

CÓPIA CONTROLADA

Manual de Requisitos

Específicos


Para Fornecedores

Elaborado por:

Carlos Nascimento

Aprovado por:

Océlio Paggiatto

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS			MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página	
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlio	02	2	

SUMÁRIO:

1.0 Termo de Recebimento e Aceitação do Manual de Qualidade Assegurada

2.0 Introdução

3.0 Objetivo

4.0 Aplicação

5.0 Conceitos Principais

6.0 Requisitos Gerais

6.1 Processo Aprovação de Peças (PPAP)

6.2 PFMEA – Análise de Modo e Efeito de Falha Potencial - NPR

6.3 Proteção ao Meio Ambiente e Substâncias Restritas

7.0 Requisitos Específicos

7.1 Sistema da Qualidade

7.2 Auto Avaliação

7.3 Monitoramento e Desenvolvimento do Fornecedor de Produtos e Serviços aplicáveis ao Produto final

7.4 Auditoria “in-loco”

7.5 Medição, Monitoramento e Desenvolvimento do Fornecedor de Produtos e Serviços aplicáveis ao Produto Final

7.6 Inspeção de Layout e Ensaio Funcional

7.7 Retenção de Documentos


7.8 Solução de Problemas

7.9 Monitoramento do Plano de Ação Corretiva

7.10 Embarque Controlado nível 1

7.11 Embarque Controlado nível 2

CÓPIA CONTROLADA

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS		MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlio	02	3

8.0 Identificação e Rastreabilidade

8.1 Comunicação entre fornecedor e Metalúrgica Golin S/A

8.2 Certificados de Qualidade

8.3 Análise Crítica de Contrato

9.0 Recebimento

9.1 Horário de Recebimento

9.2 Especificações de Recebimento

9.3 Registro de Recebimento

9.4 Avaliação do Desempenho de Entrega do Fornecedor

10.0 Logística

10.1 Embalagem

10.2 Transporte

10.3 Materiais com data de validade

11.0 Índice de Qualidade de Fornecimento – IQF

11.1 Critérios para desqualificação de fornecedores

11.2 Processo “Skip Lote”

12.0 Recuperação de Custos

12.1 Fretes Especiais


13.0 Melhoria Continua

14.0 Considerações Finais

14.1 Confidencialidade da Informação

15.0 Controle de Revisões

CÓPIA CONTROLADA

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS			MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página	
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlío	02	4	

1. TERMO DE RECEBIMENTO E ACEITAÇÃO DO MANUAL DE QUALIDADE ASSEGURADA

Prezado Fornecedor,

A Metalúrgica Golin S/A revisou e atualizou seu Manual de Requisitos Específicos, visando atingir os seguintes objetivos:

- Adotar as melhores práticas e metodologias para gestão eficaz da Cadeia de Suprimentos;
- Aperfeiçoar e realizar a melhoria contínua dos requisitos existentes;
- Consolidar o Manual de Requisitos Específicos como o principal pilar técnico normativo das relações técnicas - comerciais da Metalúrgica Golin S/A com seus fornecedores.

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

A revisão desse Manual passa a ter vigência imediata a sua edição e comunicação das alterações para a Cadeia de Suprimentos.

A Metalúrgica Golin S/A requer de sua empresa a confirmação do recebimento e aceitação dos requisitos contidos nesse Manual.

Favor realizar a análise crítica e retornar esse termo assinado ao Departamento da Qualidade via correio para o endereço: Estrada Velha de Guarulhos Arujá, Nº 306 - Bairro dos Fontes Guarulhos – SP - CEP: 07176-005 ou correio eletrônico: qualidade@golin.com.br.

Nós recebemos o Manual de Requisitos Específicos, entendemos e concordamos com as expectativas da Metalúrgica Golin S/A expressas no Manual – Revisão: 05/04/2011

Empresa: _____


Endereço: _____

Cidade: _____

Responsável da Qualidade	Cargo	Data
_____	_____	_____
Responsável Comercial	Cargo	Data
_____	_____	_____

Observação:

1. A ausência de pronunciamento formal de sua empresa, através da assinatura desse termo, em prazo superior a 20 dias da notificação, presumirá o aceite dos termos expressos no Manual;
2. Quaisquer dúvidas e/ou divergências deverão ser encaminhadas ao Depto da Qualidade da Metalúrgica Golin S/A . A exceção e/ou supressão parcial e/ou total ao atendimento de qualquer requisito do Manual deve ser documentada e previamente autorizada pelo Departamento da Qualidade da Metalúrgica Golin S/A.

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS			MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página	
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlío	02	5	

2.0 INTRODUÇÃO

A Metalúrgica Golin S/A entende que o sucesso como fabricante de classe mundial também está condicionado diretamente ao sucesso de nossos fornecedores e, com o objetivo de transferir a filosofia de trabalho e requisitos de atendimento à nossa Política da Qualidade, elaboramos este Manual que visa buscar uma maior integração e uma forte relação de parceria e estabelece critérios para qualificação de nossos fornecedores (atuais e potenciais) e monitoramento de performance durante o período de fornecimento, e neste contexto assegura o compromisso da melhoria contínua da qualidade dos materiais comprados e serviços fornecidos.

3.0 OBJETIVO


O acordo possui como principal objetivo contemplar a sistemática de Seleção, Desenvolvimento, Avaliação, Monitoramento e Melhoria Contínua dos fornecedores e são considerados requisitos mínimos para fornecimento de materiais e/ou serviços destinados à produção da Metalúrgica Golin S/A. Visa estabelecer um conjunto de regras e define as bases da relação Técnica - Comercial da Metalúrgica Golin S/A com a sua Cadeia de Fornecimento.

4.0 APLICAÇÃO

Aplica-se a: materiais e/ou serviços de fornecedores em desenvolvimento e/ou fornecedores correntes de produção seriada, indicados pelo departamento de compras em função de sua capacidade no atendimento de nossas especificações e, quando se tratar de fornecedor estratégico, que atenda aos critérios de qualificação técnica e comercial estabelecidos pela Metalúrgica Golin S/A.

5.0 CONCEITOS PRINCIPAIS

- **A Qualidade vem em primeiro lugar:** Para alcançar a satisfação dos nossos clientes a Qualidade de nossos produtos e serviços DEVE ser nossa prioridade número 1 (um).
- **O cliente é foco de tudo que fazemos:** Nosso trabalho DEVE ser feito tendo em mente a satisfação de nossa clientela.
- **A melhoria contínua constante é essencial para o nosso sucesso:** Devemos nos empenhar para superar nossas metas em produtos e processos.
- **Os fornecedores são nossos parceiros:** A Golin DEVE manter um relacionamento participativo com seus fornecedores, através de objetivos claros, respeito e confiança.

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS			MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página	
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlio	02	6	

6.0 REQUISITOS GERAIS

O Sistema da Qualidade da Metalúrgica Golin S/A, para os fornecedores baseia-se nos seguintes compromissos:

- Desenvolver um sistema de Garantia da Qualidade, tendo como meta os requisitos das Normas ISO 9001 e ISO/TS 16949 versão vigente.
- Aplicar métodos de avaliação, seleção, qualificação, homologação, e monitoramento de seus fornecedores;
- Atender aos prazos de entrega (programações – Lead Time) definidos entre as partes;
- Atender integralmente as solicitações constantes em nossos Pedidos de Compra;
- Fornecer ensaios, exames, testes (mecânicos e/ou químicos) solicitados;
- Manter atividades de gestão da qualidade voltadas para a prevenção ao invés da correção de não conformidades;
- Ter compromisso gerencial com a melhoria contínua da qualidade, com perspectiva de redução de custos;
- Responder dentro do prazo especificado nossas solicitações de ações corretivas, mediante informe de PAC (Pedido de Ação Corretiva);


6.1 Processo de Aprovação de Peças (PPAP)

A Metalúrgica Golin S/A EXIGE de seus fornecedores a submissão de PPAP (Processo de Aprovação de Peças para Produção) nível de submissão 3, desde que não especificado outro nível de submissão, e recomenda o uso dos seguintes manuais da AIAG e/ou IQA:

- Manual de FMEA – Análise de Modo e Efeito de Falha Potencial;
- Manual de MSA – Análise dos Sistemas de Medição;
- Manual de CEP – Controle Estatístico de Processo;
- Manual de PPAP – Processo de Aprovação de Peças de Produção.

A submissão do PPAP é sempre necessária antes do primeiro fornecimento, nas seguintes situações:

- Peça (Barra) ou conjunto novo;
- Correção de discrepâncias;
- Alteração de engenharia ou material;
- Ferramental novo ou inativo por mais de 12 meses;
- Alteração de processo ou unidade de fabricação.

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS		MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlío	02	7

O fornecimento das peças (barras) está condicionado à aprovação do PPAP e da aprovação do lote piloto quando solicitado.

Nota 1: Dependendo do nível de submissão que o Cliente Golin solicitar para confecção do PPAP o mesmo será repassado ao Fornecedor.

6.2 FMEA – Análise de Modo e Efeito de Falha Potencial - NPR

A realização do PFMEA deve ser realizado por equipe multidisciplinar do fornecedor e ficando sob responsabilidade do analista da qualidade da Metalúrgica Golin S/A a análise crítica e validação do PFMEA.

A equipe de desenvolvimento do PFMEA deve desenvolver ações para atingir um Nível de Prioridade de Risco (NPR) ≤ 90 .

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

6.3 Proteção ao Meio Ambiente e Substâncias Restritas

Em conformidade com os requisitos de nossos clientes finais e a Normativa da Comunidade Européia (*Directive, 2000/53/EC (End-of-Life Vehicle)*) relativos à proibição e/ou uso restrito de metais pesados, tais como Mercúrio, Cádmiio, Chumbo e Cromo Hexavalente em veículos e partes de veículos, a Metalúrgica Golin S/A requer dos fornecedores: o cadastro da matéria-prima e sua composição química no IMDS (*International Material Data System - www.mdsystem.com*).

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


Para envio do cadastro segue **ID 47982** Metalúrgica Golin S/A.

7.0 REQUISITOS ESPECÍFICOS

7.1 Sistema da Qualidade

A Metalúrgica Golin S/A possui o direito de realizar auditorias de sistema de qualidade, quando julgar necessário, seja por motivo de reincidência de não conformidade ou por acompanhamento do desenvolvimento do fornecedor.

Espera-se que o Sistema da Qualidade do fornecedor seja certificado no mínimo na norma NBR/ISO 9001 versão vigente. Porém reserva-se o direito de efetuar visitas de avaliação, aplicar Questionário de Auto Avaliação, no intuito de desenvolver o fornecedor para atendimento aos requisitos da norma ISO/TS 16949 versão vigente.

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS		MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlio	02	8

Requisitos de Laboratórios (Calibração, Metrologia e Ensaio): São considerados aptos os laboratórios que possuam suas instalações credenciadas a ISO/IEC 17025 versão vigente ou equivalente nacional (INMETRO / RBC / RBLE) ou ser afiliado a ANFAVEA e possuir cadastro válido no órgão ambiental.

7.2 Auto Avaliação

A avaliação do Sistema de Qualidade do fornecedor é realizada anualmente, através do preenchimento do “Questionário de Auto-Avaliação de Fornecedores com base nas normas NBR. ISO 9001e/ou ISO/TS 16949” versão vigente.

Nota 2: Fornecedores com certificação ISO/TS 16949, RBC ou ISO IEC17025 devem preencher somente o cabeçalho do Questionário de Auto Avaliação, e enviar cópia do seu certificado, porém, não estão isentos de receberem auditoria “In Loco”.

7.3 Monitoramento e Desenvolvimento do Fornecedor de Produtos e Serviços aplicáveis ao Produto Final

O monitoramento e desenvolvimento de toda cadeia de fornecedores se dão através do Índice da Qualidade de Fornecimento – IQF.

7.4 Auditoria “In-loco”

O objetivo destas auditorias consiste em evidenciar a eficácia do processo do fornecedor. Estas auditorias podem ocorrer na homologação ou seja no primeiro fornecimento e ou quando houver não conformidades durante o fornecimento.


A pontuação classifica o fornecedor conforme o seguinte critério:

- Excelente: Com pontuação 100 - Pontuação máxima.
- Satisfatório: Com pontuação ≥ 70 - Nenhum item com pontuação “0”.
- Insatisfatório: Com pontuação ≤ 70 - Fica impedido de submeter amostras.

Nota 3: Nos casos em que o sistema da qualidade do fornecedor obter pontuação ≤ 70 (Processo Insatisfatório), um plano de ação deverá ser enviado conforme solicitação da Qualidade Golin e uma nova auditoria será agendada quando as ações forem encerradas e entregues.

Todos os fornecedores de produtos e/ou serviços, que impactam diretamente na qualidade final do produto, são passíveis de auditorias:

- Matéria-prima
- Componentes
- Tratamento Térmico
- Tratamento Superficial
- Corte Lazer

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS			MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página	
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlío	02	9	

- Pintura
- Prestadores de Serviços de Calibração

7.5 Medição, Monitoramento e Desenvolvimento do Fornecedor de Produtos e Serviços aplicáveis ao Produto Final

O Fornecedor deve assegurar índices de capacidade e/ou desempenho maiores que 1,33 ($Cpk > 1,33$) para processos a serem avaliados. Para itens de segurança e/ou regulamentação estes índices devem ser maiores que 1,67 ($Cpk > 1,67$).

Estas medições devem ser realizadas a cada 12 (doze) meses e os resultados devem ficar arquivados para serem verificados quando de uma auditoria "In Loco".

7.6 Inspeção de Layout e Ensaio Funcional

A realização anual de uma completa inspeção de layout é requerida. Os fornecedores não necessitam submeter à Metalúrgica Golin S/A os resultados desta inspeção, mas devem manter em sua planta evidência desta ação pelo período mínimo de 03 anos.

7.7 Retenção de Documentos

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

- Certificado de matéria-prima utilizada na manufatura de itens de Segurança / Legislação: 15 anos armazenado em arquivo morto;
- Documentação de PPAP: manter todos os dossiês, desde a aprovação original até a última atualização em fácil acesso enquanto o item estiver ativo. Após o encerramento da produção, em arquivo morto por mais 01 ano.


7.8 Solução de Problemas

Para solução de problemas, o fornecedor deve utilizar metodologia própria desde que a ação seja coerente com a falha.

7.9 Monitoramento do Plano de Ação Corretiva

Quando da ocorrência de não conformidade detectada no produto, a mesma é formalmente notificada ao fornecedor através do envio do formulário "RACP" (Relatório de Ações Corretivas e Preventivas) para definição de Ações Corretivas / Preventivas que eliminem a causa raiz e previnam a reincidência da não conformidade devendo retornar no prazo solicitado pela Metalúrgica Golin S/A.

Deve conter: Análise da não conformidade causa raiz, ações de contenção (contramedida), Ação Corretiva / Preventiva adotadas com responsável e prazo de implantação.

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS			MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página	
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlio	02	10	

A análise de causa raiz e as ações corretivas deverão ser apresentadas em até 05 dias, prazo que conta a partir do dia posterior a data de emissão do “RACP” (Relatório de Ações Corretivas e Preventivas). Após preenchimento de todos os campos do formulário o mesmo deve ser endereçado eletronicamente à área de Sistema da Qualidade. É de responsabilidade do analista da qualidade analisar criticamente o “RACP” (Relatório de Ações Corretivas e Preventivas) e validá-lo, autorizando o fechamento do documento.

As não conformidades que afetarem o cliente final devem possuir evidência de fechamento *in loco* pelo analista da qualidade da Metalúrgica Golin e/ou documentos complementares que comprovem a implementação das ações corretivas na planta do fornecedor. Podem ser anexados ao “RACP” (Relatório de Ações Corretivas e Preventivas) quaisquer outros documentos de uso do fornecedor como ferramenta de análise e solução de problemas. Quando aplicável, ações de contenção na planta da Metalúrgica Golin S/A são de total responsabilidade do fornecedor.

Obs.1: Todo e qualquer custo resultante de não conformidades e/ou falhas no atendimento de entregas do fornecedor será repassado ao mesmo.

7.10 Embarque controlado nível 01:

A inspeção é realizada nas dependências do fornecedor de forma a isolar a Metalúrgica Golin S/A de receber peças discrepantes ao especificado. O fornecedor deve implementar uma área de inspeção isolada da linha de produção. Inspeccionar 100% as peças / barras. Identificar as peças / barras inspecionadas e colocar uma identificação por caixa / volume enviado, contendo a descrição “Embarque Controlado Nível 01”.

7.11 Embarque controlado nível 02:


Será aplicado quando houver reincidências de não conformidades em características que façam parte do Embarque controlado nível 01.

Além das ações descritas acima, o processo de inspeção deverá ser realizado por uma empresa especializada em seletivos, que reportará o resultado deste seletivo diretamente para a Metalúrgica Golin S/A. Os custos relativos a este processo são de responsabilidade do fornecedor.

8.0 IDENTIFICAÇÃO E RASTREABILIDADE

Os materiais devem conter identificações claras que comprovem a conformidade do lote, as etiquetas devem apresentar pelo menos:

- Nome do fornecedor;
- Descrição do material;
- Código;
- Quantidade / Peso;
- Validade (quando aplicável).

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS			MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página	
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlío	02	11	

O fornecedor deve ser capaz de rastrear para cada lote fornecido a origem de sua matéria-prima e sua seqüência de produção, como boa prática, recomenda-se evitar a mistura de lotes de diferentes de matérias primas. O fornecedor deve estabelecer um procedimento confiável de rastreabilidade que possa garantir no mínimo as seguintes informações:

- Número do lote;
- Data e local de produção e Ensaio / Testes:
- Registros da qualidade.

Nota 4: Toda modificação significativa no processo produtivo ou na especificação do produto DEVE ser informada a Metalúrgica Golin S/A e um novo PPAP deverá ser apresentado.

8.1 Comunicação entre fornecedor e Metalúrgica Golin S/A

Toda comunicação entre o fornecedor e a Metalúrgica Golin S/A, no que se referir a pedido de compra, deverá ser feita diretamente ao nosso setor de Compras, o que se referir à qualidade deverá ser feito diretamente ao setor de Sistema da Garantia da Qualidade e quando se referir a informações técnicas deverá ser feita diretamente a Engenharia de Produto e Processo.

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


- **COMPRAS:** assuntos relativos a contratos e negociações comerciais;
- **ENGENHARIA:** todo assunto relacionado ao desenvolvimento, melhoria contínua etc;
- **QUALIDADE:** informações relativas a não conformidades e eventuais problemas de qualidade do produto e/ou processo.

8.2 Certificados de Qualidade

Deverão acompanhar toda a entrega de lote de produção. O envio de material sem o respectivo certificado implica na devolução do mesmo ou, dependendo da necessidade deste, será considerado como suspeito e ficará em área não conforme até o recebimento do mesmo.

São considerados certificados de qualidade os seguintes:

- Certificado de matéria-prima com especificações químicas e físicas – Barras e Tubos.

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS			MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página	
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlío	02	12	

- Certificado de usinagem corte laser (contendo todas as cotas mencionadas em desenho).
- Certificado de pintura.
(Certificado de tratamento superficial – (“Salt-spray”) - aderência, espessura da camada etc).
- Certificado de Bicromatização.
(Certificado de tratamento superficial – cor, espessura da camada etc).
- Certificado de tratamento térmico – (Dureza, Propriedades Mecânicas etc.)

CÓPIA CONTROLADA

8.3 Análise Crítica de Contrato

O fornecedor deve analisar criticamente todos os requisitos constantes dos documentos de compras, antes da aceitação do pedido (prazo de entrega, quantidade, volumes, horário de recebimento etc.) incluindo os requisitos desse Manual. Qualquer divergência deve ser comunicada e acordada formalmente com a Metalúrgica Golin S/A. Atenção especial é requerida quando o item possuir desenhos técnicos, cujo número de revisão constará em campo específico do documento de compra.

A área de Sistema da Qualidade possui atribuição exclusiva e formal para emissão de derogas sobre os requisitos técnicos desse Manual, quaisquer outras formas de acordo visando suprimir total e/ou parcialmente os requisitos desse Manual serão consideradas desprovidas de curso legal para efeitos de aplicação do mesmo.

9.0 RECEBIMENTO

9.1 Horário de Recebimento

Os horários de recebimento dos produtos adquiridos, seguem os horários pré-determinados abaixo.

Qualquer produto entregue fora deste horário só será recebido se o mesmo tiver uma ordem expressa e formalizada do nosso departamento comercial.

Horários de recebimento:


Segunda à Sexta-feira

07:30 – 12:00 h – Fab I (Barras)

07:30 – 14:00 h – Fab II (Peças)

9.2 Especificações de Recebimento

O fornecedor deve assegurar que todos os fornecimentos estejam sempre de acordo com os padrões exigidos pela documentação técnica da Metalúrgica Golin S/A, a monitoração das características poderá ser acordada na fase do PPAP.

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS			MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página	
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlío	02	13	

CÓPIA CONTROLADA

A Metalúrgica Golin S/A poderá reprovar, no todo ou em parte, o fornecimento por não conformidade com as especificações aplicáveis ou de pedido de compra, e as despesas oriundas de devolução do fornecimento correrão por conta do fornecedor (parada de nossa produção, transporte etc). Se a não conformidade for detectada em nossos clientes e o produto envolvido apresentar condições para retrabalho, os custos provenientes deste retrabalho correrão por conta de fornecedor.

Caso o retrabalho não seja possível todas as despesas originadas pela não conformidade serão cobradas do fornecedor.

É de responsabilidade do fornecedor a não conformidade de todo item fornecido, desde que obedecidas às condições de armazenamento, a contar da data da nota fiscal. As falhas DEVEM ser claramente caracterizadas como sendo de responsabilidade do fornecedor para serem devolvidas para reposição.

Os materiais não conforme podem ser selecionados, retrabalhados ou aceitos sob desvio.

O desvio é emitido quando existir a possibilidade e a necessidade de uso, e DEVE conter:

- Quantidade não conforme a ser aceita;
- Clara descrição da não conformidade;
- Previsão de envio de material conforme.

Obs. 2: O fornecedor não pode introduzir outros itens discrepantes durante o retrabalho, somente após a notificação por escrito de aceitação de desvio, o lote poderá ser enviado.


Qualquer divergência com relação ao pedido de compras ou a programação, deverá ser negociado com o depto de compras da Golin, no **máximo 48 horas após o recebimento do pedido de compras**, caso contrário, os materiais serão devolvidos pelo nosso recebimento e o fornecedor demeritado na avaliação mensal de desempenho de entrega, o que interfere diretamente na sua pontuação mensal de IQF.

9.3 Registro de Recebimento

Todos os produtos recebidos são inspecionados e seus dados transportados para o Relatório de Inspeção de Recebimento (RIR) que é utilizado para rastrear as informações referentes a cada produto fornecido pelos fornecedores.

9.4 Avaliação do Desempenho de Entrega do Fornecedor

Todos nossos fornecedores são avaliados mensalmente quanto à entrega de seus produtos e serviços. Desta avaliação são gerados gráficos para divulgação e monitoramento interno.

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS			MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página	
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlio	02	14	

Nota 5: Caso haja, Parada de Máquina, Devoluções de Campo ou qualquer outro tipo de reclamação por parte dos clientes da Metalúrgica Golin S/A, a mesma será analisada e se for comprovada a responsabilidade do fornecedor, todos os custos pela eventual anomalia serão integralmente repassados ao(s) fornecedor(es) envolvido(s) no processo de fornecimento.

CÓPIA CONTROLADA

10.0 LOGISTICA

10.1 Embalagem

As embalagens devem garantir:

- Integridade do produto fornecido;
- Facilitar o manuseio e movimentação;
- Facilitar a armazenagem no almoxarifado e no ponto de abastecimento na linha;
- Preservar o produto contra contaminantes, quando aplicável;
- Garantam a qualidade do produto, livre de:
 - Oxidação
 - Impurezas (poeiras, limalhas, etc...)
 - Amassamento
 - Excesso de óleo

10.2 Transporte

Quando for de responsabilidade do fornecedor o serviço de entrega, o mesmo deve assegurar sua capacidade e competência para tal.

10.3 Materiais com data de validade

Materiais que possuam validade determinada deverão ser fornecidos dentro de prazos acordados com nossa logística, visando utilização antes das datas. Somente serão aceitos os materiais que atendam as especificações ou que possuam desvio autorizado pela Metalúrgica Golin S/A.

11.0 INDICE DE QUALIDADE DE FORNECIMENTO – IQF


O IQF é um índice informativo para o fornecedor e para o Departamento de Suprimentos, onde este último utilizará para ponderar a decisão de futuras aquisições. O IQF é enviado ao fornecedor a cada trimestre pelo Depto de Sistema da Qualidade.

O Índice de Qualidade do Fornecimento é obtido da seguinte forma:

$$\text{IQF} = 0,55 \times \text{IQP} + 0,25 \times \text{IPM} + 0,20 \times \text{IAS}$$

Onde:

IQF - Índice de Qualidade do Fornecimento

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS		MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlío	02	15

IAS - Índice de Avaliação do Sistema
 IQP - Índice de Qualidade do Produto
 IPM - Índice de Pontualidade Médio

Sendo que a classificação final é atribuída da seguinte forma:

CLASSIFICAÇÃO	PONTUAÇÃO
Excelente	90,0 > IQF < 100,0
Satisfatório	70,0 > IQF < 90,0
Insatisfatório	0 > IQF < 70,0

- **Índice de Avaliação do Sistema – IAS**

Fornecedores avaliados serão pontuados no IAS, conforme o tipo de certificação:

Tipo de Certificação	Pontuação IAS	Demérito
ISO/TS 16.949:2002	100 %	0
RBC	100 %	0
ISO/IEC 17025	100 %	0
ISO 9001	95 % Max.	- 5
Indicação do cliente	90 % Max.	-10
Sem Certificado	85 % Max.	-15

O Índice IAS é calculado através da Fórmula:

$$\text{IAS} = 100 - (\text{deméritos})$$

- **Índice de Qualidade do Produto (IQP)**

O índice de qualidade do produto é utilizado pelo setor de recebimento (matéria prima) para definir o nível de inspeção a ser adotado.


O Índice IQP é calculado através da Fórmula:

$$\text{IQP} = 100 - (\text{deméritos})$$

Se o fornecedor não obtiver $\text{IQP} \geq 70\%$, o mesmo deverá apresentar ações de melhoria, caso contrário caberá ao Depto de Suprimentos o desenvolvimento de outra fonte alternativa para os produtos do fornecedor em questão.

- **Índice de Pontualidade Média (IPM)**

O índice de pontualidade média é atualizado mensalmente e utilizado pelo Departamento de Suprimentos para orientar a compra conforme a performance do fornecedor quanto a prazos.

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS		MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlio	02	16

Aplica-se a determinação de pontualidade mensal, para matérias-primas quando adquirida de usinas (fabricantes). E análise diária, para os demais fornecedores.

O Índice IPM é calculado através da Fórmula:

$$\text{IPM} = 100 - (\text{deméritos})$$

11.1 Critérios para desqualificação de fornecedores

Para o fornecimento de materiais de fontes não qualificadas, é necessária a aprovação pela administração da Metalúrgica Golin S/A, até o desenvolvimento de nova fonte de fornecimento.

São estabelecidos os seguintes critérios para a desqualificação de fornecedores:

- Preço muito acima do mercado / concorrência;
- Não atendimento freqüente do prazo de entrega;
- Pontuação obtida em avaliação inferior a 70%;
- Não submissão do PPAP;
- Desempenho global insatisfatório através dos indicadores de performance (06 meses consecutivos).

Nota 6: O processo de desqualificação deve sempre conter o aval da diretoria da Metalúrgica Golin S/A.

11.2 Processo “Skip-lote”

É uma sistemática que isenta 100% a inspeção no controle de recebimento dos lotes recebidos, em intervalos pré-definidos.


Todo o processo de “Skip-lote” é definido para um único produto, ou seja, um fornecedor pode ter somente um dos seus produtos sendo recebidos conforme este processo ou até mesmo todos (Aplicável na Fabr. I).

12.0 RECUPERAÇÃO DE CUSTOS

O processo de recuperação de custos tem início a partir de uma não conformidade originada pelo fornecedor e da emissão e envio de um “RACP” (Relatório de Ações Corretivas e Preventivas), e que provoque a necessidade de utilização de recursos próprios e/ou de terceiros para a realização de atividades não planejadas na planta da Metalúrgica Golin S/A e/ou no cliente final.

Todas as ações necessárias, preventivas e corretivas, para assegurar a proteção ao processo de nossos clientes serão tomadas.

Os custos envolvidos no processo incluem, mas não estão limitados a:

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS			MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página	
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlío	02	17	

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

CÓPIA CONTROLADA

12.1 Fretes Especiais

Em situações de falha nas entregas e/ou relacionadas à não qualidade de itens comprados que resulte em fretes aéreos e/ou expressos da planta do fornecedor para a Metalúrgica Golin S/A e/ou da Metalúrgica Golin S/A para o cliente final quando aplicável, os custos envolvidos são de responsabilidade do fornecedor.

É de responsabilidade da área de Compras a notificação do fornecedor e obtenção do aceite comercial referentes aos custos envolvidos quando envolver fretes especiais para clientes da Metalúrgica Golin S/A .


13.0 MELHORIA CONTÍNUA

Nosso objetivo é adquirir somente produtos de fornecedores preferenciais, para tanto, esperamos que seja uma estratégia dos nossos fornecedores o desenvolvimento e a melhoria contínua da Qualidade.

Esperamos também que esteja dentro dessa estratégia o conceito “Zero-Defeito”, onde o objetivo é a prevenção ao invés da detecção, para isto os elementos abaixo são considerações essenciais:

- Prevenção de defeitos/falhas;
- Análise e eliminação da causa raiz dos defeitos/falhas;
- Atitude pró-ativa orientada pela qualidade por parte dos colaboradores;
- Aplicação de procedimentos preventivos;
- Desta forma nossos fornecedores devem identificar oportunidade de melhoria e produtividade tais como:
 - Refugo, retrabalho, e reparo;
 - Parada não programada de máquina;
 - Manuseio e armazenamentos excessivos;
 - Desperdício de mão de obra e materiais;
 - Tempo excessivo de preparação de máquina, entre outros.

De forma geral, gostaríamos que nossos fornecedores se conscientizassem que somente através da melhoria continua dos nossos processos, produtos, serviços e relacionamento, é que podemos firmar uma relação de parceria duradoura, colocando-nos à disposição para colaborar dentro destes importantes desafios que são os mesmos colocados a nós por todos os nossos clientes.

		MANUAL DE REQUISITOS ESPECIFICOS		MRE 51
Área	Responsável	Aprovação	Revisão	Página
Sistema da Qualidade	Carlos Nascimento	Océlío	02	18

CÓPIA CONTROLADA

14.0 CONSIDERAÇÕES FINAIS

A Metalúrgica Golin S/A espera que cada fornecedor perceba a importância deste sistema de avaliação e as vantagens que resultarão para ambas as partes ao se unirem para atingir um objetivo comum.

Por isso a Metalúrgica Golin S/A estará sempre de portas abertas para poder manter este relacionamento de forma franca e sadia.

14.1 Confidencialidade da Informação

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

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

15.0 CONTROLE DE REVISÕES

Nº da Revisão	Data	Página (s) Alteradas (s)	Descrição da Revisão efetivada
02	06/04/2011	Todas	Revisão da versão ISO 9001 e ISO/TS
01	08/02/2010	Todas	Revisão Geral
00	-	Todas	Inclusão de Documento