

ÍNDICE:

- **Capítulo 1** - Introdução
- **Capítulo 2** - Aplicabilidade
- **Capítulo 3** - Seleção de Novos Fornecedores
- **Capítulo 4** - Avaliação de Fornecedores
- **Capítulo 5** – FAP / Rastreabilidade Metalac
- **Capítulo 6** - PRODUTO DE SEGURANÇA E SEGURANÇA DO PRODUTO
- **Capítulo 7** - Tratamento de Não-Conformidades
- **Capítulo 8** – Código de Ética e Conduta nos Negócios
- **Capítulo 9** - **DESENVOLVIMENTO DE PRODUTO E PROCESSO**
- **Capítulo 10** – Controle de Documentos, Qualificação e Derrogas
- **Capítulo 11** – Parafuso Padrão (P288-14)
- **Capítulo 12** – Rastreabilidade e Certificado de Qualidade do Fornecedor
- **Capítulo 13** – Plano de Contingências
- **Capítulo 14** – **Gestão ambiental**

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

CAPÍTULO 1 - INTRODUÇÃO

1.1. OBJETIVO

A Metalac preza um regime de parceria com seus fornecedores, buscando o aperfeiçoamento da qualidade como fator decisivo para a sobrevivência e competitividade. A Metalac adota o método de aprimoramento contínuo do seu sistema da qualidade fundamentado no pleno atendimento às necessidades de nossos clientes e consequentemente, o alcance do sucesso nos negócios para as partes envolvidas.

A Metalac tem por objetivo manter em sua lista de fornecedores qualificados, apenas aqueles que atendam plenamente:

- Os requisitos estabelecidos conforme este Manual da Qualidade para Fornecedores.
- A política da Metalac é a busca ao zero defeito.

Os fornecedores que não atendem aos requisitos estabelecidos devem comprometer-se com a Metalac através de Plano de Ação consistente onde será feito a verificação da eficácia das ações por parte da Metalac.

A Metalac desenvolve a qualidade de seus fornecedores através do monitoramento e ações orientadas a fim de manter uma performance dentro dos padrões estabelecidos.

O Manual da Qualidade para Fornecedor (MQF) é aplicável para todos os fornecedores descritos no capítulo 2 e descreve todas as exigências para fornecimento de produto (material ou serviço) à Metalac e tem como objetivo:

- Formalizar atividades entre Metalac e seus Fornecedores;
- Orientar sobre atividades de desenvolvimento, avaliação e monitoramento;
- Definir requisitos mínimos necessários para fornecimento de produtos e serviços;
- Promover o desenvolvimento contínuo de Fornecedores;
- Atendimento às normas internacionais e repassar os requisitos de clientes Metalac a serem cumpridos pelo subfornecedor.

Nota: Além deste MQF; para fornecedores aeronáuticos e automobilísticos, a Metalac pode enviar, quando necessário, os requisitos específicos de seu cliente. Dá mesma forma que este Manual os mesmos devem ser cumpridos para os produtos / serviços realizados para o cliente em questão.

1.2. Língua

A língua oficial da Metalac é o português; portanto toda comunicação oficial deverá ser em português. **A versão em português do Brasil deste Manual deve prevalecer em caso de inconsistências com as versões traduzidas, se houver.**

Nota 1: Os fornecedores fora do Brasil podem exibir a comunicação em outro idioma; neste caso, o inglês é o idioma que deve ser utilizado.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

1.3. Informação e Transmissão Eletrônica de Dados

O fornecedor deve ter a capacidade de interpretar todas as informações provenientes da Metalac (ex: CAD, EDI...), no formato em que as mesmas se apresentarem.

1.4. POLÍTICA INTEGRADA



POLÍTICA INTEGRADA

Somos a Metalac SPS, fabricante de fixadores automotivos, industriais e aeroespaciais localizada em Sorocaba, SP.

Buscamos melhorar continuamente a satisfação de nossos clientes, funcionários, acionistas e comunidade, tendo os seguintes pilares estabelecidos para gestão de nosso negócio:

- Velocidade no atendimento das necessidades e expectativas dos nossos clientes
- Melhoria contínua dos processos com foco em qualidade, saúde & segurança, eficiência ambiental, produtividade e custos
- Diversificação através da busca por novos mercados ligados a nosso know-how
- Atendimento a legislação e outros requisitos aplicáveis relacionados ao Meio Ambiente, Segurança, Saúde e Qualidade

Nosso compromisso ainda inclui:

- Ética e disciplina na condução dos negócios
- Respeito e oportunidades a nossos colaboradores
- Transparéncia na relação com a cadeia de fornecedores
- Atendimento as normas, especificações e requisitos aplicáveis
- Proteção ao meio ambiente e prevenção a poluição; minimizando emissões e uso de recursos naturais

Rodrigo B. Egea/
Diretor Presidente
04/01/2021

 metalac.com.br



Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary			
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716	22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19	06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira	

CAPÍTULO 2 - APLICABILIDADE

Este Manual da Qualidade para Fornecedores é aplicável para todos os fornecedores que são fontes de:

SEGMENTO	DESCRÍÇÃO	ESCOPO
1	- PARAFUSOS ACABADOS/SEMI-ACABADOS (NORMALIZADOS P/ REVENDA)	
	- PARAFUSOS ACABADOS OU SEMI-ACABADOS PARA FINS AUTOMOTIVOS	
	- PARAFUSOS ACABADOS OU SEMI-ACABADOS PARA FINS AERONÁUTICOS	
	- MATERIAIS CRÍTICOS - AUTOMOTIVO	<ul style="list-style-type: none"> - Matéria-prima - Componente agregado ao produto Metalac
	- SERVIÇOS CRÍTICOS – NORMALIZADOS E AUTOMOTIVO	<ul style="list-style-type: none"> - Nylon patch e adesivo micro-encapsulado - Tratamento Térmico - Tratamento Superficial - Operações Secundárias
	- SERVIÇOS CRÍTICOS – AERONÁUTICO	<ul style="list-style-type: none"> - Tratamento Térmico - Tratamento Superficial - Operações Secundárias - Serviços de Limpeza Superficial
3	- SERVIÇOS DE APOIO – FORA DA PLANTA	<ul style="list-style-type: none"> - Escolha Visual - Empacotamento - Expedição
2	- PRODUTOS E SERVIÇOS DE CALIBRAÇÃO	<ul style="list-style-type: none"> - Instrumentos Medição - Equipamentos Medição
4	- PRODUTOS E SERVIÇOS AMBIENTAIS	- Coleta e destinação de resíduos
		- Produtos e serviços de tratamento superficial
		- Produto químico controlado
		- Serviço de limpeza de ar condicionado
		- Serviço de dedetização

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
 Metalac SPS Confidential and Proprietary

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

CAPÍTULO 3 – SELEÇÃO DE NOVOS FORNECEDORES

3. 1. CRITÉRIOS PARA AVALIAÇÃO DE NOVOS FORNECEDORES

Os critérios para desenvolvimento e qualificação do fornecedor depende do escopo do produto / serviço a ser fornecido e estão explicitados na tabela abaixo e incluem:

- 1) Visita Técnica (A critério da Metalac)
- 2) Sistema de Gestão do Fornecedor
- 3) Auditoria de sistema ou processo no fornecedor (A critério da Metalac)
- 4) Fornecimento de Amostra Inicial / Lote Piloto
- 5) Referências dos principais clientes.

PRODUTO / SERVIÇO	DESCRIÇÃO	REQUISITOS		
		BÁSICO	EXIGÊNCIA	ADICIONAIS
PARAFUSOS - Normalizados	- Acabados/semi acabados (normalizados p/ revenda)	ISO 9001	Cert. 3º Parte	Conforme definido pela direção.
SERV. CRÍTICO -Normalizados	- Trat. Térn., Trat. Superf., Oper. Secund. e Adesivo	ISO 9001	Cert. 3º Parte	Conforme definido pela direção.
PARAFUSOS - Automotivo	- Acabados ou semi-acabados para fins automotivos	Licença de Operação	Emitida pelo órgão ambiental do estado	<ul style="list-style-type: none"> - FO532.03 – Auto avaliação IATF16949; - FO532.02 – Visita técnica (decisão da GQF e gerência da qualidade); - FO532.21 – Matriz de Riscos do Fornecedor; - Auto Avaliação Responsabilidade Social - Amostra - PPAP nível 2 mín. <p>Nota 1: Itens de segurança "S" - o nível de submissão do PPAP deverá ser 5 e uma auditoria de processo deverá ser agendada antes do início do fornecimento, em adicional, o fornecedor deverá preencher uma Matriz de Riscos do Fornecedor (FO532.21) especificamente para cada item de segurança fornecido.</p>
MATERIAL CRÍTICO - Automotivo	- Matéria-prima - Componente agregado ao produto Metalac	Requisito mínimo para fornecimento – ISO 9001 Requisito Final (Conforme avaliação de risco do fornecedor) – IATF 16949 CQI-9 – Trat. Term. CQI-11 – Galvano CQI-12 – Fosfato / Organo VDA6.3 – Op. Sec. e Nylon/adesivo	Cert. 3º Parte	<ul style="list-style-type: none"> Notas: Atender aos requisitos do CQI aplicável <p>Nota 2: Itens considerados críticos "C" - o nível de submissão do PPAP deverá ser mínimo 3.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Auditoria de processo - até no máximo 3 meses fornecimento. <p>Nota 3: para fornecedores de usinagem e tratamento térmico a auditoria deverá ser antes do início de fornecimento.</p>
SERVIÇO CRÍTICO - Automotivo	Serviços para fins automotivos - Nylon patch e adesivo micro encapsulado - Tratamento Térmico - Tratamento Superficial - Operações Secundárias			

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

PARAFUSOS - Aeronáutico	- Acabados ou semi-acabados	AS9100	Cert. 3º Parte	
MATERIAL CRÍTICO - Aero	- Matéria-prima	ISO 9001 salvo outro requisito do cliente	Certificação 3º parte.	<ul style="list-style-type: none"> - Auto Avaliação Responsabilidade Social - Visita Técnica (FO53202) – Decisão da GQF com gerência da qualidade. - Amostra - PPAP nível 2 mín. ou FAI <p>Nota: Certificação NADCAP dos laboratórios do fornecedor; somente se exigido pelo cliente.</p>
SERVIÇO CRÍTICO - Aeronáutico	Serviços para fins aeronáuticos - Tratamento Térmico - Tratamento Superficial	ISO 9001 AS9100 / NADCAP (SGQ e Equipamentos) somente quando solicitado pelo cliente	Nota: Uso de fornecedor não certificado com derroga do cliente somente	
	- Operações Secundárias	ISO 9001	Cert. 3º Parte	<ul style="list-style-type: none"> - Auto Avaliação Responsabilidade Social - Visita Técnica (FO53202) – Decisão da GQF com gerencia da qualidade.
	- Serviços de limpeza superficial	ISO 9001	Desejável	

PRODUTO / SERVIÇO	DESCRIÇÃO	REQUISITOS		
		BÁSICO	EXIGÊNCIA	ADICIONAIS
SERVIÇOS DE APOIO	- Escolha Visual	ISO 9001	Certificação de 3º Parte – desejável	Serviços Realizados Dentro da Metalac – Não é necessária certificação e sim treinamento nos procedimentos aplicáveis da Metalac.
	- Empacotamento			<ul style="list-style-type: none"> - Auto avaliação ou auditoria – (decisão GQF) ISO 9001. - Auto Avaliação Respons. Social - Visita Técnica (FO53202) – Decisão da GQF c/ ger. qualidade.
	- Expedição			
PRODUTOS E SERVIÇOS DE CALIBRAÇÃO E INSPEÇÃO	- Instrumentos Medição - Equipamentos Medição	ISO IEC 17025 / RBC para o escopo do serviço. Serviços de inspeção em item aeronáutico é aceitável NADCAP	Certificação de 3º Parte / Homologação	<ul style="list-style-type: none"> - Visita técnica ou auto avaliação (FO53217) – Quando não atende os requisitos básicos
PRODUTOS E SERVIÇOS AMBIENTAIS	- Coleta e destinação de resíduos	ISO 14001:2004 Licença de Operação	Desejável Válida	<ul style="list-style-type: none"> - Visita Técnica – Decisão Metalac (FO.03-02) - Registro na ANP – se aplicável - Cadri – se aplicável
	- Serviços de tratamento superficial			- Conforme itens serviços críticos acima.
	- Produto químico controlado			Licença Produtos Controlados
	- Limpeza ar condicionado			Cadastro no Ibama
	- Serviço de dedetização			Cadastro VISA

3. 2. VISITA TÉCNICA

A visita técnica pode ser realizada por um representante da Metalac ou uma equipe, dependendo do tipo de produto (material ou serviço). A data para a visita técnica será acordada entre as partes. A continuidade do processo de homologação poderá ser recomendada ou não pela equipe técnica, devendo ser preenchido o relatório de visita técnica FO53202.

3.3. SISTEMA DE GESTÃO DO FORNECEDOR

O Sistema de Gestão deve estar em conformidade com os requisitos definidos na tabela acima.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary			
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716	22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19	06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira	

Nota 2: Além das condições acima definidas na tabela é responsabilidade do fornecedor enviar a Metalac o “Contrato Social” informando quem é o responsável pela empresa.

3.3.1. FORNECEDORES DO SEGMENTO 1

Os potenciais novos fornecedores deverão informar o tipo de certificação que possuem e de acordo com a certificação (conforme abaixo) deverão enviar as evidências a Gestão de Qualidade de Fornecedores a fim suportar as informações.

A Gestão da Qualidade de Fornecedores irá analisar a documentação enviada pelo fornecedor e, a seu critério, poderá solicitar documentação complementar.

Após aprovação dessa documentação, o representante da área de Gestão da Qualidade de Fornecedores da Metalac poderá (obrigatório para fornecedores automotivos) realizar uma auditoria de processo conforme VDA 6.3 ou CQI aplicável.

Nota 1: A auditoria de processo poderá ser agendada antes do início do fornecimento ou no máximo até 3 meses após o início de fornecimento.

Nota 2: Itens de segurança “S” e fornecedor de tratamento térmico - a auditoria de processo deverá ser agendada antes do início do fornecimento.

3.3.1.1. Fornecedores Automotivos

3.3.1.1.1 Fornecedores que possuem IATF 16949

Etapa 1: Certificado Valido

O fornecedor deve enviar cópia do certificado valido comprovando que o escopo cobre os produtos / serviços a serem fornecidos.

Etapa 2: Auditoria nas instalações do fornecedor

Após aprovação dessa documentação e/ou após conclusão do plano de ação por parte do fornecedor, deverá ser realizada uma auditoria de processo nas instalações do fornecedor conforme item 3.3.2.

3.3.1.1.2 Fornecedores que não possuem certificação IATF 16949

Etapa 1: Certificado ISO 9001 Valido

O fornecedor deve enviar cópia do certificado valido comprovando que o escopo cobre os produtos / serviços a serem fornecidos.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

Etapa 2: Auto-avaliação do Sistema da Qualidade pelo Fornecedor

O fornecedor deve fazer uma auto-avaliação do seu sistema da qualidade através do questionário “Avaliação do Sistema da Qualidade do Fornecedor – F053203” (somente os requisitos adicionais IATF 16949) (ASQF), identificando os requisitos atendidos, atendidos parcialmente e os não atendidos.

Etapa 3: Análise Crítica do ASQF pela Metalac

A Gestão da Qualidade de Fornecedores deve analisar a ASQF efetuada pelo fornecedor e, a seu critério, poderá solicitar documentação complementar e para os itens não atendidos solicitar um plano de ação corretiva. Poderá também ser agendado uma auditoria de segunda parte referente aos requisitos da IATF 16949.

Etapa 4: Auditoria nas instalações do fornecedor

Após a análise do formulário ASQF e/ou após conclusão do plano de ação por parte do fornecedor, deverá ser realizada uma auditoria de processo nas instalações do fornecedor conforme item 3.3.2; aproveitando a auditoria para avaliar o fechamento das ações do ASQF, se aplicável.

Etapa 5: Autoavaliação/auditoria MAQMSR

Para fornecedores automotivos com certificação ISO 9001, é obrigatória uma auditoria de 2º parte conforme MAQMSR que prevê os requisitos mínimos de gestão de qualidade automotiva, conforme norma IATF 16949 que deverá ser realizada por auditor qualificado. Também pode ser aceita uma auditoria de outro cliente Tier 1 (OEM).

3.3.1.1.4. Matriz de riscos de fornecedor

A Matriz de Riscos do Fornecedor (FO532.21) deve ser preenchida pelo fornecedor no desenvolvimento e atualizada anualmente ou sempre que solicitado pela Metalac. Critérios de classificação e ações a serem tomadas:

- Pontuação 1 – Risco Baixo (fornecedor atingiu nota de 1,0 a 5,0 no preenchimento da Matriz de Riscos do Fornecedor) – Risco aceitável;
- Pontuação 2 – Risco Médio (fornecedor atingiu nota >5,0 a 7,5 no preenchimento da Matriz de Riscos do Fornecedor) – Risco aceitável, desde que seus fatores sejam submetidos a monitoramento constante e sistemático (de acordo com avaliação da equipe SGQF Metalac);

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

- Pontuação 3 – Risco Alto (fornecedor atingiu nota >7,5 no preenchimento da Matriz de Riscos do Fornecedor) – Risco inaceitável, sendo necessária a definição de medidas par a eliminação da condição de risco, planos de mitigação e ações de contingência.

3.3.1.1.5. Outras certificações

Também poderão ser aceitas auditorias de 2^a parte realizadas pela General Motors, Ford, etc. ou por qualquer empresa/instituição aprovada por eles; porém somente será válido para os produtos fornecidos para eles e seguem-se os passos definidos no item 3.3.2.1.

3.3.2. FORNECEDORES DOS SEGMENTOS 2, 3 E 4

Os fornecedores desses segmentos que possuem as certificações listadas acima como desejável e/ou mandatória não serão obrigatoriamente avaliados, desde que o escopo da certificação cubra os produtos e serviços fornecidos, porém ficando a critério da área de gestão de fornecedores da Metalac à necessidade de realizar avaliação adicional.

3.3.2.1. Fornecedores de Serviços de Apoio

3.3.2.1.1. Fornecedor dentro da Metalac

O setor de gestão de fornecedores pode exigir apenas o enquadramento deles aos procedimentos e a qualificação dos colaboradores conforme critério / procedimentos estabelecidos pela Metalac.

3.3.2.1.2. Fornecedor fora da Metalac

Os potenciais novos fornecedores deverão informar o tipo de certificação que possuem e de acordo com a certificação (conforme abaixo) deverão enviar as evidências a Gestão de Qualidade de Fornecedores a fim suportar as informações.

A Gestão da Qualidade de Fornecedores irá analisar a documentação enviada pelo fornecedor e, a seu critério, poderá solicitar documentação complementar.

Após aprovação dessa documentação, o representante da área de Gestão da Qualidade de Fornecedores da Metalac poderá (obrigatório para fornecedores automotivos) realizar uma auditoria de processo conforme VDA 6.3.

Para fornecedores que não possuem certificação ISO 9001 a auditoria de processo deverá ser realizada antes da homologação.

3.3.2.2. Fornecedores de Serviços de Calibração

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

3.3.2.2.1. Fornecedores Certificados RBC

Qualificação mediante recebimento e análise do certificado de 3º parte e do escopo certificado; conforme requisito 3.1.

3.3.2.2.1. Fornecedores que não são RBC

Quando um laboratório certificado RBC não está disponível, os serviços de calibração podem ser realizados pelo fabricante e/ou empresa prestadora de serviço.

Em tais casos a Metalac através de visita própria, contratada, ou auto-avaliação deve certificar-se que o fornecedor atende os seguintes critérios:

- O laboratório tem um escopo definido e abrange o equipamento da Metalac,
- Adequação dos procedimentos do laboratório,
- Competência do pessoal do laboratório,
- Capacidade de realizar esses serviços corretamente, rastreáveis às normas aplicáveis ao processo,
- Análise crítica dos registros relacionados.

3.3.2.3. Fornecedores Ambientais

Caso o fornecedor não seja certificado ISO 14001 a avaliação do fornecedor será realizada, de acordo com produto/serviço; solicitando a documentação legal necessária para prestação do serviço (certificação ANP, IBAMA, VISA, Licenças, conforme aplicável para o seguimento). Caso a Metalac julgue necessário poderá incluir no processo de qualificação visitas nas instalações do fornecedor.

Obs.: A decisão sobre a realização da visita no fornecedor ficará a critério da Metalac, levando em consideração a criticidade do produto ou serviço.

3.4. APRESENTAÇÃO DA AMOSTRA INICIAL / LOTE PILOTO

Ver Capítulo 9 - “Apresentação de Protótipos ou Amostras iniciais”.

3.5. REFERÊNCIAS DOS PRINCIPAIS CLIENTES

O uso de fornecedores designados pelo cliente não exime a Metalac da responsabilidade de garantir a qualidade dos produtos adquiridos; portanto a Metalac poderá realizar auditoria nesses fornecedores caso identifique a necessidade de avaliar o sistema da qualidade ou o processo.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

CAPÍTULO 4 - AVALIAÇÃO DE FORNECEDORES

4.1. ATUALIZAÇÃO DE DOCUMENTAÇÃO DO FORNECEDOR

É responsabilidade do fornecedor enviar à Metalac cópia atualizada da documentação referente à contrato social, licenças aplicáveis emitidas pelo órgão responsável de seu estado e certificações obtidas (ISO 9001, ISO 14001, IATF 16949, NADCAP, AS9100 e auto avaliações CQIs ou VDA conforme aplicável).

O fornecedor compromete-se em enviar cópia dos documentos sempre que forem atualizados. **Caso a documentação não seja enviada a Metalac antes do vencimento, poderá ser aplicado um demérito ao fornecedor conforme item 4.2.5.**

4.2. AVALIAÇÃO DE DESEMPENHO DOS FORNECEDORES: MATERIA PRIMA, COMPONENTES, PRESTADORES DE SERVIÇOS EM PRODUTOS (INCLUINDO SERVIÇOS DE APOIO: EMPACOTAMENTO E SELEÇÃO FORA DA PLANTA) E PARAFUSO ACABADO E SEMI-ACABADO

Os fornecedores serão avaliados e classificados com periodicidade trimestral levando em consideração os fornecimentos realizados.

O desempenho do fornecedor será medido através do “DF” que é composto por:

- Índice de Atendimento do Fornecedor (IAF)
- Índice de Qualidade de Fornecimento (IQF)
- Índice de Qualidade de Sistema (IQS)
- Índice de Auditoria de Processo (IAP)
- Outros fatores de desempenho

Nota: Os fornecedores de tratamento superficial além dos critérios acima também serão avaliados em relação ao desempenho no teste de resistência a corrosão (TRC), realizado através de auditoria pela Metalac.

A classificação será dada em função do desempenho do fornecedor (DF), conforme a tabela a seguir.

CLASSE	ÍNDICES	CLASSIFICAÇÃO
A	DF >= 90	Fornecedor Preferencial
B	DF < 90 e DF >= 80	Fornecedor Satisfatório
C	DF < 80	Fornecedor Insatisfatório

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

Ações de Melhoria

De acordo com os resultados de desempenho de qualidade e/ou atendimento no período, o fornecedor será convocado a estabelecer ações de melhorias a fim de adequar o seu desempenho aos padrões aceitáveis pela Metalac:

- CLASSE A – Não é necessário submeter ações a Metalac, o fornecedor tomará ações internamente necessárias para manter a classificação de Fornecedor preferencial e atingir 100% de satisfação da Metalac.
 - Caso a Metalac avalie algum risco poderá ser solicitado plano de ação.
- CLASSE B – Não é necessário submeter ações a Metalac, o fornecedor tomará ações internamente necessárias para atingir a classificação de Fornecedor preferencial.
 - Caso a Metalac avalie algum risco poderá ser solicitado plano de ação.
- CLASSE C – Necessário submeter plano de ação a Metalac para atingir no mínimo classe B:
 - Após o recebimento da notificação de performance; o fornecedor deve enviar o plano de ação no prazo máximo de 15 dias, o não cumprimento do prazo acarretará deméritos conforme item 4.2.5;
 - O fornecedor será bloqueado para novos negócios em caso de dois trimestres seguidos como “CLASSE C”;
 - O fornecedor poderá ser bloqueado para novos negócios no primeiro trimestre como “CLASSE C” conforme avaliação de risco da gestão de fornecedores, gerência de qualidade e/ou gerência de compras Metalac considerando os impactos para Metalac e seus clientes;
 - Classificação sistêmica como “CLASSE C” poderá acarretar a desqualificação do fornecedor, conforme avaliação de risco da gestão de fornecedores, gerência de qualidade e/ou gerência de compras Metalac;
 - Para fornecedores com performance C em Qualidade (IQF), serão auditados anualmente independente o resultado da última auditoria;
 - Poderá ser colocado em embarque controlado (7.1.2);
 - Para fornecedores com performance C em Logística, um plano robusto para atendimento dos volumes e garantia do abastecimento ao cliente Metalac deve ser definido num prazo de 7 dias corridos.

Nota: Os requisitos de bloqueio para novos negócios e desqualificação do fornecedor poderão ser derrogados somente pelo Gerente da Qualidade ou Gerente Geral da Metalac;

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

Nota: Os fornecedores bloqueados para novos negócios retornam à Lista de Fornecedores Aprovados somente após duas avaliações consecutivas com classificação no mínimo “B”.

4.2.1. CÁLCULO DO DESEMPENHO DO FORNECEDOR (DF)

$$DF = (0,30 \times IAF + 0,55 \times IQF + 0,05 \times IQS + 0,1 \times IAP) [\%]$$

4.2.2. ÍNDICE DE ATENDIMENTO DO FORNECEDOR (IAF)

4.2.2.1. PRODUTO COMPRADO

A qualidade no atendimento dos fornecedores será avaliada através do cumprimento dos prazos de entrega. Os produtos devem estar devidamente identificados conforme solicitado pela Metalac e as embalagens para transportes manuais devem pesar no máximo 16 quilos.

A qualidade no atendimento será medida através do IAF que será calculado da seguinte forma:

$$IAF = \left[1 - \left(\frac{\sum \text{pçs fora do Prazo}}{\sum \text{pçs Compradas}} \right) \right] \times 50 + \left(\frac{\text{Itens Comprados} - \text{Itens Fora do Prazo}}{\text{Itens Comprados}} \right) \times 50 [\%]$$

O fornecedor deve implementar um sistema que garanta **100%** do cumprimento dos prazos de entrega acordados com a Metalac e um sistema para o acompanhamento desse desempenho.

4.2.2.2. SERVIÇO COMPRADO

1 - Condição Normal de cálculo

Neste caso a Metalac entende que quanto mais rápido o produto retorna a empresa, já processado, é benéfico para a Metalac.

Foi estabelecido lead times alvos (em dias) e é monitorado o lead time médio no mês.

Caso:

Lead time médio \leq lead time alvo = 100%

Lead time médio $>$ Lead time alvo = (Lead time alvo/Lead time médio) $\times 100$ = %

Nota: O Lead time médio é calculado através de uma média ponderada: dias X quantidade entregue; p/ cada entrega realizada pelo fornecedor durante o período avaliado.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

2 – Condição Especial de Calculo

Para alguns fornecedores cujo processo da peça tenha um lead time muito alto a Metalac pode, sob consenso entre setor de PCP e Gestão de fornecedores adotar uma lista de itens críticos.

Neste caso é medida a quantidade de itens críticos solicitados e a quantidade de itens críticos entregues no mês.

Caso:

$$\frac{\text{Qtde Entregue}}{\text{Qtde Solicitada}} \times 100 = \%$$

O cálculo do IAF fica então sendo:

$$(0,3 \times (\text{lead time alvo}/\text{lead time médio} \times 100) + (0,7 \times (\text{qtde entregue}/\text{qtde solicitada} \times 100)$$

4.2.3. INDICE DE QUALIDADE DE FORNECIMENTO (IQF)

A qualidade dos lotes recebidos será avaliada por:

- Inspeção no ato de seu recebimento
- Desempenho no processo produtivo
- Desempenho no cliente ou usuário final

O Índice de Qualidade de Fornecimento (IQF) é obtido da seguinte forma:

4.2.3.1. FORNECEDORES DE TRATAMENTO SUPERFICIAL

$$IQF = 0,3 \times TRC + 0,7 \times IQP_{total}$$

4.2.3.1.1. TRC – Taxa de Resultado de Corrosão

$$TRC = \frac{\text{Ensaios Realizados} - \text{Ensaios Rejeitados}}{\text{Ensaios Realizados}} \times 100$$

$$= \frac{\text{Ensaios Realizados} - \text{Ensaios Rejeitados}}{\text{Ensaios Realizados}} \times 100$$

4.2.3.1.2. IQP_{total} – Índice de Qualidade dos Lotes e Peças Fornecidas

$$IQP_{total} = 0,5 \times IQP_{peças} + 0,5 \times IQP_{lotes}$$

4.2.3.1.2.1. IQP_{peças}

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

Forma de determinação do IQP_{peças}:

O indicador está relacionado ao PPM (peças defeituosas por milhão) e é obtido conforme tabela a seguir; a partir das metas estabelecidas para o fornecedor:

FAIXA DO PPM	IQP
PPM menor ou igual à meta	100%
PPM acima da meta, até 2 vezes a meta	90%
PPM acima de 2 vezes a meta até 3 vezes a meta	70%
PPM superior 3 vezes a meta	40%

4.2.3.1.2.2. IQP_{lotes}

$$IQP_{lotes} = \frac{\text{Lotes Fornecidos} - \text{Lotes Defeituosos}}{\text{Lotes Fornecidos}} (\%)$$

4.2.3.2. DEMAIS FORNECEDORES

$$IQF = IQP_{total}$$

4.2.3.2.1. IQP_{total} – Índice de Qualidade dos Lotes e Peças Fornecidas

$$IQP_{total} = 0,5 \times IQP_{peças} + 0,5 \times IQP_{lotes}$$

4.2.3.2.1.1. IQP_{peças}

Forma de determinação do IQP_{peças}:

O indicador está relacionado ao PPM (peças defeituosas por milhão) e é obtido conforme tabela a seguir; a partir das metas estabelecidas para o fornecedor:

FAIXA DO PPM	IQP
PPM menor ou igual à meta	100%
PPM acima da meta, até 2 vezes a meta	90%
PPM acima de 2vezes a meta até 3 vezes a meta	70%
PPM superior 3 vezes a meta	40%

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

4.2.3.2.1.2. IQP_{Lotes}

$$IQP_{Lotes} = \frac{\text{Lotes Fornecidos} - \text{Lotes Defeituosos} (\%)}{\text{Lotes Fornecidos}}$$

Fórmula de cálculo do PPM:

$$PPM = \left(\frac{\text{Total de Peças Não Conformes}}{\text{Total de Peças Fornecida}} \right) \times 1.000.000$$

4.2.4. INDICE DE QUALIDADE DE SISTEMA (IQS)

Fornecedores - IATF 16949 – 100% (automotivo)

Fornecedores – AS 9100 - 100% (aeronáutico)

Fornecedores - ISO 9001 - 90% (ambos)

4.2.5. INDICE DE AUDITORIA DE PROCESSO (IAP)

Nota obtida na auditoria de processo; será válida até a realização de uma nova auditoria.

4.2.5. OUTROS FATORES DE DESEMPENHO

O fornecedor será demeritado, reduzindo-se pontos no Desempenho do Fornecedor (DF) conforme indicado a seguir:

- Frete extra: 1% para cada frete extra
- Parada de linha e retorno de campo: 5% para cada evento
- Notificações do cliente da Metalac relacionadas à qualidade ou questões de entrega: 3% por ocorrência.
- Abertura de relatório de ação corretiva relacionadas à qualidade ou questões de entrega detectadas na Metalac: 1,5% por ocorrência.
- Atrasos na resposta aos relatórios de ação corretiva: 0,2% por dia de atraso.
 - Caso o fornecedor necessite de um prazo maior, isso deverá ser previamente acordado e aprovado entre as partes envolvidas.
- Falta de parafuso padrão: 0,5% para cada ocorrência, independente do envio posterior.
- Documentação enviada após o vencimento (conforme item 4.1): 0,2% por dia de atraso.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

Por outro lado, se não houver nenhum dos eventos acima, será aumentado em 3% ao Desempenho do Fornecedor (DF), nos casos onde este número for inferior a 97%.

Este cálculo será realizado trimestralmente.

4.2.6. AUDITORIA DE PROCESSO (CQI's, VDA 6.3)

4.2.6.1. Critérios

É responsabilidade do fornecedor enviar à Metalac anualmente uma auto avaliação de CQI ou VDA, conforme escopo do serviço:

- Tratamento Térmico – CQI-9
- Galvanoplastia - CQI-11
- Fosfato e organometálico – CQI-12
- Componentes, parafusos, adesivos, usinagem – VDA 6.3

Nota 1: Fornecedores de Tratamento Térmico e Tratamento Superficial que fornecem somente para itens aeronáuticos será necessário auto avaliação CQI-9, CQI-11 ou CQI-12 conforme solicitação da Metalac.

Nota 2: Auditorias de processo são mandatórias para fornecedores automotivos e **aeronáuticos (a cada 3 anos)**; para fornecedores de revenda somente em caso de baixa performance.

O setor de Gestão de Fornecedores elaborará um cronograma para realização dessas auditorias; levando em conta:

- Ciclo de auditoria;

Classificação na auditoria	Ciclo de auditoria
A	3 anos
B	3 anos
C	Anual

- Baixa performance conforme Item 4.2;
- Reclamações de Clientes;
- Reincidentias de problemas de qualidade em um mesmo produto ou família de produto.

Nota 2: Além disso poderão ser realizadas auditorias de processo, mesmo não estando no cronograma, quando solicitado por compras, clientes e usuário das peças/ serviços.

4.2.6.2. Objetivo e Forma de Realização

O objetivo é avaliar a capacidade do fornecedor em atender às especificações técnicas e o desempenho do processo de realização do produto e medição.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

A Lista de Verificação a ser utilizada durante a auditoria é conforme check list CQI aplicável (fornecedores de TT e TS) ou VDA 6.3 (demais fornecedores) e poderá ser disponibilizada ao fornecedor a critério do mesmo.

O formulário de auditoria do processo possui questões próprias que devem ser avaliadas em relação às respectivas exigências. A avaliação de cada questão corresponderá a uma pontuação de acordo com o status da tabela abaixo.

Pontuação	Atendimento ao Requisito
10	Exigências totalmente atendidas
8	Exigências na maioria cumpridas (pelo menos $\frac{3}{4}$ de todas exigências foram comprovadas), e não existe nenhum risco especial
6	Exigências parcialmente cumpridas, ou presença de divergências maiores
4	Exigências cumpridas de forma insuficiente, ou divergências graves
0	Exigências não cumpridas

O cálculo do índice final de capacitação do processo será dado pela média dos valores percentuais obtidos em cada um dos requisitos gerais.

A classificação final da Auditoria de Processos é definida como segue:

Pontuação	Classificação
≥ 90	A
$< 90 \text{ e } \geq 80$	B
< 80	C

Classe A – os processos auditados no fornecedor estão plenamente conformes, superando as expectativas da Metalac em alguns casos.

Classe B - os processos auditados no fornecedor estão em grande parte conformes, de forma a garantir as condições mínimas para início de fornecimento à Metalac. O fornecedor classe B deve buscar o aprimoramento de seus processos e correção das não conformidades identificadas na auditoria de forma a tornar-se classe A.

Classe C - os processos auditados no fornecedor estão não conformes, não tendo condições de garantir as condições mínimas necessárias à produção de componentes em escala. Os fornecedores produtivos da empresa que forem reclassificados como classe C deverão cumprir o plano de ação e serão submetidos à avaliação da direção para definir se continuarão participando de novas de cotações e/ou novos desenvolvimentos de componentes até serem re-auditados e obterem classificação mínima B.

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

4.2.6.3. Plano de Ação

Para as não conformidades detectadas, o fornecedor deve abrir um Plano de Ação para implementação das ações corretivas necessárias e encaminhar à equipe auditora para acompanhamento da mesma.

4.2.6.4. Fechamento do Plano de Ação

Após o recebimento do Plano de Ação a equipe auditora agendará data para o fechamento do mesmo podendo ser através de evidências objetivas “in loco” ou através de envio de documentos comprobatórios das ações corretivas tomadas. Ficando a forma de fechamento do Plano de Ação a critério da equipe auditora.

Nota: Para fornecedores com classificação C na auditoria, o fechamento do plano de ação será realizado preferencialmente “in loco”, a critério da Metalac.

4.2.7. REAVALIAÇÕES DO SISTEMA DE QUALIDADE

As reavaliações do Sistema da Qualidade serão feitas através da atualização dos certificados (ISO 9001, IATF 16949 ou AS9100); porém a critério do setor de Gestão de Fornecedores poderá ser agendada auditoria de in loco.

4.2.8. MELHORIA CONTÍNUA

A Metalac espera de seus fornecedores que utilizem e aprimorem métodos de prevenção de falhas, tais como: análise de modo e efeito de falhas (FMEA), técnicas estatísticas (CEP), métodos para análise e solução de problemas (MASP), etc.

A Metalac se dispõe a auxiliar os fornecedores na utilização dessas ferramentas.

4.3. FORNECEDORES DE SERVIÇOS DE CALIBRAÇÃO

Avaliado através de:

- Atualização de certificados de acreditação e do escopo de acreditação.
- Visita técnica se o setor de Gestão de Fornecedores considerar necessário.

4.4. AVALIAÇÃO DE FORNECEDORES AMBIENTAIS

Avaliado através de:

- Atualização de documentação, certificados e licenças,

Nota: Fornecedores certificados ISO 14001 poderá ser atualizado apenas o certificado.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

4.5. DESQUALIFICAÇÃO DE FORNECEDORES

O processo de desqualificação é iniciado pelo setor de Gestão de Fornecedores baseado:

- Na avaliação de desempenho de cada fornecedor (2 trimestres com performance “C”).
- Solicitação de setores envolvidos.

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

CAPÍTULO 5 – FAP / RASTREABILIDADE METALAC

5.1. GENERALIDADES

A Ficha de Acompanhamento da Produção – FAP é o registro de identidade do produto de muita importância para a logística de produção e para rastreabilidade do produto.

A FAP identifica o produto e mostra o status de produção e inspeção, portanto deve acompanhar todas as etapas de produção e ser preenchida pelos fornecedores nas operações realizadas sob sua responsabilidade.

Este registro é arquivado por 15 anos após a fabricação do produto. Para garantir a integridade das informações são necessários cuidados e procedimentos básicos.

O primeiro procedimento é a análise crítica deste registro no recebimento do material. O fornecedor deve realizar a sua operação somente se todos os campos das operações anteriores estiverem preenchidos. No caso de não preenchimento de uma ou mais linhas, deve-se informar o setor de Gestão de Fornecedores Metalac ou Controle de Qualidade, que definirá uma disposição para o produto.

A perda ou danos à integridade deste registro deve ser comunicado imediatamente ao setor de Gestão de Fornecedores da Metalac ou Controle de Qualidade.

Produto sem FAP não deve de forma alguma ser processado; neste caso o mesmo deve ser devolvido e informado o setor de Gestão de Fornecedores da Metalac ou Controle de Qualidade para que seja tratado como não conforme.

A FAP contém o número da ordem de fabricação (OF) e em alguns casos dependendo do estágio de processamento do produto contém também o número de CQ (no campo destinado a inspeção do laboratório metalúrgico).

Para os casos onde o número de CQ está especificado na FAP; o mesmo não pode ser misturado com outros números de CQs mesmo que o número da OF (ordem de fabricação) seja o mesmo.

É responsabilidade do fornecedor garantir, dentro de seu processo, que essa mistura não ocorra e treinar seus colaboradores em relação a isso.

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

5.2. PREENCHIMENTO DA FAP

O fornecedor deve preencher a FAP na linha da operação realizada, utilizando caneta azul ou preta, indicando:

- Data de execução do serviço;
- Identificação do operador ou do responsável;
- Nome do fornecedor (pode ser carimbo)

Cuidados devem ser tomados no momento do preenchimento para se evitar rasuras, preenchimento de linha de outra operação ou invasão de espaço de outra operação.

Informações adicionais podem ser acrescentadas em espaços em branco disponíveis na página frontal ou no verso. Deve-se contatar a Gestão de Fornecedores para se reservar espaços adicionais para uso contínuo.

Para fornecedores de tratamento superficial, deve ser informada a espessura ou peso (conforme definido no desenho do produto) de camada do lote carimbando no verso da FAP em um espaço em branco, isso deve ser realizado em todas as FAP do lote, caso a informação não seja preenchida, o lote pode ser considerado não conforme e enviado para retrabalho sem ônus.

5.3. DESMEMBRAMENTO DE CAÇAMBAS

Cada container de produto em processo, caçamba ou bin (caixa plástica), deve ser acompanhado de uma FAP acondicionada em saco plástico.

As caçambas devem conter um volume de peças que não podem exceder a 2/3 da mesma; sendo responsabilidade do fornecedor informar o setor de Gestão da Qualidade de Fornecedor sempre que isso ocorrer.

Para os fornecedores cujo beneficiamento aumentem o volume das peças (colocação de componentes, por exemplo); é responsabilidade do mesmo solicitar ao setor de Serviços Externos o envio de caçambas adicionais (quantas forem necessárias) para não exceder o volume especificado e neste caso será necessária uma divisão (desmembramento) da caçamba.

A divisão (desmembramento) de uma caçamba deve ser evitada e deve ser realizada somente com o conhecimento do PCP - Programação e Controle da Produção da Metalac.

Uma reprodução completa da FAP deve ser providenciada para a nova caçamba ou bin.

No recebimento do container desmembrado, o PCP deve carimbar a FAP com carimbo de desmembramento, indicando o número da operação que ocorreu o desmembramento e a identificação do responsável (chapa).

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

Nota: É proibido juntar caçambas para evitar misturas de lotes diferentes e também evitar o enchimento demaisado da caçamba gerando risco de mutilações e misturas.

5.4. REPRODUÇÃO DE FAP

5.4.1. CORES DE PAPEL DA FAP

São utilizadas as seguintes cores de papel de FAP:

- Branca: FAP de produção normal
- Rosa: FAP de produto em retrabalho
- Amarela: FAP de amostra inicial
- Azul: FAP de protótipo
- Azul: FAP de itens aeronáuticos

Nota: As cores das FAP's devem ser mantidas em caso de desmembramento de caçambas.

5.4.2. CÓPIA DA FAP

Na reprodução de uma FAP deve-se copiar todas as folhas em frente e verso nas cores originais deste registro. Nos casos de retrabalho a FAP rosa deve estar fixada à FAP branca (ou amarela ou azul) que liberou e acompanhou a produção do lote original do produto.

A cópia da FAP deve ser em xerox preto legível e em papel sulfite A4 de forma a se garantir que todas as informações foram copiadas sem cortes.

Nota: Para os produtos enviados sem FAP ou FAP sem o preenchimento do campo da operação será aberto uma FNC que impactará diretamente no IQP_{lotes} do fornecedor.

5.5. CONTROLE DE CONTAMINAÇÃO, MATERIAIS ESTRANHOS (FOE) E PRESERVAÇÃO DOS PRODUTOS

5.5.1. CONTAMINAÇÃO E MATERIAIS ESTRANHOS (FOE)

É considerado contaminação todo elemento estranho ao produto; por exemplo: cavaco, sujeiras e impurezas, peças misturadas, borras, óleos diferentes do aprovado para peças, etc.

É responsabilidade do fornecedor mapear os pontos de contaminação em seu processo (PFMEA) e tomar ações para eliminar o problema.

Cuidados especiais devem ser tomados:

- Ao retirar as peças da caçamba Metalac para beneficiamento do produto.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

- A caçamba deve ser higienizada e inspecionada para evitar contaminações, materiais estranhos (FOE) e misturas; sendo muito importante uma padronização estabelecida e documentada.
 - Limpeza de calhas, esteira, peças caídas no chão;
 - Peças presas ou enroscadas nos equipamentos;
- Cuidados especiais devem ser tomados em relação a peças secas quanto a oxidação e contaminações com óleos.

É responsabilidade do fornecedor a integridade dos produtos Metalac, quando de posse do mesmo, evitando que fiquem expostos em locais de deterioração ou riscos de contaminação, materiais estranhos (FOE) e misturas.

5.5.2. BATIDAS E MUTILAÇÕES

É responsabilidade do fornecedor mapear os pontos de batidas e mutilações em seu processo (PFMEA) e tomar ações para eliminar o problema.

Cuidados especiais devem ser tomados:

- Ao retirar e colocar peças na caçamba Metalac para beneficiamento do produto;
- Com calhas, esteiras, pontos de esmagamento;
- Alimentadores vibratórios ou mesmo alimentação manual;
- Altura de onde a peça cai durante o processamento/manuseio;

5.5.3. CUIDADOS E PRESERVAÇÃO PARA PEÇAS PARADAS POR LONGO PERÍODOS

Peças que ficarem por longos períodos de posse do fornecedor (férias, feriados, aguardando programação) devem ser preservadas do tempo, de resíduos do local, de misturas e danos físicos; para tanto devem ser cobertas e inspecionadas antes do início do processamento.

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

CAPÍTULO 6 – SEGURANÇA DO PRODUTO

6.3. SEGURANÇA DO PRODUTO

A Metalac fornece produtos para diversas aplicações; alguns são críticos pois podem afetar drasticamente a aplicação e uso do produto onde for aplicado e outros podem colocar em risco vidas humanas ou infringir regulamentos governamentais.

Para tanto a Metalac identifica esses produtos de forma a deixar claro sua criticidade

- C** Produto Crítico - pode afetar a aplicação/uso do produto onde aplicado.
- S** Produto de segurança - pode colocar em risco vidas humanas ou infringir regulamentos governamentais.
- A** Produto aeronáutico - pode colocar em risco vidas humanas ou infringir regulamentos governamentais.

Para os produtos identificados no **DP (desenho do produto)** com “S” ou “A” (item de segurança ou item aeronáutico); o fornecedor deve estabelecer processos documentados para a gestão da segurança do produto e deve planejar, implementar e controlar os processos necessários para assegurar a segurança do produto durante todo o ciclo de vida do produto, conforme apropriado à organização e ao produto, que devem incluir, mas não se limitar ao seguinte, onde aplicável:

- a) identificação e controles das características de segurança relacionadas com o produto e no ponto de manufatura;
- b) aprovação especial de planos de controle e FMEAs de processo;
- c) planos de reação;
- d) responsabilidades definidas, definição de processo de escalonamento e fluxo de informação, incluindo a alta direção e a notificação ao cliente;
- e) treinamento identificado pela organização para o pessoal envolvido na segurança do produto relacionados a produtos e aos processos de manufatura associados;
- f) mudanças de produto ou processo devem ser aprovadas antes da implementação, incluindo a avaliação dos efeitos potenciais na segurança do produto a partir de mudanças de processo e produto (ver ISO 9001, Seção 8.3.6);

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

- g) transferência de requisitos relacionados a segurança do produto ao longo de toda a cadeia de fornecimento, incluindo fontes designadas pelo cliente;
- h) rastreabilidade de produto por lote manufaturado (no mínimo) ao longo da cadeia de fornecimento;
- i) lições aprendidas para introdução de novos produtos;
- j) avaliação de perigos e gestão dos riscos associados;
- k) análise e relato de eventos ocorridos que afetam a segurança; e comunicação destes eventos e treinamento de pessoas.

O fornecedor deve eleger um representante da organização como responsável civil pelos produtos/serviços fornecidos em toda sua abrangência, em atendimento aos requisitos da norma VDA 6.3 e requisitos específicos dos clientes Metalac.

O responsável civil pelos produtos/serviços fornecidos deve ser treinado, ter conhecimento do processo e ser um membro da alta direção.

É de responsabilidade do fornecedor manter a Metalac informada sobre qualquer alteração com relação ao representante informado.

6.1. IDENTIFICAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS

Todas as características do produto são importantes e, portanto, suas especificações devem ser atendidas; porém, existem algumas características cuja variação excessiva pode colocar em risco vidas humanas, infringir regulamentos governamentais ou afetar drasticamente a aplicação ou uso do produto.

Estas características são designadas como **Características Especiais**.

Para facilitar sua visualização entre as demais características do produto, elas são identificadas nos documentos fornecidos pela Metalac, com a seguinte simbologia:

- [S] Característica de Segurança / Regulamentos
- [F] Característica Funcional
- [P] Característica Significativa de Processo

É responsabilidade do fornecedor repassar para seus documentos e processo, em linguagem própria ou na linguagem Metalac, as características especiais conforme identificadas no desenho Metalac.

Nota: Caso a empresa opte por utilizar uma linguagem própria; ela deve ter uma tabela de correlação das características.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

A Metalac espera de seus fornecedores o atendimento dos requisitos especificados para todo produto; porém uma atenção redobrada nesses itens e características especificadas acima devido as consequências jurídicas relacionadas as falhas desse tipo de características/produtos.

É responsabilidade do fornecedor repassar para seus documentos, como apropriado, essa identificação do produto e treinar seus colaboradores a respeito do assunto.

6.2. CONTROLE

Para **características especiais (S, F ou P)** o fornecedor deverá implementar CEP no processo e estudo de capacidade na amostra e atender o **PPk e CPk $\geq 1,67$** ; salvo especificação diferente ou derroga negociada formalmente com a Metalac.

Nota: onde o PPk e CPk não puderem ser atendidos o fornecedor deve implementar inspeção 100%, seleção visual 100% **ou outro método conforme acordo com a Metalac, de forma a garantir a conformidade** da característica **e proteger o cliente** até que ações corretivas sejam implementadas e se comprove o atendimento do índice de PPk / CPk.

Além disso espera-se controle dos parâmetros do processo que tenha relação direta com as características do produto (**S, F ou P**).

Os fornecedores são responsáveis por planejar e implementar controles de processos necessários para garantir que as especificações do produto sejam atendidas.

A Metalac espera que seus fornecedores utilizem, sempre que possível poka yokes como método para garantir a qualidade e robustez do processo.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

CAPÍTULO 7 - TRATAMENTO DE NÃO CONFORMIDADES

7.1. PRODUTOS NÃO CONFORMES DETECTADOS PELO FORNECEDOR

7.1.1. GENERALIDADES

Ao detectar um produto não conforme o fornecedor deve segregá-lo e tomar o cuidado necessário para evitar a expedição do mesmo a Metalac.

Caso o produto não conforme tenha sido enviado a Metalac; o fornecedor deve notificar, de forma formal, o setor de Gestão de Fornecedores e o Laboratório Dimensional.

O fornecedor deve utilizar métodos formalizado para determinação da causa e tomada de ação para evitar a reincidência do problema.

7.1.2. SOLICITAÇÃO DE DESVIO

Uma autorização prévia (desvio) será sempre requerida antes da expedição de produtos que não atendam plenamente as especificações.

Para solicitação de desvio o fornecedor deverá utilizar formulário Metalac “Solicitação de desvio – Fornecedor”.

Antes de solicitar um desvio, o fornecedor deve assegurar que:

- A não conformidade não causará um impacto significativo no produto
- A causa da não conformidade foi identificada e eliminada.

O desvio concedido, para prosseguimento da produção e liberação para entrega, não isenta o fornecedor das responsabilidades e ônus de futuras reclamações dos clientes.

7.2. NÃO CONFORMIDADE EM PRODUTOS DETECTADOS NA METALAC OU NO CLINTE

A partir da detecção de uma não conformidade em produtos, serviços e/ou componentes e da constatação que o problema foi causado pelo fornecedor; o mesmo poderá ser acionado da seguinte forma:

7.2.1. NOTIFICAÇÃO DE NÃO CONFORMIDADE

O problema deve ser tratado pelo fornecedor, porém nenhuma resposta formal à Metalac é necessária, salvo quando solicitado por Gestão da Qualidade de Fornecedores.

O fornecedor deve abrir um “Alerta de Qualidade” em seu processo e este deve ser enviado, como evidência a Metalac, **até o próximo dia útil**.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

O “Alerta de Qualidade” tem por finalidade informar a não conformidade e deverá acompanhar a documentação de processo por no **mínimo** 2 lotes após o fechamento das ações corretivas por parte do fornecedor.

7.2.2. RELATÓRIO DE AÇÃO CORRETIVA

Quando o setor de gestão de fornecedores julgar necessária a abertura de um relatório de ação corretiva (8D) o fornecedor deve respondê-lo e gerenciá-lo com a finalidade garantir que todos critérios de saída e prazos estabelecidos foram cumpridos:

a) Designação do responsável pela ação corretiva:

- O fornecedor deve designar um responsável com conhecimento em (MASP, PPAP / MSA para conduzir o processo de ação corretiva e reportar a Metalac.

b) Critérios de saída:

- Contenção, análise de causa, ação corretiva, avaliação de eficácia das ações corretivas, PFMEA retroalimentado, Lições aprendidas.

c) Prazos:

- Um dia para responder a ação de contenção sobre as peças já processadas e para evitar novos lotes com problema;
- Uma semana para responder os demais passos: definição da causa raiz da não conformidade e ações corretivas definitivas.

Nota 1: Nos casos em que o cliente final tem um prazo de resposta menor que o estabelecido acima fica valido o prazo estabelecido pelo cliente; e o setor de Gestão da Qualidade de Fornecedores deverá informar o fornecedor sobre esse prazo.

Nota 2: O fornecedor tem um prazo de 3 dias após o recebimento da notificação para questionar a não conformidade e, se aplicável, a mesma não entrar no indicador.

Nota 3: O fornecedor tem também um prazo de 3 dias após o recebimento da notificação para solicitar amostra das peças não conformes; após esse prazo as mesmas serão descartadas.

- 14 dias para implementação das ações corretivas; salvo negociado prazo diferente com setor de gestão de Fornecedores.
- O prazo final para encerramento da RAC, com avaliação da eficácia, retroalimentação do PFMEA e lições aprendidas não deve exceder a 34 dias salvo negociação com o setor de gestão de Fornecedores da Metalac.

Em caso de atraso na resposta das RAC's será aplicado o escalonamento da seguinte forma:

Atraso	1º Cobrança	2º Cobrança	3º Cobrança	4º Cobrança
5 dias	Resp. Fornecedor	-----	-----	-----
10 dias	Resp. Fornecedor	Gerente Fornecedor	-----	-----
15 dias	Resp. Fornecedor	Gerente Fornecedor	Ger. Qual. Metalac	-----
20 dias	Resp. Fornecedor	Gerente Fornecedor	Ger. Qual. Metalac	Ger. Forn. Reunião na Metalac

Nota 4: Caso os prazos de 7 dias para análise de causa e definição de ações corretivas não sejam cumpridos; o fornecedor será demeritado, por dia de atraso, em seus indicadores.

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

Nota 5: Atrasos em respostas, sejam de RAC, auditorias, desenvolvimentos, PPAP estão sujeitos, a critério da Metalac, a emissão de um processo de ação corretiva por insatisfação de atendimento.

7.2.3. EMBARQUE CONTROLADO (CS1 e CS2)

Os critérios para adoção do processo de embarque controlado estão listados abaixo:

- Falha na contenção dos problemas de qualidade apontados nos RNCs.
- Inadequada resolução da não conformidade resultando em reincidência do problema;
- Processo incapaz;
- Rejeição pelo cliente da Metalac devido a problemas com o componente comprado.
- Índice de performance de qualidade (DF) sistematicamente abaixo do aceitável por mais de uma avaliação (definição da gerencia de qualidade).

7.2.3.1. Níveis de embarque controlado:

Dependendo da criticidade da não conformidade encontrada, ou mesmo, da evidência de reincidências de não conformidades o setor de Gestão de Fornecedores da Metalac poderá colocar o fornecedor na condição de Embarque Controlado Níveis 1 ou 2 conforme descritas abaixo:

7.2.3.1.1. Embarque Controlado Nível 1 (CSI)

A partir da notificação, o fornecedor deve definir uma área de inspeção isolada da linha de produção, com fluxo definido de entrada e saída de peças e situação de inspeção bem definidos; Ispencionar 100% as peças, conforme características descritas na carta de notificação; evidenciar o treinamento dos operadores sobre a realização desta atividade; Identificar fisicamente as peças inspecionadas conforme acordada com o setor de Gestão de Fornecedores Metalac e colocar uma identificação por caixa/volume nos lotes a serem enviados com a descrição de “Controle de Embarque Nível 1” e as características que foram inspecionadas.

Os dados coletados da seleção deverão ser reportados ao setor de Gestão de fornecedores da Metalac.

O prazo para apresentação de um plano de ação corretiva para o fornecedor é de 7 dias corridos.

Nota: Após a remoção do Controle de Embarque Nível 1 os registros deverão ser mantidos por um prazo mínimo de 6 meses a partir da data de remoção do controle.

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

O processo de Embarque Controlado deverá ser mantido por um período de 60 dias após a execução das ações corretivas para a comprovação da eficácia das ações.

Todos os gastos dessas operações ocorrem por conta do fornecedor.

7.2.3.1.2. Embarque Controlado Nível 2 (CSII)

Além das descrições contidas acima para o controle de embarque nível 1 o fornecedor deverá contratar uma empresa especializada em seleção e homologada pela Metalac, para executar a inspeção na planta do fornecedor ou onde for acordado a realização.

A empresa subcontratada reportará os resultados das seleções ao setor de Gestão de Fornecedores da Metalac e ao fornecedor.

Todos os gastos dessas operações ocorrem por conta do fornecedor.

7.2.4. TRC

TRC é uma rejeição relacionada a ensaios de corrosão durante as auditorias realizadas pela Metalac.

Sempre que houver uma rejeição nas auditorias de salt spray um processo de ação corretiva será aberto e enviado ao fornecedor de tratamento superficial por e-mail junto com o relatório do Laboratório Químico.

Nestes casos o fornecedor deve responder ao processo de ação corretiva conforme definido no item 7.2.2 deste manual.

7.3. LIÇÕES APRENDIDAS

As melhorias detectadas para prevenção de riscos durante o processo de ação corretiva, preventiva e/ou trabalhos de melhoria na empresa são repassadas ao fornecedor através de: alterações de desenhos, especificações técnicas e 5 últimos defeitos na FAP.

Nota: Isso não exime o fornecedor da necessidade de manter sua própria sistemática de lições aprendidas com a finalidade de prevenir os riscos no processo.

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

7.4. DÉBITOS PARA O FORNECEDOR (CUSTOS COM A NÃO CONFORMIDADE)

O fornecedor é responsável por todo e qualquer custo relacionado a não conformidades ocasionadas na sua produção. Alguns exemplos de custos devido a não conformidades, mas não limitados a esses, são:

- Seleção
- Retrabalhos / Reparos
- Sucateamentos
- Transportes
- Demais despesas geradas no produto, detectadas na Metalac ou no cliente.

Estes custos serão calculados e informados ao fornecedor através do documento “Custo de Falha do Fornecedor” e o mesmo terá 5 dias úteis após a notificação para questionamento; após essa data os documentos serão enviados para o setor de contas a receber não cabendo mais apelação.

7.4.1 CUSTOS ADMINISTRATIVOS

7.4.1.1 PROBLEMAS DETECTADOS NA METALAC

Para não conformidades relacionadas a problemas identificados internamente pela Metalac incluindo, mas não se limitando a:

- Problemas documentais (item 5.4) – Exemplo:
 - FAP sem assinatura
 - FAP rasgada
 - FAP com erro de cópia
 - Caçamba sem FAP
 - Entre outros
- Falta de parafuso padrão (capítulo 11)
- Misturas causadas pelo fornecedor
- Não conformidades no produto
- Fretes decorrentes de retrabalhos
- Etc....

Poderá ser cobrado, a partir da 2^a ocorrência, um valor de R\$300,00 por FNC aberta, o mesmo será descontado conforme item 7.4.

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

7.4.1.2 PROBLEMAS DETECTADOS NO CLIENTE METALAC

Para não conformidades relacionadas a problemas identificados no cliente Metalac, poderá ser cobrado um valor de R\$300,00 por FNC aberta e os custos repassados pelo cliente, o mesmo será descontado conforme item 7.4.

7.5. CONDICÃO MÍNIMA PARA RETRABALHO

A disposição para retrabalho de lotes será definida se o processo de retrabalho for viável e possível.

Caso o retrabalho não seja considerado viável as peças serão sucata e os custos repassados ao fornecedor.

Caso haja necessidade de seleção das peças suspeitas / não conformes, as mesmas serão enviadas para empresas homologadas pela Metalac para esse tipo de serviço. Qualquer decisão diferente deverá ter aprovação do setor de gestão de fornecedores.

Nota: o fornecedor deverá solicitar autorização da Metalac sempre que houver necessidade de retrabalhos ou reparos em produtos.

Sempre que autorizado o retrabalho; o mesmo deverá ser documentado e o fornecedor deverá manter uma rastreabilidade diferente das peças a fim de manter um histórico do retrabalho e facilitar a rastreabilidade do processo, caso seja necessário.

7.6. PEÇAS FALSIFICADAS

A organização deve planejar, implementar e controlar processos, apropriados para a organização e o produto, para a prevenção do uso de peças falsificadas ou suspeitas de falsificação e sua inclusão em produtos entregues ao cliente.

NOTA: processos de prevenção de peças falsificadas devem considerar:

- a) O treinamento adequado de todos os colaboradores na conscientização e prevenção de peças falsificadas;
- b) A aplicação de um programa de monitoramento de obsolescência de peças e produtos;
- c) Os controles para a aquisição de produtos fornecidos externamente a partir de fabricantes originais ou autorizados, distribuidores autorizados ou outras fontes aprovadas;
- d) Os requisitos para assegurar a rastreabilidade das peças e componentes aos seus fabricantes originais ou autorizados;
- e) As metodologias de verificação e ensaio para detecção de peças falsificadas;
- f) O monitoramento de relatos sobre peças falsificadas provenientes de fontes externas;
- g) A quarentena e o relato de peças falsificadas ou suspeitas de falsificação detectadas.

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

Podemos considerar exemplos de peças falsificadas:

- Utilização de uma fonte não aprovada;
- Utilização de um acabamento não autorizado;
- Utilização de uma matéria prima não autorizada ou de fonte duvidosa;
- Reparo não autorizado;
- Produtos não conformes enviados intencionalmente.

7.6. RETORNO DE PEÇAS REJEITADAS (FORNECEDORES DE USINAGEM, LAMINAÇÃO DE ROSCA E SELEÇÃO VISUAL)

Os fornecedores de serviço de usinagem, laminação de rosca e seleção visual deverão enviar as peças rejeitadas encontradas no processo seguindo o processo abaixo:

- As peças deverão ser enviadas da seguinte forma:
 - Usinagem / Laminação de Rosca – deverá ser enviado por lote processado no equipamento; restringindo esse envio a 1 vez por semana;
 - Seleção Visual – deverá ser enviado por rastreabilidade escolhida; restringindo esse envio a 1 vez por semana;
- As peças deverão ser enviadas em caixa de papelão; bins ou caçambas; dependendo do volume de peças defeituosas;
- As peças deverão ser enviadas separadas por peça; lote e defeitos;
- Cada embalagem enviada deverá vir identificada com a cópia da FAP e etiqueta de identificação (modelo abaixo) devidamente preenchida;
- As embalagens deverão vir devidamente lacradas para evitar mistura com peças boas:
 - Caixas de papelão deverão vir seladas;
 - Bins e caçambas deverão vir lacradas com filme plástico

7.7. CUIDADOS NO MANUSEIO E SELEÇÃO DE PEÇAS

Os processos de seleção 100%, ou qualquer outro tipo de manuseio em peças acabadas, devem ser executados com uso de luvas por parte de seus colaboradores, independentemente do produto, acabamento/tratamento superficial ou do tipo de seleção (Visual / Funcional).

Esta orientação deverá ser formalizada na sua instrução de trabalho e todos os colaboradores deverão ser treinados segundo este requisito.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

Um **Alerta da Qualidade**, ou similar, também deverá ser disponibilizado nas bancadas/postos de trabalho para lembrar os colaboradores sobre este requisito.

Importante ressaltar que a mesma regra se aplica quando, eventualmente, for solicitada seleção de peças nas dependências de clientes Metalac.

7.8. USO DE TÉCNICAS ESTATÍSTICAS

A organização deve determinar o uso apropriado de ferramentas estatísticas para melhorar a qualidade do produto e processo e sistema de gestão. A organização deve verificar que as ferramentas estatísticas adequadas estão incluídas como parte do processo de planejamento avançado da qualidade do produto (ou equivalente) e incluídas na análise de riscos do processo (tal como PFMEA) e o plano de controle.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

CAPÍTULO 8 – CÓDIGO DE ÉTICA E CONDUTA NOS NEGÓCIOS

CÓDIGO DE INTEGRIDADE DE FORNECEDOR

A Precision Castparts Corp.(PCC), incluindo cada uma de suas companhias, empenha-se em realizar com integridade tudo que fazemos, e esperamos o mesmo de nossos fornecedores, contratados, agentes e consultores ("Fornecedores"). Os Fornecedores devem ser igualmente comprometidos com práticas que sejam legais, éticas, justas e razoáveis e devem cumprir em sua totalidade os requerimentos legais e regulatórios em seus negócios com a PCC e as empresas da PCC. Este guia está de acordo com o Código de Conduta da PCC (disponível no: http://www.precastcorp.com/web/user_content/files/code_of_conduct_-english.pdf e em português, no site www.metalac.com.br) e destina-se a lembrar os Fornecedores das exigências mínimas da PCC:

Responsabilidades dos Fornecedores:

Como um Fornecedor da PCC você deve:

Locais de trabalho seguros e responsáveis: (i) seguir as regras, políticas e procedimentos locais de saúde e segurança; (ii) fornecer Equipamento de Proteção Individual a todos os empregados que necessitem dela para executar seu trabalho; (iii) cumprir com as lei e regulamentos aplicáveis ao meio-ambiente.

Ambiente de trabalho livre de discriminação ou assédio: (i) respeitar os direitos humanos de seus empregados e demais pessoas em suas operações e em suas atividades para a PCC; (ii) não empregar menores de dezenove (16) anos de idade ou abaixo da idade mínima aplicável, a que for maior, (iii) proibir discriminação, assédio e retaliação, e (iv) proteger empregados de violência ou ameaça a violência no ambiente de trabalho.

Boa Cidadania: (i) observar as leis e regulamentos aplicáveis sobre salários, horas e condições de trabalho, (ii) não usar trabalho forçado ou escravo, ou trabalhadores sujeitos a qualquer forma de compulsão ou coerção, ou envolver-se ou facilitar o tráfico de pessoas; e (iii) adotar políticas e estabelecer sistemas para fornecimento de tântalo, estanho, tungstênio e ouro de fontes que tenham sido verificadas como livres de conflito, e prover informações sobre sua cadeia de fornecimento de tântalo, estanho, tungstênio e ouro para a PCC quando requisitado.

Presentes, Empréstimos, Entretenimento e Pagamentos Impróprios: (i) manter e garantir aplicação de política que exija aderência à práticas legais de negócios, incluindo a proibição de suborno à oficiais de governo, (ii) não oferecer ou fornecer, direta ou indiretamente, qualquer coisa de valor, incluindo dinheiro, presentes, entretenimento, subornos ou recompensas, incluindo o oferecimento de emprego, ou a participação em competições, jogos ou promoções, a qualquer empregado da PCC, representante ou cliente da PCC ou a qualquer oficial do governo em conexão com qualquer fornecimento, transação ou negociação comercial com a PCC; (iii) permitir que a PCC acesse os registros e controles internos, quando requisitado.

Segurança de Informação e Privacidade de Dados: (i) respeitar os direitos à privacidade e manter seguros os dados dos empregados, clientes e fornecedores da PCC; (ii) e implementar e manter medidas físicas, organizacionais e técnicas para assegurar a segurança e confidencialidade dos dados da PCC.

Propriedade Intelectual: (i) respeitar a propriedade intelectual e outros direitos de propriedade da PCC ou de terceiros, incluindo todas as patentes, marcas registradas, e direitos autorais; e (ii) evitar a transferência de informações técnicas da PCC a qualquer terceiro sem a expressa permissão por escrito da PCC.

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

Requisitos de Competição: (i) evitar o compartilhamento de qualquer preço, custo ou informação de cunho competitivo com qualquer terceiro com respeito a qualquer proposta de fornecimento, seja ativa ou inativa; e (ii) evitar envolver-se em negociações ilegais (colusão) com qualquer terceiro.

Controles de Importação e Exportação: (i) cumprir com todas as leis e regulamentos de importação de exportação quando importar, exportar, reexportar ou transferir (dentro do país) produtos, serviços, software, tecnologia e dados técnicos; (ii) pesquisar clientes e fornecedores para assegurar que quaisquer embargos e restrições econômicas sejam observados; e (iii) fornecer informações internas sobre país de origem e classificação do produto para a PCC quando requisitado.

Práticas Legais de Contabilidade: (i) assegurar que todas as faturas ou documentos similares enviadas à PCC ou às autoridades governamentais ou auditadas por terceiros em conexão com transações envolvendo a PCC descrevam com precisão os produtos e serviços fornecidos e o preço destes produtos e serviços; (ii) e assegurar que todos os documentos, comunicados e contabilidade são precisos e honestos.

Reportar qualquer preocupação:

Como um fornecedor da PCC, é esperado que você reporte qualquer preocupação relacionada ao Código de Conduta da PCC e a este Guia, de acordo com a lei local e suas restrições, assim que surja um problema. Isto é válido independentemente da preocupação envolver você diretamente como Fornecedor ou não. Nós também gostaríamos que você tomasse as medidas necessárias razoáveis para ajudar a PCC na investigação da preocupação reportada. A PCC não tolerará retaliação contra qualquer pessoa por reportar uma preocupação envolvendo o Código de Conduta da PCC ou este Guia. Por favor, use as seguintes fontes para fazer seu relatório:

- Gerência local da empresa PCC envolvida;
- PCC's Ethics Hotline: 1-800-261-8651 (ou nosso número local – (15) 3334-3517 ou www.brk-hotline.com ou;
- Qualquer funcionário do Departamento Legal da PCC.

Essas diretrizes relacionadas ao código de conduta devem ser difundidas na empresa em todos os níveis hierárquicos e repassados aos seus fornecedores nesse esforço por melhores condições de trabalho, qualidade de vida e meio ambiente.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

CAPÍTULO 9 – DESENVOLVIMENTO DE PRODUTO E PROCESSO

9.1. COTAÇÃO DE NOVOS PRODUTOS

Antes de iniciar qualquer atividade com um novo fornecedor ou o desenvolvimento de um novo item com um fornecedor já homologado, a Gestão da Qualidade de Fornecedor realizará uma pré-avaliação com relação ao potencial de atendimento aos requisitos qualitativos e quantitativos para fornecimento.

É responsabilidade do fornecedor enviar o formulário “COMPROMETIMENTO DO FORNECEDOR COM A VIABILIDADE” devidamente preenchido sempre que for consultado sobre o desenvolvimento de um novo item.

9.2. DESENVOLVIMENTO DE NOVOS PRODUTOS E PROCESSOS

Os desenvolvimentos de novos produtos ou processos deverão ser realizados conforme manuais AIAG APQP/PPAP versão vigente (item automotivo e aeronáutico); para itens aeronáuticos poderá ser solicitado, a critério da Metalac, a realização do FAI conforme normas vigentes.

O setor de compras da Metalac especificará no “Pedido de Compra” que se trata de uma amostra inicial e enviará a documentação necessária para a execução da amostra / lote piloto (incluindo peças quando se tratar de serviços), tais como: Desenho de Produto, Norma Técnica e/ ou Especificação Técnica, modelo de Relatório Dimensional, etc.

O fornecedor deve entregar a amostra e documentos exigidos pela Metalac de acordo com o tipo de produto fornecido, conforme especificado na abaixo:

REQUISITOS DO SISTEMA DA QUALIDADE PARA FORNECEDORES		
Categoria de Fornecimento	Requisito para aprovação da amostra inicial e re-submissão.	Fornecimento Normal
Parafusos Automotivos	PPAP Nível 2 mínimo.	
Matéria Prima	Nota: antes de iniciar o desenvolvimento o fornecedor deverá consultar o responsável por Gestão de Fornecedores sobre o nível de PPAP requerido para o item.	Certificado de Qualidade
Componentes		
Serviço de Trat. Superficial		
Operações Secundárias		
Serviço de Trat. Térmico		Isento
Serviços de Adesivo e Nylon Patch		Certificado de Qualidade

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

Nota 1: Quando a Metalac julgar necessário poderá exigir do fornecedor outro nível de submissão de PPAP como requisito para aprovação do produto/serviço.

Nota 2: Para todo PPAP nível 5 o fornecedor deverá informar previamente o responsável por Gestão de Fornecedores para acompanhamento do processo.

Nota 3: As aprovações de PPAP deverão ser realizadas necessariamente pelo responsável por Gestão de Fornecedores; os CP's ou qualquer outra pessoa da qualidade poderá apenas acompanhar e ajudar no processo de aprovação.

Nota 4: Para características de segurança o fornecedor deverá atender o CPk de 1,67; salvo derroga negociada formalmente com a Metalac.

Nota 5: Quando julgar necessário a Metalac, através da Gestão de Fornecedores, poderá solicitar o congelamento de determinadas informações junto a documentação do PPAP, na planta do fornecedor. Esse congelamento será feito mediante carimbo em documento do fornecedor e será objeto de auditoria durante as auditorias de processo.

A alteração desses parâmetros congelados somente poderá ser realizada pelo fornecedor mediante aprovação formal da Metalac conforme item 9.3.

9.2. APROVAÇÃO DA AMOSTRA INICIAL / LOTE PILOTO

As amostras iniciais / lote piloto são inspecionadas pelos Laboratórios Metalúrgico, Dimensional e Químico, dentro de cada campo de atuação no ato do recebimento.

No caso de reprovação da amostra e/ou documentação, será solicitado uma nova amostra ou correção na documentação ou então o fornecedor será desqualificado para este serviço/ produto.

Após a aprovação da amostra e durante o fornecimento normal, o fornecedor deverá enviar junto a cada lote de fornecimento os documentos para o fornecimento normal conforme indicado na tabela acima.

9.3. NOTIFICAÇÃO DE ALTERAÇÃO DE PRODUTO E PROCESSO

O Fornecedor deve notificar a Metalac com 60 dias de antecedência sobre qualquer necessidade de modificação no produto / processo fornecido, **a implementação da modificação poderá ser implementada somente após a aprovação da Metalac e seu cliente final, conforme aplicável.** O fornecedor deverá seguir os critérios dos manuais AIAG APQP/PPAP para submissão de alterações. A Metalac decidirá se o fornecedor deve re-submeter os documentos para aprovação da modificação, **caso ocorram as seguintes situações abaixo:**

1. Uso de outra construção ou material diferente que foi usado na aprovação prévia da peça.

Nota: No caso de tratamento superficial e adesivo, entenda-se por matéria prima as alterações de produtos utilizados como base para tratamento.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

2. Produção através de ferramentas novas ou modificadas (exceto ferramentas perecíveis), matriz, molde, modelo, etc., incluindo ferramental adicional ou de reposição.
3. Produção seguindo reforma ou rearranjo de ferramental ou equipamento existente
4. Produção de ferramental e equipamento transferido de uma planta diferente ou de uma planta adicional.
5. **Mudança de subcontratado que afetem ou influenciem o ajuste, forma, função durabilidade, qualidade ou desempenho dos requisitos do cliente.**
6. Produto fornecido depois que o ferramental estiver inativo para produção durante doze meses ou mais.
7. Modificação de produto e processo relacionado aos componentes da produção do produto manufaturado impactem o ajuste, forma, função, desempenho e/ou durabilidade do produto vendável. Adicionalmente, a Metalac deve concordar com quaisquer solicitações de um fornecedor antes de submeter ao cliente.
8. Modificação no método de inspeção / ensaio – nova técnica (não afeta o critério de aceitação).
9. **Mudança de planta/endereço e/ou razão social.**

9.4. INSPECÇÃO DE LAY OUT

Inspeção de layout é uma medição completa de todas as dimensões do produto mostradas no(s) registro(s) do projeto; e devem ser realizadas para cada produto conforme especificado no plano de controle. Os resultados devem estar disponíveis para análise crítica do cliente.

Fornecedores do grupo 1, que fornecem produtos e serviço automotivos, devem realizar anualmente uma inspeção de lay out abrangendo todas as especificações definidas no desenho do produto; sejam dimensionais, metalúrgicas, ensaios e testes.

Os registros devem ser guardados e disponibilizados a Metalac sempre que solicitado.

Podendo ser realizado por família de produtos, desde que previamente acordado com a Metalac.

9.5. ITENS PASS THROUGH

Independente da Metalac realizar uma inspeção de recebimento ou não; é responsabilidade do fornecedor garantir a qualidade do produto / serviço produzido.

Porém existem alguns serviços que por características específicas não podem ser retidos aguardando uma inspeção de recebimento; nestes casos é responsabilidade do fornecedor implementar uma sistemática de inspeção e principalmente de controle de processo robusta para evitar que produtos não conformes cheguem ao cliente final.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

CAPÍTULO 10 – CONTROLE DE DOCUMENTOS, COMPETÊNCIAS E DERROGAS

10.1. CONTROLE DE INFORMAÇÃO DOCUMENTADA

10.1.1. CONTROLE DE NORMAS, ESPECIFICAÇÕES E DESENHOS,

As normas, especificações, desenhos e outros dados que especificam o produto podem ser enviados de forma eletrônica ao fornecedor.

O Fornecedor deve sempre utilizar a última revisão enviada dos documentos para realização da produção do produto e/ou serviço e descartar a cópia obsoleta sempre que receber uma atualização.

É responsabilidade do fornecedor controlar o arquivo e revisão dos documentos que estão em seu poder com o objetivo de evitar o uso indevido bem como o uso de cópias obsoletas.

Quando houver atualização de algum documento (normas, especificações e desenhos), a engenharia Metalac enviará uma carta de atualização de documentação juntamente ao documento informando a nova versão, é de responsabilidade do fornecedor avaliar a alteração e devolve-la assinada dentro de uma semana, garantindo a aplicação e conformidade aos seus processos e subfornecedores, conforme aplicável; para produtos aeronáuticos a documentação pode ser enviada a cada pedido.

10.1.2. RETENÇÃO DE INFORMAÇÃO DOCUMENTADA E REGISTROS,

Os documentos e registros comprobatórios do produto e processo deverão ser retidos por 15 anos conforme requisitos das indústrias montadoras.

10.2. COMPETENCIAS E CONSCIENTIZAÇÃO

10.2.1 COMPETENCIAS

O fornecedor deve prover a competência necessária de pessoa (s) que realize (m) trabalho sob o seu controle que afete o desempenho e a eficácia do sistema de gestão da qualidade, o desempenho do produto e processo e a qualidade do produto ou serviço entregue a Metalac.

Os requisitos de competência devem incluir qualquer qualificação de pessoal requerida; incluindo, mas não se limitando a:

- a) Treinamento de pessoas adequadas na conscientização e prevenção de peças falsificadas;
- b) Treinamento sobre segurança do produto durante todo o ciclo de vida do produto, conforme apropriado à organização e ao produto;

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

- c) Treinamento sobre prevenção, detecção e remoção de objetos estranhos (FOE).
- d) Qualificação das funções apropriadas em relação a MASP (Metodologia, Análise e Solução de problemas).
- e) Qualificação em relação aos requisitos:
 - CQI-9 – Fornecedores de Tratamento Térmico (Automotivo)
 - CQI-11 – Fornecedores de Tratamento Superficial (Galvanoplastia) (Automotivo)
 - CQI-12 – Fornecedores de Tratamento Superficial (Fosfato e Organometálico) (Automotivo)
 - NADCAP – Fornecedores de Tratamento Térmico e Tratamento Superficial (Aeronáutico)

10.2.1.1 COMPETENCIAS DE FUNCIONÁRIOS TERCEIROS DENTRO DA METALAC

Para os fornecedores que realizam serviços dentro da planta Metalac; é responsabilidade do fornecedor garantir que os mesmos sejam competentes para a função e treinados em todos os procedimentos internos aplicáveis a atividade de será executada.

Para tal o fornecedor deve contatar o setor de RH, antes do início do colaborador, verificar quais são os treinamentos aplicáveis e realizar os treinamentos necessários; enviando evidencias de que foram cumpridas as necessidades de competências para o setor de RH da Metalac.

10.2.2 CONSCIENTIZAÇÃO

O fornecedor deve estabelecer um processo de conscientização para assegurar que pessoas que agem em seu nome e realizam trabalhos sob o controle da organização estejam conscientes em relação a:

- a) sua contribuição para conformidade do produto ou serviço;
- b) os riscos associados ao produto e processo;
- b) sua contribuição para a eficácia do sistema de gestão da qualidade, incluindo os benefícios do desempenho melhorado;
- c) as implicações de não estar conforme com os requisitos do sistema de gestão da qualidade e do produto;
- d) as características especiais relacionadas aos produtos;
- e) sua contribuição para a segurança dos produtos; incluindo a comunicação de eventos que afetam a segurança do produto;
- f) desenvolvimento de uma mentalidade de risco;
- g) da importância do comportamento ético e do cumprimento do código de ética conforme definido no Item 8 deste manual.

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

10.3. DERROGAS

A área de Gestão da Qualidade de Fornecedores possui atribuição exclusiva e formal para emissão de derrogas sobre os requisitos técnicos deste Manual e/ ou projeto.

As derrogas devem ser documentadas e formalizadas, não sendo aceitáveis quaisquer acordos verbais.

**Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary**

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

CAPÍTULO 11 – PARAFUSO PADRÃO PARA ENSAIO DE ATRITO

11.1. PROCEDIMENTO

Com a finalidade de permitir a análise do coeficiente de atrito na Metalac e no fornecedor foi instituído o Parafuso Padrão (P288-14 ou P575-17); para tanto o mesmo deve ser tratado juntamente com o produto pertinente, no mesmo banho.

O DP (Desenho de Produto) informará a necessidade de aplicação do parafuso padrão, assim como na FAP (ficha de acompanhamento de produto) na operação de tratamento superficial.

O fornecedor fica responsável em observar o DP e a FAP na operação pertinente ao seu processo se é solicitada a aplicação do parafuso padrão.

O Parafuso padrão deve fielmente entrar no banho junto com o parafuso processado, não sendo permitido que seja processado com outros parâmetros/ajustes do processo, antes ou após o processamento do produto.

O envio do parafuso padrão para o fornecedor será realizado pelo setor de recebimento da Metalac, o mesmo emitirá uma nota fiscal desse material como “sem ônus” e o fornecedor ficará responsável por entrar em contato previamente com o setor de recebimento antes desse material acabar para realizar nova solicitação, é mandatório que a nota fiscal de retorno seja emitida pelo fornecedor para que seja realizada a baixa na Metalac.

Caso haja falta de parafuso padrão por falta de solicitação do fornecedor, será demeritado no indicador conforme item 4.2.5.

Caso seja solicitado no DP e/ou na FAP do produto o parafuso padrão e o fornecedor não tenha o mesmo, as peças não devem ser processadas. O fornecedor deve entrar imediatamente em contato com a Metalac e realizar a solicitação.

É de responsabilidade do fornecedor colocar o parafuso padrão em evidência no interior da caçamba do produto para envio à Metalac.

O parafuso padrão deverá ser enviado junto com as peças processadas (na caçamba), porém separadas em saco plástico e o mesmo alocado dentro do malote e identificada com a etiqueta conforme modelo abaixo devidamente preenchida.

O malote deve ser enviado obrigatoriamente dentro da caçamba.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

Malote:



Etiqueta de identificação

11.2. DEMERITOS E PENALIDADES

Caso essa medida não seja tomada, e as peças sejam processadas e enviadas sem o parafuso padrão; as mesmas retornarão para retrabalho sem ônus para serem processadas com o parafuso padrão.

Além disso será aberto uma FNC interna e impactará o indicador do fornecedor no IQP_{lotes} e também em “Outros Fatores de Desempenho” conforme item 4.2.5.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

CAPÍTULO 12 – IDENTIFICAÇÃO, RASTREABILIDADE, CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FORNECEDOR

12.1. IDENTIFICAÇÃO E RASTREABILIDADE

O fornecedor deve ter uma sistemática capaz de identificar toda a rastreabilidade do produto a partir das informações contidas na identificação do mesmo e numero nota fiscal de forma a garantir acesso a todas informações de processo do produto na planta do fornecedor.

12.2. CERTIFICADO DE QUALIDADE

Para todo componente, serviço fornecido o fornecedor deverá enviar o certificado de qualidade **de forma eletrônica** para os endereços: qualidade@metalac.com.br, asousa@metalac.com.br, e lbarros@metalac.com.br.

Este certificado deverá conter todas as especificações que comprovem a qualidade do produto e as informações abaixo:

- Número da Nota fiscal;
- Nome do fornecedor;
- Código da peça/ componente;
- Número da rastreabilidade (OF ou CQ Metalac);
- Quantidade;
- Resultado de inspeções aplicáveis;
- Aprovação;

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

CAPÍTULO 13 – PLANO DE CONTINGÊNCIAS

13.1. PLANO DE CONTINGÊNCIAS

Os fornecedores devem preparar e manter disponível um plano de contingência para proteger o fornecimento de produtos a Metalac no evento de uma emergência. A qualquer momento a Metalac poderá requerer este plano ao fornecedor. Este deverá abordar mais não se limitar aos aspectos abaixo apresentados:

Item Crítico	Evento
Incêndio	Danos à vida e ao patrimônio da Empresa.
Fenômenos da natureza	Danos ao patrimônio da Empresa.
Energia elétrica	Interrupção no fornecimento de energia elétrica.
Água	Interrupção no fornecimento de água.
Ar comprimido	Falha no sistema de ar comprimido.
Transporte	Greve no setor de transportes
Transporte	Falta de Transporte Especial que impacta na falta de mão de obra
Equipamentos	Falha em Equipamentos Chave do Processo
Equipamentos	Falta de peças de reposição para equipamentos Chaves de processo
Epidemia	Colaboradores com algum tipo de epidemia
Movimento Paredista	Falta de mão de obra por greve
Emissão de Nota Fiscal	Parada de internet para comunicação com o SEFAZ
Área de expedição	Bloqueio da área de expedição por acidente ou outros.
Ciber ataques	ciber ataques em sistemas de tecnologia da informação

Os planos de contingências devem ser validados anualmente.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS
Metalac SPS Confidential and Proprietary

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

CAPÍTULO 14 – GESTÃO AMBIENTAL

Para o Sistema de Gestão Ambiental o fornecedor deve, mesmo que não possua a certificação ISO 14001, ter a responsabilidade ambiental como uma de suas diretrizes de trabalho. Logo, para que essa sistemática seja disseminada a preocupação com a prevenção a poluição, as condições ambientais e o atendimento as legislações ambientais pertinentes devem ser prioridades.

Como recomendação, a Metalac encoraja que os fornecedores tenham os requisitos abaixo implementados:

- Política Ambiental;
- Objetivos Ambientais determinados (Indicadores);
- Sistemática de Gerenciamento de Aspectos e Impactos Ambientais estabelecida;
- Atendimento aos Requisitos Legais (leis);

No documento GAIA (Gerenciamento de Aspectos e Impactos Ambientais) da Metalac, foram identificados alguns Aspectos e Impactos ambientais pertinentes aos componentes e/ou serviços adquiridos, sendo:

- **Aspecto:** Consumo de Recursos Naturais, Minerais, Óleo de Lubrificação, Óleo Combustível, Graxa, Gás Natural, Etc.
- **Impacto:** Contaminação do solo, Contaminação da água, Contaminação do ar, esgotamento dos recursos naturais.
- **Mitigação:** Como medida de redução e controle do impacto gerado, o processo de aquisição de componentes segue a sistemática de aprovação com base nos procedimentos de desenvolvimento de produtos da Metalac e os manuais de referência do AIAG. Todos os componentes têm aprovação do IMDS, o que restringe a aquisição de produtos com materiais restritos e/ou proibidos, bem como o rastreamento de minerais de conflito para os principais clientes automotivos. Assim, demonstrando a preocupação com o Ciclo de Vida do Produto.

Sendo assim, o fornecedor tem a responsabilidade de garantir que todos os resíduos gerados durante o seu processo de aquisição, produção e entrega, sejam controlados e destinados para reciclagem, aterros e/ou tratamento ambiental adequado ao tipo de resíduo gerado, com empresas que atendam as legislações ambientais aplicáveis.

Para os subfornecedores cujo a peça ou serviço fornecido à Metalac tenha como cliente final a Scania, o subfornecedor DEVE ser certificado ISO14001.

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira

Reconhecimento do Fornecedor

Para ser devolvido pelos fornecedores via e-mail a: qualidade@metalac.com.br

Confirmação:

Nós por meio deste confirmamos que temos recebido e entendido o Manual da Qualidade de Fornecedores Metalac – Rev. Abaixo.

Nós concordamos em atender as exigências, em todas as nossas instalações de trabalho dos produtos da Metalac e estender os requisitos deste manual a nossa cadeia de fornecedores; bem como concordamos e dar acesso a planta pelo cliente Metalac e órgãos reguladores sempre que se fizer necessário.

Nós entendemos que é nossa responsabilidade garantir que apenas a última revisão deste manual seja utilizada, inutilizando as versões anteriores sempre que receber uma versão atualizada.

Nós entendemos que é nossa responsabilidade sempre utilizar a última revisão enviada dos documentos para realização da produção do produto e/ou serviço e descartar a cópia obsoleta sempre que receber uma nova atualização.

Nós entendemos que é nossa responsabilidade implantar este manual nas instalações atuais e futuras que trabalhem com produtos Metalac.

Nós entendemos que qualquer ponto que não concordemos em relação ao Manual de Qualidade de Fornecedores Metalac deverá ser negociado através de derroga formal junto ao setor de Gestão de Fornecedores.

Nome do fornecedor:

Nome do contato:

Telefone do contato:

E-mail do contato:

Cargo/Área:

Data:

Assinatura

Nota 1: A assinatura deverá ser pelo membro da direção com autoridade

Propriedade Intelectual e Confidencial da Metalac SPS Metalac SPS Confidential and Proprietary		
---	--	--

Liberada: OLD 98016	Substitui:	Revisada: OLD 17338 17844 18779 19633 19716 22281
Data: 05.01.98	Emissão:	Data: 21/03/17 11/08/17 13/08/18 03/06/19 26/06/19 06/04/22
Elaborado por: Marcos Paulo de Araujo Jr		Aprovado por: Silas E. Pereira