

MANUAL DO SISTEMA DE GESTÃO DE FORNECEDORES



Metalúrgica Fey Ltda.
BR 470 - Km 73,6 n° 3620 – Bairro Estradinha
CEP: 89130-000 – Indaial – SC – Brasil
Fone: + 55 47 3281 - 7000
Fax: + 55 47 3281 - 7001
Site: www.fey.com.br

ÍNDICE

1	INTRODUÇÃO	4
1.1	OBJETIVO	4
1.2	ESCOPO	4
2	APLICAÇÃO, AUTORIDADE E RESPONSABILIDADES.....	5
3	PROCESSO DE HOMOLOGAÇÃO	6
3.1	AUDITORIA DE PROCESSO.....	7
3.1.1	PLANO DE AÇÃO.....	8
4	REQUISITOS ESPECÍFICOS	9
4.1	REQUISITO ESPECÍFICO PARA SERVIÇOS DE USINAGEM	9
4.2	REQUISITO ESPECÍFICO PARA SERVIÇOS DE REVESTIMENTO EM PRODUTOS	9
4.3	REQUISITO ESPECÍFICO PARA SERVIÇOS DE TRATAMENTO TÉRMICO	9
4.4	REQUISITO ESPECÍFICO PARA FORNECEDORES DE MATÉRIA-PRIMA	10
4.5	OUTROS REQUISITOS	10
4.5.1	PROCESSO DE APROVAÇÃO DE PEÇA DE PRODUÇÃO (PPAP).....	10
4.5.1.1	AMOSTRAS PARA SUBMISSÃO DE PPAP	11
4.5.2	CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS	11
4.5.3	REQUISITOS PARA FORNECIMENTO DE ÍTENS DE SEGURANÇA.....	11
4.5.4	REQUISITOS ESPECÍFICOS DE CLIENTES FEY	11
4.5.5	DERROGA	11
4.5.6	DESVIO.....	12
4.5.7	RETENÇÃO DE REGISTROS.....	12
5	PRODUÇÃO EM ESCALA	13
5.1	IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO E EMBALAGEM.....	13
5.1.1	PRODUTO ACONDICIONADO EM CAIXAS DE PROPRIEDADE DA FEY	13
5.2	ALTERAÇÃO DE PRODUTO E PROCESSO	14
5.3	NÃO CONFORMIDADES	14
5.3.1	8D (8 DISCIPLINAS).....	14
5.3.2	CONTENÇÃO.....	15
5.3.3	CORREÇÃO.....	15
5.3.4	AÇÃO CORRETIVA	15
5.4	TRANSPORTE.....	15
5.4.1	FRETES ESPECIAIS	15
6	MONITORAMENTO DO FORNECEDOR.....	16
6.1	INDICADORES.....	16
6.2	CLASSIFICAÇÃO DO IQF (ÍNDICE DE QUALIDADE DO FORNECEDOR)	16
7	EXPLORAÇÃO DE TRABALHO ADULTO E INFANTIL	18
7.1	PROIBIÇÃO DO TRABALHO INFANTIL.....	18



7.2	TRABALHO FORÇADO	18
8	SIGLAS, TERMOS E DEFINIÇÕES	19
9	REFERÊNCIAS	20
10	ANEXOS	21

1 INTRODUÇÃO

A finalidade deste Manual de Fornecedores é aprimorar a relação entre a METALÚRGICA FEY LTDA e seus Fornecedores. Para que este objetivo possa ser alcançado, o corpo diretivo da Fey entende como premissa básica a necessidade de acordos que tenham como base os princípios de nossas empresas, pois, caso contrário, em situações de dificuldade, deixarão de ser cumpridos.

Assim, este Manual representa e documenta a sistemática utilizada entre a Fey e seus Fornecedores visando, além da segurança no projeto, no desenvolvimento, na produção, na instalação e na assistência de nossos produtos, contribuir para o êxito dos negócios.

Temos plena consciência da importância da aplicação dos quesitos constantes neste Manual, por isso esperamos o total comprometimento dos Fornecedores na obtenção e fornecimento de produtos e serviços que atendam aos níveis de desempenho, segurança, qualidade, confiabilidade, custos exigidos, sempre com foco em melhoria contínua, eficácia dos processos e a excelência dos sistemas de gestão (FEY e Fornecedores).

1.1 Objetivo

Este Manual de fornecedores tem como objetivo apresentar as expectativas e exigências da METALÚRGICA FEY LTDA em relação aos seus fornecedores. Nosso relacionamento de negócios terá como base as exigências apresentadas neste manual, bem como o contrato ou os termos e condições da ordem de compra específicas às suas transações com a FEY.

1.2 Escopo

Os critérios previstos neste manual contemplam a sistemática de seleção, avaliação e monitoramento de fornecedores e são requisitos mínimos e mandatórios para fornecimento de componentes, revestimentos superficiais, matérias-primas (aço, anel de nylon e blanks), serviços de usinagem e tratamento térmico, os quais são aplicados ou utilizados na fabricação de produtos Fey.

2 APLICAÇÃO, AUTORIDADE E RESPONSABILIDADES

Os requisitos deste Manual são parte integrante dos pedidos de compra da Metalúrgica Fey. Sempre que necessário, a Fey reserva-se no direito de alterar, a qualquer momento, os requisitos deste manual para assegurar e atender seus objetivos de qualidade como também dos nossos clientes. O fornecedor receberá uma nova cópia do manual sempre que houver uma nova revisão.

Este manual aplica-se a todos os fornecedores descritos no item 1.2, pois entendemos que todas as peças e suas respectivas transformações/beneficiamentos externos afetam diretamente a qualidade/funcionalidade dos produtos da Fey e conseqüentemente o produto final de nosso cliente.

Entendemos que os processos produtivos de nossos fornecedores são uma extensão dos processos produtivos da Metalúrgica Fey, portanto DEVEM seguir todas as regras de qualidade vigentes neste manual, sem exceções.

A Seção de Suprimentos é responsável por indicar fornecedores, pelas informações de quantidade/necessidade de entregas, prazos, solicitação de PPAP, desempenho de entregas, fretes especiais, negociação de preços e demais aspectos comerciais.

É de responsabilidade da Gestão de Fornecedores a homologação, monitoramento e desenvolvimento da cadeia de fornecedores descritos neste manual, tendo autoridade para:

- Vetar novos fornecedores;
- Incluir novos fornecedores na Lista de Fornecedores Homologados e/ou excluí-los, caso não estejam em conformidade com os requisitos mínimos da auditoria de processo ou do Índice de Qualidade do Fornecedor.

A Gestão de Fornecedores é responsável também por:

- Aprovação de PPAP de fornecedores;
- Monitoramento/desenvolvimento e qualificação dos fornecedores;
- Auditorias no processo produtivo dos fornecedores;
- Solicitação de Planos de Ações;
- Validação destes planos e verificação da eficácia destas ações;
- Monitoramento da validade dos certificados;
- Monitoramento da validade da licença ambiental de operação (LAO);
- Solicitações de plano de Ação Corretivas decorrentes das não conformidades dos itens fornecidos ou não conformidades detectadas durante auditorias de processo.

A Seção de Engenharia da Qualidade (SEQ) tem autoridade para impedir o uso de produtos fornecidos considerados não conforme no recebimento e no processo produtivo que porventura possam causar falhas e insatisfação do cliente.

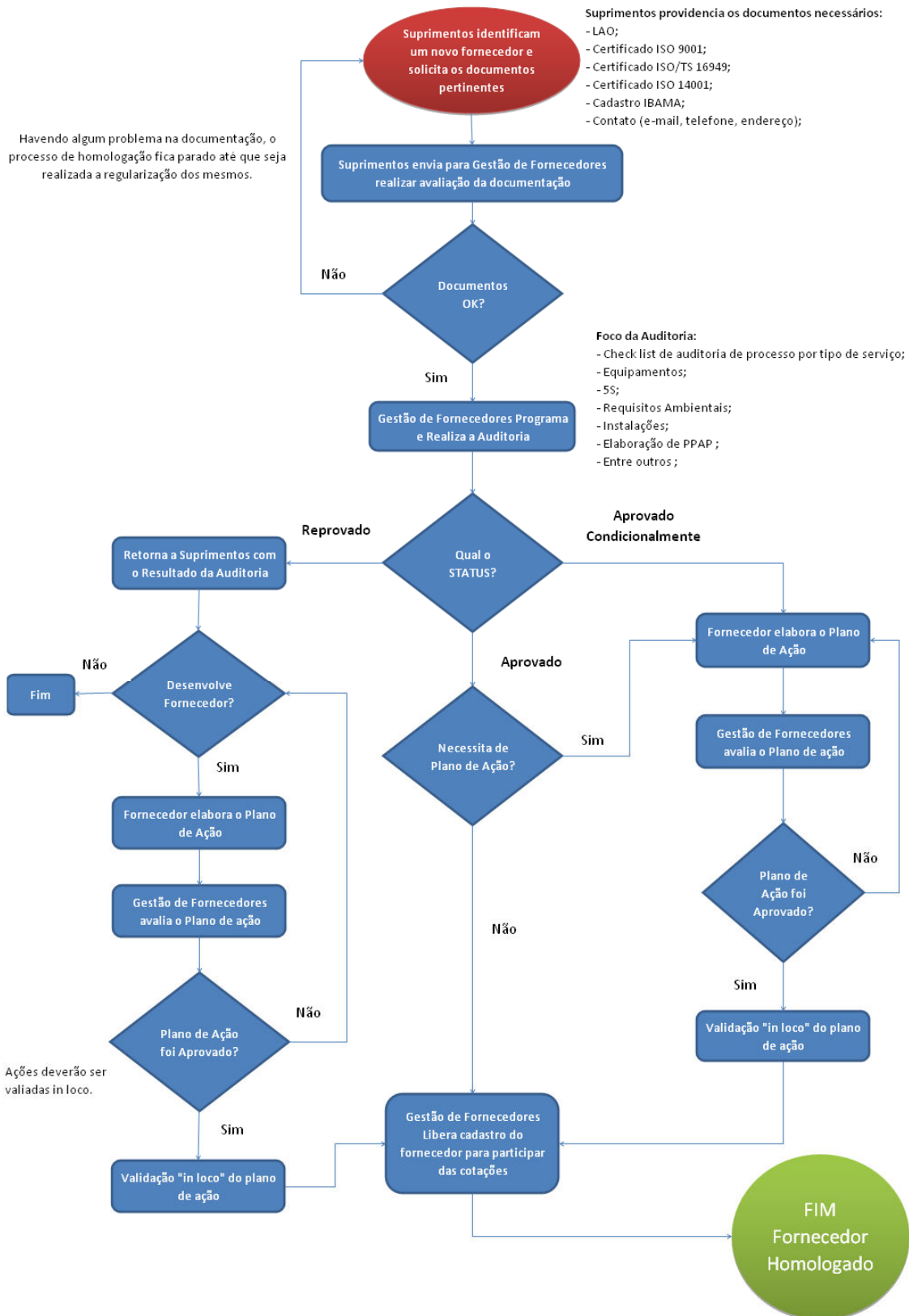
Especificações técnicas relativas a produtos são de responsabilidade da Seção de Engenharia de Produto (SEP).

Reservamo-nos o direito de visitar as instalações do Fornecedor a qualquer dia e horário, sendo a data e horário informados ao fornecedor.

Demais visitas técnicas e auditorias de produto / processo serão agendadas com antecedência.

3 PROCESSO DE HOMOLOGAÇÃO

O processo de homologação tem como fluxo:



Durante o processo de homologação, será solicitada cópia da documentação referente certificações que a empresa possui, além da LAO e demais documentos que a Fey julgar necessário. Também será realizada uma Auditoria de Processo no fornecedor. A Fey reserva-se ao direito de optar por uma auditoria in loco ou pela realização de uma auditoria de auto-avaliação.

Caso não seja possível o agendamento da auditoria antes do fornecimento das amostras, a Fey poderá realizá-la em data posterior negociada com o fornecedor, sendo homologado provisoriamente pela Gestão de Fornecedores até a realização da auditoria.

3.1 Auditoria de Processo

A auditoria de processo será realizada conforme questionário de Auditoria de Processo contido no Anexo 1.

Na fase de Homologação, o fornecedor avaliado será liberado para o início de desenvolvimento, com nota mínima de 80%. Caso a pontuação fique entre 60 e 80%, o fornecedor estará aprovado condicionalmente, necessitando de plano de ação e acompanhamento pela auditoria de follow up, que será realizada a partir de 90 dias após a auditoria inicial. Com nota abaixo de 60% o fornecedor estará reprovado, sendo bloqueado para o fornecimento de novos produtos.

Além da auditoria realizada na fase de homologação e de follow up (se necessário), serão realizadas auditorias a cada dois anos.

Para fornecedores correntes, caso a pontuação da auditoria fique em 80%, o mesmo estará aprovado. Com a pontuação entre 60 e 80%, o fornecedor estará aprovado condicionalmente, necessitando de plano de ação e acompanhamento pela auditoria de follow up. Com nota abaixo de 60% o fornecedor deverá apresentar plano de ação e acompanhamento pela auditoria de follow up, sendo que a Fey analisará criticamente a situação, podendo optar por acompanhamento junto ao fornecedor para a adequação aos requisitos exigidos. Se em 90 dias o fornecedor não atender ao requisito mínimo de 60% (na auditoria de follow up), poderá ser indicado para o processo de descontinuidade.

Cada uma das perguntas do questionário é avaliada em relação ao cumprimento dos respectivos requisitos. Para cada uma das perguntas, a avaliação pode render 0, 4, 6, 8 ou 10 pontos, conforme abaixo.

CRITÉRIO DE PONTUAÇÃO PARA AVALIAÇÃO DAS PERGUNTAS DO QUESTIONÁRIO	
Número de Pontos	Avaliação do Cumprimento de Determinados Requisitos
10	Requisitos cumpridos plenamente
8	Requisitos predominantemente cumpridos; divergências menores
6	Requisitos parcialmente cumpridos; divergências maiores
4	Requisitos cumpridos de forma insuficiente; divergências graves
0	Requisitos não cumpridos

Tabela 1: Pontuação das Perguntas do Questionário

Caso haja problemas reincidentes relativos a auditorias anteriores, as perguntas contidas no questionário poderão ser pontuadas de maneira diferenciada.

Um plano de ação deverá ser gerado conforme critérios estabelecidos no item 3.1.1.

Na auditoria serão avaliadas questões comerciais, produtivas, de qualidade e de engenharia, requisitos ambientais, 5S, elaboração de PPAP, entre outros. A pontuação, classificação do fornecedor e o status da auditoria estão descritos abaixo.

Percentual de Pontuação	Classificação do Fornecedor	Status
Maior que 80%	A	Aprovado
Entre 60% a 80%	B	Aprovado Condicionalmente
Abaixo de 60%	C	Reprovado

Tabela 2: Pontuação, Classificação e Status da Auditoria

Obs.:

- A auditoria de processo não se aplica a fornecedores de produtos importados.
- Mesmo que a pontuação obtida seja maior que 80%, a Fey poderá solicitar um plano de ação conforme critérios estabelecidos no item 3.1.1.

3.1.1 Plano de Ação

Os planos de ação devem ser estabelecidos visando sempre o cumprimento dos requisitos da auditoria em sua totalidade.

A Fey indicará um dos critérios abaixo para o estabelecimento dos planos de ação:

- a – Atuação em todas as questões com pontuação “0” e “4”;
- b – Atuação em questões com pontuação menor ou igual a “6”;
- c – Atuação em todas as questões com nota inferior a “10”;
- d – Atuação nas questões específicas indicadas pela Fey.

O plano de ação deve ser preenchido (Anexo 2) com um prazo de retorno de no máximo 15 dias.

Os prazos e ações informadas serão avaliados criticamente para verificar se estão aceitáveis ou não. Caso não sejam aceitos, será solicitada uma revisão do mesmo. Caso não houver um posicionamento do fornecedor a respeito do plano de ação, o mesmo poderá ter o fornecimento bloqueado.

4 REQUISITOS ESPECÍFICOS

4.1 Requisito Específico para Serviços de Usinagem

Para fornecedores de serviços de usinagem, para cada produto a ser processado deverá ser realizado um estudo de capacidade. Os estudos são conduzidos para as características especiais que serão processadas na usinagem e deverão ser realizados para cada equipamento que processar estas características. Em situações nas quais características especiais não tiverem sido identificadas, a Fey se reserva ao direito de requerer demonstração de capacidade para outras características.

A liberação do fornecimento ocorrerá somente se os índices de capacidade preliminar (Ppk) atenderem ao critério abaixo:

- ✓ $Ppk \geq 1,67$ → Fornecimento liberado
- ✓ $Ppk < 1,67$ e $\geq 1,33$ → Fornecedor deverá apresentar plano de ação a ser analisado criticamente pela Fey e implementar controles em 100% das peças para as cotas que não atingirem o índice. Após a implantação das ações, deverá realizar novo estudo objetivando o atingimento do índice $\geq 1,67$.
 - Para casos em que o produto em questão não seja do escopo automotivo e/ou de segurança, a Fey poderá autorizar o fornecimento sem necessidade de plano de ação, sendo que isto deverá ser negociado via derroga (Anexo 3).
- ✓ $Ppk \leq 1,33$ → Fornecimento bloqueado.
 - Fornecedor poderá apresentar plano de ação a ser analisado criticamente pela Fey para que possa ser reprogramada uma nova execução de amostras. Após a implantação das ações, deverá realizar novo estudo objetivando o atingimento do índice $\geq 1,67$ e uma nova avaliação das amostras.

Para maiores informações a respeito dos estudos de capacidade, consulte o Manual do CEP na edição vigente. Este manual é publicado pela AIAG (Automotive Industry Action Group), traduzido e fornecido pelo IQA (Instituto de Qualidade Automotiva).

Obs.: O requisito acima aplica-se aos fornecedores de serviço de usinagem em produtos Fey. Estão dispensados deste requisito os serviços de usinagem de ferramentas, peças ou componentes de máquinas da Fey.

4.2 Requisito Específico para Serviços de Revestimento em Produtos

Fornecedores de aplicação de revestimentos deverão fornecer a Fey informações dos elementos químicos e dados quantitativos de cada produto fornecido e cadastrá-lo no IMDS (Sistema Internacional de dados sobre materiais) através do ID 24978. O fornecedor pode optar pela realização do registro no IMDS por revestimento executado.

Os fornecedores que não tem acesso ao IMDS, disponível em www.mdssystem.com deverão entrar em contato com a Fey para esclarecimento através do telefone +55 (47) 3281 7000, ramal 7055. Os dados do IMDS fazem parte do procedimento de aprovação e a falta dos mesmos acarretará em não aprovação do PPAP.

- Nota: Para casos em que o produto fornecido não seja do escopo automotivo e/ou de segurança, a Fey poderá autorizar o fornecimento sem necessidade de cadastro no IMDS, sendo que isto deverá ser negociado via derroga (Anexo 3).

A Fey incentiva seus fornecedores a buscarem o atendimento aos requisitos estabelecidos pela CQI-11 (Processo especial: Avaliação do Sistema de Deposição) e CQI-12 (Processo especial: Avaliação de Sistema de Revestimento), publicados pela AIAG (Automotive Industry Action Group) e traduzidos pelo IQA (Instituto de Qualidade Automotiva), visando a excelência em seu processo produtivo.

4.3 Requisito Específico para Serviços de Tratamento Térmico

Fornecedores de Tratamento Térmico de produtos deverão demonstrar capacidade de realização do serviço solicitado via estudo de capacidade. Os estudos são conduzidos para as características

especiais que serão processadas, e deverão ser realizados para cada equipamento que processar estas características. Em situações nas quais características especiais não tiverem sido identificadas, a Fey se reserva ao direito de requerer demonstração de capacidade para outras características.

A liberação do fornecimento ocorrerá somente se os índices de capacidade preliminar (Ppk) atenderem ao critério abaixo:

- ✓ $Ppk \geq 1,67$ → Fornecimento liberado
- ✓ $Ppk < 1,67$ e $\geq 1,33$ → Fornecedor deverá apresentar plano de ação a ser analisado criticamente pela Fey. Após a implantação das ações, deverá realizar novo estudo objetivando o atingimento do índice $\geq 1,67$.
 - Para casos em que o produto em questão não seja do escopo automotivo e/ou de segurança, a Fey poderá autorizar o fornecimento sem necessidade de plano de ação, sendo que isto deverá ser negociado via derroga (Anexo 3)
- ✓ $Ppk \leq 1,33$ → Fornecimento bloqueado.
 - Fornecedor poderá apresentar plano de ação a ser analisado criticamente pela Fey. Após a implantação das ações, deverá realizar novo estudo objetivando o atingimento do índice $\geq 1,67$.

Para maiores informações a respeito dos estudos de capacidade, consulte o Manual do CEP na edição vigente. Este manual é publicado pela AIAG (Automotive Industry Action Group), traduzido e fornecido pelo IQA (Instituto de Qualidade Automotiva).

É aconselhável que o fornecedor de Tratamento Térmico busque o atendimento aos requisitos estabelecidos pela CQI-9, publicado pela AIAG (Automotive Industry Action Group) e traduzidos pelo IQA (Instituto de Qualidade Automotiva) visando a excelência em seu processo produtivo.

4.4 Requisito Específico para Fornecedores de Matéria-Prima

Os requisitos deste item se aplicam a fornecedores de: aço, anel de nylon e blanks. O fornecimento deve atender aos requisitos indicados no pedido de compra e procedimentos abaixo:

PO.4.9.052 + 4.09.046 + Documento Check-list Fio máquina + arame;
PO.4.9.053 + Documento Check-list Barra laminada máquina quente;
PO.4.9.094 + Documento Check-list Barra trefilada redonda (grampos de mola);
PO.4.9.045 + Documento Check-list Barra trefilada sextavada.

Também é necessário o atendimento aos requisitos indicados na Ficha de Especificação Técnica de Produtos (FETP) que segue anexa ao pedido.

Além disso, para todo aço e anel de nylon adquirido, deve ser enviado o PPAP em nível 2, conforme manual do PPAP 4ª edição. Para Blanks, deverá ser enviado o PPAP com os mesmos critérios descritos no item 4.5.1. Demais informações relacionadas a PPAP estão descritas no item 4.5.1.

4.5 Outros Requisitos

4.5.1 Processo de Aprovação de Peça de Produção (PPAP)

Para produtos e serviços que tenham como destino a cadeia automotiva, a Fey solicitará PPAP ao fornecedor. Esta solicitação pode ser feita via Ordem de Serviço, contato telefônico, e-mail ou de outra forma conforme negociado com o fornecedor. Todo produto identificado com cartão de OP azul deve ter PPAP submetido à Fey.

O Padrão utilizado pela Fey para a Submissão de PPAP é conforme o manual de PPAP (edição corrente), em nível 5. Quando for necessário o envio em nível diferente do padrão, o fornecedor será comunicado por um dos meios descritos acima. Fornecedores de matéria-prima devem atender ao indicado no item 4.4

Os requisitos descritos no Manual do PPAP, na edição corrente, devem ser atendidos, independente do nível de submissão, a menos que não se aplicarem a organização.

Conforme informado no item 2, a Seção Gestão de Fornecedores é responsável pela análise e aprovação do PPAP.

Obs.:

* O manual do PPAP pode ser obtido juntamente com o IQA (Instituto de Qualidade Automotiva), pelo site www.iqa.org.br.

4.5.1.1 Amostras para Submissão de PPAP

As amostras enviadas para submissão de PPAP devem apresentar identificação conforme etiqueta padrão (Anexo 5).

4.5.2 Características Especiais

A Metalúrgica Fey identifica as características especiais dos produtos e/ou processos conforme simbologia indicada no Anexo 6, podendo, quando requerido, usar a simbologia do cliente.

Caso o fornecedor optar em utilizar simbologia própria, deverá definir sua correlação de acordo com as simbologias específicas indicadas no Anexo 6.

4.5.3 Requisitos Para Fornecimento de Ítems de Segurança

Produtos de Segurança são identificados pela Fey com a tarja “ÍTEM DE SEGURANÇA” ou “SEG” em seu cartão de OP e demais documentos referentes ao mesmo. As características de segurança são identificadas conforme Anexo 6.

Para o fornecimento de itens de segurança, o fornecedor deverá atender aos seguintes aspectos:

- a. Possuir no mínimo a certificação ISO 9001 na versão atual;
- b. Possuir nota mínima de 80% na auditoria de processo. Questões que estiverem entre 60% e 80% deverão ter plano de ação apresentado e implantado dentro do prazo, objetivando o atingimento da meta. Pontuação menor que 60% em auditoria de processo desqualifica o fornecedor para fornecimento de itens de segurança, independente da sua nota no IQF;
- c. Todos os fornecedores envolvidos com itens de segurança devem conhecer, entender e aplicar a simbologia referente a identificação de itens de segurança contida neste manual.
- d. A aplicação da simbologia deve ser realizada em Fluxograma, FMEA, Plano de Controle, relatórios de ensaios, desenhos e Instruções de Trabalho envolvidas nos processos de fabricação destes itens;
- e. A organização deve garantir a rastreabilidade do ítem em toda a cadeia de fornecimento;
- f. Recomenda-se a utilização de dispositivos à prova de erros;
- g. Deve existir um plano de manutenção em equipamentos críticos relacionados aos itens de segurança;
- h. O fornecedor deve criar um comitê de segurança do produto para avaliação e acompanhamento das ações definidas para a correção de problemas.

4.5.4 Requisitos Específicos de Clientes Fey

A Metalúrgica Fey, tendo sempre o foco no cliente e visando o atendimento aos seus requisitos, repassará aos seus fornecedores a solicitação de requisitos específicos dos seus clientes que não estiverem descritos neste manual, sempre que for necessário.

4.5.5 Derroga

O fornecedor deve obter a derroga de um ítem que não atenda às especificações definidas ou para caso de não atendimento a algum dos requisitos deste manual. Caso a derroga não for concedida, o fornecedor deverá adequar-se ao requisito ou atendimento à especificação do produto, caso contrário, poderá ter o fornecimento bloqueado. Se a derroga for referente a produto com PPAP, a derroga aprovada deve ser anexada ao PPAP.

O formulário de derroga encontra-se disponível no anexo 3.

4.5.6 Desvio

O fornecedor deve obter uma autorização de desvio (SAD) antes de produzir quaisquer produtos ou serviços que não atendam ao previamente aprovado.

O fornecedor deve manter o registro da data de validade ou quantidade autorizada. Após a expiração do prazo ou quantidade envolvida no desvio, o fornecedor deve garantir a conformidade com as especificações previamente acordadas.

O formulário de desvio (SAD) encontra-se disponível no Anexo 4.

4.5.7 Retenção de Registros

Os fornecedores devem manter os registros de qualidade por um período mínimo de 15 (quinze) anos em local seguro e organizado, a fim de garantir o fácil acesso e a integridade dos mesmos. Todos os tempos de arquivamento de registros devem estar de acordo ou exceder os requisitos acima e qualquer outro requisito governamental.

5 PRODUÇÃO EM ESCALA

5.1 Identificação do Produto e Embalagem

As embalagens dos produtos fornecidos para a Fey devem estar legivelmente identificadas e contendo, no mínimo, as seguintes informações:

- nome do fornecedor;
- código do produto Fey (não se aplica a fio máquina, barra trefilada, barra laminada, barra sextavada e arames);
- quantidade do produto;
- identificação de item de segurança, quando for o caso.

Mediante acordo prévio, as informações abaixo podem ser requeridas:

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

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

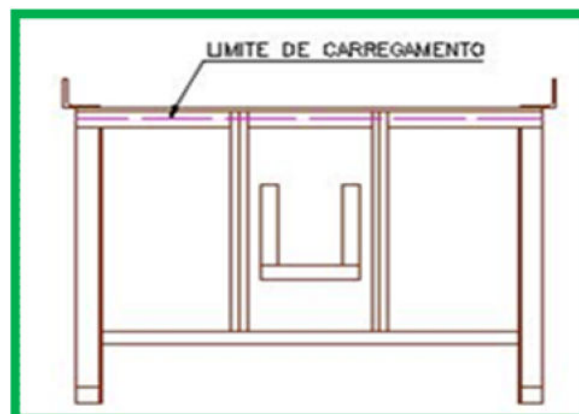
A identificação do produto deve permitir a rastreabilidade até os registros específicos de fabricação e inspeção do fornecedor.

5.1.1 Produto Acondicionado em Caixas de Propriedade da Fey

Para fornecedores que utilizem caixas de propriedade da Fey, a integridade das caixas deve ser garantida durante o transporte e manuseio. O fornecedor também deve garantir que seja preservada a integridade dos cartões de OP enviados juntos com a caixa e que caracterizam a identificação dos produtos enviados.

Além disso, o fornecedor deve estabelecer métodos que evitem misturas de produtos ou quaisquer danos aos produtos durante o manuseio ou transporte.

A capacidade máxima permitida para armazenamento de produtos nas caixas deverá ser respeitada para evitar extravio/ mistura de produtos. É recomendado trabalhar abaixo do limite de carregamento, conforme imagem abaixo (± 8 cm).



Produtos recebidos em caixas sem identificação ou misturados serão considerados não conforme.

As caixas devem estar devidamente organizadas em paletes e identificadas, respeitando o padrão de organização. O padrão de organização está indicado na figura a seguir. Na existência de exceções, tratar formalmente via derroga (Anexo 3).

Nota: Não são permitidas caixas sobrepostas e produtos envolvidos com papel/papelão.



5.2 Alteração de Produto e Processo

Solicitações de alterações de produto e/ou processo devem ser encaminhadas ao responsável pela Gestão de Fornecedores da Fey, conforme SAD (Anexo 4).

Para produtos, processos ou serviços que possuam PPAP, a alteração só poderá ser implementada após a aprovação do PPAP, sendo seguidos os critérios estabelecidos no manual do PPAP (edição corrente).

Quando não houver PPAP, a alteração poderá ser implementada após a aprovação da SAD.

5.3 Não Conformidades

Caso sejam detectados produtos que apresentem não conformidades, os mesmos serão bloqueados, sendo gerado o registro da ocorrência da não conformidade. As não conformidades poderão gerar a abertura de 8D para o fornecedor.

Sendo o fornecedor responsável pela não conformidade, este deverá compensar a FEY por qualquer perda ou dano resultante ou relacionado à peça com defeito, incluindo, sem limitação, os custos (inclusive honorários advocatícios e de peritos razoáveis) para quaisquer Ações em Campo, mão de obra, substituição, montagem e desmontagem, detecção e análise, destruição e transporte para a FEY ou seus respectivos clientes

5.3.1 8D (8 Disciplinas)

O 8D é o método utilizado pela Fey para a resolução de problemas. Um documento 8D pode ser emitido conforme os critérios abaixo:

- Não conformidade de produto detectada pelo cliente da Fey, quando constatado que o problema é proveniente do fornecedor da Fey;
- Caso seja constatada a necessidade através de uma análise crítica realizada pela Fey.

O fornecedor deve possuir pessoal qualificado para a condução do 8D.

O prazo para a implantação da contenção está descrita no ítem 5.3.2 e para o retorno do 8D com a análise da causa e ações corretivas em até 7 dias corridos após a data da emissão.

O Anexo 8 apresenta os critérios para avaliação da qualidade de resposta dos 8Ds. A qualidade de resposta do 8D impacta diretamente no IQF, conforme apresentado no ítem 6.2.

5.3.2 Contenção

A contenção deve ser entendida como a ação para impedir que novos fornecimentos não-conformes cheguem ao cliente. Sempre que for constatada uma não conformidade o fornecedor deverá providenciar uma ação de contenção.

Quando for emitido um 8D para o fornecedor, a contenção deve ser executada com comunicação a Fey em um prazo máximo de 24 horas após a notificação. A contenção deverá abranger as peças que estiverem em posse do fornecedor, em trânsito e em poder da Fey. Deve ser informado a Fey o modo pelo qual os produtos que passarem pela contenção serão identificados.

5.3.3 Correção

A correção é a ação para eliminar uma não conformidade identificada. Por exemplo, retrabalhar as peças.

5.3.4 Ação Corretiva

Ação corretiva é a ação para eliminar a causa de uma não conformidade ou outra situação indesejada. Não é aceitável como ação corretiva: estudar, retrainar operadores, conscientização, verificar, analisar, etc. Estes são passos necessários para identificar as causas e chegar às ações corretivas e não devem ser confundidos como elas.

Tanto um plano de ação (descrito no item 3.1.1) como um 8D objetivam que ações corretivas sejam tomadas em tempo hábil. Os prazos e ações informados serão avaliados criticamente para verificar se estão aceitáveis ou não. Caso os prazos não sejam aceitos, será solicitada uma revisão dos mesmos.

5.4 Transporte

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

Os critérios descritos no item 5.1 devem ser respeitados para o transporte.

5.4.1 Fretes Especiais

Havendo a necessidade de fretes especiais em virtude de falhas ocasionadas pelo fornecedor, estes custos serão repassados para o mesmo.

6 MONITORAMENTO DO FORNECEDOR

6.1 Indicadores

O monitoramento dos fornecedores é realizado mensalmente pela Fey com base indicadores contidos no quadro abaixo.

Indicadores	PONTUAÇÃO		Pontuação possível
Certificação ISO 9001	Possui = 5%	Não Possui = 0%	5 %
Certificação ISO 14001	Possui = 1%	Não Possui = 0%	1%
Certificação ISO/TS 16949	Possui = 1%	Não Possui = 0%	1%
LAO (Licença Ambiental de Operação)	Possui = 5%	Não Possui = 0%	5%
Auditoria de Processo	Nota da auditoria x 0,35		35%
Credibilidade de Entrega	(Quantidade entregue no prazo / quantidade programada) x 23		23%
Frete Especial	Sem ocorrências 5%	Com ocorrências 0%	5%
Nº de Ocorrências de Não Conformidades	0 ocorrências	5%	5%
	1 a 5 ocorrências	2,5%	
	≥ 6 ocorrências	0%	
Reocorrência de Problemas	0 reocorrências	5%	5%
	1 a 3 reocorrências	2,5%	
	≥ 4 reocorrências	0%	
Local de Descoberta do Problema da Qualidade	5% (avaliado conforme Tabela 5 – ANEXO 7)		5%
Qualidade de Resposta dos 8D's	5% (avaliado conforme Tabela 6 e 7 – ANEXO 8)		5%
Pontualidade de Entrega de PPAP	Se não há PPAP programado: 5%		5%
	Se há PPAP programado: (PPAP's entregues no Prazo / PPAP's Planejados para o mês) x 5		
IQF			100%

Tabela 3: Critérios para cálculo do IQF

6.2 Classificação do IQF (Índice de Qualidade do Fornecedor)

O fornecedor é classificado com base no IQF e recomendado para fornecimento, conforme critérios estabelecidos na tabela 4.

Percentual de Pontuação	Classificação	Ação da Metalúrgica Fey
Acima de 80%	A	Fornecedor Aprovado - Prioridade para desenvolvimentos
Entre 60% e 80%	B	Fornecedor Aprovado com Restrições - Manter o fornecedor - Recomendar para novos desenvolvimentos - Fornecedor deve providenciar ações para os indicadores afetados no IQF, as quais devem ser monitoradas
Abaixo de 60%	C	Fornecedor Reprovado - Fornecedor não está autorizado a participar de novos desenvolvimentos - Reunião de Melhoria da Qualidade - Processo de descontinuação do fornecimento

Tabela 4: Classificação do Fornecedor



O fornecedor que não atender às expectativas de desempenho durante o mês, atingindo o IQF inferior a 60%, pode ser convidado a participar de uma reunião de Melhoria da Qualidade, na qual deverá apresentar ações para solucionar o problema abordado. O resultado esperado desta reunião é que haja uma concordância em relação ao plano de ação com objetivos e metas realistas, sendo que o fornecedor será monitorado até o final do assunto. Esta reunião poderá envolver representantes da Alta Administração do Fornecedor e da Fey.

Caso o fornecedor apresente IQF menor que 60% durante um semestre avaliado e não apresente evolução no semestre seguinte, o mesmo será indicado para o processo de descontinuidade.

7 EXPLORAÇÃO DE TRABALHO ADULTO E INFANTIL

O fornecedor deve respeitar a constituição federal, os direitos humanos e os direitos da criança e do adolescente, não mantendo relacionamento com quaisquer partes que desrespeitem esta conduta. As condições de trabalho também devem respeitar as leis locais relativas a jornada de trabalho, salário e benefícios legais, abuso e discriminação.

7.1 Proibição do Trabalho Infantil

De acordo com a Legislação Trabalhista Brasileira, são considerados menores aqueles entre 14 e 18 anos.

Menores entre 14 e 16 anos podem ser somente aprendizes.

Menores entre 16 e 18 anos não podem realizar trabalho noturno ou trabalho em condições inseguras, perigosas ou moralmente prejudiciais.

7.2 Trabalho Forçado

Não utilizar trabalho forçado, seja involuntário ou prisional, trabalho vinculado, trabalho limitado ou qualquer outro tipo.

Não reter documentos originais ou pagamentos de empregados.

Eliminar restrições a movimentação dos empregados.

Certificar-se que todas as horas extras são voluntárias.

Garantir toda a segurança necessária nas dependências da empresa.

8 SIGLAS, TERMOS E DEFINIÇÕES

AIAG	Automotive Industry Action Group
APQP	Planejamento Avançado da Qualidade do Produto
Capabilidade	Amplitude total de variação inerente num processo estável. Para maiores informações, o Manual do CEP na edição vigente, publicado pela AIAG, deve ser consultado.
Características Especiais	Características de produto ou parâmetros de processo que podem afetar a segurança ou o atendimento às regulamentações, ajuste, função, desempenho ou processamento subsequente do produto.
CQI-9	Processo Especial: Avaliação de Sistema de Tratamento Térmico
CQI-11	Processo Especial: Avaliação do Sistema de Deposição
CQI-12	Processo Especial: Avaliação de Sistema de Revestimento
FMEA	Análise de Modo e Efeitos de Falha Potencial
IMDS	Sistema Internacional de Dados sobre Materiais
IQA	Instituto de Qualidade Automotiva
LAO	Licença Ambiental de Operação
MSA	Análise dos Sistemas de Medição
MASP	Método de Análise e Solução de Problemas
PPAP	Processo de Aprovação de Peça de Produção
SAD	Solicitação de Alteração / Desvio
SEP	Seção Engenharia de Produto
SEQ	Seção Engenharia da Qualidade

9 REFERÊNCIAS

ISO 9001;

ISO 14001;

ISO/TS 16949;

Manual do APQP;

Manual do CEP;

Manual do FMEA;

Manual do PPAP;

Manual do MSA;


Requisitos específicos de clientes.

Nota: Os manuais indicados acima são publicados pela AIAG (Automotive Industry Action Group), traduzidos e fornecidos pelo IQA (Instituto de Qualidade Automotiva).

10 ANEXOS

- Anexo 1 – Auditoria de Processo
- Anexo 2 – Plano de Ação do Fornecedor (Auditoria de Processo)
- Anexo 3 – Solicitação de Derroga
- Anexo 4 – Solicitação de Alteração / Desvio (SAD)
- Anexo 5 – Etiqueta Padrão para Amostras
- Anexo 6 – Tabela de Características Especiais
- Anexo 7 – Tabelas 5
- Anexo 8 – Tabelas 6 e 7
- Anexo 9 – Elaboração do Manual, Aprovações e Revisões
- Anexo 10 – Protocolo de Recebimento

ANEXO 1 - Auditoria de Processo

 Auditoria de Processo - Fornecedores	
Organização: 0	Auditoria n°: 0
Fornecedor: 0	Data:

PARTE A - DESENVOLVIMENTO DO PRODUTO E PROCESSO

Desenvolvimento do produto		
1- Planejamento do produto		
Questão	NOTA	Evidências
1.1		Estão disponíveis as exigências por parte do cliente?
1.2		Existe um plano de desenvolvimento de produtos e as metas são mantidas?
1.3		Foram planejadas as capacidades para a realização do desenvolvimento de produtos?
1.4		Foram levantadas e consideradas as exigências para o produto?
1.5		A viabilidade de realização foi estudada, tomando-se como base as exigências apresentadas?
1.6		Foram planejadas/ estão disponíveis as condições de ordem técnica e pessoal para a realização do projeto?

2 - Realização do Produto		
Questão	NOTA	Evidências
2.1		Foi realizada uma análise do modo e efeito das falhas (FMEA) de projeto e foram estabelecidas as medidas de melhoria?
2.2		A análise de FMEA de projeto foi atualizada no decurso do projeto e foram executadas as medidas determinadas?
2.3		Foi elaborado um plano de controle de protótipo?
2.4		Foram apresentadas as aprovações/comprovações de capacidade necessárias para o momento?
2.5		As capacidades necessárias estão disponíveis?

Desenvolvimento do processo		
3- Planejamento do processo		
Questão	NOTA	Evidências
3.1		Foram apresentadas as exigências para o produto?
3.2		Existe um plano de desenvolvimento de processos e as especificações das metas foram observadas?
3.3		Foram planejadas as capacidades para a realização da produção em série?
3.4		Foram apuradas e consideradas as exigências relativas ao processo?
3.5		Foram planejadas as condições técnicas e de pessoal necessárias para a realização do projeto e estas encontram-se disponíveis?
3.6		Foi elaborada a FMEA relativa ao processo e foram implantadas as medidas de melhoria?

4- Realização do processo		
Questão	NOTA	Evidências
4.1		No caso de modificações, a FMEA relativa ao processo é atualizada no decorrer do projeto e foram executadas as medidas estipuladas?
4.2		Foi elaborado um plano de Gerenciamento da Qualidade?
4.3		Encontram-se disponíveis as aprovações / comprovações de capacidade necessárias para o momento?
4.4		Foi realizada para a aprovação da série uma pré-produção sob condições de série?
4.5		Foi apresentada a documentação de produção e de inspeção e esta encontra-se completa?
4.6		As capacidades necessárias estão disponíveis?



Auditoria de Processo - Fornecedores

Organização: 0	Auditoria n°: 0
Fornecedor: 0	Data:

PARTE B - PRODUÇÃO SERIADA

5- Fornecedor / entrada de material		
	Questão	Evidências
5.1	São contratados apenas fornecedores aprovados com capacidade em qualidade?	
5.2	A qualidade acordada das peças adquiridas está garantida?	
5.3	A qualidade é avaliada e são tomadas as medidas necessárias no caso de não-conformidades em relação às exigências?	
5.4	Foram acordadas com o fornecedor as metas para a melhoria contínua dos produtos e processos, e estas foram implementadas?	
5.5	Encontram-se disponíveis as aprovações necessárias para os produtos de série fornecidos e são aplicadas as medidas de melhorias necessárias?	
5.6	São revistos os métodos acordados com o cliente relacionados com os produtos disponíveis?	
5.7	Os estoques de matéria-prima no depósito são adaptados às necessidades do produto?	
5.8	A matéria-prima e os resíduos das operações são entregues e armazenados conforme a sua finalidade?	
5.9	O pessoal está qualificado para as respectivas tarefas?	

6 - Produção											
6.1 - Pessoal / qualificação		Pontuação por processo Processo 1 até o Processo 10									
	Questão	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10
6.1.1	Foram atribuídas ao pessoal responsabilidades e competências quanto a supervisão da qualidade do produto e do processo?										
6.1.2	Foram atribuídas ao pessoal responsabilidades e competências relacionadas com os equipamentos e ambiente de produção?										
6.1.3	O pessoal encontra-se apto a assumir as tarefas e a sua qualificação vem sendo mantida?										
6.1.4	Existe um plano de designação de pessoal com regulamento das substituições?										
6.1.5	Os meios para aumentar a motivação do pessoal são empregados de modo eficaz?										

6.2 - Meios de Produção e instalação											
	Questão	Pontuação por processo Processo 1 até o Processo 10									
		P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10
6.2.1	Os requisitos da qualidade específicos do produto são atendidos com os equipamentos de produção/ ferramental?										
6.2.2	É possível supervisionar eficientemente os requisitos da qualidade durante a produção em série com o auxílio dos equipamentos de medição e de ensaios utilizados?										
6.2.3	Os locais de trabalho e de ensaios atendem às necessidades?										
6.2.4	Os dados importantes na documentação dos equipamentos de produção e de inspeção são especificados na íntegra e estes são cumpridos?										
6.2.5	Encontram-se disponíveis os materiais auxiliares necessários para trabalhos de ajustes e regulagem?										
6.2.6	É realizada liberação dos processos de produção e são registrados os dados de regulagem e ajustes bem como os valores divergentes?										
6.2.7	As ações corretivas necessárias são tomadas dentro do prazo estipulado e testa-se a eficácia de tais ações?										



MANUAL DO SISTEMA DE GESTÃO DE FORNECEDORES

REVISÃO: - DATA: 30/10/2012



Auditoria de Processo - Fornecedores

Organização:	0	Auditoria n°:	0
Fornecedor:	0	Data:	

6.3 - Transporte/ manuseio/ armazenamento/ embalagem de peças		Pontuação por processo Processo 1 até o Processo 10									
Questão		P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10
6.3.1	As quantidades / os lotes de produção estão de acordo com a necessidade e estes são passados sistematicamente à etapa de trabalho posterior?										
6.3.2	Os produtos/componentes são armazenados de acordo com a sua utilidade e os meios de transporte/os dispositivos de embalagem estão de acordo com as características especiais dos produtos/componentes?										
6.3.3	São separadas de modo estrito as peças rejeitadas, as peças para o retrabalho bem como os resíduos produzidos dentro da empresa?										
6.3.4	O fluxo de material e de componentes está seguro contra misturas, trocas por engano e está garantida a sua rastreabilidade?										
6.3.5	O ferramental, os dispositivos, equipamentos e os materiais de inspeção são armazenados de modo apropriado?										

6.4 - Análises das falhas/ ações corretivas/ melhoria contínua		Pontuação por processo Processo 1 até o Processo 10									
Questão		P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10
6.4.1	Os dados da qualidade e do processo são registrados de forma abrangente para que estes possam ser avaliados?										
6.4.2	Os dados da qualidade e do processo passam por uma avaliação estatística e resultam desta avaliação programas de melhoria?										
6.4.3	É feita uma análise das causas no caso de divergências relativas aos requisitos do produto e do processo e é realizado um exame das ações corretivas quanto à sua eficácia?										
6.4.4	Os processos e produtos são submetidos regularmente a uma auditoria ?										
6.4.5	O produto e o processo são objeto de melhoria contínua?										
6.4.6	São estipuladas metas tanto para o produto como para o processo e existe um controle que verifica se estas são atingidas?										

7 - Assistência ao cliente/ satisfação do cliente		
Questão	NOTA	Evidências
7.1 Os fornecimentos atendem às exigências do cliente?		
7.2 É feito um acompanhamento do cliente?		
7.3 As reclamações são atendidas de modo imediato e o fornecimento de peças está garantido?		
7.4 É feita uma análise das falhas ao serem constatadas discrepâncias dos requisitos de qualidade e são introduzidas medidas de melhoria ?		
7.5 O pessoal se encontra qualificado para as tarefas, as quais foi designado?		

Questões com "NA" (não aplicável) devem ser justificadas



MANUAL DO SISTEMA DE GESTÃO DE FORNECEDORES

REVISÃO: - DATA: 30/10/2012

Org. Auditora: 0		Fornecedor: 0	
Auditoria n°.: 0		Data: 0/1/1900	
A) Desenvolvimento de Produto e Processo			
Desenvolvimento de Produto (Projeto)		Grau de Conformidade (%)	
1 Planejamento	1 2 3 4 5 6	2 Realização	1 2 3 4 5
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Desenvolvimento de Processo			
3 Planejamento	1 2 3 4 5 6	4 Realização	1 2 3 4 5 6
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
B) Produção Seriada			
5 Fornecedor/Entrada de material		1 2 3 4 5 6 7 8 9	
<input type="text"/>		<input type="text"/>	
6 Produção (Avaliação por passo de processo)			
6.1 Pessoal/Qualificação		6.2 Meios de Produção e Instalação	
1 2 3 4 5		1 2 3 4 5 6 7	
6.3 Transporte/manuseio/armazenamento/embalagem de peças		6.4 Análises das falhas/ações corretivas/melhoria contínua	
1 2 3 4 5		1 2 3 4 5 6	
Processo 1	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Processo 2	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Processo 3	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Processo 4	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Processo 5	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Processo 6	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Processo 7	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Processo 8	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Processo 9	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Processo 10	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Montagem dos sub-elementos com referência no sistema da qualidade Elemento BG (Processo Médio passo 1-n)			
1 2 3 4 5	1 2 3 4 5 6 7	1 2 3 4 5	1 2 3 4 5 6
### ##	### ##	### ##	### ##
E _{U1} (%)	E _{U2} (%)	E _{U3} (%)	E _{U4} (%)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
7 Assistência ao Cliente/Satisfação do Cliente		1 2 3 4 5	
<input type="text"/>		<input type="text"/>	
Grau de conformidade E acordo com o grupo de produto Elemento B6 (%)			
Grupos de Produtos			
Passo do Processo			
E(%)	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Média do grau de conformidade E (%) de acordo com grupo de produto $E(\%) = \frac{E_E + E_{PE} + E_Z + E_{PG} + E_K}{\text{No. de elementos avaliados}}$ (%) = <input type="text"/>			



ANEXO 3 - Solicitação de Derroga



Solicitação de Derroga

Fornecedor:	Nome do Solicitante:
Planta do Fornecedor / CGC:	Cargo do Solicitante:
Endereço:	Fone:

Metalúrgica Fey Ltda	Contato:
Setor do contato:	Fone:

Descrição da Derroga (Neste campo deve ser inserido o requisito em que o fornecedor necessita de derroga)
Motivo da Derroga (Neste campo deve ser inserido o por quê do fornecedor necessitar de derroga)

Data da solicitação: ___/___/___

Parecer da Metalúrgica Fey Ltda	
Resposta:	<input type="checkbox"/> Aprovado <input type="checkbox"/> Reprovado
Comentários:	
Validade:	
Responsável:	

Data: ___/___/___

Assinatura do responsável pela análise
na Metalúrgica Fey




MANUAL DO SISTEMA DE GESTÃO DE FORNECEDORES

REVISÃO: - DATA: 30/10/2012

ANEXO 4 - Solicitação de Alteração / Desvio (SAD)

	Solicitação de Alteração / Desvio	Página 1 de 1
		SAD N°
SOLICITANTE: <input type="checkbox"/> Metalúrgica Fey <input type="checkbox"/> Cliente <input type="checkbox"/> Fornecedor		
Data: / /		Alteração <input type="checkbox"/> Desvio <input type="checkbox"/>
Fornecedor:		
Endereço:		
Nome do Solicitante:	Cargo:	Data:
Telefone:	e-mail:	
Descrição da Peça:		
Código Produto Fey:	Alterar Código? <input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO	Novo código:
Desenho Fey:	Revisão:	Data:
Período / Quantidade:		
Descrição da Alteração / Desvio (ser específico, incluir desenho, se aplicável)		
Motivo da Alteração / Desvio		
O preço do item foi alterado: <input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO		
Comentários (se aplicável)		
Situação		
<input type="checkbox"/> Aprovado <input type="checkbox"/> Reprovado		
_____ Responsável Metalúrgica Fey	_____ Cargo	_____ Data
FECHAMENTO Data: / /		
N° das OPs Associadas: _____		

ANEXO 5 - Etiqueta Padrão para Amostras

			
ATENÇÃO			
AMOSTRA UTILIZADA PARA CONFEÇÃO DE PPAP			
Cód. Fey:		OP:	
Descrição:			
Desenho:		Rev:	Data:
Quant.:			
Coordenador do PPAP:			
Ass:		Data:	
Cliente:			
Código do item:			
Desenho:		Rev:	Data:
Encaminhar a/c:			
Obs:			

ANEXO 6 - Características Especiais

CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS E ITENS DE SEGURANÇA

SIMBOLOGIA	NOMENCLATURA E DEFINIÇÃO
ITEM DE SEGURANÇA OU SEG	Item de Segurança: item que tem aplicação crítica, sempre especificada pelo cliente, a qual pode afetar a segurança ou regulamentação.
	Característica Crítica / de Segurança: característica definida pelo cliente ou pela FEY em que sua falha pode afetar seriamente a satisfação do cliente, podendo comprometer a funcionalidade de seu produto ou a conformidade com regulamentações governamentais, tais como: inflamabilidade, proteção aos ocupantes, controle de direção, freios, etc. Para esta característica, é recomendada a utilização de CEP e R&R, quando aplicáveis. É necessário indicar no desenho de produto.
	Característica de Controle: característica definida pelo cliente ou pela FEY, com alto grau de importância em sua aplicação ou processo de fabricação, podendo necessitar da utilização de CEP (Controle Estatístico de Processo). A falha desta característica pode afetar a satisfação do cliente. Ex.: falta de ajuste, montagem, habilidade para processar o produto, etc. É necessário indicar no desenho de produto.
	Característica Chave: característica com baixa probabilidade de variação, porém, pode afetar a satisfação do cliente. Esta característica deve constar na Ficha de Inspeção de Produto (FIP), na qual sempre deve ocorrer o registro da característica comprometida com a operação quando houver alguma troca de ferramenta ou regulagem. Não é necessário indicar no desenho de produto.
NENHUM	Característica de Processo: característica com baixa probabilidade de afetar o processo de produção e a aplicação do produto.

Fonte: Tabela 2.06.032

ANEXO 7 - Tabela 5

Tabela 5		
Local de Descoberta do Problema	Critério	Pontuação Atingida no Indicador
Durante a produção (na operação)	A descoberta dos problemas se deu apenas nestes locais?	* 5%
Na inspeção final do fornecedor		
Na inspeção de recebimento da Fey	Há registro da descoberta dos problemas nestes locais?	2,5%
Na próxima operação executada na Fey (se houver)		
No cliente final	Há registro da descoberta dos problemas nestes locais?	0%
Chamadas de garantia		

* Quando não houver ocorrência de não conformidades, a pontuação obtida é de 5%.

Obs.: Para a avaliação da tabela 5, havendo registro de descoberta de problemas em mais de um local, a pontuação aplicada é relativa a pior condição.

ANEXO 8 - Tabela 6 e 7

* Tabela 6		
Check List Para Avaliar a Qualidade de Resposta do 8D		
	SIM	NÃO
1) Na equipe multidisciplinar existem participantes diretamente envolvidos com o problema? (líderes, operadores, outros setores).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2) Ações de contenção estão coerentes com relação ao problema relatado?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3) Ações de correções estão coerentes com relação ao problema relatado?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4) Foi analisada a causa da não detecção do problema?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5) Foram estabelecidas ações corretivas para a não detecção do problema?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6) A causa raiz está coerente em relação ao problema que está sendo investigado?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7) Ações corretivas estão coerentes com a causa raiz?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8) A equipe foi proativa em busca da solução do problema?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9) As etapas (Contenção, Correção e Ação Corretiva) foram realizadas dentro dos prazos estabelecidos?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10) Todos os campos do 8D foram preenchidos?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

* A tabela 6 verifica o atendimento a premissas para preenchimento do 8D.

Tabela 7			
Avaliação da Qualidade de resposta dos 8Ds			
Sigla	Atendimento ao Check List (Tabela 6)	Critério	Pontuação
QR1	Todas as questões atendidas	Todos os 8Ds respondidos se encontram nesta condição	5%
QR2	Uma das questões não foi atendida	Há registro de 8D nesta condição	4%
QR3	Mais de uma questão não atendida	Há registro de 8D nesta condição	2%
QR4	Nenhuma questão atendida	Há registro de 8D nesta condição	0%
QR5	Fornecedor não respondeu		

Obs.: Para a avaliação da tabela 7, havendo registro de 8D em mais de uma condição, a pontuação aplicada é relativa a pior condição.

ANEXO 9 - ELABORAÇÃO DO MANUAL, APROVAÇÕES E REVISÕES

O Manual do Sistema de Gestão de Fornecedores foi elaborado em consenso com a equipe abaixo. Caso necessite esclarecimentos, favor contatar:

Coordenação Gestão de Fornecedores:

Mauro dos Santos Machado
e-mail: mauro@fey.com.br

Supervisão Seção Suprimentos

Genesio Wagenführ
e-mail: genesio@fey.com.br

Supervisão Seção Programação e Controle da Produção (PCP)

Juarez Rodrigues da Silva
e-mail: juarez@fey.com.br

Supervisão Seção de Engenharia da Qualidade (SEQ)

Richard Lincoln Prim
e-mail: richard@fey.com.br

O Manual do Sistema de Gestão de Fornecedores foi aprovado por:

Diretoria Industrial

Luciano Fey
e-mail: luciano@fey.com.br

Gerência de Produção e Gestão de Fornecedores

Ricardo Fey Neto
e-mail: ricardo@fey.com.br

Gerência Seção Engenharia de Produto e Qualidade

Reinaldo Candido de Campos
e-mail: reinaldo@fey.com.br

Supervisão Seção Suprimentos

Genesio Wagenführ
e-mail: genesio@fey.com.br

Supervisão Seção Programação e Controle da Produção (PCP)

Juarez Rodrigues da Silva
e-mail: juarez@fey.com.br

REVISÃO	DATA	DESCRIÇÃO DA ALTERAÇÃO
-	30/10/2012	Emissão inicial.



ANEXO 10 - PROTOCOLO DE RECEBIMENTO

A Metalúrgica Fey Ltda requer de sua empresa a confirmação do recebimento e aceitação dos requisitos contidos neste manual. Favor realizar a análise crítica e retornar esse termo assinado pelos responsáveis.

Nós recebemos o Manual do Sistema de Gestão de Fornecedores, entendemos e concordamos com as expectativas da Fey empresas neste manual.

Fornecedor: _____
Endereço: _____
Cidade: _____ **Estado:** _____
Telefone: _____ **e-mail:** _____

_____/_____/_____
Responsável Qualidade Cargo Data

_____/_____/_____
Responsável Comercial Cargo Data