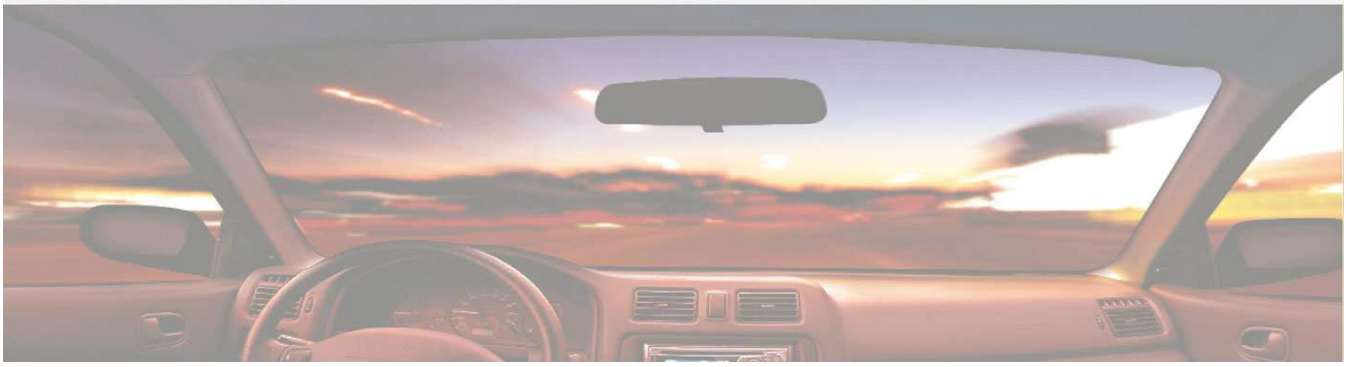
Manual de Qualidade Assegurada - Fornecedores

Este é um documento controlado somente quando no formato de arquivo eletrônico e utilizado como fonte a cópia na *web site* www.dhb.com.br para o *status* do nível de revisão.
Qualquer cópia impressa desse documento será considerada uma cópia não controlada.

MQAF
Abril/2013



APROVAÇOES DO MANUAL DE QUALIDADE ASSEGURADA

Aprovado por:

Paulo Solano S. Ferreira
Coordenador da EQF

Signatários:

Paulo Capelão
Gerente de Operações

Alexandre Condotta
Diretor de Desenvolvimento

MENSAGEM DA DIREÇÃO

Estamos vivendo na era da competitividade e da qualidade intrínseca. O mercado e os consumidores estão cada vez mais exigentes, preço e qualidade não são mais diferenciais, são requisitos básicos para a sobrevivência das empresas. Frente a este cenário a DHB busca cada vez mais a melhoria contínua nos seus produtos, processos, prazos e na gestão do seu negócio.

Na busca pela excelência operacional, garantir a competitividade da cadeia de suprimento é um fator estratégico de sobrevivência no mercado automotivo para a DHB.

Visando estreitar as relações com nossos fornecedores e parceiros, o presente Manual de Qualidade Assegurada foi profundamente revisado para refletir: as melhores práticas / metodologias ao pleno atendimento dos requisitos de nossos clientes e para propiciar uma eficaz e contínua melhoria da gestão da cadeia de suprimentos.
Com o comprometimento em obter o entusiasmo de nossos clientes, esperamos de nossos fornecedores a melhoria contínua e a uma forte disciplina no atendimento as práticas e requisitos deste Manual.

ÍNDICE

TERMO DE RECEBIMENTO E ACEITAÇÃO DO MANUAL DE QUALIDADE ASSEGURADA 6
Visão 7
Missão 7
2. Unidades DA DHB 7
3. POLÍTICA DO SISTEMA DE GESTÃO DHB 8
4. REQUISITOS GERAIS 8
4.1 Escopo 8
4.2 Propósito 8
4.3 Requisitos Mínimos de Certificação dos Fornecedores 9
4.4 Responsabilidades dos Fornecedores 9
4.5 IDIOMA OFICIAL 10
4.6 Planos de Contingência 10
4.7 Recall 10
4.8 Proteção ao Meio Ambiente e Substâncias Restritas 10
4.9 Confidencialidade da Informação 11
4.10 Acesso, Atualização do Manual e Documentos Referenciados 11
5. Requisitos para Novos Desenvolvimentos e Lançamentos 11
5.1 Critérios de Seleção e Desenvolvimento de Fornecedores 12
5.1.1 Novos Fornecedores de Itens Produtivos 12
5.1.2 Fornecedores Correntes e Ativos para Novos Itens Produtivos 12
5.2 Análise Crítica de Contrato 13
5.3 PDF – PROCESSO DE DESENVOLVIMENTO DE FORNECEDORES 13
5.4 Submissão de Amostras e Peças de pré-produção 13
5.5 Capacidade de e-Business 14
5.6 Características Principais de Produto (CPP) e gestão das Características de segurança 14
5.7 Características Principais de Controle (CPC) 15
5.8 PPAP – Processo de aprovação de peças de produção 15
5.9 Rastreabilidade de Lotes 16
5.10 Requisitos para Processos ESPECIAIS 16
5.11 FMEA – Análise de Modo e Efeito de falha potencial e Redução de Risco - NPR 16
5.12 Capacidade Produtiva 17
5.13 Ferramental e Equipamentos de Propriedade da DHB e/ou clientes 17
5.14 Ferramentas de Contenção Avançada Agressiva (GP-12, C.A.R.E.) 17
5.15 Desenhos e Especificações Controlados 19
6 Requisitos para Produção Seriada 19
6.1 Auditoria de Processos dos Fornecedores (APF) 19

6.2 AUDITORIA PARA ITENS DE SEGURANÇA E LEGISLAÇÃO (ASL) 21
6.3 Capabilidade de Processo 21
6.4 Acesso a Planta do Fornecedor (Tier 2) e sub-fornecedores (Tier-3) 22
6.5 Gerenciamento de sub-fornecedores (Tier 3) 22
6.6 Embalagem e Identificação 22
6.7 Controle de contaminação 23
6.8 Etiqueta Global de Fornecimento 23
6.9 Gerenciamento de Não Conformidades (RNC-ACP) 25
6.10 Requalificação – Inspeção de Layout 26
6.11 Retenção de Documentos e Registros 26
6.12 Desvios de Especificações de Produto ou Processo 26
6.13 Derrogas 27
6.14 IDENTIFICAÇÃO ESPECIAL 27
6.15 Atualização de PPAP 27
7. Requisitos para Melhoramento Contínuo 28
7.1 IDGF - Índice de Desempenho Global de Fornecimento 28
7.2 Matriz Q - Fornecedores / Decisão de Negócios e Gestão da Melhoria Contínua 35
7.3 PEMIF - Processo Escalonado de Melhoramento Intensivo de Fornecedores 36
7.4 requisito de Contenção - Embarque Controlado 39
7.5 Programa QSB - Fundamentos do Sistema da Qualidade 41
7.6 Processo de Recuperações de Custos 41
7.7 Fretes Especiais 43
7.8 Renovação de Certificados de Qualidade 43
7.9 Comunicação com Fornecedores 44

TERMO DE RECEBIMENTO E ACEITAÇÃO DO MANUAL DE QUALIDADE ASSEGURADA

Prezado Fornecedor,

A DHB revisou e atualizou seu Manual de Qualidade Assegurada, visando atingir os seguintes objetivos:

- Adotar as melhores práticas e metodologias para gestão eficaz da Cadeia de Suprimentos;
- Transversalizar os requisitos específicos dos nossos clientes na Cadeia de Suprimentos;
- Aperfeiçoar e realizar a melhoria contínua dos requisitos existentes;
- Consolidar o Manual de Qualidade Assegurada como o principal pilar técnico normativo das relações técnicas - comerciais da DHB com seus fornecedores.

Todos fornecedores de itens produtivos devem atender aos requisitos contidos no Manual.

O nível de revisão desse Manual passa a ter vigência imediata a sua edição e comunicação das alterações para a Cadeia de Suprimentos, conforme comunicado realizado pelo Departamento de Engenharia de Qualidade de Fornecedores - EQF DHB.

A DHB não aceita por parte de seus fornecedores a prática ou submissão de seus profissionais ao trabalho escravo, assim como promoção da exploração de menores e nem a aquisição de material extraído de forma ilegal (que não respeitem as leis ambientais do Brasil), reservando-se ao direito de realizar auditoria nesses aspectos, podendo esses fatores gerarem impedimentos de fornecimento. Os Fornecedores DHB (Tier 2) comprometem-se em adotar em seus Procedimentos e Práticas Internas tais normativas, assegurando a extensão e cumprimento integral das mesmas a seus subfornecedores (Tier 3,Tier 4 etc...).

A DHB requer de sua empresa a confirmação do recebimento e aceitação dos requisitos contidos nesse Manual.

Favor realizar a análise crítica e retornar esse termo assinado ao Engenheiro de Qualidade de Fornecedores de contato da sua empresa na DHB.

Nós recebemos o Manual de Qualidade Assegurada de Fornecedores, entendemos e concordamos com as expectativas da DHB expressas no MQAF-DHB – Revisão: **Abril de 2013**

Código do Fornecedor:

Empresa:

Endereço:

Cidade:

---	---	---
Responsável da Qualidade	Cargo	Data
---	---	---
Responsável Comercial	Cargo	Data
---	---	---
Responsável Legal	Cargo	Data

Observação:

1. A ausência de pronunciamento formal de sua empresa, através da assinatura desse termo, em prazo superior a 21 dias da notificação, presumirá o aceite dos termos expressos no Manual;
2. Quaisquer dúvidas e/ou divergências deverão ser encaminhadas ao seu EQF DHB. A exceção e/ou supressão parcial e/ou total ao atendimento de qualquer requisito do Manual deve ser documentada e previamente autorizada pela EQF DHB por meio de Derroga ou equivalente.

VISÃO

Ser considerada pelo mercado como a melhor opção em sistemas de direção.

MISSÃO

Criar valor aos acionistas, clientes, fornecedores, profissionais e sociedade oferecendo sistemas de direção que promovam segurança e conforto aos usuários finais.

2. UNIDADES DA DHB

DHB Componentes Automotivos S.A.
Avenida das Indústrias, 864
Bairro Anchieta
CEP: 90200-290 Porto Alegre - RS - Brasil
Telefone: (51) 2121-1300
E-mail: dhb@dhb.com.br

DHB - Produtos & Serviços
Avenida das Indústrias, 864
Bairro Anchieta
CEP: 90200-290 Porto Alegre - RS - Brasil
Telefone: (51) 2121-1427
E-mail: dhb@dhb.com.br

3. POLÍTICA DO SISTEMA DE GESTÃO DHB

A DHB, situada em Porto Alegre/RS, na bacia hidrográfica do Guaíba, atuante no comércio nacional e internacional de sistemas de direção aplicados às linhas automotiva e náutica buscando, com o seu respectivo sistema de gestão, obter o entusiasmo do cliente e atender as partes interessadas, compromete-se a:

- Melhorar continuamente a qualidade de nossos produtos, processos e a eficácia do sistema de gestão DHB, utilizando-se da melhor tecnologia;
- Prevenir a poluição e reduzir o impacto ambiental na geração de resíduos, principalmente com fluídos;
- Atender os requisitos legais e específicos do cliente, normas aplicáveis e legislação ambiental;
- Prover recursos, estabelecer objetivos e metas para atingir e monitorar os resultados da companhia.

4. REQUISITOS GERAIS

4.1 ESCOPO

Os critérios previstos neste Manual contemplam a sistemática de Seleção, Desenvolvimento, Avaliação, Monitoramento e Melhoria Contínua dos fornecedores e são considerados requisitos mínimos para fornecimento de materiais e/ou serviços destinados à produção da DHB. Visa estabelecer um conjunto de regras e define as bases da relação Técnica - Comercial da DHB com a sua Cadeia de Fornecimento.

O Manual aplica-se a: materiais e/ou serviços de fornecedores em desenvolvimento e/ou fornecedores correntes de produção seriada.

4.2 PROPÓSITO

Este Manual comunica o conjunto de requisitos mínimos e obrigatórios para o Sistema de Gestão da Qualidade e de Gestão Ambiental as quais os fornecedores de produtos e serviços à produção da DHB devem atender.

Estes requisitos foram estabelecidos baseados em quatro pilares, conforme segue:

- Requisitos Gerais;
- Requisitos para Novos Desenvolvimentos e Lançamento;
- Requisitos para Produção Seriada;

- Requisitos para Melhoramento Contínuo.

A DHB está comprometida em fornecer produtos com qualidade, no prazo e que atendam as necessidades e superem as expectativas de nossos clientes finais. Requer de seus fornecedores o mesmo comprometimento além de esperar que os mesmos implantem sistemas e controle apropriados para assegurar 100% de entregas no prazo e isentas de não-conformidades para a DHB.

4.3 REQUISITOS MÍNIMOS DE CERTIFICAÇÃO DOS FORNECEDORES

É requisito mínimo para fornecimento à DHB que o fornecedor possua:

- Sistema de Gestão da Qualidade certificado de terceira parte em Norma Internacional ISO 9001 e licenciamento ambiental, desejável ISO/TS 16949 e ISO 14001. Novos desenvolvimentos não serão aprovados se o certificado de qualidade do fornecedor estiver desatualizado;
- Requisitos de Laboratórios (Calibração, Metrologia e Ensaios): São considerados aptos os laboratórios que possuam suas instalações credenciadas a ISO/IEC 17025 ou equivalente (INMETRO / RBC / RBLE, etc) ou ser afiliado a ANFAVEA e possuir cadastro válido no órgão ambiental.

A DHB recomenda a seus fornecedores o uso dos seguintes Manuais da AIAG e/ou IQA nas versões mais atualizadas para o desenvolvimento de seus Sistemas da Qualidade:

- Manual de FMEA – Análise de Modo e Efeito de Falha Potencial;
- Manual de APQP – Planejamento Avançado da Qualidade do Produto;
- Manual de MSA – Análise dos Sistemas de Medição;
- Manual de CEP – Controle Estatístico de Processo;
- Manual de PPAP – Processo de Aprovação de Peças de Produção.
- Manual CQI 10 – Resolução Eficaz de Problemas

4.4 RESPONSABILIDADES DOS FORNECEDORES

- Atender o MQAF-DHB. Falhas em atender esses requisitos podem resultar em perdas de negócios correntes e/ou negócios futuros, em adição ao pagamento à DHB dos custos resultantes dessas falhas;
- Assegurar a aplicação desses requisitos e estender a seus sub-fornecedores de material direto e/ou serviços, sempre que aplicáveis e/ou quando requerido pela EQF DHB;
- Adotar padrões de Zero Defeito e entregas 100% no prazo para a DHB; entender que o estabelecimento de qualquer objetivo de PPM não é um nível de qualidade aceitável mas representa um passo intermediário no processo de melhoria contínua.

- Enviar a cada atualização os certificados de Sistema da Qualidade à EQF DHB por meio eletrônico ou cópia física;

4.5 IDIOMA OFICIAL

O idioma oficial da DHB é o Português para todo tipo de comunicação e documentação. Para fornecedores situados no exterior é permitida a comunicação em Inglês em documentos oficiais.

4.6 PLANOS DE CONTINGÊNCIA

Os fornecedores devem possuir Planos de Contingência (ex.: interrupção de energia, falhas em equipamentos críticos e devoluções de produtos) visando proteger adequadamente a DHB contra a descontinuidade de fornecimento de produtos e/ou serviços em eventos de emergência, excluindo-se motivos de força maior.

4.7 RECALL

O fornecedor compromete-se a observar a legislação pertinente, em vigor ou que venha a vigorar na vigência do fornecimento, com especial observância ao artigo 10 da Lei 8.078 de 11/09/90 (Código de Defesa do Consumidor) e Portaria nº 789, de 24 de agosto de 2001, do Ministério da Justiça em caso de necessidade de ação de *Recall* em decorrência de defeitos relacionados aos produtos DHB no mercado e que apresente como causa raiz comprovada do *Recall* uma não conformidade originada de falha proveniente de produtos e/ou serviços sob responsabilidade do fornecedor.
O fornecedor de mútuo acordo deve assumir os custos decorrentes do evento e apoiando a DHB nas medidas que forem necessárias para atender ao mercado e à legislação vigente.
Por falha, entenda-se uma divergência / desvio em manufaturar o produto / componente conforme as especificações de produto DHB (desenhos, normas etc.) e/ou divergência no atendimento aos requisitos de PPAP originalmente aprovados pela área de EQF DHB – ver atendimento aos itens 5.8 e 6 do Manual.

4.8 PROTEÇÃO AO MEIO AMBIENTE E SUBSTÂNCIAS RESTRITAS

Em conformidade com os requisitos de nossos clientes finais e a Normativa da Comunidade Européia (*Directive, 2000/53/EC (End-of-Life Vehicle*) relativos à proibição e/ou uso restrito de metais pesados, tais como Mercúrio, Cádmio, Chumbo e Cromo Hexavalente em veículos e partes de veículos, a DHB requer dos fornecedores: o

cadastro da matéria-prima e sua composição química no IMDS (*International Material Data System* - www.mdsystem.com) e a declaração de conformidade nas situações de desenvolvimento de novos itens ou substituição de matéria-prima e/ou alterações de processos, e quaisquer outras situações onde aplicável esse requisito e/ou quando requerido pelo EQF DHB. Para envio de cadastro do IMDS, utilizar o ID DHB nº 14264.

A submissão desse requisito passa a fazer parte da documentação do PPAP e é requisito mandatário para sua aprovação.

O fornecedor compromete-se a observar e cumprir a legislação de meio ambiente vigente e requisitos por ela subscritos, bem como à Política do Sistema de Gestão da DHB, ficando responsável pela obtenção e manutenção de quaisquer alvarás ou licenças exigidos pelos órgãos públicos em decorrência da execução direta ou indireta de fornecimento de produtos e/ou serviços para a DHB, incluindo comprometimento com um desenvolvimento sustentável, com a prevenção de poluição e desperdício de recursos naturais.

O fornecedor deverá manter e disponibilizar sua documentação sempre atualizada e seus funcionários e/ou prepostos devidamente informados, com especial observância para as normas pertinentes, isentando desde já a DHB de quaisquer reclamações e/ou indenizações advindas de descumprimento por parte do fornecedor.

4.9 CONFIDENCIALIDADE DA INFORMAÇÃO

O fornecedor não deve revelar a terceiros não envolvidos diretamente no projeto, produção ou inspeção dos produtos DHB, qualquer informação ou documento que tenha sido disponibilizado pela DHB para o cumprimento do fornecimento e/ou desenvolvimento de produto, a não ser que haja autorização formal de representante da DHB.

Todos os desenhos, especificações, modelos, amostras, dados e quaisquer outras informações fornecidas pela DHB ao fornecedor e todos os direitos patrimoniais e autorais sobre os mesmos são de propriedade exclusiva da DHB.

4.10 ACESSO, ATUALIZAÇÃO DO MANUAL E DOCUMENTOS REFERENCIADOS

A versão atualizada e oficial do Manual deve ser obtida pelo fornecedor no endereço eletrônico www.dhb.com.br. Cópias físicas são consideradas documentos não controlados. A EQF DHB irá comunicar as alterações e atualizações desse Manual aos fornecedores, todavia é esperado e obrigatório que os fornecedores mantenham-se atualizados dos requisitos DHB através de visitas regulares ao *web-site* DHB. Questões relativas ao Manual de Fornecedores devem ser endereçadas por escrito ao email eqf@dhb.com.br ou ao EQF de seu contato.

5. REQUISITOS PARA NOVOS DESENVOLVIMENTOS E LANÇAMENTOS

5.1 CRITÉRIOS DE SELEÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE FORNECEDORES

5.1.1 NOVOS FORNECEDORES DE ITENS PRODUTIVOS

Novos fornecedores, para participarem do processo de cotação e receberem indicações de negócios, têm como requisito obrigatório:

- Possuir certificação ISO 9001 realizada por organismo de terceira parte, como requisito mínimo;
- Obter a pontuação mínima em Auditoria de Processo - APF (form. SQ297) a ser realizada pelo método de auto-avaliação ou preferencialmente realizada pela EQF DHB na planta do fornecedor, conforme tabela e Critérios de Pontuação descrito no item 6.1.

Regras Gerais:

- Aos fornecedores que forem certificados ISO/TS 16949 não se aplica a necessidade de auditoria pela EQF DHB. Nesse caso o fornecedor deve preencher a folha de capa da auditoria e submetê-la preenchida ao EQF DHB juntamente com a cópia do certificado;
- Em concordância com a diretriz de melhoria contínua da Cadeia de Fornecimento é recomendável que o fornecedor desenvolva um plano de ação visando obter a certificação de acordo com os requisitos da ISO/TS 16949;
- A critério da EQF DHB, novos fornecedores para itens considerados críticos, que possuam característica (s) de segurança / legislação envolvida e/ou de elevada complexidade técnica, podem ser auditados pelo EQF DHB independente da condição de certificação do fornecedor.

Validade da Auditoria (form. SQ297): 12 meses. Após este período a avaliação do desempenho ocorrerá conforme item 7.1 – IDGF.

5.1.2 FORNECEDORES CORRENTES E ATIVOS PARA NOVOS ITENS PRODUTIVOS

Para participarem do processo de cotação e receberem indicação de negócios, os fornecedores têm como requisito obrigatório:

- Possuir avaliação satisfatória na Análise Crítica do Histórico de Desempenho de Fornecimento - IDGF $\geq$ 81,0.

Observação: O desempenho considerado é o IDGF médio dos últimos 6 meses de fornecimento.

- Não estarem classificados em “status NBH” (bloqueados para novos negócios) no sistema de gerenciamento de fornecedores pelo EQF – DHB;
- Observar as diretrizes do item 7.2 – Matriz Q;
- Submeter ao EQF DHB os certificados do sistema de qualidade atualizados e dentro do período de validade quer seja para ISO 9001 e/ou ISO/TS 16949.

Regras Gerais:

- Em concordância com a diretriz de Melhoria Contínua da Cadeia de Fornecimento é recomendável que o fornecedor desenvolva um plano de ação visando obter a certificação de acordo com os requisitos da ISO/TS 16949.

- Se o fornecedor sofreu auditoria de processo *in loco*, realizada pelo EQF DHB ou terceiro acreditado pelo EQF DHB, em período de 06 meses anteriores ao processo de cotação a mesma será usada como referência não havendo a necessidade inclusive de auto-avaliação.

Observação:

- Fornecedores que estiverem inativos, sem fornecimento regular por período maior que 12 meses, enquadram-se na regra de novos fornecedores - item 5.1.1.
- A critério da EQF DHB poderá ser realizada auditora de processo - APF (form. SQ297) ainda que os critérios acima sejam atendidos, conforme tabela e Critérios de Pontuação descrito no item 6.1.

5.2 ANÁLISE CRÍTICA DE CONTRATO

O fornecedor deve analisar criticamente todos os requisitos constantes dos documentos de compras, antes da aceitação do pedido (prazo de entrega, quantidade, volumes, horário de recebimento, etc.) incluindo os requisitos desse Manual. Qualquer divergência deve ser comunicada e acordada formalmente com a DHB no prazo estabelecido nos documentos. Atenção especial é requerida quando o item possuir desenhos técnicos, cujo número de revisão constará em campo específico do documento de compra.

5.3 PDF – PROCESSO DE DESENVOLVIMENTO DE FORNECEDORES

A DHB recomenda a utilização do PDF – Processo de Desenvolvimento de Fornecedores (form. SQ996) como metodologia para o gerenciamento de programas e para o desenvolvimento de novos produtos / componentes e/ou serviços comprados bem como seu uso como documento de interface entre os Times de Desenvolvimento de Fornecedores DHB.

A exigência de uso da Metodologia do PDF é de responsabilidade do Time de Desenvolvimento de Fornecedores DHB que terá critérios básicos como: complexidade técnica do item, nível de investimento, prazo de efetivação do desenvolvimento e abrangência dos requisitos de validação técnica.

O EQF é o responsável por monitorar, atualizar e validar modificações ao longo do desenvolvimento do produto / componente.

Como alternativa ao PDF poderá ser utilizada padrão de APQP do fornecedor desde que as etapas essenciais do desenvolvimento estejam consideradas e o documento devidamente aprovado pelas áreas de Compras e EQF da DHB.

5.4 SUBMISSÃO DE AMOSTRAS E PEÇAS DE PRÉ-PRODUÇÃO

O fornecedor deve enviar suas amostras, devidamente embaladas, e identificadas através do “Certificado de Envio de Protótipos e Amostras de Fornecedores” (form. SQ011). Cada embalagem / caixa deve conter internamente uma

cópia do formulário (form. SQ011 - folha 01) e, colada externamente, a etiqueta (SQ011 - folha 02). É mandatório a emissão de uma Ordem de Compra de Desenvolvimento para amostras, protótipos e/ou peças do lote de PPAP.

5.5 CAPACIDADE DE E-BUSINESS

Os fornecedores devem possuir e-mail, internet e browser como capacidades mínimas de e-Business. Visando agilizar a comunicação entre a Logística DHB e os fornecedores,

5.6 CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS DE PRODUTO (CPP) E GESTÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE SEGURANÇA

A DHB identifica nas suas especificações técnicas dois tipos de Características Principais de Produto, conforme segue:

- CPP de Segurança / Legislação (S / L) ou ▽,
- CPP de Fixação / Função (F / F) ou ◊

A gestão, melhoria contínua e controle dessas características deve ser diferenciada no desenvolvimento e na fase de produção seriada. As mesmas devem estar identificadas nos documentos do Sistema da Qualidade, onde referenciadas (p. ex: Instruções de Operação, Plano de Controle de Processo, PFMEA, etc.).

Produtos que possuírem característica(s) de Segurança / Legislação (S / L) ou ▽ identificadas nas Especificações de Engenharia, deverão possuir um processo especial de gestão que envolverá requisitos adicionais de auditoria em auditoria específica "Auditoria de Processo- Característica Segurança/Legislação" conforme SQ1041.

É facultado aos fornecedores utilizarem simbologia própria para essas características nas documentações do PPAP desde haja uma tabela de equivalência definida, procedimentada e aprovada pela EQF DHB e que deverá ser fornecida junto com a submissão da documentação de PPAP.

Métodos de Controle para Características especiais

	CEP	Sist. a prova de erro	Inspeção Automática	Exceções à regra	
CPP (F/F ou S/L)	Pelo menos um destes três controles é obrigatório.			Característica	Método de controle
				Especificação de Material	Envio de certificado para todos os lotes entregues
				Especificação tratamento térmico	Envio de certificado de conformidade para todos os lotes entregues
				Processos com distribuição estatística não normais	A ser definido pela EQF
Característica Comum	Opcional exceto quando requerido pelo EQF			-	-

5.7 CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS DE CONTROLE (CPC)

A DHB recomenda como uma boa prática na gestão dos processos de seus fornecedores a utilização de uma simbologia especial para identificação das Características Principais de Controle, (Característica Crítica de Processo) assim designados àqueles parâmetros que ao variarem fora de valores alvos no processo de fabricação podem afetar uma Característica Principal de Produto (CPP). Tais parâmetros em geral caracterizam-se por não fazerem parte das especificações de produto (desenhos, normas etc.).
Exemplo: Corrente elétrica, tensão, temperatura, tempo, amplitude de vibração, concentração, etc. Atenções diferenciadas a essas características devem ser dadas durante o projeto do processo e realização do PFMEA.
Quando apropriado a utilização de técnicas estatísticas tais como DOE – Projetos de Experimentos, Análises de Correlação devem ser usadas para definição dos valores alvo e variações permissíveis das CPC's principalmente quando elas afetarem as CPP's de Segurança / Legislação.

5.8 PPAP – PROCESSO DE APROVAÇÃO DE PEÇAS DE PRODUÇÃO

Os fornecedores não estão autorizados a iniciar a produção ou o envio de peças a DHB sem a aprovação formal do PPAP pela EQF DHB.
Peças de produção enviadas a DHB sem aprovação de PPAP estarão sujeitas a bloqueio de recebimento fiscal.
Se o PPAP não é requerido, algum requisito específico para aprovação será emitido pela EQF DHB.
Renovações de PPAP conforme item 6.15.

Fornecedores - Tier 2 (Fornecimento Direto para a DHB):
Os requisitos de submissão de PPAP são definidos no formulário SQ188 que é enviado pelo EQF ao representante do fornecedor em novos desenvolvimentos e/ou para alterações e atualizações técnicas de produtos, serviços e/ou processos, conforme requisito específico do cliente final. Submissão de PPAP nível 05 é requerido, sendo que toda a documentação comprobatória deve ser submetida à DHB, de acordo com o Manual PPAP 4° edição. Exceções e derrogas podem ser emitidas somente pelo EQF DHB e devem estar adequadamente documentadas por meio eletrônico e/ou formulário próprio etc.

Sub-fornecedores - Tier 3 (Fornecimento Indireto para a DHB):
Fornecedores devem utilizar o Processo de Aprovação de Peças de Produção - PPAP em sub-fornecedores de material produtivo. Caso o fornecedor possua sub-fornecedores com sistema de qualidade em desenvolvimento que não atenda os requisitos mínimos para elaboração do PPAP, o fornecedor deve, em conjunto com o sub-fornecedor, elaborar um plano de ação para implementação do PPAP.

5.9 RASTREABILIDADE DE LOTES

Para itens com características de Segurança / Legislação (S / L) ou ▽, o fornecedor deve ser capaz de rastrear para cada lote fornecido a origem de sua matéria-prima e sua seqüência de produção. Quando a matéria prima possuir alguma operação de tratamento térmico, o sistema de rastreabilidade do fornecedor deve permitir rastrear o lote de tratamento térmico com o certificado da matéria prima e a nota fiscal de recebimento do produto na DHB; como boa prática, recomenda-se evitar a mistura de lotes de diferentes tratamentos térmicos e/ou matérias primas. Esse requisito poderá ser aplicado a outros processos de beneficiamento conforme requisitos de PPAP.
Para itens de Segurança / Legislação é recomendada a identificação individual de rastreabilidade do componente fornecido, que deve manter-se na vida útil da peça e preferencialmente deve estar visível externamente.

5.10 REQUISITOS PARA PROCESSOS ESPECIAIS

Processos de Tratamentos Térmicos (CQI9)
Processo de Proteção Superficial (CQI 11)
Processos de Pintura (CQI 12)
Processos de Soldagem Metalúrgica (CQI 15)
Processos de Soldagem Elétrica/Eletrônica (CQI 17)

Os fornecedores de serviços de processos especiais devem atender os requisitos do Manual AIAG e realizar sua auto-avaliação submetendo junto ao PPAP do item. Este requisito é aplicável aos fornecedores e sub-fornecedores da Cadeia de Suprimentos DHB.
A revalidação desse requisito será semestral exceto quando informado de forma diferente pela EQF DHB e a mesma deverá ser submetida para a EQF DHB.

5.11 FMEA – ANÁLISE DE MODO E EFEITO DE FALHA POTENCIAL E REDUÇÃO DE RISCO - NPR

A realização do PFMEA deve ser liderada pelo EQF DHB, e preferencialmente ser realizado nas dependências da DHB. Quando isso não for possível e/ou o EQF DHB julgar desnecessário o PFMEA pode ser realizado por equipe multidisciplinar do fornecedor e ficando sob responsabilidade do EQF DHB a análise crítica e validação do PFMEA. A equipe de desenvolvimento do PFMEA deve desenvolver ações para atingir um Nível de Prioridade de Risco (NPR) conforme as classificações das características abaixo:

- Característica Principal de Produto (CPP) de Segurança / Legislação: o índice de severidade deve ser no mínimo 9, sendo a meta obter um NPR $\leq$ 40;
- Característica Principal de Produto de Fixação / Função: o índice de severidade deve ser no mínimo 7, sendo a meta obter um NPR $\leq$ 90;
- Características comuns: a meta é obter um NPR $\leq$ 110;
- Característica Principal de Controle (CPC): a meta é obter NPR $\leq$ 90;

Exceto quando requerido em requisitos específicos do cliente final e informado pelo EQF-DHB.

Em hipótese alguma é aceitável a liberação de FMEA para início de produção do componente e/ou serviço sem a definição de plano de ação corretiva para reduzir e atender o nível de risco conforme definido no parágrafo acima e/ou sem as respectivas ações de contenção até a implementação completa do plano de ação.

O fornecedor deve desenvolver uma Gestão de Redução de Risco (NPR), que considere os seguintes elementos, mas não limitado a:

- Definir um líder habilitado para conduzir o PFMEA;
- Possuir calendário de reuniões regulares para análise de NPR;
- Definir um time multidisciplinar para execuções de PFMEA em que participem pelo menos as funções: qualidade, engenharia e produção;
- Realizar a retroalimentação sistemática do PFMEA baseado nas falhas internas e externas.

5.12 CAPACIDADE PRODUTIVA

É esperado do fornecedor DHB a disponibilidade da capacidade contratada evidenciado através do "Estudo de Capacidade Produtiva e Gargalos" – SQ950, preenchido pela equipe de desenvolvimento de projetos do fornecedor e submetido junto com o PPAP do item. Após o início de produção, quando houver variações significativas de incremento de produção, o fornecedor deverá submeter o SQ950 atualizado ao EQF DHB.

5.13 FERRAMENTAL E EQUIPAMENTOS DE PROPRIEDADE DA DHB E/OU CLIENTES

Ferramentais de propriedade da DHB devem estar identificados e com gravação "Propriedade da DHB CA" e devem possuir controle que permita sua rápida localização e verificação de estado de conservação. Para ferramentais de propriedade do cliente final, a identificação deve ser conforme acordado com a EQF DHB.

5.14 FERRAMENTAS DE CONTENÇÃO AVANÇADA AGRESSIVA (GP-12, C.A.R.E.)

A aplicação dessa metodologia visa assegurar a identificação, contenção e solução dos problemas dentro da planta do fornecedor, garantindo dessa forma a conformidade dos produtos e/ou serviços comprados pela DHB e o sucesso de novos desenvolvimentos de componentes na fase de início e aceleração da produção.

<u>Criticidade das peças e controles</u>:

Os procedimentos serão aplicados conforme os critérios descritos abaixo:

- Peças de baixo e médio risco técnico:

Intensificar controles atuais (freqüência de inspeção e amostragem) em todos os postos de controle, desde a inspeção até o produto acabado, quando aplicável.

O Plano de Controle de produção deve ser submetido à análise do EQF DHB:

- Peças de alto risco técnico: adicionar inspeção 100% pelo fornecedor.

Além dos planos de controle intensificados, será necessário introduzir mais um posto de verificação 100%, após a aprovação / liberação dos lotes de produção e antes do envio das peças a DHB CA. Deve constar uma bancada específica em local pré-definido e identificado para:

- Inspeção visual e/ou;
- Inspeção funcional e/ou;
- Inspeção dimensional.

Documentação específica de contenção avançada:

Nas etapas de fabricação onde o Plano de Controle especificar controles especiais, deverá estar disponível nos postos de trabalho e de inspeção documentos específicos para execução dos mesmos, tais como:

- Instruções de Trabalho e de inspeção;
- Registros de Controle;
- Registro de não conformidades;
- Modelo padrão de peças “conforme”;
- Modelos padrão de peças “não conforme”, com detalhamento das anomalias e/ou fotos representativas da não conformidade.

Recomenda-se que os resultados sejam tratados através de Diagramas de Pareto e Gráficos de Tendências, facilitando a análise e priorização de ações.

Essa documentação deverá estar completa e disponível para auditorias por parte do EQF DHB.

Responsabilidades:

É de responsabilidade da EQF DHB e do fornecedor a definição das características a serem controladas.

EQF DHB: definir a classe de risco da peça em baixo, moderado ou alto.

Notificação e critérios de saída:

A Notificação da Contenção Avançada Agressiva deve ser formal e é de responsabilidade do EQF DHB. O(s) critério(s) de saída da contenção deve(m) ser formalmente estabelecido(s), considerando-se as necessidades de cada situação, devendo ser documentado(s) e assinado(s) pelo representante do fornecedor em até 72 horas da sua notificação.

O período da contenção não deve ser inferior a 90 dias a partir do início de produção. Deve-se considerar um período representativo da produção seriada do fornecedor de forma a possibilitar a avaliação da capacidade inicial de seu sistema de produzir itens em conformidade com as especificações. A análise dos incidentes no posto de contenção avançada, bem como a eficácia das ações realizadas pelo fornecedor, são parâmetros obrigatórios de avaliação para a sua remoção. A remoção da contenção avançada deve ser realizada por meio de documento formal e é de responsabilidade do EQF DHB a sua emissão.

5.15 DESENHOS E ESPECIFICAÇÕES CONTROLADOS

Os fornecedores devem possuir desenhos de produto e/ou instruções de trabalho, quando aplicável, com status de cópias controladas disponíveis em seus sites no último nível de alteração técnica. Os mesmos podem ser cópias eletrônicas e/ou físicas. É de responsabilidade da Engenharia de Qualidade de Fornecedores o envio de cópia controlada atualizada aos fornecedores. As cópias controladas são caracterizadas por uma fotocópia física com carimbo de cópia controlada e/ou cópia eletrônica tipo "pdf" identificada com o logo de fundo com a gravação de cópia controlada.
A emissão de PPAP para itens produtivos é válida somente para desenhos e instruções de trabalho com o status de cópias controladas.

6 REQUISITOS PARA PRODUÇÃO SERIADA

6.1 AUDITORIA DE PROCESSOS DOS FORNECEDORES (APF)

É uma auditoria que visa assegurar o pleno controle do fornecedor sobre seu processo e sobre a conformidade do produto enviado a DHB. A Auditoria de Processo de Fornecedores (form. SQ297) pode ser realizada pelo método de auto-avaliação ou preferencialmente na planta do fornecedor pelo EQF DHB.
Quando houver características de segurança ou legislação (S/L), a auditoria deve ser realizada com um formulário específico (SQ1041) – ver item 6.2 deste manual.

A Auditoria de Processo é priorizada naqueles fornecedores que se enquadrem nas seguintes situações:

- Fornecedores que apresentem IDGF < 81,0 quando apurado o IDGF relativo ao primeiro e/ou segundo semestre do ano em questão.
- Fornecedores com ações corretivas não eficazes provocando não conformidades reincidentes e/ou que estejam em EC N1 e/ou EC N2;
- Fornecedores que provocaram paradas de linha na DHB e/ou bloqueio de expedição causado por não conformidades e/ou produto suspeito;
- Fornecedores que apresentaram não conformidades que afetaram o cliente final.

Critério de classificação do processo do fornecedor:

CLASSIFICAÇÃO	ESCORE	
Preferencial	≥ 85	Sistema de Qualidade atende ou supera os requisitos. Risco baixo.
Aprovado condicional	≤ 84,9 ≥ 70	Sistema de Qualidade aceitável, mas requerido plano de ação a ser implementado antes do início de fornecimento. Risco médio.
Não Capaz	≤ 69,9	Sistema de Qualidade não atende os requisitos mínimos. Fornecedor não apto para fornecimento. Risco alto.

A pontuação a ser considerada na avaliação dos itens do *check-list* de auditoria do fornecedor seguirá os seguintes critérios:

CRITÉRIO DE PONTUAÇÃO DOS REQUISITOS	
AVALIAÇÃO DO ATENDIMENTO DOS REQUISITOS INDIVIDUAIS	**Escore**
Requisito totalmente atendido.	10
Requisito basicamente atendido: desvios mínimos encontrados.	8
Requisito parcialmente atendido: desvios maiores encontrados. Não está comprovada a prática na maioria das vezes.	6
Requisito insuficientemente atendido: desvios consideráveis. Não está comprovada a prática na maioria das vezes.	4
Requisito não atendido: não está comprovada a prática.	0

Prazos para submissão dos planos de ações corretivas e verificação da eficácia:

Os planos de ações relativos às não conformidades elencadas na auditoria devem ser submetidos ao EQF DHB, num prazo máximo de 10 dias úteis a contar da emissão do relatório da auditoria, exceto para aqueles casos em que a urgência e/ou criticidade requeiram ação imediata / contenção ou casos especiais que devem ser objeto de acordo formal entre o EQF DHB e o representante do fornecedor.

Depois de concluída a implementação das ações corretivas, as mesmas a qualquer momento poderão ser objeto de auditoria do EQF DHB com o objetivo de verificar evidências e a eficácia das ações inclusive *in loco* na planta dos fornecedores.

Exceções às regras:

- O fornecedor que apresentar pontuação ≤ 4, conforme tabela acima, em algum dos requisitos avaliados, desvios graves ao atendimento do requisito, deve ficar enquadrado no status de aprovação condicional com pontuação máxima de 84,9 mesmo que na soma total a sua pontuação exceda esse valor;

- Cláusulas de barreiras para pontuação de fornecedores conforme o nível de certificação:

  Pontuação conforme nível de certificação do fornecedor e tipo de auditoria realizada:

- Tipo de auditoria: auto-avaliação executada pelo fornecedor.

  O EQF DHB considerará para efeitos de cadastro no sistema DHB as seguintes pontuações máximas para os fornecedores que executarem a auto-avaliação, conforme segue:

  Fornecedores ISO 9001: 70

  Fornecedores ISO/TS 16949: 85

- Tipo de auditoria: na planta do fornecedor pelo EQF DHB e/ou terceiro acreditado pela DHB.

  A pontuação máxima de um fornecedor ISO 9001 é de 84,9 mesmo com a auditoria realizada pelo EQF DHB *in loco*, para efeito de cadastro no sistema DHB.

6.2 AUDITORIA PARA ITENS DE SEGURANÇA E LEGISLAÇÃO (ASL)

Esta auditoria é aplicável quando o componente possui uma característica crítica de segurança ou legislação (S/L).

O formulário de auditoria segue a SQ 1041 e possui os seguintes critérios de avaliação:

NA - Não Aplicável NV - Não Verificado	1 - *JOB STOPPER*	2 - RISCO DE *JOB STOPPER*	3 - PROBLEMA DE SEGUNDO NÍVEL	4 - SEM RISCO	5 - ATIVIDADE IMPLEMENTADA

1 – Job Stopper: Requisito inexistente ou atendido parcialmente com comprometimento à segurança do usuário ou à rastreabilidade e sem um plano de ação corretiva;
2 – Risco de Job Stopper: Requisito atendido parcialmente com risco de comprometer a segurança do usuário ou à rastreabilidade e com um plano de ação corretiva aceitável;
3 – Problema de segundo nível: Requisito atendido parcialmente sem risco de comprometer a segurança do usuário e à rastreabilidade com plano de ação aceitável;
4 – Sem risco: Requisito implementado, mas requer melhorias na sua gestão;
5 – Atividade implementada: Requisito implementado com eficácia comprovada. É referência de aplicação.

Critérios de Aprovação

Para definição da pontuação global da auditoria será considerada a pontuação mais baixa entre todos os itens auditados.
Para ser considerado satisfatório o desempenho mínimo requerido é pontuação 4.

Esta auditoria pode ser realizada pelo método de auto-avaliação (devendo ser submetida à EQF DHB) ou preferencialmente na planta do fornecedor pela EQF DHB.
A reavaliação desse requisito será semestral exceto quando informado de forma diferente pela EQF DHB, conforme requisitos específicos de cliente e a mesma deverá ser submetida para a EQF DHB.

6.3 CAPABILIDADE DE PROCESSO

É requerido do fornecedor um desempenho de processo mínimo conforme tabela a seguir:

ÍNDICE & RESULTADOS REQUERIDOS	INTERPRETAÇÃO
Capabilidade preliminar de processo Pp e Ppk $\geq$ 1,67	O processo atualmente atende plenamente o critério de aceitação. Tamanho da amostra mínimo de 125 peças produzidas em seqüência. Em situações especiais é permitido um tamanho de amostra inferior a 125 peças desde que previamente aprovado formalmente pelo EQF DHB.
Capabilidade preliminar de processo 1,33 $\leq$ Pp e Ppk $\leq$ 1,67	O processo pode ser aceitável. Entrar em contato com o EQF DHB para uma análise crítica dos resultados do estudo. Exceto para característica de Segurança / Legislação que é requerido Pp e Ppk $\geq$ 1,67.

Capabilidade preliminar de processo Pp e Ppk < 1,33	O processo atualmente não atende o critério de aceitação. Entrar em contato com o EQF DHB para uma análise crítica dos resultados do estudo. Ver Nota 1.
Capabilidade de processo / capabilidade contínua de processo Cp e Cpk > 1,33	Para processo de produção seriada.

Nota 1: Se o critério de aceitação não puder ser atingido até a data requerida de submissão do PPAP, o fornecedor deve submeter ao EQF DHB um plano de ação corretiva e um plano de controle modificado para a aprovação, normalmente provendo inspeção 100%.
Nota 2: Requisito mínimo para capabilidade de processo para características de rugosidade superficial e dureza: Pp e Ppk ≥ 1,00.

6.4 ACESSO A PLANTA DO FORNECEDOR (TIER 2) E SUB-FORNECEDORES (TIER-3)

Mediante comunicado prévio, o fornecedor deve permitir a DHB e a seu cliente acesso a sua planta e a de seus sub-fornecedores, com o propósito de verificar conformidade de peças e documentos de processo e/ou auditar execução de planos de ações, quando aplicável (ex.: PFMEA, plano de controle de processo, instruções e registros da qualidade, etc.) bem como as metodologias e processos de fabricação usados em produtos fornecidos a DHB CA.

6.5 GERENCIAMENTO DE SUB-FORNECEDORES (TIER 3)

Fornecedores da DHB devem ser capazes de gerenciar seus respectivos sub-fornecedores, incluindo disciplinas de avaliação, monitoramento, auditorias periódicas, disciplinas de controle de não conformidades e fechamento de planos de ações. O EQF DHB, quando julgar necessário, fará auditorias em processos críticos de sub-fornecedores para assegurar que controles apropriados, bem como os requisitos desse Manual, estão sendo utilizados ao longo da cadeia de fornecimento. Esta prática de forma alguma eximirá a responsabilidade primário do Tier 2 com a certificação do seu sub-fornecedor.

6.6 EMBALAGEM E IDENTIFICAÇÃO

As embalagens devem garantir:

- Integridade do produto fornecido;
- Facilitar o manuseio e movimentação;
- Facilitar a armazenagem no almoxarifado e no ponto de abastecimento na linha;
- Preservar o produto contra contaminantes, quando aplicável;

- Estar adequada às práticas de manufatura enxuta - ferramenta Kanban de gestão de estoques DHB. Deve atender ao Manual de Embalagem de Fornecedores DHB,disponível no web site juntamente com esse Manual; para itens em desenvolvimento a análise de requisitos e adequação da embalagem será realizada durante o PFMEA do item que deve ter a participação do representante da área de Logística. A aprovação preliminar da embalagem se dará pela submissão da proposta do fornecedor através do formulário SQ1000 e conseqüente aprovação do mesmo. A aprovação final da embalagem dar-se-á pela aprovação e teste em produção do lote de PPAP com a formalização dada através da aprovação do PPAP do componente.
- A condição de limpeza da embalagem é de responsabilidade do fornecedor. Caso haja presença de algum contaminante em embalagens de itens classe 1 ou 2 (conforme item 6.7.3 deste manual), um RNC-ACP pode ser aberto.

6.7 CONTROLE DE CONTAMINAÇÃO

6.7.1 Conceito de contaminação

É considerado contaminação todos os agentes ou substâncias indesejáveis que desvalorizam o material onde se encontram ou lhe conferem características nocivas a sua aplicação, tais como mas não limitado a: sedimentos, peças extras, sujeira na pintura e material retido em fundidos.

6.7.2 Auditoria de contaminação

A auditoria de contaminação, SQ 1044, deverá ser realizada anualmente, sendo que a primeira poderá ser uma auto avaliação, onde a EQF deverá conferir a mesma e o plano de ação.

6.7.3 Aplicação do requisito

Requisito é aplicado para os componentes de classificação tipos 1 e 2 conforme tabela abaixo

Tipo	Classificação
1	Especificação de des. De produto
2	Componentes internos abastecidos direto a linha
3	Componentes externos ao sistema de direção

Quando não definido em especificações de engenharia a classificação será definida no RFQ (SQ 104) e SQ188.

6.8 ETIQUETA GLOBAL DE FORNECIMENTO

Requisto aplicável se acordado pela EQF DHB com o representante do Fornecedor. Esse requisito poderá ser atendido por sistemática equivalente desde que aprovado pela EQF DHB.

Etiqueta padrão definida pela DHB para seus fornecedores. Contempla informações de extrema importância para o gerenciamento de estoque DHB e requisitos de rastreabilidade.

- Especificações: As etiquetas deverão ser coladas na embalagem em locais apropriados conforme definido no Manual de Embalagens DHB;

Cada etiqueta será identificada por um número de série único que será utilizado internamente tanto para o armazenamento das informações quanto para controle das movimentações.

- Especificação dos campos: Esta seção contém informações relativas aos campos específicos da etiqueta.

Campo	***Descrição***
Dados do fornecedor	Preenchido com as informações mínimas do remetente: nome do fornecedor, endereço, cidade/estado, telefone de contato e país.
Código de barras do fornecedor	Campo disponível para código de barras do fornecedor, quando julgar necessário.
Descrição da peça	Descrição da peça conforme desenho de produto DHB.
Característica Principal de Produto (CPP)	Deverá constar o símbolo ▽ quando a peça enviada possuir uma CPP de Segurança / Legislação.
Quantidade de peças	Campo destinado a quantidade de peças constante em cada embalagem.
Quantidade total do lote	Campo destinado a informar a quantidade total de peças do lote enviado (Nota Fiscal).
Almoxarifado	Este campo é composto do código ou nome do almoxarifado do cliente que identifica a fábrica para a qual a peça se destina. Os almoxarifados poderão ser os seguintes: - BP01 - Peças para uso nas fábricas (Caixas de Direção, Bombas Hidráulicas e Náutica); - DES - Peças em desenvolvimento e/ou amostras para teste de engenharia.
Número da Nota Fiscal	Campo destinado ao número da NF das peças enviadas a DHB.
Código do fornecedor	Código de cadastro do fornecedor na DHB (emitido pelo departamento de Compras após a homologação do fornecedor).
Código do item	Campo destinado ao preenchimento do código da peça presente no desenho de produto DHB.
Número da corrida	Campo destinado ao número da corrida de matéria-prima da peça produzida (quando aplicável).
Número da corrida TTO	Campo destinado ao número do certificado de TTO (tratamento térmico) da peça produzida (quando aplicável).
Número do lote	Número de identificação atribuído pelo fornecedor para identificar grupos de produtos de uma mesma ordem de produção / fabricação.
Data de fabricação	Este campo é utilizado para especificar a data de fabricação na última etapa do processo de fabricação do fornecedor. Ex.: DD/MM/AA.

Número serial	O número da etiqueta deverá ser um número único não necessariamente em ordem sequencial definido pelo fornecedor. Os fornecedores não devem repetir os números de etiqueta durante pelo menos 1 ano.
Item / serviço	Campo destinado ao preenchimento do código do serviço prestado em fornecedores DHB. Quando este item não é aplicado, deve-se deixá-lo em branco. Ex.: 1906000T – Serviço de pintura do Conjunto Bomba Hidráulica.
Código de barras Data Matrix	Neste campo, devem constar as seguintes informações para leitura: nº da nota fiscal (N6), código do fornecedor (N6), código do item (A10), quantidade de peças (N6), quantidade total do lote (N7), nº do lote (N10), data de fabricação (N6 formato DDMMAA), almoxarifado (A3), número de série (N10), número da corrida (N10), número da corrida TTO (N10), item/serviço (A30) e nota fiscal DHB de envio para fornecedor (N6) (quando aplicável).

- Campos alfanuméricos devem ser alinhados a esquerda e preenchidos com brancos para completar o número de caracteres (An – sendo "n" o número de caracteres);
- Campos numéricos devem ser alinhados a direita e preenchidos com zeros não significativos para completar o número de caracteres (Nn – sendo "n" o número de caracteres do campo numérico).

- Características gerais da etiqueta:

O tamanho da etiqueta completa é 120 x 85mm (tamanho referência). O papel deve ser autocolante, branco e a impressão em preto com contraste suficiente para garantir sua leitura de forma clara. Deve-se usar preferencialmente etiqueta de transferência térmica (ribbon/etiqueta).

- Impressão:

Qualquer fonte de caracteres legível poderá ser utilizada. O tamanho dos caracteres utilizados depende do comprimento das informações a serem impressas em cada campo, devendo ser o maior possível em cada caso.

6.9 GERENCIAMENTO DE NÃO CONFORMIDADES (RNC-ACP)

As não conformidades são formalmente notificadas ao fornecedor através do envio do formulário SQ140 - RNC-ACP (relatório de não conformidade - ação corretiva / preventiva). As ações de contenção para problemas de qualidade devem ser reportadas em até 24 horas.

A análise de causa raiz e as ações corretivas devem ser apresentadas em até 07 dias, prazo que conta a partir do dia posterior a data de emissão da RNC-ACP (form. SQ 140). Após preenchimento de todos os campos do formulário, o mesmo deve ser endereçado eletronicamente às áreas de Controle de Qualidade de Componentes e Amostras (CQCA) e ao EQF DHB responsável pelo fornecedor. É de responsabilidade do EQF DHB analisar criticamente o RNC-ACP e validá-lo, autorizando o fechamento do documento no sistema.

As não conformidades que afetarem o cliente final devem possuir evidência de fechamento *in loco* pelo EQF DHB e/ou documentos complementares que comprovem a implementação das ações corretivas na planta do fornecedor.

Podem ser anexados ao SQ140 quaisquer outros documentos de uso do fornecedor como ferramenta de análise e solução de problemas. Quando aplicável, ações de contenção na planta da DHB são de total responsabilidade do fornecedor. Todo e qualquer custo resultante de não conformidades e/ou falhas no atendimento de entregas do fornecedor possuem tratativa conforme definido no item 7.6.

Notificação proativa de não conformidade e/ou de falha potencial pelo fornecedor:
Quando proativamente o fornecedor notificar a EQF e/ou CQCA DHB de não conformidades potenciais em lotes já embarcados para a DHB, a RNC-ACP poderá não ser emitida desde que a não conformidade:

- Não afete produtos já manufaturados e/ou montados total ou parcialmente na DHB ou em terceiros;
- Não esteja relacionada a uma característica de Segurança / Legislação na falha potencial e/ou não conformidade.

Todos os custos relativos à inspeção, retrabalho, etc., sobre os lotes fornecidos e suspeitos são de responsabilidade do fornecedor conforme item 7.6.

6.10 REQUALIFICAÇÃO – INSPEÇÃO DE LAYOUT

A realização anual de uma inspeção de layout (verificação dimensional e de matéria prima) é requerida. Os fornecedores não necessitam submeter ao EQF DHB os resultados desta inspeção, mas devem manter em sua planta evidências desta ação pelo período de 03 anos, exceto para as características principais de produto de Segurança / Legislação que seguem o tempo de retenção definido no item 6.11.

6.11 RETENÇÃO DE DOCUMENTOS E REGISTROS

Os fornecedores deverão reter registros em arquivo de fácil acesso, de acordo com os requisitos a seguir:

- Itens de Segurança / Legislação: mínimo de 02 anos em arquivo de fácil acesso e 13 anos armazenado em arquivo morto;
- Documentação de PPAP: manter a documentação no último nível de alteração técnica em arquivo de fácil acesso durante a vida útil do produto.

6.12 DESVIOS DE ESPECIFICAÇÕES DE PRODUTO OU PROCESSO

<u>Detecção de Desvio de Especificações na Planta do Fornecedor</u>:
Encaminhar solicitação de concessão de desvio de engenharia à EQF DHB juntamente com uma análise completa da não conformidade e plano de ação para erradicação da causa raiz. Aguardar a emissão de autorização prévia e formal aprovando a expedição e as condições de envio de peças para DHB. O total das peças produzidas com o desvio somente poderá ser enviado após a aprovação formal emitida pelo EQF DHB.

O não atendimento aos passos acima caracterizará uma não conformidade com as devidas penalizações do fornecedor no seu IDGF - Índice de Desempenho Global de Fornecimento e/ou outras penalizações aplicáveis em decorrência da gravidade da ocorrência e os riscos envolvidos.

6.13 DERROGAS

A área de EQF possui atribuição exclusiva e formal para emissão de derrogas sobre os requisitos técnicos deste Manual. Quaisquer outras formas de acordo visando suprimir total e/ou parcialmente os requisitos do mesmo, serão consideradas desprovidas de curso legal para efeitos de aplicação desse Manual.
As derrogas devem ser documentadas e formalizadas apropriadamente- formulário SQ1047**,** não sendo aceitáveis quaisquer acordos verbais.

6.14 IDENTIFICAÇÃO ESPECIAL

Caso aprovado previamente pela EQF DHB, o material enviado pelo fornecedor com qualquer desvio de especificação/processo deve ter identificação especial conforme SQ962 vinculando sempre o EQF responsável.
O não atendimento a este requisito é passível de emissão de relatório de não conformidade conforme SQ140 - item 6.9.
O impacto gerado pela utilização de um lote não conforme com identificação inadequada é de total responsabilidade do fornecedor, devendo estar ciente dos riscos e dos encargos aplicáveis em caso de não conformidades, podendo inclusive ocorrer a descontinuidade de negócios correntes e/ou bloqueio do fornecedor para novos negócios a critério da DHB.

6.15 ATUALIZAÇÃO DE PPAP

A atualização de PPAP deve ocorrer quando:

a) Houver qualquer evento descrito no manual de PPAP (IQA –Instituto de Qualidade Automotiva), ou
b) O fornecimento for interrompido pelo período de 12 meses, ou
c) Atingir período de 24 meses de fornecimento contínuo sem atualizações de PPAP, ou
d) Requerido pela EQF DHB.

Exceção à regra: A EQF poderá derrogar a necessidade de ressubmisão de PPAP para o critério “C” acima quando o fornecedor estiver com IDGF ≥85% , conf item 7.1. e não houver nenhum requisito específico de cliente associado a esta renovação;.

Para alterações requeridas pelo fornecedor, o mesmo deve notificar previamente ao EQF DHB, através do formulário SQ978, e obter aprovação formal para implementação da alteração.
O PPAP atualizado deve ser enviado pelo fornecedor, conforme requisitos definidos no formulário SQ188 - Requisitos de Submissão de PPAP. Após receber a notificação de aprovação do PPAP, é de responsabilidade do

fornecedor notificar previamente, pelo menos por meio eletrônico, o envio do primeiro lote modificado com o número da nota fiscal para as áreas de EQF e CQCA bem como proceder à identificação do lote com a etiqueta SQ011. O não atendimento a esses requisitos são passíveis de emissão de relatório de não conformidade conforme SQ140 - item 6.9.

Alterações realizadas pelo fornecedor sem a aprovação prévia e formal do EQF DHB são de total responsabilidade do mesmo, devendo estar ciente dos riscos e dos encargos aplicáveis em caso de não conformidades, podendo inclusive ocorrer a descontinuidade de negócios correntes e/ou bloqueio do fornecedor para novos negócios a critério da DHB.

7. REQUISITOS PARA MELHORAMENTO CONTÍNUO

7.1 IDGF - ÍNDICE DE DESEMPENHO GLOBAL DE FORNECIMENTO

Os fornecedores serão avaliados através do IDGF em periodicidade mensal.

O IDGF mínimo aceitável para a cadeia de fornecimento é de 81,0 pontos no ano corrente.

O indicador é uma consolidação ponderada do desempenho do fornecedor. Este atingirá uma pontuação máxima de 100 pontos com a estrutura conforme tabela a seguir:

IDGF - ÍNDICE DE DESEMPENHO GLOBAL DE FORNECIMENTO

Área	Índices e Critérios Básicos		Ponderação e Pontuação	Revisão do Indicador
QUALIDADE	IPPM	Índice de Partes por milhão	30%	Mensal
	IDAQ	Nível de Certificação	20%	Conf. Necessidade
		Auditoria de Processo – APF		
	IQLR	Nº de RNCs no mês	50%	Mensal
		Eficácia das ações corretivas – RNC		
		Retrabalho/seletivo – RNC		
		Desvio de engenharia – RNC		
		Perdas e Falhas Internas – RNC		
		Falhas externas – RNC		
		Parada de planta – "Plant Disruption"		
		Embarque Controlado nível 01		
		Embarque Controlado nível 02		
		Atraso na atualização de certificados de qualidade e ambiental		Conf. Necessidade
		Atraso na submissão de PPAP		
		Pontuação máxima-subtotal	**45**	
COMPRAS	COMPCOM	Competitividade comercial (preços/custos)	60%	Bimestral
	PRZPAG	Prazo de pagamento	20%	
	RELACI	Relacionamento	20%	
		Pontuação máxima-subtotal	**25**	
ENGENHARIA	TECNOL	Excelência em Tecnologia de Produto	50%	Semestral
		Excelência em Tecnologia de Processo	50%	Bimestral
		Pontuação máxima-subtotal	**5**	
CP&L	IPE	Índice de pontualidade de entrega	50%	Mensal
	IQT	Índice de quantidade	30%	
	IS	Índice de serviço	20%	
		Pontuação Máxima- Subtotal	**25**	
		Pontuação máxima - total	***100***	

Os fornecedores serão classificados de acordo com a seguinte tabela:

PONTUAÇÃO	CLASSIFICAÇÃO
IDGF ≥ 96	**Classe A - Referência**
90 ≤ IDGF ≤ 95,9	**Classe B - Excelente**
81≤ IDGF ≤ 89,9	**Classe C - Satisfatório**
70≤ IDGF ≤ 80,9	**Classe D – Baixo Desempenho - Insatisfatório**
IDGF ≤ 69,9	**Classe E – Baixo Desempenho - Não Capaz**

Definição das siglas do indicador:

IPPM: Índice de Partes por Milhão

IDAQ: Índice de Auditoria de Qualidade

IQLR: Índice de Qualidade dos Lotes Recebidos

COMPCOM: Competitividade Comercial

PRZPAG: Prazo de Pagamento

RELAC: Relacionamento

IPE: Índice de Pontualidade de Entrega

IQT: Índice de Quantidade

IS: Índice de Serviço

Critério para apuração dos índices:

- **QUALIDADE**

  Índice de Partes por Milhão - IPPM / Peso ponderado: 30%

O Indicador de PPM é gerado a partir dos relatórios de não conformidades RNC-ACP emitidos pelo Controle de Qualidade de Recebimento e é calculado conforme segue:

$$PPM = \frac{\text{Soma total do número de defeitos}}{\text{Soma total do número de peças fornecidas}} \times 1.000.000$$

Os fornecedores são classificados de acordo com as commodities e cada commodity possui um objetivo de PPM conforme definido pelo EQF DHB. O Índice de PPM será gerado conforme tabela:

Indicador	Critério:		Percentual	Pontuação
Índice de partes por milhão (IPPM)	0- 50%	do Objetivo Commodity	100%	13,50
	50% - 100%	do Objetivo commodity	80%	10,80
	100% - 150%	do Objetivo Commodity	60%	8,10
	150% - 200%	do Objetivo Commodity	40%	5,40
	200% - 350%	do Objetivo Commodity	20%	2,70
	>350%	do Objetivo Commodity	0%	0,00

Índice de Auditoria da Qualidade - IDAQ / Peso ponderado: 20%

Fornecedores sem Auditoria de Processo

Nível de Certificação	Pontuação
ISO 9001	6,0
ISO TS 16949	9,0

Fornecedores com Auditoria de Processo

Status	Aproveitamento	Nível de Certificação	Pontuação	Descrição
Aprovado	≥ 85%	ISO TS 16949	9,0	Sistema atende ou excede os requisitos. Risco baixo.
		ISO 9001	6,3	
Aprovado Condicional	< 85% ≥ 70%	ISO TS 16949 ou ISO 9001	6,3	Sistema aceitável, mas requerido plano de ação para continuidade do fornecimento. Risco médio.
Reprovado	< 70%	ISO TS 16949 ou ISO 9001	0,0	Sistema não atende os requisitos. NBH requerido. Risco alto.

Índice de Qualidade dos Lotes Recebidos - IQLR / Peso ponderado: 50%

Índice que reflete o desempenho do fornecedor quanto a não conformidades ocorridas na área de recebimento de materiais da DHB, no processo produtivo e/ou nos clientes finais.

Critérios:		Deméritos em Pontos:	Observação:
Nº de RNC's no mês / fornecedor	1 RNC	(-2,5) pontos da base 100%	Deméritos são cumulativos e deduzem da base 100% até o limite de 22,50 pontos.
	2 a 3 RNC's	(-5,0) pontos da base 100%	
	≥ 4 RNC's	(-7,5) pontos da base 100%	
Resposta no prazo e aceitável / RNC	Com atraso	(-5,0) pontos da base 100%	
Eficácia das ações corretivas / RNC	Ação não eficaz - reincidência	(-7,5) pontos da base 100%	
Retrabalho / seletivo / RNC	Se, Sim.	(-5,0) pontos da base 100%	
Desvio de engenharia / RNC	Se, Sim.	(-2,5) pontos da base 100%	
Perdas internas / RNC	Se, Sim.	(-7,5) pontos da base 100%	
Falhas externas / RNC	Se, Sim.	(-10,0) pontos da base 100%	
Parada de planta – *Plant Disruption*	Se, Sim.	(-10,0) pontos da base 100%	
Embarque controlado nível 01	Se, Sim.	(-7,5) pontos da base 100%	
Embarque controlado nível 02	Se, Sim.	(-10,0) pontos da base 100%	

Atraso na atualização de certificados de qualidade	Se, Sim.	(-2,5) pontos da base 100%	
Atraso na submissão de PPAP ou retrabalho na documentação de PPAP	Se, Sim.	(-2,5) pontos da base 100%	
		Base 100% = 22,50 Pontos	**- -**

- Retrabalho / seletivo:

Necessidade de realização de retrabalho e/ou seletivo (inspeção) 100% realizada em lote na área de CQCA da DHB, e sob responsabilidade do fornecedor.

- Desvio de engenharia:

Quando para o lote ou partes do lote for emitido o documento de desvio de engenharia da DHB para autorizar o uso dos componentes sob desvios de especificações e que a origem do desvio seja do fornecedor.

- Perdas internas:

Quando a detecção de não conformidades ocorrer no processo produtivo da DHB, em lotes previamente liberados, e que resultarem em refugos e/ou retrabalhos de componentes em sub-conjuntos e/ou no conjunto final.

- Perdas externas:

Quando a detecção de não conformidades, oriundas de fornecedores da DHB, ocorrer no processo produtivo do cliente final e/ou no usuário final.

- Paradas de planta - *Plant Disruption*:

As seguintes situações serão consideradas para caracterizar parada de planta / *Plant Disruption* na DHB:

- A linha de montagem do produto final ficou parada por tempo igual ou maior a 60 minutos devido à falta de produto comprado;
- É de responsabilidade da área de Gestão de Ordens (GORD) a caracterização desse status e a sua notificação as áreas de CQCA, EQF, Compras Diretas e o fornecedor;
- Ocorrer uma alteração no fluxo normal de produção do produto DHB, provocando à montagem do produto com a supressão de uma etapa e que necessita de posterior montagem do componente faltante. Apurado para incidentes que impactam a produção em tempo superior a 60 minutos;

- Embarque controlado nível 01 (EC 01):

Quando o fornecedor tiver algum item enquadrado nessa condição, conforme item 7.3 do Manual, o mesmo será penalizado durante o período de permanência no EC 1; é de responsabilidade do EQF DHB cadastrar e remover do cadastro do sistema de gestão dos fornecedores a condição de EC 1.

- Embarque controlado nível 02 (EC 02):

Quando o fornecedor estiver algum item enquadrado nessa condição, conforme item 7.3 do Manual, o mesmo será penalizado durante o período de permanência no EC 2; é de responsabilidade do EQF DHB cadastrar e remover do cadastro do sistema de gestão dos fornecedores a condição de EC 2.

- Atraso na atualização de certificação de qualidade:

O atraso para atualização de certificados será considerado uma vez excedido o prazo para envio dos documentos conforme definido no item 7.8.

- Atraso na submissão de PPAP e/ou retrabalhos na documentação de PPAP:

O atraso na submissão de PPAP será apurado pelo desvio nas datas quando acordado com o EQF DHB quer seja para itens de desenvolvimento e/ou para atualizações de PPAP de itens correntes.

O retrabalho na documentação de PPAP será considerado quando o fornecedor submeter a documentação e a mesma requerer mais de uma etapa de revisão pelo EQF DHB para correções de pendências e incorreções na elaboração da documentação.

- **COMPRAS**

Competitividade Comercial - COMPCOM / Peso ponderado: 60%

É o comparativo do custo do fornecedor com o melhor custo de mercado. Base: preços CIF.

Na ausência de base comparativa usar 100%.

CompCom	Pontuação	Percentual
≤ 0%	**15,00**	100%
> 0% ou ≤ 5%	**14,25**	95%
> 5% a ≤ 10%	**11,25**	75%
> 10% a < 15%	**7,50**	50%
> 15% a < 20%	**3,75**	25%
≥ 20%	**0,00**	0%

Prazo de Pagamento - PRZPAG / Peso ponderado: 20%

Prazo de pagamento atual possui classificação diferente para fornecedores nacionais e importados conforme segue:

PrzPag	Pontuação	Percentual
Nacional		
> 45 dias	**5,00**	100%
= 45 dias	**4,75**	95%
≥ 28 dias a < 45 dias	**2,50**	50%
< 28 dias	**0,00**	0%
Internacional		
≥ 90 dias	**5,00**	100%
< 90 dias a ≥ 60 dias	**2,50**	50%
< 60 dias	**0,00**	0%

Relacionamento - RELAC / Peso ponderado: 20%

Classificação realizada pelos compradores conforme tabela abaixo:

Relacionamento	Pontuação	Percentual
Ótimo	**5,00**	100%
Bom	**2,50**	50%
Ruim	**0,00**	0%

- Ótimo: resposta no prazo, retorno satisfatório, sugestões (melhorias, técnica, conceito, tecnologia);
- Bom: cumpre modestamente os prazos, dá retorno. Apresenta algumas sugestões;
- Ruim: para aqueles que não atendem os aspectos acima.

- **ENGENHARIA**

Tecnologia de Produto - TECNOL / Peso ponderado: 2,5%

Classificação realizada pela Engenharia de Produto conforme tabela abaixo:

	Itens de Avaliação			
	Inovação	**Suporte Técnico**	**Tempo de Resposta**	**Nota Final**
Pontuação	0 – 2,5	0 – 2,5	0 – 2,5	média

- Inovação: capacidade do fornecedor de propor melhorias ao componente ou apresentar evoluções tecnológicas;
- Suporte técnico: apoio técnico e colaboração recebida do fornecedor durante o desenvolvimento de um novo componente, alterações ou na investigação de problemas de qualidade;
- Tempo de resposta: tempo de resposta com relação a questionamentos técnicos ao fornecedor.

Tecnologia de Processo - TECNOL / Peso ponderado: 2,5%

Classificação realizada pela EQF conforme tabela abaixo:

	Itens de Avaliação			
	Inovação	**Suporte Técnico**	**Tempo de Resposta**	**Nota Final**
Pontuação	0 – 2,5	0 – 2,5	0 – 2,5	média

- Suporte técnico: relacionado a competência técnica do fornecedor em suportar análises e planos de ações com utilização de metodologias de análises e soluções de problemas;
- Investimento em ativos e modernização: realização de investimentos em máquinas, equipamentos, meios de medição e controle de processo tanto para fins de melhorias bem como atendimento de capacidade produtiva;
- Desenvolvimento de novos processos e melhorias: realização de atividades que visem a utilização de tecnologias e/ou processos que maximizem qualidade e produtividade bem como ações de implantação de conceitos de manufatura enxuta e melhoria contínua.

Observação: A pontuação do fornecedor será a soma dos dois critérios (0 a 5).

- **CONTROLE DE PRODUÇÃO E LOGISTICA**

Índice Pontualidade de Entregas - IPE / Peso ponderado: 50%

IPE = (data de entrega do lote) – (data de entrega prevista da ordem de compra)

$$IPE = \frac{\text{somatórias das notas atribuídas às ordens atendidas no mês}}{\text{n° de ordens previstas no mês}}$$

Parâmetros para pontuação:

Entregas no prazo:	+ 3dias a - 3dias	=	12,5 pontos
Entregas até o prazo:	+ 4dias a - 4dias	=	6,25 pontos
Entregas fora prazo:	> + ou - 4dias	=	0 pontos

Índice de Quantidade - IQT / Peso ponderado: 30%

IQT = (quantidade total do lote entregue) – (quantidade prevista da ordem de compra)

$$IQT = \frac{\text{somatórias das notas atribuídas às ordens atendidas no mês}}{\text{n° de ordens previstas no mês}}$$

Parâmetros para pontuação:

Qtde. da ordem de compra: de 95% a 105%	=	7,0 pontos
Qtde. da ordem de compra: de 80% a < 90%	=	3,75 pontos
Qtde.da ordem de compra: de < 80% e > 105%	=	0 pontos

Índice de Serviços - IS / Peso ponderado: 20%

Indicador que busca avaliar o relacionamento, qualidade da informação e serviços entre DHB e fornecedores sob a ótica do Planejamento

Como critério de avaliação deve ser levado em conta os seguintes aspectos:

- O fornecedor tem flexibilidade de negociação quanto a entregas adicionais e cortes de programas?
- O fornecedor entrega seus materiais em embalagens limpas e padronizadas (pallets, KLT´s)?
- O fornecedor tem quantidade suficientes de embalagens que garante o fluxo de materiais ?
- O fornecedor atende a janela de entregas de materiais na DHB e no Operador Logístico ?
- O fornecedor tem flexibilidade na negociação quanto a Logística de materiais?

7.2 MATRIZ Q - FORNECEDORES / DECISÃO DE NEGÓCIOS E GESTÃO DA MELHORIA CONTÍNUA

Escopo de aplicação: fornecedores correntes e ativos

Métricas - APF x IDGF

Define o posicionamento dos fornecedores pelos escores e respectivas classificações nas métricas IDGF- Índice de Desempenho Global de Fornecimento e APF- Auditoria de Processo de Fornecedor, principais referências técnicas para direcionar:

- Decisões de inclusão e/ou exclusão do fornecedor em processos de cotação e/ou a recomendação para obtenção de novos negócios para fornecedores correntes;
- Foco das ações estratégicas e táticas do EQF para a gestão da melhoria contínua da cadeia de suprimentos, incluindo a ação sobre os fornecedores críticos e a aplicação PEMIF.

AUDITORIA DE PROCESSO FORNEC. - APF						
	Preferencial	100 85	*Avaliar Continuidade da Relação Comercial Sair - Aplicar NBH e/ou Phase Out Manter - Aplicar PEMIF	*Plano de Ação para Melhorar Desempenho é requerido. *Potencial aplicação do PEMIF	*Candidato a Premiação Fornecedores do Ano *Obter Excelência no Desempenho pode ser um objetivo *Prioridade para Novos negócios	*Candidato a Premiação Fornecedores do Ano *Alta Prioridade para Novos Negócios *Potencial para Co-Design
	Aprovado Condicional	84,9 70	*Requerido Plano de Ação Detalhado para Melhoria do Processo. *Requerido aplicação do PEMIF.	*Requerido Plano de Ação Detalhado para Melhoria do Processo. *Requerido aplicação do PEMIF.	* Monitoramento para Manter o Desempenho. *Apto a participar de Novos Negócios mediante Plano de Ação.	*Prioridade para Novos Negócios mediante plano de ação no Processo.
	Não Capaz	69,9 0	* Fornecedor não aprovado para continuidade de fornecimento Manter - se for Estratégico e/ou Fonte Única mediante aprovação da Diretoria de Suprimentos nesse caso é mandatório Plano de Ação de Melhoria,de curto prazo. Sair - a) Aplicar NBH e / ou Phase-Out e b) Desqualificar Fornecedor			
			0 80,9	81 89,9	90,0 95,9	96,0 100
			Classes E e D **Baixo Desempenho**	**Classe C** **Satisfatório**	**Classe B** **Excelência**	**Classe A** **Referência**
			MONITORAMENTO DO DESEMPENHO - IDGF			

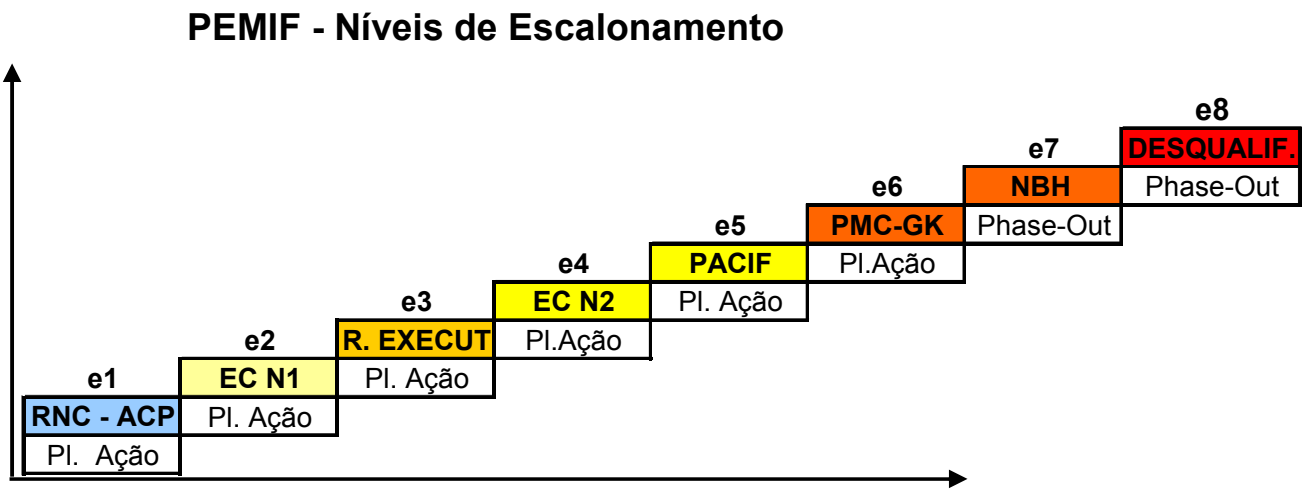
7.3 PEMIF - PROCESSO ESCALONADO DE MELHORAMENTO INTENSIVO DE FORNECEDORES

O Processo Escalonado de Melhoramento Intensivo de Fornecedor (PEMIF) é composto de um conjunto de ações e/ou etapas que objetivam a recuperação e melhoria significativa do nível de desempenho de qualidade dos fornecedores considerados de baixo desempenho que também pode resultar numa decisão técnica / comercial de

descontinuidade da fonte de fornecimento. A seqüência de etapas abaixo é a preferencial representando uma seqüência crescente de requisitos e restrições ao fornecedor, mas não obrigatória podendo ocorrer antecipação e/ou superposição e/ou supressão de ações / etapas, uma vez avaliado o desempenho do fornecedor (histórico), a gravidade da situação e a mitigação de riscos para a DHB e para o cliente final. São de responsabilidade da EQF DHB a gestão e a liderança do PEMIF.

A prioridade para aplicação do programa nos fornecedores de baixo desempenho seguirá a classificação do IDGF (média) do escore menor para o escore maior.
Semestralmente será realizada a análise crítica da cadeia de fornecimento para definição da matriz de gestão dos fornecedores de baixo desempenho a serem abrangidos neste programa.

Fazem parte desse processo as seguintes etapas:



- Escalonamento nível 1 - e1

Relatório de não conformidade – ação corretiva preventiva (RNC-ACP), conforme item 6.9 do Manual.

Ação do EQF no suporte técnico aos fornecedores na utilização de metodologias de Análise e Solução de Problemas para identificação da causa raiz fundamental, tais como: matriz de contenção, diagrama de causa e efeito, método dos 5 (cinco) porquês, plano de ação, abrangência de ação, identificação das lições aprendidas.
Validação da resposta da RNC e solicitação de evidencias da implementação das ações, quando aplicável, e na autorização para fechamento da RNC no sistema DHB.

- Escalonamento nível 2 - e2

Embarque controlado nível 1 – EC N1, aplicado conforme item 7.4 do Manual.

- Escalonamento nível 3 - e3

Reunião Executiva – Desempenho de Fornecedor.

Baseado no histórico de não conformidades sistêmicas e crônicas, e/ou severidade das não conformidades, um representante da EQF poderá programar uma Reunião Executiva na DHB entre os representantes do fornecedor (gestor da qualidade / gestor de planta e gestor comercial) com a direção da DHB.
Ao fornecedor será solicitado apresentar um plano de ação sistêmico com prazos definidos para erradicação das não conformidades. Uma reunião subseqüente poderá ser programada para verificar o atendimento e evolução do plano de ação apresentado, bem como, a evolução dos resultados.
É responsabilidade da EQF DHB organizar esta etapa bem como monitorar a execução do plano de ação e a sua eficácia.

- Escalonamento Nível 4 - e4

Embarque controlado nível 2 - EC N2, aplicado conforme item 7.4 do Manual.

- Escalonamento Nível 5 - e5

PACIF – Processo de Auditoria e Controle Intensivo do Fornecedor.

Nessa fase a EQF realizará uma atividade de Auditoria de Processo de Fornecedor – APF e auxiliará a elaboração supervisionada do plano de ação sistêmico do fornecedor, conforme formulário SQ297 e item 6.1 deste Manual.
Outras modalidades de auditorias poderão ser aplicadas conforme a peculiaridade do processo do fornecedor e do histórico de falhas apresentados.
A critério da EQF pode ser solicitado ao fornecedor comparecer em periodicidade regular em reuniões na DHB para apresentar a evolução do plano de ação sistêmico e comprovar a sua sustentação.
Esta fase pode se caracterizar por uma presença regular da EQF na planta do fornecedor para auditar e confirmar a execução do plano de ação e o processo de melhorias em andamento.

- Escalonamento Nível 6 - e6

PMC - GK– Programa de Melhoria Contínua – Gemba Kaizen

O programa tem como facilitador / *driver* um representante do EQF DHB.
Este programa direciona a resolução de problemas sistêmicos, com o seguimento de um plano de ação robusto de atendimento aos principais indicadores. Este plano deverá estar formalizado em conjunto com um compromisso da alta direção do fornecedor e de um representante executivo designado que exercerá a liderança e responsabilidade pela coordenação das atividades do time multidisciplinar do mesmo.
Quando estes objetivos não forem atingidos, medidas de remediação (contenção) deverão ser tomadas.
O programa utilizará o formulário SQ1046.

A partir do diagnóstico elaborado pela EQF outras metodologias e ferramentas de qualidade poderão ter requeridas as suas implantações e/ou ações de treinamento e/ou requalificação dos colaboradores do fornecedor. Por exemplo: Pilares do Programa QSB – Fundamentos do Sistema da Qualidade da GMB / Fiat.

- Escalonamento Nível 7 - e7

NBH - Bloqueio para novos desenvolvimentos e *Phase - Out* potencial.

O status de NBH será caracterizado pelo menos nas seguintes situações, mas não limitado a:

- O NBH é decorrência natural do processo de escalonamento, total e/ou parcial dos níveis descritos anteriormente, uma vez que múltiplas instâncias de planos de ações corretivas mostraram-se ineficazes e que persistiram não conformidades sistêmicas e crônicas na DHB e/ou nos clientes finais;
- O NBH é colocado independente do processo de escalonamento devido a incidentes de nível crítico na DHB e/ou no cliente final, entenda-se por incidente crítico: *Plant Disruption* / parada de linha significativa na planta da DHB e/ou o que afete o cliente final, *Recall* envolvendo não conformidade em componente comprado.

O fornecedor recebe o status de NBH através de notificação formal da EQF DHB (form. SQ1045).

As restrições para um fornecedor em NBH são:

- Ficar bloqueado para participar de cotações para novos negócios de desenvolvimento;
- Ficar bloqueado para obter expansão de volumes de fornecimento em negócios correntes.

Nessa fase, a critério da DHB, poderá ocorrer uma decisão de descontinuidade total e/ou parcial do fornecedor e a decisão de inicio de desenvolvimento de uma nova fonte fornecedora.

- Escalonamento Nível 8 - e8

Desqualificação do fornecedor.

O fornecedor é totalmente descontinuado para fornecimento e removido da Lista de Fornecedores Aprovados para fornecimento à DHB.

7.4 REQUISITO DE CONTENÇÃO - EMBARQUE CONTROLADO

É uma ferramenta utilizada pela EQF DHB que visa assegurar a identificação, contenção e solução dos problemas dentro da planta do fornecedor, garantindo dessa forma, a conformidade dos produtos. O fornecedor poderá entrar neste regime, quando ocorrer:

- Não conformidades resultantes em: paradas de linha, incidência em cliente final, incidências com características de produtos de Segurança / Legislação;
- Reincidências de não conformidades resultantes de ações não eficazes;
- Desempenho do IDGF abaixo dos objetivos mínimos fixados pela EQF DHB e o fornecedor encontrar-se entre os 10 piores desempenhos, considerando a média do IDGF dos últimos 6 meses;
- Auditoria que demonstre fragilidade significativa no Sistema de Qualidade do fornecedor.

A aplicação do embarque controlado deve ser realizada para especificações e/ou características dos produtos e/ou serviços fornecidos conforme definido na Carta de Notificação de Embarque Controlado e form. SQ218 pela EQF DHB.

Embarque controlado nível 01 (EC N1):

A partir da Carta de Notificação de EC N1, enviada pela EQF DHB, o representante do fornecedor deve responder a notificação em 48 horas; O fornecedor deve implementar uma área de inspeção isolada da linha de produção, com fluxo de entrada, saída e situação de inspeção bem definida; Inspecionar 100% das peças, conforme características descritas nesta notificação; Evidenciar o treinamento dos operadores sobre a realização desta atividade; Identificar as peças inspecionadas (conforme acordado com a EQF DHB) e colocar uma identificação por caixa / volume enviado, contendo a descrição "Embarque Controlado Nível 01"; Reportar a evolução / estatísticas (número de não conformidades por característica) do EC N1 conforme acordado com a EQF DHB; O período de vigência do EC N1 é de no mínimo 60 dias, e as regras de saída estarão definidas na Carta de Notificação de Embarque Controlado (conf SQ218);

Exceções de derrogas às regras acima devem ser acordadas com o EQF DHB.

Embarque Controlado nível 02 (EC N2):

Será aplicado quando houver reincidências de não conformidades em características que façam parte do EC N1. Além das ações descritas acima, o processo de inspeção deverá ser realizado por uma empresa especializada em seletivos, indicada pela DHB, que reportará o resultado deste seletivo diretamente para a EQF DHB. Os custos relativos a este processo são de responsabilidade do fornecedor. O período de vigência do EC N2 é de no mínimo 45 dias, as regras de saída estarão definidas na Carta de Notificação de Embarque Controlado.

O fornecedor que entrar em regime de EC N2 deverá notificar o Organismo Certificador em um período máximo de 05 dias a contar do início do EC N2. A EQF DHB também deverá ser formalmente notificada.

Decorridos 05 dias do início do EC N2 e sem o recebimento da notificação do fornecedor à EQF, a DHB reserva-se ao direito de notificar o Organismo Certificador do fornecedor.

Observação:

- Escalonamento de embarque controlado - a ativação de embarque controlado nível 2 prevê que o fornecedor execute o EC N1 simultaneamente. Nesse caso após ocorrer a eliminação do EC N2 a contenção EC N1 (quarentena) deverá ficar ativa por mais 30 dias após o fechamento do EC N2;
- O EC N2 pode ser uma escalada proveniente do EC N1, mas não necessariamente.

Nos seguintes casos o EC N2 pode ser adotado diretamente:

- Ficar caracterizada uma ineficácia do fornecedor após ações implementadas sendo recomendada a utilização de uma empresa terceirizada para garantir a conformidade do produto expedido à DHB;
- Ocorrência de casos particularmente graves que demonstrem fragilidade forte do Sistema de Gestão da Qualidade implementado (também após uma auditoria negativa com não conformidade(s) maior(es), PFMEA e Planos de Controle frágeis).
- Histórico de longo prazo evidenciando reincidências de qualidade na mesma característica / modo de falha mesmo que as falhas sejam isoladas / pontuais, e que envolvam não conformidades de nível moderado / grave em características de difícil detecção na DHB.

- A não conformidade ser classificada como crítica / alta severidade pela EQF DHB ou pelo cliente final que cause um *Plant Disruption* e/ou necessidade de inspeção ou retrabalho de produtos na expedição da DHB e/ou estoques do cliente as quais podem ou não estar relacionadas a uma ação de *recall* preventivo ou de *recall*.

7.5 PROGRAMA QSB - FUNDAMENTOS DO SISTEMA DA QUALIDADE

A DHB recomenda a utilização desta ferramenta aos fornecedores como uma boa prática dentro de uma visão de gestão estratégica e de melhoria contínua da cadeia de fornecimento.
É um programa que visa aplicar um conjunto de fundamentos (10 pilares) básicos para a gestão da produção, conforme descrição abaixo:

- Resposta Rápida
  - Lições Aprendidas
  - Prática de Solução de Problemas
  - 7 Diamantes
  - 8-D
- Controle de Produto Não Conforme
- Estação de Verificação
- Operações Padronizadas
  - Organização do Espaço de Trabalho – Os 7 Desperdícios
  - Instruções de Trabalho Padronizado – Folha de Operação Padrão
  - Instruções de Operador – Folha de Elementos de Trabalho
- Treinamento Padronizado do Operador
- Verificação de Dispositivos a Prova de Erros
- Auditoria Escalonada no Processo
- Redução de Riscos NPR
- Controle de Contaminação
- Gestão da Cadeia de Fornecimento

7.6 PROCESSO DE RECUPERAÇÕES DE CUSTOS

O processo de recuperação de custos pode ter início a partir um problema logístico (extravio/danos de cargas, discrepância de quantidades e etc) e/ou de uma não conformidade originada pelo fornecedor e da emissão e envio de um RNC-ACP, conforme item 6.9, e que provoque a necessidade de utilização de recursos próprios e/ou de terceiros para a realização de atividades não planejadas na planta da DHB e/ou no cliente final. Todas as ações necessárias, preventivas e corretivas, para assegurar a proteção ao processo de nossos clientes serão tomadas.
Os custos envolvidos no processo incluem, mas não estão limitados a:

- Refugos e/ou perdas;
- Substituição de peças;
- Horas de mão de obra em inspeções, retrabalhos e/ou seletivos;
- Despesas de viagens;
- Prestação de serviço de terceiros;
- Processos de garantia;
- Paradas de planta / *Plant Disruption* na DHB;
- Parada de planta / *Plant Disruption* do cliente final.

O Processo de Recuperação de Custos (PRC) , quando aplicável, possui uma sistemática padronizada onde os custos envolvidos são apurados. No momento oportuno o representante do fornecedor será notificado e receberá o PRC (form. SQ 905) para aprovação e aceite do custo.

A DHB definiu como procedimento padrão considerar os seguintes encargos aos fornecedores:

Item	**Evento**	**Base de cálculo dos custos**	**Custo padrão e/ou método de apuração**
1	Seletivo / Retrabalho nas instalações da DHB – custo da infra-estrutura DHB.	Por evento de seletivo e/ou retrabalho realizado nas instalações da DHB.	R$ 500,00.
2	Emissão de Desvio de Engenharia - custo da infra-estrutura DHB.	Por emissão de desvio de engenharia.	R$ 1500,00.
3	Seletivo / retrabalho – custo da mão de obra.	Qtd de horas homem e custo da hora - homem do contratado e/ou conforme política de cobrança da empresa terceirizada.	Ver item 3 do campo observações.
4	Parada de planta na DHB e/ou cliente final com ou sem refugos, retrabalhos e/ou re-inspeções.	Quantidade de horas paradas x custo padrão	R$ 1500,00 por hora

Observações / premissas:

1. O custo da infra-estrutura para seletivo/retrabalho nas instalações da DHB compreende: uso das instalações, luz, água, marcadores industriais, instrumentos de medição, bancadas de testes, pessoal de apoio técnico do CQCA, EQF, Engenharia da DHB;
2. O custo da infra-estrutura para emissão de Desvio de Engenharia compreende: a utilização de horas-homens das áreas de EQF, Engenharia de Produto, Engenharia Experimental, Engenharia de Manufatura, GORD, Qualidade de Fábrica e a utilização das bancadas de laboratório de engenharia, quando aplicável;

3. A DHB possui empresas de serviços de seletivos e/ou retrabalhos credenciados; é de responsabilidade do fornecedor contratar diretamente essas empresas e realizar os acertos comerciais aplicáveis em situações que se fizer necessário o seletivo / retrabalho na DHB;
4. Para os itens 1, 2 e 3 da tabela, os custos são cumulativos conforme a ocorrência do evento;
5. É de responsabilidade da área solicitante a notificação do fornecedor e obtenção do aceite, relativo aos encargos acima;
6. É de responsabilidade da área Financeira o envio da cobrança e fechamento do processo de recuperação de custos, quando aplicável;
7. Parada de planta ou *Plant Disruption* na DHB: considera-se para efeito de recuperação de custo conforme requisito *Plant Disruption* do item 7.1;

7.7 FRETES ESPECIAIS

Em situações de falha nas entregas e/ou relacionadas a não qualidade de itens comprados que resulte em fretes aéreos e/ou expressos da planta do fornecedor para a DHB e/ou da DHB para o cliente final, quando aplicável, os custos envolvidos são de responsabilidade do fornecedor, de acordo com formulário SQ905.
É de responsabilidade da área de Gestão de Ordens (GORD) e/ou Gestão do Atendimento (GATE) a notificação do fornecedor e obtenção do aceite comercial referentes aos custos envolvidos quando envolver fretes especiais para clientes da DHB.
É de responsabilidade da área Financeira o envio da cobrança e fechamento do processo de recuperação de custo quando aplicável.

7.8 RENOVAÇÃO DE CERTIFICADOS DE QUALIDADE

É de responsabilidade do fornecedor manter a EQF DHB informada e atualizada das alterações na certificação de seu Sistema de Qualidade. Os certificados serão considerados ainda válidos até 60 dias após sua data de vencimento devido ao trâmite e logística necessários para uma certificação / recertificação. Após este prazo o certificado será considerado sem validade e o fornecedor terá um demérito na pontuação do IDGF a cada mês em que não renovar os seus certificados, conforme item 7.1 - IQLR - Índice de Qualidade dos Lotes Recebidos - e poderá ter bloqueado a sua liberação para fornecimento de peças para a DHB.
É requerido de todos fornecedores notificar a EQF DHB formalmente dentro de 10 dias do ocorrido quando uma não conformidade maior tiver sido encontrada durante uma auditoria de 3ª parte, e/ou quando, por quaisquer motivos, seu status de certificação for reprovado / revogado.

7.9 COMUNICAÇÃO COM FORNECEDORES

A comunicação do fornecedor com a DHB deve ser feita preferencialmente no contato por telefone, com a transmissão de dados via e-mail. Dependendo do assunto a ser tratado, devem ser localizadas as pessoas conforme a relação a seguir:

- COMPRAS: assuntos relativos a contratos e negociações comerciais;
- GORD: volumes de produção, datas de entrega, fracionamento, etc;
- EQF: todo assunto relacionado ao desenvolvimento, melhoria contínua e eventuais problemas de qualidade do produto e/ou processo;
- CQCA: informações relativas a não conformidades.

Cada área possui seu contato chave e os mesmos são responsáveis pela sua atualização.

Alteração	Descrição	Revisão	Data	Aprovado
01	Revisão geral	Daniel Weber	26/12/05	Fernando Katz
02	Alterado requisitos: G, H, I, O, Q, R	Alexandre Ricardo	21/03/06	Fernando Katz
03	Revisão geral	Fernando Lanzoni	28/06/07	Paulo Solano
04	Revisão geral e reorganizada em seções conforme os requisitos aplicáveis.	Fernando Lanzoni	04/04/08	Paulo Solano
05	Item 5.1.4, pontuação ISO9001 de 79% para auditoria *in loco*.	Rafael Targanski	14/07/08	Paulo Solano
06	- Acrescentado na capa do manual e no rodapé, nota relativo à Cópia Controlada; - Item 4.7 - revisado descrição relativa à *Recall*; - Item 5.1.3 - Acrescentado referencia ao IDGF como monitoramento de fornecedores; - Item 5.2 - Análise Critica de Contrato, adicionado o termo “incluído os requisitos desse manual”; - Item 5.7 - Acrescentado parágrafo relativo ao uso de DOE - Projeto de Experimentos para definição das CPC´s; - Item 5.9 - Revisado requisitos de rastreabilidade de itens com características do tipo S/L; - Item 6.1 - Auditoria de Processo, acrescentado referencia ao IDGF e referencia a fornecedores com EC N1 e EC N2. - Item 6.5 - Acrescentado referencia ao Manual de Embalagens DHB bem como endereço eletrônico para acesso; - Item 6.7 - Alterado título do item com a inclusão de “Atualização de PPAP” e parágrafos reescritos relativos a esse item; - Item 6.8 - Gerenciamento de Não Conformidades revisado descrição do último parágrafo endereçando os custos para o item 7.5;	Fernando Lanzoni	17/04/09	Paulo Solano
	- Item 6.11 - Alterado o título para Desvios de Especificações e acrescentado requisito de submissão de análise de causa raiz e plano de			

	ação juntamente com a solicitação de desvio de especificação; - Item 6.12 - Acrescentado o item “Derrogas”; - Item 7.1 - Acrescentado meta de 80 pontos mínimos para o IDGF no ano de 2009. Revisado Índice de Qualidade dos Lotes Recebidos - acrescentado penalizações para status de EC N1, EC N2, Parada de Planta, atraso na atualização de certificados e atrasos na submissão de PPAP bem como definições e responsabilidades; - Acrescentado Item 7.2 - PEMIF; - Item 7.3 - Embarque Controlado - acrescentado referencia o IDGF nos critérios para aplicação dos Embarques Controlados; - Item 7.5 - Recuperação de Custos - revisado e redefinido critérios para Custos Padrões e Métodos de Apuração dos Custos aplicáveis a fornecedores; - Item 7.6 - Fretes Especiais, acrescentado item e definições; - Item 7.7 - Acrescentado item relativo a Renovação de Certificados de Qualidade, Ambiental e/ou Licença de Operação.			
07	- Item 4.4 – Incluído requisito sobre relações do trabalho; - Item 5.1.1 – Removido critério de auditoria de ASGQ; - Item 5.1.3 – Alteração da meta de IDGF de 80 para 85 pontos no critério de avaliação; - Item 5.8 – Alteração dos requisitos para Fornecedores - Tier 2; - Item 6.7 – Substituída etiqueta de identificação SQ100 por SQ011; - Item 7.1 – Alteração da meta de IDGF de 80 para 87,5 pontos e incluído avaliação do EQF juntamente na avaliação de Tecnologia. Revisadas situações de *Plant Disruption;* - Item 7.2 – Revisado pontuação Matriz Q; - Item 7.6 – Revisada tabela de encargos e observações / premissas; - Item 7.7 – Incluído formulário para apuração dos custos.	Fernando Lanzoni	10/06/10	Paulo Solano
08	- Pág 2 - Atualização dos Gestores Signatários - Item 4.3 – Incluído Manual de CQI 10 - Item 5.1.2 - foi inserido no Item 5.1.1 - Item 5.1.1 – Validade da Auditoria alterada - Item 5.1.3 – Passou a ser 5.1.2 - Item 5.1.2 – Alterado o escore mínimo do IDGF de IDGF $\geq$ 87,5 e/ou 87,4 < IDGF < 60 com plano de ação, para IDGF $\geq$ 81,0 - Item 5.1.4 – Excluído - Itens 5.10, 5.11 e 5.12 – Acrescentada periodicidade de avaliação dos requisitos e padronização do texto. - Item 6.1 – Revisado critério de classificação do processo do fornecedor – atualização dos escores - Item 6.1 - Inserido parágrafo sobre características de segurança/legislação. - Item 6.1 - Priorização de fornecedores atualizada	Marcelo Ehlers	19/05/12	Paulo Solano

	conforme pontuação do IDGF - Item 6.1 - Adicionada exceção à regra condicionando pontuação da APF com o nível de certificação da qualidade do fornecedor. - Item 6.6 - Inserido parágrafo sobre aplicação da etiqueta global de fornecimento - Item 6.8 - Substituição do termo CQR por CQCA – Controle da Qualidade de Componentes e Amostras - Item 6.9 – Acrescentada verificação dimensional e de matéria prima. - Item 6.10 – Título era Retenção de Registros e Amostras e acrescentado tempo mínimo de retenção. - Item 6.10 – Retirada necessidade de retenção de PPAP com alterações antigas. - Item 7.1 – Excluídas as referências ao site DHB - Item 7.1 – Alterado IDGF mínimo cadeia de fornecimento de 87,5 para 81,0 pontos. - Item 7.1 - Alteradas as faixas de pontuação e criadas 5 classificações do IDGF; - Item 7.1 - Tabela IDGF: Inserida periodicidade de revisão dos indicadores e substituído o item ASGQ por nível de certificação. - Item 7.1 – IDAQ atualizado – pontuações readequadas - Item 7.1 – IS: Atualização do critério de avaliação- retirada tabela de pontuação e listados os aspectos - Item 7.2 – Alteração Matriz Q – ajuste das pontuações, inseridas classes do IDGF e revisão do texto. - Item 7.3 –Escalonamento nível 6 era PMC-QZD e o escopo era abranger os 15 piores fornecedores da cadeia - Item 7.4 – Revisão dos requisitos de embarque controlado – Acrescentado SQ218 - Item 7.6 – Excluído fluxograma do PRC - Item 7.6 – Inserido parágrafo sobre o funcionamento do PRC - Item 7.7 – Substituído PCP e Logística por GORD e GATE - Item 7.9 – Adicionada observação sobre atualização dos contatos dos fornecedores;			
09	-Pág 2 - Atualização dos Gestores Signatários - Pág 6 – Atualizado termo de aceite do MQAF e inserido parágrafo referente ao Human Skill - Item 4.4 – Removido parágrafo sobre Human Skill - 5.2 – Eliminado parágrafo relativo a derrogas (ver item 6.13) - Item 5.3 – Substituído APQP por PDF - Item 5.5 – Item atualizado - Item 5.6 – Alterado requisito de auditoria para itens S/L e inserida tabela de métodos de controle - Item 5.8 – Inserida referência ao item 6.15, renovações de PPAP. - Item 5.10 – Revisado requisito processos especiais e inserindo requisitos CQI 15 e CQI 17	Marcelo Ehlers	10/04/13	Paulo Solano

	- Item 5.11 e 5.12 inseridos no item 5.10 - Item 6.1 – Inserido parágrafo sobre itens S/L - Item 6.1 – Removido critério de priorização pelo número de RNC`s; - Atualização das numerações dos itens 6.2, à 6.13 - Item 6.2 – Inserido requisito específico de auditoria para itens S/L; - Item 6.6 – Inserido subitem referente a não conformidades por contaminação; - Item 6.7 – Inserido requisito de contaminação e formulário SQ1044; - Item 6.11 – Atualizado armazenamento da documentação de PPAP durante a vida útil do produto. - Item 6.13 – Inserido formulário SQ1047 - Item 6.14 – Novo item sobre a identificação de lotes especiais; - Item 6.15 – Antigo item 6.8 se tornou um item específico para renovações de PPAP e inserida periodicidade de ressubmissão de PPAP; - Item 7.1 – Alterada pontuação máxima de compras de 15 para 25, engenharia de 10 para 5 e CP&L de 30 para 25; - Item 7.1 – Alterada descrição das classes D e E; - Item 7.1 – Adequadas as pontuações IDGF e peso das variáveis Logística, Engenharia e Comercial no indicador global. - Item 7.1 – Revisado Índice IDAQ - Item 7.3 – Revisada sistemática de gestão dos fornecedores de baixo desempenho; - Item 7.3 – Retirada necessidade de notificação para entrada e saída do fornecedor no PEMIF. - Item 7.3 – Excluído período de execução e fluxo e6; - Item 7.3 – Inserido formulário SQ1046 para nível e6 e removido parágrafo sobre as ferramentas utilizadas; - Item 7.3 – Revisado e adicionado SQ1045 ref. NBH - Item 7.5 – Item reescrito, texto reformatado. - Item 7.6 – Complementado critério de orçamento para serviço de inspeção terceirizada.			