graxas, lubrificantes, Tintas, vernizes	E, A	V2, S2
	Chlorocresol (orto-)	1570-64-5	Graxas, lubrificantes, Tintas, vernizes	E (provável)	V2, S2
	Cloro-metil-isotiazolinone	26172-55-4	Soluções aquosas	A	V2, S2
	Metil-isotiazolinone	2682-20-4	Soluções aquosas	A	V2, S2
	Compostos orgânicos de zinco (trialquila)	Diversos	Água refrigerante	E	V2, S2
	Thiram (TMTD)	137-26-8	Também como Biocida	A, E	V2, S2
Produtos anti-chamas	Bromados (não PBB ou PBDE)	Diversos	Prod. têxteis, sintéticos, etc.	E (possível)	V2, S2
	Trifenilfosfato	115-86-6	Também antioxidante	E	V2, S2
HCFC ³⁾	HCFC 141 b	1717-00-6	Produto refrigerante	O	V2, S2
	HCFC 142 b	75-68-3	Produto refrigerante	O	V2, S2
	HCFC 22	75-45-6	Produto refrigerante	O	V2, S2
Catalisadores	2,4-Tolueno-diisocianato	584-84-9	Espuma de PUR, adesivos	A (Asma)	V2, S2
	2,6-Tolueno-diisocianato	91-08-7	Espuma de PUR, adesivos	A (Asma)	V2, S2
	TGIC	2451-62-9	Vernizes em pó	T (Mutagênico)	V2
Misturas complexas	Colofónio (quando > 1%)	8050-09-7 8050-10-6 73138-82-6	Adesivos, tintas, <i>Prod. de corte</i>	A	V2, S2
	Creosotes	Diversos	Prod. de destilação, <i>de enchimento</i>	C, E	V2, S2
	Alcatrão	Diversos	Prod. de destilação, <i>de enchimento</i>	C	V2, S2

Manual de Requisitos para Fornecedores

Substâncias de Uso Restrito (“Lista Cinza”)					
Grupo	Nome da Substância	N.º CAS. ¹⁾	Áreas de Aplicação (Ex.)	Risco ²⁾	Fonte
Solventes	Benzol	71-43-2	Solvente, Benzina	C	V1, S2
	2-Etoxietanol	110-80-5	Solvente	R	V1, S2
	Acetato de 2 - Etoxietanol	111-15-9	Solvente	R	V1, S2
	2-Metoxietanol	109-86-4	Solvente	R	V1, S2
	Acetato de 2 - Metoxietanol	110-49-6	Solvente	R	V1, S2
Solventes	1,2 Dicloro-etano	107-06-2	Aditivo p/ combustíveis	C	V2, S2
	n-Hexano	110-54-3	Solvente	N	V2, S2
	Clorofórmio	67-66-3	Solvente	C, R	V2, S2
	Citrenos (quando > 1%)	138-86-3 5989-27-5	Solvente	A, E	V2, S2
	Tricloroetileno	79-01-6	Solvente	C	V2, S2
Metais	Arsênico e compostos de arsênico	Diversos	Prod. p/ tratamento de madeira	N, C, E	V2, S2
	Chumbo e compostos de chumbo	Diversos	Pigmentos p/ tintas	N, E	V2, S2, D2
	Cádmio em baterias ⁴⁾	Diversos	Acumuladores	C, E	V2, S2
	Compostos de cromo VI ⁵⁾	Diversos	Tratamento de superfícies	A, C, E	V2, S2
	Cromato de estrôncio	7789-06-2	Pigmento	C	V2, S2
	Cromato de zinco	13530-65-9	Pigmento	C	V2, S2
Amaciantes, Plastificador	Butil-benzil-ftalatos	85-68-7	Adesivos, tintas, etc.	E	V2, S2
	Dibutil-ftalatos	84-74-2	Adesivos, tintas, etc.	E	V2, S2
	Dimetil-ftalatos	131-11-3	Catalisadores, tintas	T	V2, S2
Ácidos	Ácido fluorídrico (HF)	7664-39-3	Corrosivos e cáusticos	T	V2, S2
Substâncias para tratamento de superfícies	DHTDMAC (DHT Dimetil-cloreto de amônio)	61789-80-8	Amaciantes	E	V2, S2
	DSDMAC (Diéster-dimetil-cloreto de amônio)	107-64-2	Detergentes	E	V2, S2
	DTDMAC	68783-78-8	Prod. P/ manutenção de veículos	E	V2, S2
Aditivos	Difenilamina	122-39-4	Graxas e Lubrificantes	E, T	V2, S2
	Nitrito de sódio ⁶⁾	7632-00-0	Prod. Anti-corrosivo	C, T	V2, S2

1. CAS-Nr.: Chemical Abstract Services. Sistema internacional de numeração para identificação de substâncias químicas.

2. A = Alergênico, C = Cancerígeno, T = Tóxico, E = Poluente, N = Neurotóxico, O = Destroi a camada de Ozônio, R = Prejudicial à reprodução

3. HCFC como espumante em espuma de PUR ou como solvente se inclui na „Lista Negra“; o emprego de HCFC como substância refrigerante se inclui na „Lista Cinza“.

4. O emprego de cádmio em baterias classifica-se na „Lista Cinza“; para outros empregos vale a „Lista Negra“.

5. No tratamento de superfícies com aceleradores (cromagem), a medida na superfície das peças não deve ultrapassar 3µg/cm² (Medição segundo padrão VOLVO STD5713,102).

6. Nitrito pode ser cancerígeno na presença de aminas.

Fontes: V2 = VOLVO STD1009,11; S2 = SCANIA STD4159; D2 = DAF TLV 00805-102 (N.º. 5.2)

1 - Atualização

A lista é elaborada de acordo com as exigências dos nossos clientes e conforme outros requisitos, sendo atualizada anualmente, na medida do necessário.

ANEXO F



Características Especiais - Empresas Randon



Características de Segurança (D)	Características Importantes (C)
D	C



Característica Crítica (Segurança)	Característica Significativa	Característica Subordinada
@1	@2	@3



Característica Relacionada à Segurança	Característica Principal	Componente Relacionado à Segurança
		S.R.C.



Característica Crítica (Segurança)	Característica Significativa	Característica Subordinada
NA	NA	NA

Manual de Requisitos para Fornecedores



Característica de Segurança	Característica de Controle	Característica de Referência	Componente Relacionado à Segurança
		()	SEG

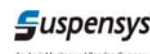


Item de Segurança	Item de Controle	Componente Relacionado à Segurança
		SEG



Item de Segurança	Item de Controle	Componente Relacionado à Segurança
		SEG

ANEXO G

Avaliação de Fornecedores de Serviços
Temporários e/ou específicos

IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

Nome:		CGC:	
Endereço:			
Cidade:		Estado:	
CEP:		País:	
Fone:		Fax:	
e-mail:		WWW:	

RESPONSABILIDADES

Setor	Nome	Cargo	Nº Telefone	E-mail
Vendas				
Produção				
Qualidade				
Engenharia				
Financeiro				
Pós-vendas				
Suprimentos				

DADOS ADICIONAIS

Número de Funcionários:	Número de Fornecedores:
Principais Fornecedores:	
Principais Clientes:	
Faturamento Anual Líquido (R\$):	

Importante!

Os requisitos a seguir deverão ser respondidos por extenso quando necessário, caso contrário deverá ser marcado um " X " quando a empresa possuir a prática questionada ou **NA** quando não aplicável.

IGF (0,30)			
1 – A empresa possui algum tipo de certificação?	ISO 9001:2000	ISO TS 16949:2002	
	ISO 17025:2001	ISO 14001:2004	
	Outros – Especificar:		
Qual a validade do (s) certificado (s): Anexar certificado (s). Caso negativo, a empresa pretende se certificar e quando? (Anexar cronograma)			
2 – A empresa possui licença de operação (LO) ou similar? (Anexar cópia)			

Manual de Requisitos para Fornecedores

Qual a validade?			
3 – A empresa participa de algum sistema Regional/Nacional baseado em critérios de Excelência, tipo PGQP, PNOQ?			
	Não	Sim	Qual?

	S	N	NA
4 – A empresa e os seus fornecedores têm políticas que proíbem a utilização de trabalho infantil?			
5 – A empresa estimula o comportamento ético e busca assegurar relacionamentos éticos com todas as partes interessadas? A empresa possui um código de ética?			
6 – O Fornecedor, bem como seus sub-contratados estão em dia com o INSS e com suas obrigações Fiscais e Legais? (O Fornecedor deverá ser capaz de apresentar a documentação requerida)			
Caso o Fornecedor seja certificado no padrão ISO 9001:2000 não é necessário responder as questões 7 à 12.			
7 – A empresa possui procedimentos documentados e controlados para: <ul style="list-style-type: none"> - controle e revisão de documentos; - controle de registros da qualidade; - controle de item/produto não conforme; - auditoria interna do sistema da qualidade; - ação corretiva; - ação preventiva. 			
8 – A empresa possui procedimentos para: <ul style="list-style-type: none"> - inspeção das características identificadas como especiais pelo cliente ou pela própria organização; - análise crítica de contrato; - análise crítica de projeto e desenvolvimento; - seleção e avaliação de fornecedores; - inspeção e controle do material recebido; - controle de processo; - competência, conscientização e treinamento. 			
9 – A empresa mantém guarda dos registros relativos à: <ul style="list-style-type: none"> - rastreabilidade desde a matéria prima até o produto final (quando exigido); - aprovação do produto final; - histórico das melhorias no processo e produto; - calibração de dispositivos de medição e monitoramento. 			
10 – A empresa executa ações corretivas para eliminar as causas da não conformidade, de forma a evitar sua repetição e registros dos resultados de ações executadas e análise crítica destas ações?			
11 – A empresa define as ações para eliminar as causas das não conformidades potenciais, de forma a evitar a sua ocorrência e registros dos resultados de ações executadas e análise crítica destas ações?			
12 – Existe uma política de melhoria contínua? Que indicadores são analisados?			
IGF =			

IDC (0,30)	S	N	NA
13 – A empresa possui uma sistemática clara para o estabelecimento de preço?			
14 – A solicitação de reajuste de preço é feita a partir de planilha de custos aberta?			
15 – A empresa demonstra comparativos de preços com o mercado nacional e/ou internacional?			

Manual de Requisitos para Fornecedores

16 – A empresa negocia as taxas para pagamentos a prazo com seus clientes?			
17 – A empresa possui tabela de descontos de acordo com o consumo?			
18 – A empresa analisa o balanço do exercício?			
19 – A empresa disponibiliza o balanço dos últimos três anos?			
IDC=			

IDF (0,40)			
	S	N	NA
20 – O Fornecedor atendeu os requisitos técnicos de serviço solicitado?			
21 – O Fornecedor possui os recursos necessários para executar para executar o serviço quanto à: - pessoal; - equipamentos para execução do serviço; - equipamentos para produção individual.			
22 – O Fornecedor atende prontamente quando solicitado para solução dos problemas?			
22 – O Fornecedor mantém o preço acordado para execução do solicitado?			
23 – O Fornecedor realizou o serviço dentro do prazo estipulado?			
IDF=			

TOTAL IDGF=	
--------------------	--

OBSERVAÇÕES:

Assinatura Avaliador: _____ Data: _____

Anexo H



Acrônimos

Acrônimo	Significado
AA	Auto-avaliação
A2LA	Associação Norte-Americana para Qualificação de Laboratório
AIAG	Automotive Industry Action Group
APQP	Planejamento Avançado da Qualidade do Produto
AVSQ	ANFIA Valurazione Sistemi Qualita (Itália)
CEP	Controle Estatístico de Processo
EAQF	Evaluation Aptitude Qualité Fournisseur (França)
FMEA	Análise do Modo e Efeitos de Falha
GD & T	Dimensionamento e Tolerâncias Geométricas
HVS	Sistemas de Veículos Pesados
IDGF	Índice de Desempenho Global do Fornecedor
IGF	Índice de Gestão do Fornecedor
IDC	Índice de Desempenho Comercial
IDF	Índice de Desempenho do Fornecedor
IQ	Índice de Qualidade
ISO	Organização Internacional para Padronização
LVAV	Lista de Verificação de Auditoria de Visita Inicial
LVS	Sistemas de Veículos Leves
MSA	Análise do Sistema de Medição
NQ	Não Qualidade
OEM	Fabricante de Equipamento Original – Montadora
PIPC	Percentual de Características Críticas ou Significativas com Índices de Cpk Superiores ou Iguais a 1.33 para a Fase de Produção (Ford Motor Co.)
PIST	Percentual de Pontos de Inspeção que satisfazem as tolerâncias indicadas no desenho do projeto (Ford Motor Co.)
PPAP	Processo de Aprovação de Peça de Produção
PPM	Partes por milhão
PSO	Aprovação do Processo (DaimlerChrysler)
PSW	Certificado de Submissão de Peça (formulário CFG-1001) - Ford
RNC	Relatório de Não Conformidade
RVI	Reunião de Visita Inicial
TS	SUPR - Especificação Técnica
VDA	Verband der Automobilindustrie (Alemanha)

Anexo I



Definições

Cpk: Índice de capacidade que leva em consideração a centralização do processo.

Ppk: Índice de desempenho que leva em consideração a capacidade inicial do processo.

Reunião de Visita Inicial: Reunião realizada com o fornecedor e uma equipe multidisciplinar da Empresas Randon (antes da outorga do contrato) projetada para determinar a capacidade de um fornecedor de satisfazer os requisitos das Empresas Randon nas áreas de Ferramental, Qualidade, PAPP, Engenharia, Desenhos etc.

Serviços regulares: são os serviços prestados com constância ao longo do tempo.

Serviços temporários: são serviços que têm demanda esporádica ao longo do tempo.

Serviços específicos: são aqueles que possuem características peculiares à atividade executada.

Item segurança: Item fornecido que está relacionado com a segurança do produto final, ou seja, caso haja alguma falha esta pode provocar acidentes com ou sem aviso prévio, com risco de morte.

Característica de segurança: Característica do produto relacionada com segurança do mesmo, ou seja, o não atendimento a esta característica pode comprometer a integridade do produto e provocar acidentes com ou sem aviso prévio.

ANEXO J



REQUISITOS FRAS-LE

1. Objetivo

O objetivo desta instrução é reunir os requisitos específicos Fras-le, que complementam o Manual de Requisitos para Fornecedores das Empresas Randon.

2. Requisitos Fras-le

2.1. Homologação de novos produtos (Matérias-primas químicas e metálicos)

O processo de homologação é dividido em duas categorias:

- a) novos produtos;
- b) contra-tipos de produtos já utilizados na Fras-le;

Em casos específicos os custos de homologação serão de responsabilidade do fornecedor interessado na homologação e podem ser obtidos com o responsável pelo desenvolvimento de fornecedores na Fras-le. O nível de submissão de PAPP varia conforme a criticidade do produto.

OBS.:O processo de especificação de matéria-prima química ocorre da seguinte forma:

- Emissão de uma especificação provisória (EPF) que terá validade durante no mínimo 10 lotes recebidos. Durante esta fase os limites de especificação estão sendo avaliados para consolidação da especificação.
- A validação da especificação, após a fase provisória, é dada com a emissão da especificação Fras-le (EF)

2.2. Auditorias de Processo no Fornecedor

O SILOG - Desenvolvimento de fornecedores estabelece um cronograma de auditorias dos fornecedores de matérias-primas químicas e metálicas, com base nos critérios abaixo, não se limitando a estes:

- Representatividade na curva ABC de compras;
- Criticidade dos itens fornecidos;
- Quebras da qualidade nos produtos fornecidos.

Cada fornecedor será reavaliado preferencialmente a cada intervalo de 24 meses e seguindo instrução do manual item 4.1.4.

Os relatórios de Auditoria e Questionário de Seleção de Fornecedores estão disponíveis no Portal dos Fornecedores.

2.3. Inspeção de recebimento - Skip-lot

A frequência de inspeção (skip-lot) para recebimento de itens é realizada, quando as seguintes condições forem atendidas :

- todos os lotes recebidos devem estar acompanhados de certificado de análise.

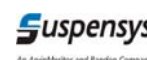
Obs.: não havendo a entrega do de certificado de análise será aberta uma RNC ao fornecedor.

2.4. Relatório de Não Conformidade

A Fras-le se reserva o direito de abrir uma RNC (Relatório de Não Conformidade) ao fornecedor, em caráter informativo, sem cobrança de custos de não qualidade e deméritos de PPM. As situações que se enquadram nesse contexto têm objetivo de relatar as ocorrências de heterogeneidade do lote e desvios próximos aos limites da especificação que não causem impacto ao processo e/ou produto.

Durante a fase de especificação provisória será aberta RNC somente para casos de reprovação .

ANEXO L



Procedimento de FMEA de Processo

Este procedimento é aplicável a todos os FMEA's de processo realizados na Jost Brasil.

1 – Generalidades:

FMEA: Modos de Falhas e Análise dos Efeitos.

Estudo de F.M.E.A. é uma técnica analítica usada para assegurar que todas as falhas em potencial, devido ao processo de manufatura e sistema de controle de qualidade, sejam consideradas e analisadas, sugerindo ações corretivas com o objetivo de eliminar a ocorrência.

Equipe FMEA:

Grupo para o estudo do F.M.E.A. deverá ser composto pelas áreas que atuam no processo produtivo, tais como: Qualidade, Processo, Projeto, Produção, Manutenção, etc.

O responsável pelo FMEA tem que assegurar que os estudos de F.M.E.A. foram desenvolvidos / implementados / revisados e as ações corretivas implantadas e sua efetividade comprovada.

Os representantes de cada área que participam da reunião de F.M.E.A. são responsáveis pela execução das ações corretivas pertinente à área representada.

OBS: No caso da existência de documentos em outro idioma relacionados ao FMEA em análise, deverá fazer parte da equipe do FMEA ao menos um integrante que domine o idioma do documento, caso isto não seja possível, deverá ser providenciada a tradução do documento.

Responsabilidades:

- O responsável do FMEA deve convocar os integrantes da equipe e definir local, horário e providenciar os recursos necessários para se realizar o FMEA.

- O analista de engenharia é responsável por providenciar o material necessário para a realização do estudo, tais como: Lista de Componentes, desenhos detalhados, etc...

Referências Bibliográficas:

- Análise de Modo e Efeitos de Falha Potencial (FMEA) – 3º edição
- Normas de Fábrica Jost - JWN 003.
- FMEA Handbook Ford – Versão 4.1

2 – Descrição:

Para auxiliar na elaboração do F.M.E.A. do processo explicamos os seus principais itens:

Manual de Requisitos para Fornecedores

2.1 – Item / função: Preencher o campo com o nome e código do item a ser analisado identificando a máquina e o processo perguntando:

- Qual é o objetivo dessa operação?

Falhas Possíveis no Produto / Processo

2.2 - Tipo da Falha: É a forma pela qual ocorre a falha na peça e / ou processo em análise. Deve-se notar que o tipo de falha é expresso em termos físicos e não em termos funcionais (efeitos). Deverão ser elaboradas as seguintes perguntas:

- Como poderá ocorrer a falha?
- Que tipo de falha poderá ocorrer nesta operação?
- Qual a dificuldade na utilização do processo e / ou equipamento para a operação?

2.3 - Efeito da Falha: É a consequência que o tipo de falha acarretará no produto final e/ou processo, ou seja, descrever quais as consequências que o produto e/ou processo irá sofrer se a falha ocorrer. Para se levantar este item, questionar:

- O que irá acontecer se a falha ocorrer? O conjunto tornar-se-á deficiente, inseguro, barulhento, inoperante?

2.4 - Severidade: Levando-se em conta o tipo de falha que ocorre, a severidade é a avaliação subjetiva das consequências ao cliente e ao usuário. Para avaliação, os “Efeitos da Falha” devem ser cuidadosamente analisados. Utilizamos os critérios contidos na Tabela de Severidade para detectar o índice de severidade (1 á 10). Atenção especial deverá ser dada pela equipe sempre que a severidade for maior que 8.

NOTA: A redução deste índice só é possível com a modificação de projeto

TABELA DE SEVERIDADE

Efeito	Critério: Severidade do Efeito		Índice de Severidade
	Este ranking resulta quando uma modalidade de falha potencial ocorre em um cliente final e/ou na planta de manufatura. O cliente final deve ser considerado sempre primeiramente. Se ambos os casos ocorrerem usar a severidade mais alta.		
	Efeito no Cliente	Efeito na Manufatura / Montagem	
Perigoso sem aviso prévio	Índice de severidade muito alto quando o modo de falha potencial afeta a segurança na operação do veículo e / ou envolve não-conformidade com a legislação governamental sem aviso prévio.	Ou pode por em perigo o operador (máquina ou montagem) sem aviso prévio.	10
Perigoso com aviso prévio	Índice de severidade muito alto quando o modo de falha potencial afeta a segurança na operação do veículo e / ou envolve não-conformidade com a legislação governamental com aviso prévio.	Ou pode por em perigo o operador (máquina ou montagem) com aviso prévio.	9
Muito Alto	Veículos / Item inoperável, com perda das	100% do produto podem ter que ser sucitado,	8

Manual de Requisitos para Fornecedores

	funções primárias.	ou veículo / item reparado em departamento de reparo, com tempo de reparo maior que uma hora.	
Alto	Veículo/ item operável, mas com níveis de desempenho reduzido. Cliente Insatisfeito.	Produto podem ser selecionado e uma parcela (menos de 100%) ser sucitado, ou veículo / item reparado em departamento de reparo com tempo de reparo entre 30 min. e 1 h.	7
Moderado	Veículo / Item operável, mas com item(s) de Conforto / Conveniência inoperável(is). Cliente sente desconforto	Parcela (menos de 100%) do produto podem ter que ser sucitado sem seleção, ou veículo / item reparado em departamento de reparo com tempo de reparo menor que 30 min.	6
Baixo	Veículo / Item operável, mas com item(s) de Conforto/ Conveniência Operável(is) com nível de desempenho reduzido. O cliente sente alguma insatisfação.	100% dos produtos podem ter que ser retrabalhados, ou veículo / item reparado fora da linha, mas não vai para o departamento de reparo.	5
Muito Baixo	Itens: Forma e Acabamento / Chiado e Barulho não conforme. Defeito notado pela maioria dos clientes.	Produtos podem ter que ser classificados, com nenhuma sucata, e uma parcela (menos de 100%) retrabalhados.	4
Menor	Itens: Forma e Acabamento / Chiado e Barulho não conforme. Defeito notado pela média dos clientes.	Parcela (menos de 100%) podem ter que ser retrabalhados, com nenhuma sucata, em linha porem fora da estação de trabalho.	3
Muito menor	Itens: Forma e Acabamento / Chiado e Barulho não conforme. Defeito notado por clientes acurados.	Parcela (menos de 100%) podem ter que ser retrabalhados, com nenhuma sucata, na própria estação de trabalho.	2
Nenhum	Sem efeito	Pequena inconveniência para a operação ou para o operador, ou nenhum efeito.	1

2.5 - Classificação: Esta coluna pode ser usada para classificar qualquer característica especial do processo para um componente, subsistema ou sistema que possa requerer controles adicionais do processo.

Para classificação das características seguir os critérios abaixo:

- ✓ Severidade 9 ou 10 – Classificar de acordo com simbologia de característica de Segurança (Critica), conforme **Anexo F**;
- ✓ Severidade 5 a 8 e ocorrência de 4 a 10 – Classificar de acordo com simbologia de característica significativa (Principal), conforme **Anexo F**;
- ✓ Outras características podem ser classificadas conforme **Anexo F**, desde que definido pela equipe do FMEA em análise.

2.6 - Causa da Falha: É a descrição concisa da discrepância que deu origem ao “Tipo de Falha” (máquina, material, processo, homem, verificação).

- Exemplos:
- Usinagem incorreta;
 - Matéria-prima fora da especificação;
 - Desgaste da matriz.

Manual de Requisitos para Fornecedores

2.7 – Ocorrência: É a probabilidade estimada de ocorrer a “Causa da Falha”. Para determinarmos o valor da ocorrência (1 à 10), utilizamos os critério contidos na Tabela de Ocorrência. Para reduzir este índice, podemos tomar as seguintes ações:

- a) Modificar o projeto para diminuir a probabilidade da causa da falha resultar no tipo de falha;
- b) Melhorar o processo de manufatura, condições de matéria-prima, pessoal e máquina para diminuir a probabilidade de ocorrer à causa da falha.

TABELA DE OCORRÊNCIA

Probabilidade de falha	Taxas de falhas possíveis	Índice de ocorrência
Muito alta: falha quase inevitável	/ 100 em mil peças	10
	50 em mil peças	9
Alta: falhas freqüentes	20 em mil peças	8
	10 em mil peças	7
Moderada: falhas ocasionais	5 em mil peças	6
	2 em mil peças	5
	1 em mil peças	4
Baixa: poucas falhas	0,5 em mil peças	3
	0,1 em mil peças	2
Remota: falhas improváveis	[0,01 em mil peças	1

2.8 - SO (Severidade x Ocorrência): É o produto dos índices de Severidade x ocorrência. Este item serve como parâmetro para que a equipe estabeleça ou não ações para determinado item.

2.9 - Controle Atual: Refere-se aos meios utilizados na detecção do “Tipo de Falha”. São os controle que estão sendo empregados atualmente na produção da peça em estudo.

2.9.1 – Controle de prevenção: são controles que visam prevenir a ocorrência da causa / mecanismo de falha ou do modo de falha, ou reduzir a sua taxa de ocorrência.

2.9.2 – Controle de detecção: são controles que visam detectar a causa / mecanismo da falha ou modo de falha, tanto por métodos analíticos ou físicos, antes do item ser liberado para a produção.

Trata-se de dispositivos, bancadas de testes e/ou sistemas de inspeção.

Os controles devem ser especificamente relacionados ao tipo de falha em questão.

2.10 - Detecção: Assumindo que a falha ocorreu, o índice de detecção é a probabilidade de acontecer a falha e esta ser detectada antes do produto sair da empresa. Utilizamos os critérios contidos na Tabela de detecção para avaliar o índice de detecção.

Manual de Requisitos para Fornecedores

NOTA: Para diminuir este índice, podem ser tomadas as seguintes ações:

- a) Inspeção: Adição de inspeção (aumento de amostragem e/ou frequência);
- b) Processo: Uso de melhor equipamento de inspeção;
- c) Projeto: Modificação de desenho que facilite a detecção da falha;
- d) Processo: Uso de Dispositivos a prova de falha.

TABELA DE DETECÇÃO

Detecção	Critérios	Inspeção			Critério: Probabilidade de Detecção pelo Controle de Projeto	Índice de Detecção
		A	B	C		
Quase Impossível	Certeza absoluta de não detecção.				Não é verificado e nem detectado.	10
Muito remota	Os Controles provavelmente não detectarão.				O controle é realizado somente com verificações indiretas ou aleatórias.	9
Remota	Controles têm poucas chances de detecção.				Controle é realizado somente com inspeção visual.	8
Muita baixa	Controles têm poucas chances de detecção.				Controle é realizado com inspeção visual dupla.	7
Baixa	Os controles podem detectar.				O controle é realizado com ferramentas, tais como CEP (Controle Estatístico de Processo).	6
Moderada	Os controles podem detectar.				Controle é realizado com dispositivo por variáveis ou com calibrador passa/não passa em 100% das peças depois que as mesmas saíram do posto de trabalho.	5
Moderada / alta	Os controles têm boa possibilidade de detecção				Detecção do erro em operações subsequentes, ou verificação realizada na primeira peça após o setup (somente para casos de preparação da máquina).	4
Alta	Os controles têm boa possibilidade de detecção				Detecção do erro no setor, ou detecção do erro em operações subsequentes por camadas múltiplas de aceitação: fornecedor, seleção, instalação, verificação. Não podem ser aceitas partes não conforme.	3
Muito alta	Controles quase certamente detectarão				Detecção do erro no setor (calibrador automático, com característica de parada automática). Não podem passar partes não conforme.	2
Muito Alta	Controles certamente detectarão				As peças não conformes não podem ser feitas, pois o item foi feito a prova de erro no projeto de produto / processo.	1

Tipos de Inspeção:

A: A prova de erro

B: Medição

C: Inspeção visual

2.11 – NPR (Número de prioridade de risco): É o produto dos índices de ocorrência, severidade e detecção. A equipe deverá definir a necessidade ou não de ações de melhoria, sendo que, as mesmas deverão ser estabelecidas primeiramente para os índices com NPR mais elevado.

Manual de Requisitos para Fornecedores

2.12 - Ação Recomendada: É considerada a ação mais adequada, capaz de impedir que o “Tipo de Falha” venha a ocorrer. Isto não impede que, devido a circunstâncias diversas, não possa sofrer alterações durante o processo de implantação da solução.

2.13 - Responsável: Preencher o campo com o nome do responsável por executar a ação.

2.14 – Prazo: Preencher o campo com o prazo para executar a ação.

2.14 - Ações Tomadas: Após uma ação ter sido implementada, coloque uma breve descrição da mesma.

2.15 - NPR Resultante: Após a implantação das ações, avaliam-se novamente os índices de ocorrência, severidade e detecção, incorporando as ações implementadas a estes índices, mesmo que não tenha gerado mudança na pontuação.

- Revisões Periódicas:

O FMEA deverá ser revisado sempre que ocorra alguma alteração significativa do processo, e caso não ocorram alterações o mesmo poderá anualmente ser revisado criticamente por uma Equipe Multidisciplinar.



ANEXO M – REQUISITOS AUDITÁVEIS DA SA 8000

1 TRABALHO INFANTIL

- 1.1 A empresa não deve apoiar a utilização de trabalho infantil (menos de 15 anos);
- 1.2 Os trabalhadores jovens (acima de 15 anos e menor de 18 anos) estão freqüentando a escola, e o período escolar junto com o horário de trabalho não excedem às 10 horas por dia;
- 1.3 A empresa não deve expor crianças ou trabalhadores jovens a situações dentro ou fora do local de trabalho que sejam perigosas, inseguras ou insalubres.

2. TRABALHO FORÇADO

- 2.1 A empresa não deve se envolver com ou apoiar a utilização de trabalho forçado
- 2.2 A empresa não deve solicitar ‘depósitos’ dos funcionários ou reter documentos de identidade quando iniciarem o trabalho.

3. SAÚDE E SEGURANÇA

- 3.1 A empresa deve proporcionar um ambiente de trabalho seguro e saudável e deve tomar as medidas adequadas para prevenir acidentes e danos à saúde.
- 3.2 A empresa deve nomear um representante da alta administração responsável pela saúde e segurança;
- 3.3 A empresa deve assegurar que todos os funcionários recebam treinamento registrado sobre saúde e segurança;
- 3.4 A empresa deve estabelecer sistemas para detectar, evitar ou reagir às ameaças à saúde e segurança de todos os funcionários;
- 3.5 A empresa deve fornecer, para uso de todos os funcionários, banheiros limpos, acesso à água potável e, se apropriado, acesso a instalações higiênicas para armazenamento de alimentos;
- 3.6 A empresa deve assegurar que, caso sejam fornecidas para os funcionários, as instalações de dormitório sejam limpas, seguras e atendam às necessidades básicas dos funcionários;

4. LIBERDADE DE ASSOCIAÇÃO & DIREITO À NEGOCIAÇÃO COLETIVA

- 4.1 A empresa deve respeitar o direito de todos os funcionários de formarem e associarem-se a sindicatos de trabalhadores de sua escolha e de negociarem coletivamente;
- 4.2 A empresa deve assegurar que os representantes de tais funcionários não sejam sujeitos à discriminação e que tais representantes tenham acesso aos membros de seu sindicato no local de trabalho.

Manual de Requisitos para Fornecedores

5. DISCRIMINAÇÃO

5.1 A empresa não deve se envolver ou apoiar a discriminação na contratação, remuneração, acesso a treinamento, promoção, encerramento de contrato ou aposentadoria, com base em raça, classe social, nacionalidade, religião, deficiência, sexo, orientação sexual, associação a sindicato ou afiliação política, ou idade.

5.2 A empresa não deve permitir comportamento, inclusive gestos, linguagem e contato físico, que seja sexualmente coercitivo, ameaçador, abusivo ou explorativo.

6. PRÁTICAS DISCIPLINARES

6.1 A empresa não deve se envolver com ou apoiar a utilização de punição corporal, mental ou coerção física e abuso verbal.

7. HORÁRIO DE TRABALHO

7.1 A semana de trabalho normal deve ser conforme definido por lei, mas não deve regularmente exceder a 48 horas. Aos empregados deve ser garantido, pelo menos, um dia de folga a cada período de sete dias. Todo trabalho extra deve ser voluntário e remunerado em base especial e, em nenhuma circunstância, deve exceder a 12 horas por empregado por semana.

7.2 Quando a empresa fizer parte de um acordo de negociação coletiva, livremente negociado com as organizações de trabalhadores, ela pode requerer trabalho em horas extras, de acordo com tal acordo, para atender demandas de curto prazo.

8. REMUNERAÇÃO

8.1 A empresa deve assegurar que os salários pagos por uma semana padrão de trabalho devem satisfazer a pelo menos os padrões mínimos da indústria e devem ser suficientes para atender às necessidades básicas dos funcionários e proporcionar alguma renda extra;