



Inovando e unindo tecnologias



55 Anos

MANUAL DE FORNECEDORES

Revisão: 05 – 06/2014

ÍNDICE

| | Página |
|---|--------|
| Quem somos | 3 |
| 1. Aplicabilidade | 4 |
| 2. Objetivo | 4 |
| 3. Diretrizes para Fornecimento | 4 |
| 4. Requisitos de Qualidade de Fornecimento | 6 |
| 5. Desenvolvimento de Fornecedores | 7 |
| 6. Qualificação de Fornecedores (Homologação) | 8 |
| 6.1 Fornecedores não-certificados | 8 |
| 6.2 Fornecedores Certificados | 8 |
| 6.3 Fornecedores Homologados pelo Cliente | 9 |
| 6.4 Avaliação e Qualificação de Fornecedores quanto a Serviços de Meio-Ambiente. | 9 |
| 7. Auditoria de Sistema e Processo (ASP) | 10 |
| 8. Desqualificação de Fornecedores | 11 |
| 9. Avaliação de Amostra Inicial e/ou Lote Piloto | 12 |
| 10. Classificação de Fornecedores | 12 |
| 11. Avaliação de Desempenho de Fornecedores | 13 |
| 11.1 Índice de Qualidade de Fornecimento (IQF) | 15 |
| 11.2 Prazo de Entrega (PE) | 15 |
| 11.3 Certificação ISO 9001 (ISO) e Certificação ISO/TS 16949 (ISO-TS)/ Licenças | 18 |
| 12. Generalidade | 18 |
| 12.1 Planejamento para alcançar os Objetivos da Qualidade | 18 |
| 12.2 Tratativas para Itens de Segurança | 19 |
| 12.3 CARE / Embarque Controlado / GP-12 | 19 |
| 12.4 Solicitação de Desvio / Alteração | 19 |
| 12.5 Tratativa de Não-Conformidade | 20 |
| 12.6 Rastreabilidade | 20 |
| 12.7 Produtos Restritos | 21 |
| 12.8 Retenção de Registros | 21 |
| 12.9 Seis Sigma | 22 |
| 12 10 Requisito de Característica Crítica e Significativa | 22 |
| 12 11 Descontinuação de Fornecedores | 22 |
| 12 12 Workshop de Fornecedores | 23 |
| 13. Condições Gerais de Fornecimento | 23 |
| 14. Repasse de custo de Não-Qualidade | 25 |
| 15. Histórico de Revisões | 25 |
| Acordo de Qualidade | 26 |

QUEM SOMOS

O negócio da TTB é "**SOLUÇÕES ECONÔMICAS DE FIXAÇÃO**".

A TTB é a empresa pioneira e líder no desenvolvimento e manufatura de inúmeros elementos de fixação para o mercado latino americano e mundial. Temos como missão EXCEDER AS EXPECTATIVAS DOS NOSSOS CLIENTES PELA APLICAÇÃO SISTEMÁTICA DA QUALIDADE TOTAL E PELA CONTRIBUIÇÃO AO APRIMORAMENTO CONTÍNUO E LUCRATIVIDADE DE TODAS AS PESSOAS ENVOLVIDAS NESTE PROCESSO.

Fundada em 1955, com o nome RENO, é pioneira mundial na fabricação de anéis de retenção e elementos especiais de fixação.

Em 1976 o Grupo SKF adquiriu o controle acionário da Reno, passando a se chamar Seeger Reno. Assim, a tecnologia de fabricação de anéis de retenção foi imediatamente transferida para a Seeger Reno, ao mesmo tempo em que difundia ainda mais forte a sua imagem associada a grupos multinacionais.

Em 1995 o Grupo Seeger, incluindo a Seeger Reno, passou a fazer parte do Grupo TransTechnology de New Jersey, USA, cujo foco principal de negócio é o de elemento de fixação, atualmente líder mundial na fabricação e comercialização de elementos de fixação de alta tecnologia.

- **1955** - Fundação
- **1976** - Empresa comprada pelo grupo SKF
- **1995** - O Grupo TTB efetiva a compra da empresa.

Em nossa planta de 12.300 m² em Diadema, SP, Brasil, nossas instalações incluem uma sofisticada Ferramentaria, modernos equipamentos de manufatura, serviços de tratamento térmico e acabamento superficial, um laboratório completo e um time de engenharia que traz as mais econômicas soluções de fixação.

1 - APLICABILIDADE

Este manual foi elaborado para ser utilizado como um guia geral de procedimentos e critérios relativos à avaliação, qualificação e monitoramento do desempenho de fornecedores, quanto ao atendimento aos requisitos de qualidade, meio-ambiente e entrega, constituindo-se num dos principais instrumentos da [Planta Matriz TTB Diadema e Planta Filial TTB Cabreuva](#), para a administração da cadeia de fornecedores.

2 - OBJETIVO

Nosso objetivo é desenvolver fornecedores que tenham a capacidade e a intenção de serem parceiros de longo prazo na busca da excelência.

A TTB tem seu Sistema de Gestão da Qualidade certificado conforme norma ISO 9001 e ISO/TS 16949 e Sistema de Gestão Ambiental certificado conforme norma ISO 14001 e estimula seus fornecedores a desenvolverem seus respectivos Sistemas de Gestão de maneira a atender os requisitos das normas ISO 9001, ISO/TS 16949 e ISO 14001.

3 - DIRETRIZES PARA FORNECIMENTO

O conteúdo deste Manual contempla os requisitos mínimos obrigatórios no que se refere à estruturação de um Sistema de Gestão (Qualidade/Meio Ambiente/Segurança/Saúde no Trabalho) para fornecedores de materiais e serviços qualificados para a TTB.

Os laboratórios que fornecem serviços de inspeção, testes e calibração devem atender aos requisitos da ISO/IEC-17025, cadastrado na RBLE (Rede Brasileira de Laboratórios de Ensaio) ou similar nacional ou especificado do contrário pelo cliente. A mesma exigência serve para fornecedores de produtos / serviços com requisitos de testes em laboratórios, o mesmo deve possuir know-how próprio, ou disposição para realização de testes em terceiros credenciados de acordo com a norma ISO/IEC-17025, cadastrado na RBLE ou similar nacional.

Os fornecedores de materiais produtivos, tratamento superficial/térmico, usinagem e seleção devem estar certificados na norma **ISO 9001** ou **preferencialmente ISO/TS-16949**. Além dos requisitos da ISO 9001, deverão ser atendidos os seguintes requisitos específicos da ISO TS 16949:

| Código do Requisito | Descrição | Exemplos de evidências a serem recebidas / Descrição | Responsável TTB |
|----------------------------|------------------|---|------------------------|
|----------------------------|------------------|---|------------------------|



Inovando e unindo tecnologias

| | | | | |
|-------------------------------------|------------------------------------|-------|--|----------------------|
| 7.3.6.3 | Processo de aprovação de Produto | de de | Atendimento ao processo de aprovação de produto utilizado pela TTB. | Compras/Qualidade |
| 7.5.3.1 | Identificação e rastreabilidade | e | Receber produto identificado do fornecedor. | Recebimento |
| 7.5.1.4 | Manutenção Preventiva e Preditiva | e | Identificação dos equipamentos chave, cronograma de manutenção preventiva e preditiva, lista de peças de reposição. | Engenharia/Qualidade |
| | Processo de Tratamento Térmico | de | Empresas que trabalham com tratamento térmico, aos quais fornecem produtos cuja são solicitados a CQI pelos Clientes TTB, devem atender aos requisitos do CQI-9 Special Process: Heat Treat System Assesment (HTSA), publicado pela AIAG | Qualidade |
| 8.3.3 | Informação para o cliente | para | A TTB deve ser prontamente informada caso produto não-conforme seja expedido | Compras/Qualidade |
| 8.3.4 | Derrogação do cliente | do | Quando aplicável, recebimento de solicitação de derroga por parte do fornecedor e identificação apropriada de produto derogado fornecido. | Compras/Qualidade |
| 8.5.2.1 | Solução de problemas | de | Quando aplicável, recebimento de respostas de solicitação de ação corretiva em formato estruturado 8D | Qualidade |
| | Processo de Tratamento Superficial | de | Empresas que trabalham com tratamento superficial, aos quais fornecem produtos cuja são solicitados a CQI pelos Clientes TTB, deverão atender aos requisitos do CQI-11 e/ou CQI-12, publicado pela AIAG | Qualidade |
| Requisito Específico PPAP 4ª Edição | Materiais Restritos | | Quando aplicável, o PPAP deverá ser aprovado conforme International Material Data System (IMDS) – AIAG 4º PSW Appendix A | Qualidade |
| Requisito Específico QSB | Ferramentas para a Qualidade | | Buscar a Implementação de Ferramentas QSB (Quality System Basics) | Qualidade |
| Requisito Específico LEP | Identificação de Material | de | Buscar a implementação de Sistema de Identificação baseado no LEP (Label Error Proofing) | Qualidade |
| 7.4.1.2 (6.1 e 6.2) | Fornecedores ISO 9001 | | Serão aceitos somente fornecedores certificados ISO 9001 por organismo de 3ª parte credenciado | Qualidade |
| 7.4.1.3 (6.3) | Fontes aprovadas pelo Cliente | pele | Caso o Cliente tenha uma lista de fornecedores aprovados, podem-se adquirir materiais ou serviços, entretanto não é isenta a responsabilidade de atendimento dos requisitos de qualidade /ambientais aplicáveis pela TTB | Qualidade |

| | | | |
|--------------------------|--|--|-------------------|
| (6.4) | Fornecedores Ambientais | Deve-se seguir o critério de homologação e fornecimento (vide mais detalhes no requisito) | Qualidade/Compras |
| 7.4.3.1 (7) | Monitoramento do Fornecedor (Auditoria) | A TTB reserva o direito de aplicar auditorias na homologação e durante o fornecimento, para a avaliação do processo do fornecedor em diversos casos (ver mais detalhes no requisito) | Qualidade |
| 7.3.7 (9) | Controle de Alteração de Projeto e Desenvolvimento | Para todo e qualquer desvio de processos, o Fornecedor deve tratar conforme desvio previamente acordado entre as partes (ver mais detalhes no requisito) | Qualidade/Compras |
| 7.4.3.1 (10) | Certificado de Qualidade do produto recebido | Para todo lote de Matéria-prima, Produto acabado, Serviços, Produtos Químicos e Serviços de Calibração, devem vir acompanhados de Certificado de Qualidade atestando a conformidade do produto conforme acordado, exceto fornecedores de Seleção e embalagem(ver mais detalhes no requisito) | Qualidade |
| 7.4.3.2 (11) | Monitoramento do Fornecedor (Performance) | A TTB monitora seus fornecedores através de indicadores que avaliam Prazo de Entrega, Não-conformidades, Sistema de Qualidade, Auditoria de Processos, e caso o fornecedor apresente resultado insatisfatório, deve apresentar um Plano de Ação | Qualidade/Compras |
| 7.3.3.1 e 7.3.3.2 (12.1) | Saídas de Projeto | O Fornecedor deve aplicar as seguintes ferramentas para apresentar nos PPAP's Fluxo de Processos, FMEA, Plano de Controle, Estudos de Capacidade e MSA | Qualidade/Compras |
| 7.2.2.3 (12.10) | Características Especiais | O Fornecedor deve adotar os requisitos para Características Críticas e Especiais(ver mais detalhes no requisito) | Qualidade/Compras |
| 7.1.3 (13) | Confidencialidade | O Fornecedor se compromete como também seus contratados, a não divulgar, seja qual for o motivo, as informações ou documentos, estando sujeito a sanções criminais no âmbito administrativo ou judicial. | Qualidade/Compras |
| - | Auditoria de Produto | O Fornecedor deve realizar auditoria de produto em uma frequência anual, e analisar dimensional, funcionalidade, embalagem e identificação | Qualidade |
| - | Plano de Contingência | O Fornecedor deve elaborar um Plano de Contingência, contendo informações tais como: interrupções de transporte publico, escassez de mão de obra, falhas em equipamentos | Qualidade |
| - | Especificações de engenharia | Toda alteração de engenharia desenhos/normas devem ser tratadas em no máximo duas semanas, sendo acordado com compras e qualidade TTB | Qualidade |

A TTB tem como meta o Zero Defeito em toda a sua cadeia produtiva, incluindo em seu relacionamento com fornecedores. É requisito que seus fornecedores apresentem processos de fabricação e controles de processo que impeçam o envio de peças não -conforme a TTB e conseqüentemente aos nossos clientes finais, ou seja, **zero defeito no cliente**.

Todos os fornecedores devem atender/conhecer às legislações ambientais e normas regulamentadoras de segurança e medicina do trabalho aplicáveis aos produtos e serviços fornecidos a TTB.

Todos os fornecedores devem adotar uma Política Interna para Condições de Trabalho, considerando os temas: Trabalho Infantil, Assédio e Discriminação, Saúde e Segurança, Salários e Benefícios, Liberdade de Associação, Jornada de Trabalho, Trabalho Forçado.

A TTB adota como boa prática a seus fornecedores:

- O estabelecimento de processo para identificação e análise dos aspectos ambientais e perigos associados às atividades, processos, produtos e serviços da sua empresa;
- A implementação de programas visando a redução de acidentes, resíduos sólidos e emissões atmosféricas.

4 - REQUISITOS DE QUALIDADE DE FORNECIMENTO

O fornecedor deverá analisar criticamente todos os dados constantes no pedido de compra (preço/prazo de entrega/especificações técnicas) e quaisquer divergências deverão ser comunicadas ao Departamento de Compras/Qualidade.

Todo lote fornecido deve ser acompanhado de um certificado de qualidade demonstrando conformidade do item.

Somente serão adquiridos produtos/componentes/serviços de fornecedores após a submissão e aprovação do respectivo PPAP (vide item 9 – Avaliação de Amostra Inicial e/ou Lote Piloto)

5 - DESENVOLVIMENTO DE FORNECEDORES

Para tornar-se um fornecedor qualificado pela TTB, solicita-se o envio dos documentos abaixo:

1. Cópia do contrato/estatuto social que contenham o objetivo social e o capital social atualizado;
2. Cópia do cartão do CNPJ atualizado;
3. Cópia da ficha de inscrição Estadual atualizada (se for isento apresentar protocolo);
4. Ficha cadastral da empresa com referencias bancárias, principais clientes e fornecedores;
5. Cópia de certificados ISO 9001 / ISO 14001 / ISO-TS 16949 / OHSAS 18001
6. Documentação necessária somente para Fornecedores Classificados como críticos conforme item 6.4, exceto itens sublinhados devem ser para todos os Fornecedores.
 - Licença de Operação (CETESB ou outro órgão ambiental);
 - Alvará de funcionamento (Prefeitura);
 - Auto de Vistoria do Corpo de Bombeiros (AVCB);Os Fornecedores certificados ISO 14001 estão dispensados de apresentar a documentação acima;

Os documentos acima relacionados serão analisados/avaliados pelos Departamentos de Qualidade / Ambiental / Financeiro / Processos Industriais / Compras.

6 - QUALIFICAÇÃO DE FORNECEDORES (HOMOLOGAÇÃO)

Independente do Fornecedor possuir certificação de 3^a. Parte em ISO 9001, afim de avaliar o Sistema de Qualidade do fornecedor, a TTB realizará uma Auditoria sobre a Auto-avaliação FOR 7-04 I . O fornecedor deverá atingir uma pontuação acima de 85% para fornecer (sem plano de ação), de 70% à 84% mediante a apresentação de um Plano de Ação, abaixo de 70% não poderá fornecer.

As auditorias de qualificação serão realizadas pelo Departamento da Qualidade ou por auditores externos sendo de responsabilidade da **TTB** os critérios para escolha, podendo ou não estar acompanhado de um representante do Departamento de Compras/ Qualidade.

O processo de aprovação de um novo fornecedor classificado como “**Alto Impacto**”, consistirá na realização das etapas:

- a. Cotação;
- b. Análise de viabilidade comercial;
- c. Auto-avaliação do Fornecedor;
- d. Amostras;



Inovando e unindo tecnologias

- e. PPAP;
- f. Fornecimento do lote piloto;
- g. Run at Rate (quando aplicável);
- h. Fornecimento;

O Processo de aprovação de fornecedores classificados como “**Baixo Impacto**”, consistirá na realização das etapas:

- a. Cotação;
- b. Análise de viabilidade comercial;
- c. Envio da documentação licenças ambientais
- d. Envio do FISPQ (somente para produtos químicos)
- e. Amostras;
- f. PPAP (caso necessário);
- g. Fornecimento;

O fornecimento de amostras deverá ser realizado através de Nota Fiscal, de maneira a permitir a rastreabilidade e eventuais avaliações que se façam necessárias.

6.1 – FORNECEDORES NÃO CERTIFICADOS * 7.4.1.2**

Não serão aceitos fornecedores que não possuam Certificação ISO 9001 ou ISO/TS 16949.

6.2 – FORNECEDORES CERTIFICADOS * 7.4.1.2**

Os fornecedores certificados devem fornecer uma cópia atualizada do certificado ISO 14001, ISO 9001 e/ou ISO/TS 16949.

6.3 – FORNECEDORES HOMOLOGADOS PELO CLIENTE * 7.4.1.3**

Caso o cliente possua uma listagem de fornecedores aprovados, pode-se adquirir materiais e/ou serviços desta lista.

Nota: A qualificação/ desenvolvimento do SGQ de fornecedores aprovados pelo cliente (especificados em desenhos, comunicados formais/ verbais, etc.) não é obrigatória, entretanto o responsável por assegurar a qualidade do produto, através de outros tipos de controle, é da **TTB**.

6.4 – AVALIAÇÃO E QUALIFICAÇÃO DE FORNECEDORES QUANTO A SERVIÇOS DE MEIO-AMBIENTE

Produtos e serviços considerados críticos para o meio ambiente, devem ter o seu fornecimento avaliado pelo fornecedor dentro do seu Sistema de Qualidade.

São considerados produtos críticos:

1. Produtos Químicos

OBS: Também são classificados como produtos químicos:

Óleos (diesel, lubrificantes, hidráulico, protetivos, solúvel, corte, repuxo, etc)

Gases

Solventes (Thinner, Aguarraz, etc)

São considerados serviços críticos:

1. Transporte de resíduos
2. Destinação e Gerenciamento de resíduos
3. Controle de Pragas
4. Lavanderia Industrial
5. Manutenção de Refrigeradores
6. Limpeza e conservação
7. Alimentação

7 – AUDITORIA DE SISTEMA E PROCESSO (ASP) *** 7.4.3.1

A TTB se reserva o direito de realizar auditorias na Planta do Fornecedor com o objetivo de assegurar que o mesmo é capaz de atender aos padrões de Qualidade, produção e capacitação técnica especificados, utilizando para esta finalidade auditores da TTB e/ou nomeados por ela, além de modelo de questionário específico. Esta atividade será realizada sempre que julgada necessária por parte da TTB.

Caso a auditoria seja necessária, o Fornecedor será previa e formalmente comunicado deste evento e, será de sua responsabilidade permitir o acesso irrestrito do representante TTB para a realização desta atividade em suas dependências e/ou de seus sub-Fornecedores.

O Fornecedor auditado deve enviar para todas as Não-conformidades/Observações menor/igual a 8, um Plano de Ação para tratar os apontamentos e enviar em um prazo máximo de 15 dias úteis (após o envio do Relatório pela TTB)

Condições que poderão gerar a necessidade de realização de auditorias:

- Desempenho de Qualidade abaixo dos índices estabelecidos (I.G.Q.F);
- Verificação da eficiência e eficácia de planos de ação;
- Alteração no processo produtivo;
- Solicitação do Cliente TTB;
- Auditoria de requisitos específicos de Clientes (Quando necessário)

CQI-09 – Heat Treatment System Assessment - HTSA (Avaliação do Tratamento Térmico);

CQI-11 – Plating System Assessment (Avaliação do Tratamento Superficial);

CQI-12 – Coating System Assessment (Avaliação do Processo de pintura);

QSB – Quality System Basics.

- Representatividade do Fornecedor (ex: Consulta a Classificação do Fornecedor);
- Cronograma anual de Auditorias;

Classificação dos Fornecedores

- ESCALA DE CLASSIFICAÇÃO

A classificação da Auditoria será possível da seguinte forma:

| CLASSIFICAÇÃO | GRAU DE ATENDIMENTO | DESIGNAÇÃO DA CLASSIFICAÇÃO | DEFINIÇÕES / REQUISITOS |
|---------------|---------------------|---|--|
| A | 90 - 100 | Com capacidade de Qualidade | <ul style="list-style-type: none"> Exigência da TTB para desenvolvimento / produção em série basicamente atendida. Sem pontos individuais fracos graves. Medidas corretivas / melhorias contínuas executadas pelo fornecedor. Preferência em novos negócios (salvo em casos específicos) |
| B | 80 - 89 | Com capacidade Condicional de Qualidade | <ul style="list-style-type: none"> Programa de melhorias com prazo definido, realizável em tempo aceitável. Acompanhamento das implementações |
| C | 0 - 79 | Sem capacidade de Qualidade | <ul style="list-style-type: none"> Estabelecer medidas imediatas. Novos desenvolvimentos com restrições. Implementação do programa de melhorias / investimentos realizado pelo fornecedor. Acompanhamento das implementações. O fornecimento só poderá ser realizado com plano de qualidade emitido pelos Depto de Qualidade e Engenharia da TTB. |

Periodicidade de Auditorias conforme Notas

NOTA “A” – Realizar Auditoria a cada 3 anos

NOTA “B” – Realizar Auditoria a cada 2 anos

NOTA “C” – Realizar Auditoria a cada Ano

8 – DESQUALIFICAÇÃO DE FORNECEDORES

A desqualificação de um fornecedor será baseada em uma decisão conjunta das áreas de Compras, Qualidade, Meio Ambiente, Logística e Engenharia; baseado em sua incapacidade em atingir os níveis de qualidade de fornecimento, pontualidade de entrega e requisitos do Sistema Integrado de Gestão.

Quando o fornecedor é desqualificado, o mesmo é bloqueado no sistema pelo Departamento de Compras/Qualidade/Engenharia, impossibilitando a emissão de novos pedidos.

9 – AVALIAÇÃO DE AMOSTRA INICIAL E/OU LOTE PILOTO

A qualificação do fornecedor também é baseada na avaliação da amostra inicial e/ou lote piloto enviado. A amostra ou primeiro fornecimento deverá ser acompanhado do PAPP (conforme Manual AIAG – Processo de Aprovação de Peça para Produção – 4ª Edição), conforme classificação (vide item 10 – Classificação de Fornecedores). Estes resultados deverão satisfazer os requisitos de desenho e/ou especificação TTB correspondente.

Se a amostra inicial for aprovada, desde que um lote piloto não seja solicitado, o fornecedor estará apto a ser qualificado. Caso seja solicitado um lote piloto, a qualificação só será realizada após a aprovação do mesmo.

Salvo por motivo de força maior, e neste caso a TTB deverá ser previamente informada, tanto a amostra inicial como o lote piloto deverão ser fabricados nas mesmas condições operacionais de um lote normal de produção, afim de que em ambos os casos, se possa avaliar a capacidade do processo produtivo utilizado. Portanto, após o início da fabricação em série, o fornecedor tem por obrigação informar previamente a TTB, sempre que houver a necessidade de alguma alteração no processo de fabricação.

Para desenvolvimento de 2ª fonte alternativa, o fornecedor deverá executar a análise crítica mediante as especificações fornecidas (desenhos, normas, etc). Mediante a apresentação das condições comerciais, a TTB analisará a viabilidade de desenvolvimento e estará providenciando as amostras para confecção de lote piloto.

Gerenciamento de Alterações *** 7.3.7

Para qualquer modificação no produto e/ou processo produtivo tais como: Sistema de Medição, Alteração de Máquina, Alteração no fluxo de processo, Matéria-prima, Mudança de Planta, deverá ser **submetido um novo PPAP e /ou Tratado Conforme Desvio previamente acordado com a TTB** e ser considerado os seguintes pontos: Rastreabilidade da Alteração, Prazo (Data de Corte), Pulmão de peças (caso necessário), Necessidade de reprogramações e etc

10 – CLASSIFICAÇÃO DE FORNECEDORES

Os fornecedores são classificados de acordo com o impacto na qualidade, levando em consideração a criticidade da característica e os riscos inerentes do produto ou serviço.

- a. **Alto Impacto:** Matéria-prima, Processos (usinagem, retífica, estamparia), Tratamento Térmico, Tratamento Superficial (Zinco, pintura e organometálico), Seleção e Embalagem, [Insumos de Solda](#);
- b. **Baixo Impacto:** Produtos Químicos (laboratório), Produtos Químicos (Zincagem, Óleo protetivo), Ferramentaria, Gases, aço ferramenta, Serviços Críticos e Produtos Químicos (exceto insumos de solda);

Os Departamentos de Compras/Qualidade podem priorizar o desenvolvimento do SGQ de alguns fornecedores, analisando o impacto do produto fornecido no produto final da **TTB** e do atual nível de desenvolvimento do SGQ do fornecedor, através de visitas periódicas e assim verificar o cumprimento do processo, dos requisitos TTB e ações corretivas implantadas.

A TTB também prioriza os Fornecedores como Primários e Secundários, sendo caracterizados como:

Fornecedores “A” : Preferenciais Comercialmente, Fornecedores homologados pelo Cliente, Fornecedores com tecnologia exclusiva, e etc;



Fornecedores “B” : Fornecedores Secundários comercialmente, por conta de plano de substituição dos fornecedores “A”;

CERTIFICADOS DE QUALIDADE PARA INSPEÇÃO * 7.4.3.1**

Fornecedores de Matéria-prima

Para os fornecimentos normais, os lotes devem vir acompanhados do Certificado de Qualidade, contendo características do material (composição química, propriedades mecânicas, dimensional e demais características acordadas com a TTB).

Fornecedores de Serviços de Tratamento Térmico

Os lotes normais de produção devem vir acompanhados do Certificado de Qualidade abrangendo o lote produzido, contendo os valores (especificado e encontrado) das características relevantes (dureza, espessura de camada, estrutura, etc).

Fornecedores de Serviços de Tratamento Superficial

Os lotes normais de produção devem vir acompanhados do Certificado de Qualidade abrangendo o lote produzido, contendo os valores (especificado e encontrado) das características relevantes (espessura de camada, resistência ao Salt Spray, aderência, etc).

Fornecedores de produtos químicos

Todas as amostras devem vir acompanhadas do Certificado do Material, Boletim Técnico, Ficha de Segurança do produto e Certificado de Submissão de Amostra.

Os fornecedores de produtos químicos em fase de desenvolvimento devem enviar cópia dos seguintes documentos (além dos documentos citados no item 5):

Fornecedores de Serviços de Calibração

Todo equipamento calibrado por empresa externa deve vir acompanhado de certificado de calibração contendo os requisitos solicitados na norma ISO/IEC 17025, mais as condições de pré-calibração e cópia dos certificados dos padrões utilizados.

Nota: Todos os fornecedores de calibração devem pertencer a RBC (Rede Brasileira de Calibração). Porém, quando um fornecedor de calibração, que atenda a estes requisitos não está disponível, pode-se qualificar o fabricante do equipamento.

11 – AVALIAÇÃO DE DESEMPENHO DE FORNECEDORES *** 7.4.3.2

Todos os fornecedores serão monitorados trimestralmente através do I.G.Q.F. (Índice Global de Desempenho e Qualidade do Fornecedor), onde serão divulgados os índices de qualidade, entrega e resultados de auditorias in-loco.

A fórmula para apuração do I.G.Q.F quando não realizada a A.S.P é:

$$I.G.Q.F. = \frac{12,5 \times IQF + 4,5 \times PE + 2 \times ISO}{20} = \%$$

A fórmula para apuração do I.G.Q.F quando realizada a A.S.P é:

$$I.G.Q.F. = \frac{12,5 \times IQF + 4,5 \times PE + 2 \times ISO + 9 \times ASP}{30} = \%$$

A fórmula para apuração do I.G.Q.F quando se trata de Fornecedores Críticos para o meio ambiente:

$$I.G.Q.F. = \frac{3 \times IQF + 4 \times PE + 3 \times LC}{10} = \%$$

Onde:

| | | |
|-------|---|---------------------------------------|
| I.Q.F | = | Índice de Qualidade no Fornecimento |
| P.E | = | Prazo de Entrega/Execução do Serviço |
| ISO | = | Certificação ISO 9001 ou ISO/TS 16949 |
| A.S.P | = | Auditoria de Sistema/Processo |
| Lc | = | Licenças Ambientais |

O índice de I.G.Q.F. será classificado da seguinte forma:

| | | |
|--------------------------------------|------------------------------------|--|
| Plenamente Satisfatório (A) | <u>I.G.Q.F. ≥ 95%</u> | Fornecimento liberado sem restrições. |
| Satisfatório (B) | <u>89% = I.G.Q.F. ≤ 94%</u> | Aprovado – Fornecedor a ser monitorado |
| Parcialmente Satisfatório (C) | <u>70% = I.G.Q.F. ≤ 88%</u> | Fornecimento liberado, porém condicionado à apresentação de um plano de ação, ou análise TTB quanto à capacidade do fornecedor |
| Insatisfatório (D) | <u>I.G.Q.F. ≤ 69%</u> | Após 3 meses seguidos, sem recuperação de pontuação / Plano de Ação ineficaz / preferencialmente descontinuar fornecedor e buscar novas fontes |

Notas:

1. Fornecedores que possuem a certificação ISO 14001 (Sistema de Gestão Ambiental), serão acrescentados 2,5 pontos percentuais para qualquer uma das qualificações citadas acima.

2. Fornecedores que possuem certificação ISO/TS 16949, serão acrescentados 5 pontos percentuais para qualquer uma das qualificações citadas acima. Fornecedores que não possuem ISO/TS 16949, serão demeritados em 5 pontos.

Obs.: A TTB incentiva o fornecedor a buscar a certificação ISO/TS

I.G.Q.F. ⇒ OBJETIVO ≥ 89%

Os fornecedores que não atingirem a nossa meta para o IGQF ≥ 89% por 2 (dois) trimestres consecutivos, poderão ser bloqueados para novos desenvolvimentos.

O desbloqueio somente poderá ser realizado pela área da Qualidade, que terá como base um Plano de Ação para o atendimento da meta estabelecida.

11.1 – ÍNDICE DE QUALIDADE DE FORNECIMENTO (IQF)

O Índice de Qualidade de Fornecimento é o histórico de fornecimento, baseado no desempenho de qualidade no fornecimento de produtos adquiridos ou serviços fornecidos. A performance é medida em PPM, através da Inspeção de Recebimento pela Qualidade.

- PPM acumulado no período = 0 ⇒ o índice será de 100 pontos
- PPM acumulado no período ≤ 300 ppm ⇒ o índice será de 80 pontos
- PPM acumulado no período > 300 ppm ⇒ o índice será de 50 pontos

FÓRMULA ⇒ 9,5 x IQF ⇒ 9,5 x Índice Alcançado

Para medição dos problemas Ambientais, exemplo: Embalagem danificada, produto com problemas de qualidade, serviço executado com problemas. Basta 1 problema = 0 pontos e “Zero” problema = 100 pontos

Parte por Milhão (PPM) ⇒ Objetivo = 300 PPM
Caso seja superior, abrir plano de ação para análise da causa raiz.

NOTA: Caso ocorra algum problema em campo e o mesmo seja detectado que a falha partiu do fornecedor o mesmo será penalizado com nota zero no trimestre.

11.2 – PRAZO DE ENTREGA (PE)

P.E. – “**Prazo de Entrega**”, É o histórico de fornecimento, baseado no desempenho de entrega, a fim de garantir uma performance de 100% nos prazos de entrega.

Quando do fechamento trimestral do PE, caso o fornecedor obtenha uma nota inferior a 90%, o mesmo deverá apresentar um plano de ação objetivando a melhoria quanto ao prazo de entrega estabelecido.

Para efeito de pontuação será considerado o seguinte critério:

a) *Fornecedores de Matéria-prima, Produtos Químicos e Ferramentarias:*

Os programas de entrega serão colocados junto aos fornecedores com previsão de entrega dentro de uma data pré-estabelecida, para efeito de cálculo serão desconsiderados atrasos até o 1º. dia da data de entrega. Não serão penalizadas as entregas antecipadas.

| | |
|----------------------------|-------------------------------|
| Até 01 dia de atraso | ⇒ o índice será de 100 pontos |
| De 2 a 7 dias de atraso | ⇒ o índice será de 85 pontos |
| De 8 a 15 dias de atraso | ⇒ o índice será de 75 pontos |
| De 16 a 30 dias de atraso | ⇒ o índice será de 40 pontos |
| Acima de 30 dias de atraso | ⇒ o índice será de 10 pontos |

Exemplo do item **P.E. de Matéria-prima.**

| ITEM | ENTREGA | ATRASSO | % PE |
|------|------------|---------|------|
| 01 | 500 peças | 3 dias | 85 |
| 01 | 500 peças | 8 dias | 75 |
| 02 | 1000 peças | 14 dias | 75 |
| 03 | 500 peças | 16 dias | 50 |
| 03 | 200 peças | 35 dias | 20 |
| 04 | 200 peças | 9 dias | 75 |

| | |
|-------------------|------------|
| P.E. TOTAL | 380 |
|-------------------|------------|

$$\% \text{ P.E. Total} = \frac{380}{6} \Rightarrow \% \text{ PE} = 63,33 \Rightarrow \text{PE} = 63,33\% \times 4,5 = 285$$

b) *Fornecedores de Tratamento Térmico e Tratamento Superficial*

O prazo de entrega será de 3 dias após o envio do pedido, desconsiderando o domingo e o dia do envio. A nota final será composta pelo índice de atendimento ao prazo de todos os lotes envolvidos.

$$\frac{\text{Quantidade Lotes entregues no prazo}}{\text{Quantidade de Lotes Fornecidos}} \times 100 = \%$$

Exemplo:

| LOTE | QUANTIDADE | PRAZO | ENTREGA NO PRAZO |
|------|------------|-------|------------------|
| 1 | 10.000 | 3 | SIM |
| 2 | 20.000 | 3 | NÃO |
| 3 | 30.000 | 3 | SIM |
| 4 | 25.000 | 3 | SIM |
| 5 | 15.000 | 3 | NÃO |

| | |
|----|-----|
| PE | 60% |
|----|-----|

c) *Fornecedores de Processos, Embalagem e Retífica.*

O prazo de entrega dos fornecedores de processo, embalagem e retífica, **são monitorados através de peso enviado x peso de retorno**, ou seja, a área da logística estipula conforme meta de peso do mês, o quanto cada fornecedor vai contribuir conforme sua capacidade. A meta projetada é $\geq 95\%$

A fórmula é descrita a seguir:

$$\text{Desempenho Prazo de Entrega} = \frac{\text{Peso Retorno/mês}}{\text{Peso Enviado/mês}} \times 100$$

Exemplo:



Inovando e unindo tecnologias

| Mês | Peso Enviado | Peso de Retorno | Desempenho/mês |
|--------|--------------|-----------------|----------------|
| Dez/10 | 34678 | 28798 | 83,4% |
| Jan/11 | 54963 | 53472 | 97,3% |
| fev/11 | 42498 | 39587 | 93,1% |

d) *Fornecedores de Usinagem.*

Para Fornecedores de Usinagem a meta é 1200pçs/dia, desconsiderando o dia de envio e domingos. A meta projetada é >= 90%

Segue a forma de calculo para fornecedores de Usinagem:

$$\frac{\text{Quantidade Lotes entregues no prazo}}{\text{Quantidade de Lotes Fornecidos}} \times 100 = \%$$

NOTAS:

1- Caso ocorra frete extra, devido ao atraso do fornecedor, será repassado o custo logístico

Responsabilidade – É de responsabilidade dos Departamentos de Qualidade, quando necessário, monitorar o envio do Plano de Ação.

Prazo de Entrega ⇒ Objetivo ≥ 90%
Caso seja inferior, abrir plano de ação para análise da causa raiz.

Notas:

- 1- Caso ocorra frete extra, devido ao atraso do fornecedor, serão desconsiderados 45 pontos.
- 2- Caso o fornecedor entregue o material sem o respectivo Certificado de Qualidade (quando exigido) poderá ser demeritado 1 (um) ponto por certificado faltante na nota do Prazo de Entrega.

11.3 – CERTIFICAÇÃO ISO 9001 (ISO) e ISO /TS 16949 (ISO-TS)/ LICENÇAS

Serão concedidos 100 pontos para os fornecedores com certificação de terceira parte por órgão credenciado com base na Norma ISO 9001:2008 ou ISO/TS 16949.

$$\text{FÓRMULA} \Rightarrow 4 \times \text{ISO} \Rightarrow 4 \times 100$$

Para monitoramento das licenças ambientais (somente para fornecedores críticos para o meio ambiente) segue a tabela abaixo de pontuação:



Inovando e unindo tecnologias

Licenças no prazo de vencimento = 100 pontos

Licenças vencidas e não enviada = 50 pontos

Não enviado licença por parte do Fornecedor = 0 pontos

NOTAS:

- 1) Quando o Sistema de Qualidade for com base nas Normas ISO Guide 17025 (RBC,RBLE ou carta da ANFAVEA) substituir ISO TS por ISO Guide.

12 – GENERALIDADE

12.1 – PLANEJAMENTO PARA ALCANÇAR OS OBJETIVOS DA QUALIDADE

Planejamento Avançado da Qualidade (A TTB RECOMENDA A APLICAÇÃO)

O planejamento avançado da qualidade é um processo contínuo de preparação de um plano para alcançar os objetivos da qualidade na produção de peças e serviços sem defeitos (conforme Manual AIAG – Planejamento Avançado da Qualidade do Produto – 1ª Edição). O trabalho de Planejamento deve ser realizado em conjunto com a TTB.

Os passos principais do planejamento e devem ser implementados:

***** 7.3.3.1 e 7.3.3.2**

- **Planejamento do Processo**

O fornecedor deve criar um fluxograma para todo o processo de produção incluindo os pontos de controle. Todas as operações devem estar no fluxograma, inclusive os retrabalhos.

- **FMEA de Processo**

Para todas as peças novas / serviços devem ser elaborados um FMEA de processo (conforme Manual AIAG – Análise de Modo e Efeito de Falha Potencial – 4ª Edição). Caso esteja identificado em desenho/especificações da TTB, alguma característica crítica / importante / segurança / funcional, estas deverão ser identificadas claramente no FMEA de Processo.

- **Plano de Controle**

O plano de controle de qualidade mostra como são os controles durante cada etapa, desde o recebimento da matéria-prima até a inspeção final. Este plano deve incluir todas as características desenvolvidas a partir do Fluxograma e FMEA de Processo. Caso esteja identificado em desenho/especificações da TTB, alguma característica crítica / importante / segurança, estas deverão ser identificadas claramente no Plano de Controle.

- **Estudos de Capabilidade**

Os estudos de capacidade devem ser executados para todas as características crítica / importante / segurança / funcional identificadas no Plano de Controle / FMEA de Processo (conforme Manual AIAG – Controle Estatístico de Processo – 2ª Edição).

Os índices C_{pk} / P_{pk} devem ser superiores a 1,67. Onde o índice mínimo de capacidade não é alcançado, é necessário adotar inspeção 100% até que as ações corretivas sejam implementadas e sua eficácia comprovada.

- **Estudos do Sistema de Medição**

Estes estudos têm como finalidade avaliar a qualidade e confiabilidade de um sistema de medição, possibilitando a sua melhoria contínua através da análise de informações de repetitividade, reprodutibilidade, linearidade, tendência, etc (conforme Manual AIAG – Análise do Sistema de Medição – 3ª Edição).

Todos os instrumentos / equipamentos utilizados para mensurar características crítica / importante / segurança / funcional devem demonstrar um índice inferior a 10% ou conforme aprovação da TTB.

12.2 – TRATATIVA PARA ITENS DE SEGURANÇA

Com o intuito de sistematizar o processo de identificação e controles para produtos de segurança, elaborou-se uma Instrução de Trabalho (IT disponível na TTB) contendo sistemática robusta para controle de itens de segurança.

12.3 – CARE / EMBARQUE CONTROLADO / GP-12

CARE / Embarque Controlado

Fazem parte do processo de melhoria da qualidade do fornecedor e é requerido pela TTB ao mesmo, quando seus controles atuais não forem suficientes para isentar a TTB do recebimento de peças/material não-conforme. Assim, o fornecedor deve colocar em prática uma inspeção adicional para seleção de material não-conforme, enquanto a solução da causa raiz do problema estiver em processo.

GP-12

É o processo de contenção, que visa proteger o cliente de forma preventiva, para produtos em início de fornecimento, tendo como objetivo identificar características que eventualmente estejam fora de controle, mostrando que o processo necessita de maior robustez. Estas características normalmente são escolhidas em comum acordo entre as engenharias do Cliente e Fornecedor.

12.4 – SOLICITAÇÃO DE DESVIO / ALTERAÇÃO *** 8.3.4

As solicitações de alteração devem ser realizadas através do formulário FOR 7-19 D (Anexo C – Solicitação de Desvio/Alteração) e são aplicáveis a solicitações de alterações de projeto de produtos e/ou processos diferentes dos declarados na documentação do PAPP e alterações de sub-fornecedores (ou seja, alterações dos fornecedores da sua organização) em produtos ou processos. Todas as alterações estão sujeitas a aprovação por parte da TTB antes de sua implementação.

No caso de solicitação de desvio (alteração temporária) fica o fornecedor notificado que caso não for aceito, o fornecedor deverá tomar as devidas ações e se necessário, arcar com os devidos custos (Vide item 14).

Todos os campos impreterivelmente devem ser preenchidos, caso ocorra dúvida no preenchimento, um representante da Qualidade de Fornecedores da TTB deve ser contatado.

O desvio / alteração deverá ser aprovado pelos representantes das áreas de Engenharia de Produto, Engenharia de Processo, Qualidade, Meio Ambiente e Manufatura.

12.5 – TRATATIVA DE NÃO-CONFORMIDADES

Para Fornecimentos em desacordo com as especificações de qualidade requeridas, a TTB emitirá um Relatório de Não Conformidade. No caso do Fornecedor ser notificado, através de um Relatório, duas ações serão requeridas como segue:

Ação de Contenção: Num prazo máximo de 24 horas, a SAC deverá ser respondido apresentando ações de contenção para o material não conforme. Esta ação deverá compreender os produtos em poder da TTB, em trânsito e no próprio Fornecedor.

O Fornecedor é responsável em comunicar à TTB o modo pelo qual o produto e/ou serviço será identificado após ser re-inspecionado tanto na embalagem quanto individualmente, este último quando requerido.

Em circunstâncias que impeçam o Fornecedor de suportar a produção da TTB de forma rápida e eficiente, será de responsabilidade do mesmo, nomear uma equipe de inspeção local de terceira parte devidamente qualificados e aprovados pela TTB para representá-lo nas atividades do plano de contenção.

Quando necessário e em função do impacto da não-conformidade, caberá ao Fornecedor prestar suporte local, em conjunto com a TTB, aos clientes como parte do plano de contenção, quando requerido.

Ação Corretiva: O Fornecedor poderá de preferência, fazer uso de ferramentas da Qualidade (Ex.: 5 porquês, Diagramas de Ishikawa ou Pareto, Brainstorming, etc.) para determinação da causa raiz da não conformidade e para estabelecimento de ações corretivas. Registros correspondentes às análises deverão ser anexados à resposta e encaminhados à Qualidade TTB, com um prazo máximo de 7 dias.

Reincidência: Para casos de Reincidência de problemas de Fornecedor, deve-se responder o relatório de 8D em no máximo 5 dias e contenção em 24hrs. A TTB poderá avaliar in loco a causa e ações corretivas implementadas. Será analisado a condição de entrada em Embarque Controlado Nível 1 ou 2.

Problemas QSB: Para todos os problemas gerados através de QSB (GESTÃO INTERNA TTB) o prazo de resposta para problemas Internos é de 7 dias e externos (Clientes) 4 dias. Após implementada as ações, o Fornecedor deve enviar as evidencias para fechamento. A Área de Qualidade TTB poderá checar a evidencia de implementação in loco na planta do Fornecedor. A TTB poderá enviar o formulário padrão QSB (ISHIKAWA E 5WHY's) ou o FOR 8-21 Formulário de SAC 8D TTB.

Nota: O Fornecedor poderá fazer a tratativa da Não-conformidade em formulário próprio, exceto em casos onde o Formulário 8D TTB for encaminhado.

12.6 – RASTREABILIDADE *** 7.5.3.1

A rastreabilidade dos serviços efetuados externamente em produtos semi-acabados/acabados é realizada através de um “Cartão de Identificação” para cada sub-lote. Este cartão contém:

- Denominação do Produto
- Código TTB do Produto
- Código do Serviço
- Fornecedor
- Ordem de Produção (OP)

Todos os lotes deverão retornar com o respectivo “Cartão de Identificação”. Se houver a necessidade de entrega parcial, uma cópia do “Cartão de Identificação” deve ser enviada juntamente com o sub-lote.

O Fornecedor deverá garantir a rastreabilidade do lote e a não realização de misturas de lotes ao longo do processo, devendo garantir que cada lote seja identificado com o Cartão de Identificação próprio de forma a ocorrer troca / mistura de OPs.

12.7 – PRODUTOS RESTRITOS

A TTB, por ser exportador de produtos para a Europa, atende e estende a seus fornecedores, a necessidade do atendimento a Diretriz Européia 2000/53/EC de 18 de

Setembro de 2000, que determina entre outros, principalmente a proibição do uso de metais pesados (Chumbo, Mercúrio, Cádmio e Cromo Hexavalente) em seus produtos, a fim de respeitar exigências regulamentares relacionadas ao fim da vida útil dos veículos. Portanto, faz-se necessário:

- Respeitar as exigências especificadas na Diretriz Européia 2000/53/EC;
- Cadastrar os seus produtos no IMDS (www.imds.com);
- Evidenciar o comprometimento ao atendimento a este requisito através do retorno do protocolo);
- Em caso de exceções ao qual comprometam o atendimento à Diretriz Européia, preencher o Formulário FOR 7-19 D (vide item 12.4 e Anexo C), solicitando o desvio.

12.8 – RETENÇÃO DE REGISTROS

Os registros de ferramental de ordens de compra e de melhoria devem ser conservados no período de tempo em que a peça (ou família da peça) estiver ativa para produção e os requisitos da assistência técnica devem ser guardados por mais um ano de calendário, desde que não especificado de outro modo para o cliente. Esta exigência não substitui qualquer exigência governamental.

Os Registros do Desempenho da qualidade e qualquer documento relevante de qualidade (p.ex. aprovação de peças fabricadas, gráficos de controle e de revisões gerenciais) devem ser conservados por 15 anos.

Os registros das auditorias do sistema interno de qualidade e de revisões gerenciais devem ser conservados por três anos, desde que nada em contrário seja especificado pelo cliente.

Todos os registros de qualidade devem ser legíveis e devem ser arquivados e conservados de tal maneira que sejam prontamente acessíveis, em locais que proporcionem um ambiente adequado para prevenir

danos, deterioração e perda. Devem ser estabelecidos e registrados os prazos de conservação dos registros de qualidade. Onde acordado contratualmente, os registros de qualidade devem estar disponíveis para avaliação pelo cliente ou representante do cliente por um período acordado.

A TTB está autorizada a inspecionar os registros e documentos a qualquer tempo.

12.9 – SEIS SIGMA

Objetivando o aumento de desempenho de processo e Melhoria Contínua no Fornecedor, a TTB recomenda aos fornecedores a utilização das ferramentas 6 Sigmas, tais como Capacidade Sigma, DOE (Delineamento de Experimentos), Deslocamento de Médias (Teste de Hipótese), Repetibilidade e Reprodutibilidade, Correlação, entre outras, afim da busca de níveis de PPM ZERO em peças fornecidas/ Serviços para a TTB.

O Fornecedor poderá utilizar o Controle Estatístico do Processo (CEP), para assegurar sua capacidade em atender às especificações exigidas para todas as Características Críticas e Significativas estabelecidas nos desenhos TTB..

Um $Cpk \geq 1,67$ é exigido para a aprovação do PPAP, para itens correntes o Fornecedor deve atender a um $Cpk \geq 1,33$.

Nota: Caso a especificação de $Cpk \geq 1,33$ não possa ser atendida, é recomendável a implementação da sistemática de inspeção 100% antes do envio do produto à TTB.

12.10 – REQUISITOS DE CARACTERÍSTICAS CRÍTICAS E SIGNIFICATIVAS

*** 7.2.2.3

É de responsabilidade do Fornecedor implementar o Controle Estatístico do Processo (CEP) para as **Características Críticas e Características Significativas/ Segurança e Regulamentação**, ou garantir a característica por meio de Dispositivos Poka-Yoke, ou Inspeção 100%. Quaisquer outras dimensões que não sejam descritas como Característica Crítica ou Significativa listadas nos desenhos de produto, devem ser avaliadas sua importância no PFMEA submetido no PPAP. Dados de capacidade poderão ser solicitados para dimensões que não sejam críticas/significativas, caso tal dimensão seja suspeita de causar problemas em produtos e/ou processos na **TTB** ou em seu Cliente. Esta informação deverá ser imediatamente disponibilizada quando solicitada pela **TTB**

É de responsabilidade de o Fornecedor assegurar o atendimento aos requisitos de capacidade relacionadas a todas as características críticas referenciadas no desenho do produto. Caso o processo do Fornecedor não seja capaz de assegurar os requisitos de qualidade estabelecidos, o mesmo poderá solicitar junto ao AQF TTB a abertura de uma “Solicitação de Desvio” a qual será enviada à Engenharia TTB para análise de viabilidade da solicitação. Durante a fase de análise do desvio, o Fornecedor deverá implementar sistemática de inspeção 100% antes do envio de produto.

Os Níveis de Capacidade aceitáveis pela TTB, estão descritos neste Manual

12.11 – DESCONTINUAÇÃO/BLOQUEIO DE FORNECEDORES

A descontinuação de um fornecedor será baseada em uma decisão conjunta das áreas de Compras, Qualidade, Logística e Engenharia, baseado em sua incapacidade em atingir os níveis de qualidade de fornecimento, pontualidade de entrega, problemas de qualidade e entre outros.

Quando o fornecedor é descontinuado, o mesmo é bloqueado no sistema pelo Departamento de Compras/Qualidade/Engenharia, impossibilitando a emissão de novos pedidos.

Para fornecedores ambientais segue critério de BLOQUEIO: Se o fornecedor não regularizar a situação no período de 60 dias quando o IGQF < 89%, será descontinuado/bloqueado da cadeia de fornecedores.

Deve-se verificar os seguintes pontos no processo de descontinuação:

- Verificar Ponto de Corte alinhado à necessidade de pulmão de peças;
- Verificar processo de transferência de ferramentais/Dispositivos;
- Negociação de débitos provenientes a problemas de qualidade, frete-extra/Atraso de entrega;

12.12 – WORKSHOP DE FORNECEDORES

A TTB em uma frequência estipulada pela Alta-direção, realizará Workshop's para alinhar informações tais como: Performance de Qualidade, Performance Logística, Performance de Compras (Comercial), Tendências de Mercado, Requisitos Específicos, Tecnologia e entre outros.

A TTB fará o convite via email, e o fornecedor deverá enviar no mínimo um representante para o evento.

A TTB considera como obrigatório a aplicação do WORK SHOP apenas para clientes que afetem aos clientes VW, MAN, Scania ou demais empresas do grupo, não sendo necessariamente obrigatória a aplicação aos demais fornecedores da cadeia produtiva.

13 – CONDIÇÕES GERAIS DE FORNECIMENTO

1. O Pedido de Compra constitui-se em contrato firmado entre Comprador e Fornecedor, o aceite do pedido ou a não manifestação em contrário no prazo de 36 horas, implicará na concordância do pedido, bem como na cobrança de eventuais custos da não qualidade.
2. Entregas e Prazos: as quantidades e prazos descritos no pedido deverão ser obrigatoriamente respeitados, caracterizando o descumprimento, tanto no que tange a atraso, quanto a antecipações, neste último caso, caberá Comprador a decisão de rejeitar o material, correndo as despesas e riscos pelo Fornecedor, ou, recebê-lo e só efetuar o pagamento na data que havia sido previamente acordada. Quaisquer antecipações de entrega deverão ser autorizadas através do Departamento de Suprimentos da TTB. O Comprador poderá alterar as quantidades e frequências de entrega, ou ainda, suspender-las temporariamente, informando o Fornecedor por escrito.
3. O preço descrito é firme e irrevogável. Eventuais reajustes de preços deverão ser propostas pelo Fornecedor com antecedência mínima de 30 dias acompanhada de documentação comprobatória,

inclusive planilha de custos, e somente poderão ser aplicadas após concordância por escrito Do Comprador.

4. Transporte, embalagem e seguro: o fornecedor será o único e exclusivo responsável pelas despesas de transporte, embalagem, frete, carreto, bem como pela excelência em termos de confiabilidade e qualidade dos serviços que contratar, salvo disposição expressa em contrário descrito no Pedido de Compra. O Fornecedor é responsável pela contratação de seguro de modo a garantir o objeto do pedido, devendo manter o Comprador informado quanto ao valor, número de apólices e vigências.
5. Nota Fiscal: as mercadorias somente serão recebidas, se acompanhadas da respectiva nota fiscal. Esta deverá mencionar o número do Pedido de Compra e código do produto, e demais documentos exigidos conforme o caso. Em caso de não cumprimento a estas especificações, a mercadoria será devolvida, ficando o Fornecedor responsável pelo prejuízo resultante.
6. Pagamentos: as duplicatas deverão ser encaminhadas ao endereço do Comprador em tempo hábil para o pagamento. O Fornecedor deverá apresentar boleto bancário acompanhado da nota fiscal quando da entrega da mercadoria. Não serão aceitos títulos negociados com Factorings.
7. Alterações: o Comprador poderá a qualquer momento, por escrito, solicitar alteração no Pedido de Compra, assim como, dos desenhos e especificações de mercadoria, poderá ainda, alterar as disposições relativas à inspeção, testes e controle de qualidade.
8. Cancelamento: o cancelamento total ou parcial do Pedido de Compra poderá ser solicitado ao Fornecedor caso ocorra descumprimento quanto ao prazo de entrega afirmado, ou ainda, em casos de concordata ou falência do Fornecedor.
9. Garantia: o Fornecedor é responsável por garantir a qualidade dos produtos fornecidos, responsabilizando-se também por quaisquer vícios ou defeitos, devendo providenciar de imediato o reparo ou a substituição da mercadoria sem ônus à Compradora. Em caso de fornecimentos continuados, não poderá o Fornecedor cessar sua produção/confecção sem prévia comunicação por escrito à Compradora, com antecedência mínima de 90 dias, sob pena de arcar com indenização por perdas e danos, lucros cessantes e demais cominações possíveis. Compromete-se ainda, que em caso de substituição do produto por outro, além do aviso prévio já mencionado, as substituições se darão de forma gradativa, de modo a minimizar eventuais prejuízos que possam ser causados à Compradora.
10. Processo de Aprovação de Peça de Produção (PPAP): Fornecedores de produtos/componentes/serviços deverão providenciar PPAP nível 3 **ou 5(ou conforme combinado com TTB)**, fornecedor de matéria-prima (fitas de aço/arames/não ferrosos) deverão providenciar PPAP nível 2. Caso necessário outro nível de submissão, este será solicitado e documentado pelo representante de Qualidade de Fornecedores da TransTechnology.
11. Produtos fora das especificações: quaisquer divergências de produto deverão ser comunicadas e autorizadas mediante concessão do Departamento de Suprimentos.
12. Propriedade Consignada: todo material fornecido em consignação pela Compradora ao Fornecedor, tais como: matrizes, ferramentas, moldes, plantas, projetos, desenhos, dispositivos, etc. deverão ser identificados com o número de identificação da Compradora. A guarda, conservação e manutenção são de responsabilidade do Fornecedor, sendo vedado à transferência/empréstimo para terceiros ou mesmo para outro estabelecimento de sua propriedade sem que detenha autorização expressa da Compradora. A Compradora poderá a qualquer momento inspecionar ou solicitar a devolução.
13. Responsabilidade trabalhista: inexistente qualquer vínculo trabalhista entre os funcionários do Fornecedor e Compradora, devendo este, exclusivamente arcar com todas as obrigações e recolhimentos que lhe cabem. Assim como, com toda a responsabilidade pela salubridade e segurança dos mesmos, cumprindo todas as normas e regulamentações. A Compradora se exime de qualquer responsabilidade, ainda que, excepcionalmente, esteja o funcionário do Fornecedor desenvolvendo qualquer tarefa dentro das instalações da Compradora.

14. **Confidencialidade:** o Fornecedor se compromete por si e seus subcontratados, a não divulgar sem autorização escrita da Compradora, seja qual for o motivo, as informações ou documentos, estando sujeito a sanções criminais e jurídicas aplicáveis.
15. **Leis:** o Fornecedor declara estar desenvolvendo suas atividades no mais estrito cumprimento da lei, sobretudo, no que se refere à legislação comercial, cível, trabalhista, previdenciária e ambiental, bem como, se responsabiliza em caso de eventual descumprimento por qualquer despesa pecuniária decorrente seja no âmbito administrativo ou judicial.

Foro: Elegem as partes o foro da Comarca de Diadema – S.P. para solucionar quaisquer controvérsias advindas deste instrumento.

14 – REPASSE DE CUSTOS DE NÃO QUALIDADE

A TTB repassa custos de não-qualidade, conforme descrito no item 1 das *Condições Gerais de Fornecimento (Capítulo 13)*.

Os custos de não qualidade compreendem em:

- Custos de horas e pessoas utilizadas em serviços de seleção/retrabalho em materiais não-conformes;
- Custos de fretes extras;
- Custos de parada de linha da TTB e/ou de seu Cliente decorrentes de atraso de entrega e/ou de materiais fora de especificação;
- Custos de horas extras para cumprimento do programa do cliente ocasionados por falta de material, material reprovado e/ou atrasos de entregas oriundos do fornecedor;
- Débitos gerais provenientes dos clientes da TTB devido às falhas de fornecimento do fornecedor;
- Assessoria e suporte para solução de problemas, quando o fornecedor apresentar um Plano de Ações que não seja eficaz;

15 – HISTÓRICO DE REVISÕES

| REVISÃO | ITEM | DESCRIÇÃO DE ALTERAÇÃO |
|--------------|------|--|
| 5 | - | Acrescentado referência ISO/TS para itens obrigatórios |
| 4 | 9 | Acrescentado Gerenciamento de Alterações |
| | 1 | Acrescentado extensão do Manual para Cabreuva |
| REVISÃO 3 | - | Retirado item Revisão de Normas |
| | 3 | Alterado carta de requisitos |
| | 6.3 | Alterado Fornecedores Homologados pelo Cliente |
| | 10 | Alterado Classificação de Fornecedores |
| | 11.2 | Alterado critérios para Prazo de Entrega |
| | 12.5 | Substituído "Ação Corretiva" por "Tratativa de Não Conformidade" |
| | 6 | Alterado Qualificação de Fornecedores |
| | - | Retirado Política da Qualidade TTB |
| | - | Retirado Condições de Trabalho |
| | 6.4 | ALTERADO Requisitos Ambientais |

16 – COMPROMETIMENTO COM A ANÁLISE DO MANUAL

O Fornecedor deve analisar criticamente esse Manual e caso haja discordâncias o mesmo deve nos repassar para a