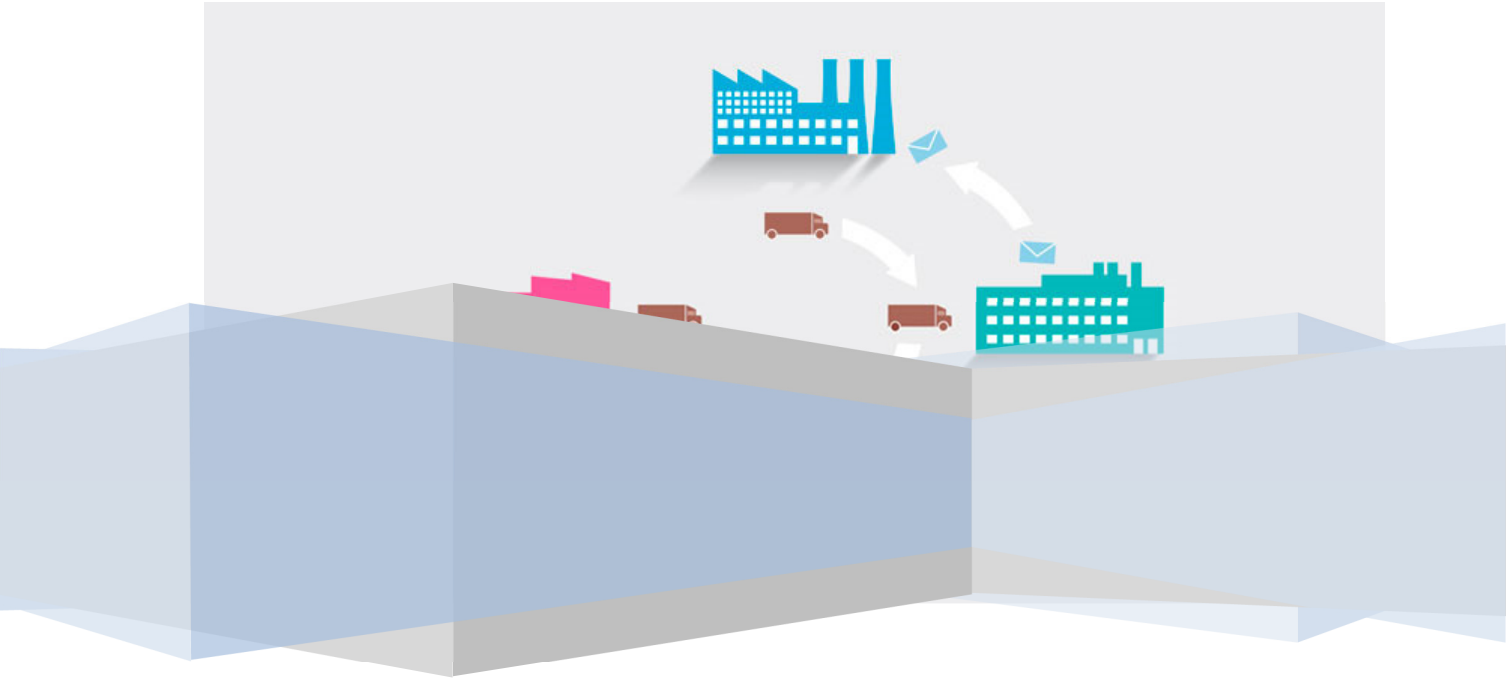
ROSSINI MURTA
Indústria Metalúrgica Ltda

Manual Do Fornecedor

DO-047 – Rev18 – 22/07/2021



Sumário

1. Apresentação 5

2. Generalidades 5

3. Processo de Aprovação de Peça de Produção (PAPP) 5

3.1 - Requisitos e objetivos 5

3.2 - Identificações das Amostras 5

3.3 - Submissão das Amostras 6

4 - Condições gerais de fornecimento 6

4.1 - Exigência para fornecimento 6

4.2 - Processo de Homologação. 6

4.2.1 - Cumprimento de Confidencialidade. 6

4.2.2 - Cumprimento de Regulamentações Governamentais. 7

4.2.3 – Documentação mínima para Fornecimento. 7

4.3 - Procedimento para Compra. 7

4.3.1 - Cadastramento do Fornecedor. 7

4.3.2 – Pedido de Compra. 8

4.3.3 - Condições de Pagamento. 8

4.3.4 - Revisão de Especificação Técnica (Rossini Murta - Solicitação de Desvio) 8

4.4 - Sistemática Rossini Murta para Controle de Recebimento na Planta do Fornecedor 8

5 - Tratamento de não conformidade. 9

5.1 - Classificação das Não-Conformidades. 9

5.1.1 - Regras para abertura de SAC's: 9

5.1.2 – Condições especiais na abertura de SAC's – Fornecedores/Clientes: 9

5.2 - Não conformidades – prazo para respostas. 9

5.3 - Retrabalho / Seleção. 9

5.4 - Problemas detectados no cliente da Rossini Murta. 10

5.5 - Embarque Controlado. 10

5.5.1 - Determinação da necessidade para a atividade de Embarque Controlado. 10
5.5.2 - Embarque Controlado Nível I: 11
5.5.3 - Embarque Controlado Nível II: 11
5.5.4 - Critério de Saída do Embarque Controlado: 11
5.6 - Assistência Técnica. 12
5.7 - Apresentação de Trabalhos de Melhorias. 12
6 - Características especiais ou significativas. 12
6.1 – Arquivamento de registros 12
7 - Plano de Contingência 13
8 - Desempenho de Entrega 13
8.1 - Meta para Desempenho de entrega. 13
8.1.1 – Cálculo para desempenho de entrega. 13
9 - Inspeção de Layout: 13
10 - Regulamentações Governamentais e Requisitos Estatuários: 13
11 - Identificações e Rastreabilidade das Peças Rossini Murta (Industrialização e Serviços Externos) 14
12 - Identificação 14
13 - Acondicionamentos, Transportes e Riscos. 14
13.1 - Plano de Embalagem. 14
13.2 - Embalagens e Acondicionamento. 15
13.3 - Embalagens Rossini Murta. 15
14 - Monitoramento dos Fornecedores. 15
14.1 - Índice de Satisfação da Qualidade – ISQ 16
14.2 - Índice da Qualidade de Pontualidade – IQP 16
14.3 - Índice do Sistema da Qualidade – SGQ 16
14.4 - Auditoria em Fornecedores: 17
14.5 - PPM 18
14.6 - Índice para Prazo de Resposta de SAC´s 19

14.7 - Classificação do Fornecedor 19

14.8 - Fornecedores de Calibração 20

14.9 - Fornecedores de Ensaios Laboratoriais 20

14.10 - Fornecedores de Usinagem 21

14.11 - Fornecedores de Ferramentas especiais 21

15 - Referências 21

16 - Contatos da Rossini Murta 23

1. Apresentação

A Rossini Murta Indústria Metalúrgica Ltda. tem como visão ser reconhecida no mercado por seu caráter inovador e filosofia pautada na integridade, competência, independência e liberdade de expressão.

Estes princípios são seguidos na Política de Conduta e Ética, e a Rossini Murta busca traduzi-los com transparência.

Dessa forma, a organização busca o aprimoramento contínuo de seus processos, pois acredita que desta maneira é possível manter e ampliar a satisfação de seus clientes, colaboradores e comunidade.

A cadeia de fornecedores é parte fundamental na estratégia de sustentação e desenvolvimento dos nossos negócios, através do pleno atendimento às demandas de qualidade, entrega e custo.

2. Generalidades

A sistemática de avaliação de fornecedores Rossini Murta garante que apenas fornecedores conscientes em relação à importância de estabelecer um sistema integrado de qualidade, meio-ambiente e saúde e segurança, e que possuam ou busquem um Sistema de Gestão da Qualidade de acordo com as normas ISO 9001 e IATF 16949, sejam considerados aprovados.

Para manter o status de aprovado, os atuais subcontratados devem manter histórico de fornecimento, desempenho igual ou superior aos exigidos durante a avaliação inicial, fornecer cópia atualizada dos certificados ISO 9001 e IATF16949 (ou cópia do cronograma de implantação), e se solicitado permitir visitas e auditorias por parte da Rossini Murta ou de seus clientes em suas instalações.

3. Processo de Aprovação de Peça de Produção (PAPP)

3.1 - Requisitos e objetivos

O “Processo de Aprovação de Peça de Produção - PAPP” define os requisitos necessários para aprovação, através da produção e submissão de um lote de peças conforme o manual de PAPP – edição vigente.

Nota: O fornecedor consulta à Rossini Murta quanto ao nível de submissão do PPAP exigido.

3.2 - Identificações das Amostras

As amostras entregues na Rossini Murta devem estar devidamente identificadas como amostra, com FM-08-12 - “Cartão de Identificação de Amostras”.

3.3 - Submissão das Amostras

O fornecedor deve elaborar o Certificado de Submissão de Peça (PSW) utilizando formulário próprio desde que atenda aos requisitos do manual de PAPP – edição vigente, ou utilizar padrão Rossini Murta, FM-07-03 – "Certificado de Submissão de Peça". O certificado deve ser individual (por item), exceto quando acordado com a Rossini Murta.

Obs. Amostras entregues à Rossini Murta não obedecendo estes requisitos mínimos estão sujeitas à reprovação.

4 - Condições gerais de fornecimento

Os fornecedores da Rossini Murta estão cientes e aceitam as "Condições Gerais de Fornecimento" conforme termo a parte (FM-42-01), e condições abaixo:

4.1 - Exigência para fornecimento

O fornecedor deve possuir certificados referentes à classe do componente e que sejam pertinentes ao serviço prestado. Caso não possua, é necessário uma derroga aprovada pela Rossini Murta (após aprovação do cliente final), e um cronograma para implementação das normas em questão.

O número do pedido de compras é informado por linha do item na NF.

O envio do XML da NF é feito para o e-mail: faturamento@rossinimurta.com.br.

O envio dos certificados é ser feito para o e-mail: certificados@rossinimurta.com.br.

4.2 - Processo de Homologação.

O fornecedor preenche e envia a autoavaliação conforme FM-06-11B ou conforme formulário específico atendendo o requisito do seu sistema implantado, e passa pela Auditoria de Homologação, realizada por uma equipe multidisciplinar. Essa auditoria é completa atendendo os requisitos VDA, sendo realizada por pelo menos um colaborador da engenharia e um colaborador da garantia da qualidade. Nessa auditoria são utilizados critérios semelhantes aos das normas requeridas, para que esse fornecedor passe a ser homologado e integrar a lista de fornecedores qualificados. Após o fornecedor ser homologado, é necessário a assinatura de dois termos:

4.2.1 - Cumprimento de Confidencialidade.

- FM-06-19: Esse termo diz que o fornecedor possui um processo que assegure a confidencialidade referente aos processos, projetos, desenvolvimento e documentações da Rossini Murta e do cliente final. O termo é disponibilizado ao fornecedor após homologação e assinado e devolvido à Rossini Murta.

4.2.2 - Cumprimento de Regulamentações Governamentais.

- FM-06-12: Esse termo diz que o fornecedor se responsabiliza no que diz respeito à poluição ambiental dos elementos compostos na matéria prima e serviços, e mantem um processo que assegure o atendimento das regularizações governamentais com relação aos aspectos de segurança, materiais tóxicos e perigosos ao meio ambiente. O termo é disponibilizado ao fornecedor após homologação e deve ser assinado e devolvido à Rossini Murta.

Deve ser comprovada a aprovação de órgãos especializados tais como CETESB e se solicitado é necessário a elaboração do IMDS.

4.2.3 – Documentação mínima para Fornecimento.

Para início do fornecimento, o fornecedor deve enviar ao processo de Compras RM:

- FM-06-12 – Cumprimento de Regulamentações Governamentais;
- FM-06-19 – Confidencialidade das informações recebidas;
- FM-06-26 – Pré-Avaliação de Fornecedores e Análise de Risco;
- FM-42-01 – Termo de Leitura e Aceite Manual do Fornecedor – anexo ao DO-047
- FM-42-02 – Termos e Condições Gerais de Fornecimento (Somente para MP/TT)
- Certificado de qualidade do fornecedor atualizado (caso seja ISO/IATF)

Obs: Para fornecimento à Rossini Murta, o fornecedor deve no mínimo ser certificado ISO (última revisão).

- Plano de contingência

4.2.4 - Condições de fornecimento e avaliação para Fornecedores/Clientes

Para fornecedores que a Rossini Murta presta o serviço de usinagem, ficam isentos de avaliação/acompanhamento dos requisitos listados a seguir:

- Tópico 4.1
- Tópico 4.2
- Tópico 4.2.3

4.3 - Procedimento para Compra.

Após aprovação do fornecedor, se inicia o processo de compra, que segue o seguinte fluxo:

4.3.1 - Cadastramento do Fornecedor.

A ficha cadastral, cartão de CNPJ, contrato social e demais documentos de cadastro devem ser enviados ao processo de Compras Rossini Murta, através do e-mail: natalia.cavalcanti@rossinimurta.com.br. É responsabilidade do fornecedor manter seu cadastro atualizado.

4.3.2 – Pedido de Compra.

O fornecedor recebe por e-mail o pedido de compras e verifica imediatamente se é possível atender em relação à quantidade e prazo de entrega. Caso não seja possível, o fornecedor contata o processo de compras ou logística para que isso seja negociado.

É indispensável mencionar na nota fiscal o número do pedido de compras e o código do produto. Para rastreabilidade, é necessário mencionar na NF a OP (ordem de produção).

4.3.3 - Condições de Pagamento.

A condição de pagamento mínima estipulada pela Rossini Murta é de 35 dias corridos. Se necessário, esse prazo é negociado junto ao processo de compras.

O pagamento de amostras está condicionado à aprovação do PPAP.

4.3.4 - Revisão de Especificação Técnica (Rossini Murta - Solicitação de Desvio)

Em casos de divergências entre as especificações solicitadas pela Rossini Murta e as especificações encontradas no fornecedor, o fornecedor se reporta à Rossini Murta preenchendo os seguintes formulários: FM-18-28 - “Solicitação de Desvio”.

As solicitações são encaminhadas à Garantia da Qualidade Rossini Murta, e após análise técnica são aprovadas ou não. Após aprovação, o fornecedor é informado e autorizado pela Rossini Murta a fornecedor itens com divergências em relação ao desenho / requisito. É indispensável o envio de uma cópia da aprovação junto com o lote de peça e identificação com o FM- 08-12.

OBS: Fornecedores de usinagem, utilizar o DO-051 - “Fluxograma de Desvio – Fornecedores de Usinagem”.

4.4 - Sistemática Rossini Murta para Controle de Recebimento na Planta do Fornecedor

Visando agilidade no processo de entrega do produto ao cliente final da Rossini Murta, fica estabelecido que:

- Itens que possuem operação de corte de matéria prima ou de pré-usinagem externa podem ser enviados diretamente para descarga nos prestadores destes serviços.

- É de responsabilidade destes fornecedores o recebimento conforme descrito na IT-07-025, com as seguintes ressalvas:

A. Deve ser realizado o controle dimensional e material dos itens entregues conforme descrito no plano de controle Rossini Murta;

B. Deve ser mantido um registro que evidencie o recebimento e o controle, conforme plano de controle Rossini Murta;

C. O certificado de qualidade do subfornecedor de forjado, fundido, laminado, extrudado ou trefilado deve ser enviado conforme IT-18-015.

5 - Tratamento de não conformidade.

Caso a Rossini Murta receba algum produto não conforme, o fornecedor é informado da ocorrência através do FM-14-01 "Relatório de Não Conformidade e Solicitação de Ações Corretivas".

5.1 - Classificação das Não-Conformidades.

5.1.1 - Regras para abertura de SAC's:

F1: Não Conformidade ocorrida no cliente da Rossini Murta, necessita de causas e ações no prazo estabelecido;

F2: Não Conformidade ocorrida na planta da Rossini Murta, impactando direta ou indiretamente na produção ou qualidade do produto final, necessita de causas e ações no prazo estabelecido;

F4: Não Conformidade aberta para comunicação do ocorrido, notificação, devolução e cobranças, necessita de ações de contenção pelo fornecedor.

5.1.2 – Condições especiais na abertura de SAC's – Fornecedores/Clientes:

No caso de abertura por quebra de qualidade (Procedência de origem do material) a SAC será emitida pelo código F4, ficando como responsabilidade do Fornecedor/Cliente apenas os informes das ações de contenção do modo de falha reclamado.

5.2 - Não conformidades – prazo para respostas.

Tabela de Prazos para Acompanhamento de Não Conformidades	
Descrição:	Prazo para respostas:
Contenção Interna / Externa	Prazo 24 horas (um dia) para resposta.
Respostas das Ações Corretivas Internas / Externas	Para F1 Prazo 120 horas (cinco dias) e Para F2 Prazo 240 horas (dez dias) para acompanhamento após abertura da SAC 8D.
Evidências das ações.	Conforme prazo proposto na ação corretiva.

5.3 - Retrabalho / Seleção.

A Rossini Murta exige que todo produto fornecido, sendo um protótipo, produção ou serviço, esteja conforme especificações técnicas e de acordo com os requisitos estabelecidos.

Caso seja encontrada uma não conformidade na planta da Rossini Murta é feita uma análise pelo processo de Garantia da Qualidade e Engenharia. Se constatado que é possível fazer um retrabalho, o fornecedor deve se responsabilizar por essa ação. Caso contrário será contratada uma empresa especializada e todas as despesas geradas sejam de retrabalho ou de seleção serão de responsabilidade do fornecedor, conforme definido nos "Termos e Condições Gerais de Fornecimento".

Para retrabalho interno, o fornecedor deve seguir a IT-18-018 – Seleção e Retrabalho realizado pelos fornecedores. Para casos de não atendimento à essa instrução, a Rossini Murta emite um FM-14-01, com notificação ao fornecedor e custo na razão de R$ 300,00.

Em caso de refugo, as medidas tratadas devem ser acordadas entre ambas as partes no momento do acerto do contrato.

OBS: Para fornecedores de Usinagem utilizar o DO-050 "Fluxograma de Retrabalho Externo".

5.4 - Problemas detectados no cliente da Rossini Murta.

Quando constatado uma não conformidade no cliente da Rossini Murta, nossos assistentes técnicos são notificados e enviados de imediato para realização de uma pré análise do problema e seleção. Após análise, é definido disposição para o produto. Se for possível realizar retrabalho, a seleção e o retrabalho devem ser financeiramente de responsabilidade do fornecedor. Em caso de refugo a peça é substituída e as demais ações devem ser acordadas entre ambas as partes no momento do acerto do contrato.

5.5 - Embarque Controlado.

Para alguns problemas relacionados com fornecedores, a Rossini Murta pode solicitar a implantação de Embarque Controlado de Nível I ou Nível II com custos revertidos ao fornecedor.

Os níveis de contenção dependem da gravidade do problema e das ações corretivas implementadas. A intenção do embarque controlado é definir um plano de ação de contenção que garanta à Rossini Murta e aos seus clientes o recebimento de peças conformes, através de um controle robusto de uma ou mais determinadas características.

5.5.1 - Determinação da necessidade para a atividade de Embarque Controlado.

Se as ações corretivas da organização não forem eficazes, a Rossini Murta determina a necessidade do embarque controlado. As seguintes questões podem ser consideradas na determinação da implantação do embarque controlado:

1) Processo de produção não-capaz;
2) Defeito(s) detectado(s) na Rossini Murta;
3) Falhas reincidentes;
4) Paradas de linhas e/ou interrupções importantes;
5) Gravidade do problema;

6) Ação de contenção inadequada fazendo com que as peças não-conformes cheguem à Rossini Murta ou a seus clientes;

Caso seja necessário implantar o embarque controlado:

1) O Supervisor da Garantia da Qualidade da Rossini Murta notifica a pessoa responsável nas instalações do fornecedor, solicitando por escrito sua concordância através de sua assinatura.

2) O fornecedor inicia o Embarque Controlado Nível 1. Se ocorrer a reincidência do problema, automaticamente será implementado o Nível 2.

5.5.2 - Embarque Controlado Nível I:

O fornecedor implanta na sua planta o processo de inspeção 100% para proteger a Rossini Murta e seus clientes do recebimento de produtos/materiais não conformes. Os registros destas inspeções devem ser mantidos, e ao término do embarque e se solicitados enviados a Rossini Murta.

5.5.3 - Embarque Controlado Nível II:

Isso inclui os mesmos processos do Embarque Controlado Nível I, com uma operação de inspeção adicional nas instalações da Rossini Murta realizada por um terceiro, representando os interesses da Rossini Murta específicos à atividade de contenção.

OBS.: Todas as despesas inerentes a este processo serão exclusivamente de responsabilidade do fornecedor.

5.5.4 - Critério de Saída do Embarque Controlado:

O fornecedor não pode encerrar o processo de embarque controlado sem que ocorra o aceite da Rossini Murta. Para que o trabalho seja interrompido é indispensável a conclusão dos seguintes tópicos:

1) Realizar as atividades de contenção pelo tempo especificado, indicado pela Rossini Murta, sem que ocorra nenhuma reincidência.

2) Apresentar a documentação da análise feita para identificar a causa raiz;

3) Verificar a eficácia das ações corretivas;

4) Apresentar os documentos necessários para demonstrar a eficácia da ação corretiva;

5) Atualizar toda a documentação de processo (Planos de Controle, FMEA, Instrução de Operação, etc.).

Após a conclusão das atividades, o fornecedor deve apresentar as evidências e caso seja necessário, é realizada uma visita em sua planta para avaliar a qualidade do trabalho realizado.

Após a análise das ações, a Rossini Murta deve aprová-las, e após a aprovação o fornecedor pode interromper a atividade de embarque controlado.

5.6 - Assistência Técnica.

O fornecedor realiza visitas técnicas periódicas na Rossini Murta. Para cada visita realizada é necessária a elaboração do relatório de visita, FM-14-02 - "Relatório de Visita". Após a conclusão do mesmo é indispensável o envio de uma cópia para o analista da qualidade responsável.

5.7 - Apresentação de Trabalhos de Melhorias.

Sugerimos fortemente que o fornecedor apresente e nos envie um trabalho de melhoria nos itens fornecidos à Rossini Murta, que pode ser referente à qualidade, planos de contenção ou redução de custo. Essa melhoria é apresentada através do FM-18-79 - "Sugestão de Melhorias".

6 - Características especiais ou significativas.

As "Características Especiais ou Significativas" são aspectos individuais do produto (dimensões, materiais, tratamentos, ensaios e outras especificações) indicados através de uma simbologia apropriada nos documentos da qualidade, desenhos internos Rossini Murta e desenho dos nossos clientes.

O objetivo das características especiais ou Significativas é demonstrar a importância de determinados aspectos do produto que podem afetar significativamente a segurança, montagem, função ou satisfação do cliente. Faz-se necessário que estas características sejam controladas durante o processo e garantidas no produto final.

Para as características especiais ou significativas, o fornecedor deve submeter o Controle Estatístico do seu Processo (CEP), através de cpk ≥ 1,67, uma vez ao ano.

As características especiais ou significativas devem ser identificadas no PFMEA e plano de Controle correspondente.

6.1 – Arquivamento de Registros.

Documentos e Corpos de Provas, que não são enviados para a Rossini Murta, o fornecedor deve reter em seus arquivos por 20 anos.

7 - Plano de Contingência

Trata-se da formalização de um documento que proteja o fornecimento de produtos para a Rossini Murta em caso de emergências, considerando falta de mão de obra, falha em equipamentos chave e devoluções, entre outros. O plano de contingência é enviado à Rossini Murta sempre que solicitado ou sempre que sofrer alteração.

8 - Desempenho de Entrega

O desempenho de entrega tem como finalidade medir a eficiência do fornecedor referente ao prazo de entrega. Os critérios são determinados da seguinte maneira:

8.1 - Meta para Desempenho de entrega.

A meta para desempenho de entrega está descrita conforme item: 14.2.

8.1.1 – Cálculo para desempenho de entrega.

Fatores	Tolerância	Observação (1)	Observação (2)
Data Quantidade	Até 2 dias Até 10%	Não perde pontos	Salvo negociação prévia
Data Quantidade	Maior que 3 dias Diferença maior a 10%	Perdendo 3 pontos a cada dia de atraso	Salvo negociação prévia

9 - Inspeção de Layout:

Inspeção de layout é uma medição completa conforme desenho e deve ser realizada a cada 12 meses após a aprovação do produto, e enviada à Rossini Murta através do FM-07-04 - “Relatório Dimensional / Material”. Quando detectadas peças não conformes, o fornecedor reporta à Rossini Murta.

10 - Regulamentações Governamentais e Requisitos Estatuários:

Todos os materiais utilizados na fabricação de peças atendem às exigências governamentais no que se refere aos aspectos de segurança, materiais tóxicos e perigosos, meio ambiente,

componentes elétricos e eletromagnéticos, conforme regulamentação vigente no Brasil, e quando aplicável é cadastrado no IMDS.

11 - Identificações e Rastreabilidade das Peças Rossini Murta (Industrialização e Serviços Externos)

As peças da Rossini Murta que são enviadas para serviço externo são identificadas internamente conforme procedimento Rossini Murta, contendo o número da OP "Ordem de Produção", na nota fiscal de saída. O fornecedor mantêm a integridade da mesma até que o lote de peças retorne à Rossini Murta.

OBS: O fornecedor utiliza a IT-18-016 - Instrução para Recebimento de Materiais Usinados.

12 - Identificação.

As peças entregues à Rossini Murta contêm as seguintes identificações:

- Descrição da Peça;
- Código da Peça;
- Cliente / Fornecedor;
- Data;
- Quantidade;
- Aprovação.

Esta identificação deve ter resistência suficiente para permanecer na embalagem durante o transporte e armazenagem.

13 - Acondicionamentos, Transportes e Riscos.

O transporte é uma operação de extrema importância para o processo, pois durante essa etapa podem ocorrer diversos problemas como batidas e deformações no produto. Assim é indispensável o atendimento aos seguintes requisitos:

13.1 - Plano de Embalagem.

Um plano de embalagem deve ser submetido e aprovado pela Rossini Murta, através do FM-17-14-A ou formulário específico do fornecedor. A aprovação das embalagens não exime o fornecedor da responsabilidade por quaisquer danos nas mercadorias até a inspeção de recebimento das mesmas.

Os custos relativos a não conformidade do material, proveniente de falhas nas embalagens correrão por conta exclusiva do fornecedor. As embalagens devem garantir a integridade das peças desde o recebimento, processo, expedição até a sua entrega.

13.2 - Embalagens e Acondicionamento.

As mercadorias devem possuir embalagens e acondicionamento adequados para transporte e armazenamento. As despesas com embalagem, acondicionamento e transporte, correrão por conta exclusivos do fornecedor, salvo prévio acordo constante no pedido.

13.3 - Embalagens Rossini Murta.

Quando a embalagem pertencer à Rossini Murta, o fornecedor deve ter zelo com a mesma enquanto estiver sob o controle da organização, ou sendo usado por ela.

O fornecedor verifica, identifica, protege, e guarda a propriedade do cliente. Se a mesma se mostrar avariada e inadequada devido mau uso, o fornecedor informa imediatamente à Rossini Murta e se responsabiliza pelos custos da aquisição de uma nova embalagem.

14 - Monitoramento dos Fornecedores.

A Rossini Murta monitora o desempenho de seus fornecedores usando métricas padrões que avaliam a qualidade do produto, pontualidade de entrega e qualidade do serviço. As informações e dados coletados a partir do processo de medição de desempenho ajudam a orientar as decisões comerciais, bem como a desenvolver iniciativas de melhoria contínua na base de fornecimento. O desempenho do fornecedor da Rossini Murta é monitorado e medido mensalmente através do IQF – índice de Qualidade do Fornecedor, índice composto pelas métricas ISQ, IQP, SGQ, PPM, PRS e Auditoria do Sistema da Qualidade, conforme "PQ 06-002 – Sistemática de Seleção e Qualificação de Fornecedores".

Definições:

ISQ: Índice de Satisfação da Qualidade: é o índice obtido a partir quantidade de SAC´s abertas para produtos fornecidos.

IQP: Índice da Qualidade de Pontualidade: é o índice obtido a partir do atendimento ao prazo estabelecido no pedido de compra.

SGQ: Sistema de Gestão da Qualidade: é o índice obtido através dos certificados obtidos pelos fornecedores.

PPM: Partes por milhão: é o índice obtido a partir da relação entre peças não-conformes / peças entregues x 1.000.000.

PRS: Prazo de Resposta de SAC's: é o índice obtido a partir do prazo estabelecido pela Rossini Murta para respostas as SAC's abertas e o tempo efetivamente gasto pelo fornecedor para envio das respostas.

Auditoria: É o índice obtido através das auditorias realizadas nos processos dos fornecedores.

14.1 - Índice de Satisfação da Qualidade – ISQ

Mensalmente são avaliados conforme tabela abaixo:

Critérios	Pontuação	Pontuação
Sem problemas	100	3
Problemas internos	90 – (5 pontos por cada não-conformidade detectada)	2
Problemas no cliente	80 – (10 pontos por cada não-conformidade detectada)	2
Problemas em campos (fretes especiais) sem paralisar o cliente	50 – (10 pontos por cada não-conformidade detectada)	1
Problemas em campo (fretes especiais) com paralisação do cliente / notificação pelo cliente referente a situações ocasionadas por falta de qualidade ou atraso na entrega / retorno de distribuidores / garantia / ações de campo / recall	0	1

14.2 - Índice da Qualidade de Pontualidade – IQP

É o índice obtido a partir do atendimento ao prazo estabelecido no pedido de compra. Este índice é calculado automaticamente pelo Sistema Microsiga, e preenchido pelo Processo de Compras no FM-06-23 – Avaliação de Classificação de Fornecedores. A nota atribuída segue a classificação abaixo:

Classificação	Nota	Cor	Pontuação
Boa Performance	95 a 100%	Verde	3
Performance Regular	60 a 94,99%	Amarelo	2
Péssima Performance	Abaixo de 59,99%	Vermelho	1

O Calculo é feito conforme descrito no item 8.1.1 – Cálculo para desempenho de entrega.

14.3 - Índice do Sistema da Qualidade – SGQ

Os certificados do Sistema da Qualidade ISO 9001, IATF 16949, são válidos até a data de expiração expressa no certificado, desde que atualizados após esta data, o fornecedor deve enviar cópia atualizada para a Rossini Murta.

Certificação	Nota	Cor	Pontuação
ISO e IATF 16949 e/ou RBC	100	Verde	3
ISO 9001:2015 Ou ISO 14001	90	Amarelo	2
Não possui	30	Vermelho	1

14.4 - Auditoria em Fornecedores:

A classificação / pontuação é feita conforme quadro abaixo:

Grau de atendimento (%)	Classificação	Descrição	Cor
90 a 100	A	Totalmente satisfatório	Verde
80 a 89	B	Parcialmente satisfatório com restrições (Plano de ações)	Amarelo
Menor que 80	C	Insatisfatório	Vermelho

Fornecedor A - O sistema da qualidade do Fornecedor atende plenamente as necessidades;

Fornecedor B - O sistema da qualidade do Fornecedor atende parcialmente as necessidades, porém com restrições (requer plano de ação);

Fornecedor C - O sistema da qualidade do Fornecedor não atende as necessidades (requer plano de ação e aprovação da Diretoria para continuar o fornecimento)

Caso o fornecedor também seja cliente, ele só será auditado se a quantidade de itens comprados for superior a 30% da quantidade do total enviado para serviços. Não atingindo esse índice o fornecedor será acompanhado como nota “A” para o indicador de Auditoria.

Após auditoria realizada, o fornecedor tem um prazo de 30 dias úteis para o envio do plano de ações, conforme FM-14-03.

Frequência de realização de auditoria em fornecedores:

Os fornecedores aprovados são monitorados mensalmente através do indicador IQF, composto pelas métricas ISQ – IQP – SGQ – PPM – Auditoria e PRS conforme Classificação de fornecedores. Durante 3 meses consecutivos, se o fornecedor mantiver 3 notas mínimas no mesmo indicadores rotativo (PPM, IQP e ISQ), é programada auditoria para atuar nos pontos

críticos do requisito VDA 6.3 com determinação de prazo para realização conforme cronograma de auditorias.

Para casos onde o fornecedor de Matéria Prima é o cliente final, somente é considerado o PPM e IQP, para pecas não-conformes, devido ao impacto no Processo Produção e Processo de Logística.

14.5 - PPM

É o índice obtido a partir da relação entre peças não conformes e peças entregues, multiplicado por 1.000.000. Cabe à Garantia da Qualidade a atualização dos dados para obtenção do gráfico PPM de fornecedores. Para todos os recebimentos, os lotes são inspecionados de acordo com a folha de processos e plano de controle correspondentes. O índice de desempenho do fornecedor é medido mensalmente pelo processo da Garantia da Qualidade através da porcentagem de lotes aprovados em relação aos lotes fornecidos, de acordo com a fórmula abaixo:

PPM= ((QNC)/QT)*1000.000.
(Sendo: QNC= Peças não-conformes - devolução + Peças segregadas para reparo. QT= Peças entregues)

Critério (PPM)	Conceito	Cor	Pontuação
Meta ou abaixo da meta	Boa Qualidade	Verde	3
Até 20% acima da meta	Qualidade Regular requer melhorias	Amarelo	2
Acima de 20% da Meta	Péssima	Vermelho	1

14.5.2 - PPM Fornecedores Usinados

PPM = (Q.N.C. / QTD.) * 1.000.000.
(Sendo: Q.N.C. = Peças não-conformes. QTD. = Peças entregues)

Critério (PPM)	Conceito	Cor	Pontuação
Abaixo de 1.000	Boa Qualidade	Verde	3
Acima de 1.000	Má Qualidade	Vermelho	1

14.5.3 - PPM Fornecedores Forjados e Fundidos

PPM = (Q.N.C. / QTD.) * 1.000.000.
(Sendo: Q.N.C. = Peças não-conformes. QTD. = Peças entregues)

Critério (PPM)	Conceito	Cor	Pontuação
Abaixo de 10.000	Boa Qualidade	Verde	3
Acima de 10.000	Má Qualidade	Vermelho	1

14.6 - Índice para Prazo de Resposta de SAC´s

É calculada mensalmente a média para o indicador do prazo de resposta para SAC conforme da tabela abaixo:

Certificação	Nota	Cor	Pontuação
Boa Performance	3	Verde	3
Performance Regular	2	Amarelo	2
Péssima Performance	1	Vermelho	1

14.7 - Classificação do Fornecedor

Após a avaliação de desempenho ISQ – IQP – SGQ – PPM – PRS e a nota de auditoria, os fornecedores são classificados através do FM-06-13 “Classificação dos Fornecedores”, resultando conforme tabela abaixo:

Pontuação	Nota	Nota	Observações
16 a 18 P	≥ 93,3%	A	Este desempenho é o que a Rossini Murta, espera de seus fornecedores.
11 a 15 P	≥ 66 < 93,3%	B	Este desempenho tem suas exigências cumpridas em sua maioria (Fornecedor liberado para novos desenvolvimentos).
6 a 10 P	≥ 60 < 66%	C	Este desempenho requer cuidados especiais e plano de ações. (Liberar para desenvolvimentos, apenas com aprovação da diretoria).
< 6 P	< 60%	D	Este desempenho requer cuidados especiais e plano de ações. (Comprar apenas com aprovação da diretoria).

Este desempenho é o IQF – Índice de Qualidade do Fornecedor, e é acompanhado mensalmente através do FM-06-23. Após ser calculada a média do mês, os fornecedores com nota C devem enviar um plano de ações para acompanhamentos da Rossini Murta. Os demais fornecedores devem, impreterivelmente, enviar planos de ações para todos os quesitos da Auditoria que não receberam nota 10, independentemente da nota final alcançada.

Para os Indicadores ISQ, IQP, PPM E PRS com notas 1, o fornecedor é notificado e envia plano de ação para cada item para o qual não atingiu a meta, independente da sua classificação geral.

14.8 - Fornecedores de Calibração

Para sua qualificação apresentam certificado NBR ISO/IEC 17025 e a documentação a seguir: Ficha Cadastral, Contrato Social com última Alteração, Certificado de Credenciamento de Laboratório de Calibração, tal documentação fica em poder do Processo de Compras.

A avaliação de desempenho é realizada pela Garantia da Qualidade através do FM-06-23 – Avaliação de Fornecedores, conforme indicadores abaixo:

SGQ – PRS – PPM – IQP – ISQ.

Nota	Nota %
A	94 a 100%
B	66 a 93%
C	40 a 65%
D	Menor 40%

Visando manter o fornecedor sempre informado quanto ao seu status de fornecimento, mensalmente são atualizadas as informações, sendo essas migradas para o FM-06-23 e envio aos fornecedores.

14.9 - Fornecedores de Ensaios Laboratoriais

Para sua qualificação devem apresentar a documentação a seguir:
- Ficha Cadastral,
- Contrato Social com última alteração,
- Certificados de Acreditação pertinentes ao escopo de ensaios realizados.

A avaliação de desempenho é realizada pela Garantia da Qualidade, FM-06-23 – Avaliação de Fornecedores, conforme indicadores abaixo:

- SGQ – PRS – PPM – IQP – ISQ

Nota	Nota %
A	94 a 100%
B	66 a 93%
C	40 a 65%
D	Menor 40%

14.10 - Fornecedores de Usinagem

Para sua qualificação devem apresentar a documentação a seguir:
- Ficha Cadastral,
- Contrato Social com última alteração,
- Certificados da Qualidade.

A avaliação de desempenho é realizada trimestralmente pelo Processo da Qualidade através do FM-06-03, utilizando a fórmula descrita abaixo:

Qualidade do serviço prestado (0 a 100) = X
Pontualidade nos prazos (0 a 100) = Y
Documentação necessária apresentada (0 a 100) = Z
Status: (X+Y+Z) / 3

Visando manter o fornecedor informado quanto ao seu status de fornecimento, mensalmente as informações são atualizadas e disponibilizadas aos mesmos.

Após a leitura deste documento, é obrigatório o preenchimento do FM 42-01 - Termo de Leitura e Aceite - Manual de Fornecedores e envio à Rossini Murta.

14.11 - Fornecedores de Ferramentas especiais

Para sua qualificação devem apresentar a documentação a seguir:
- Ficha Cadastral,
- Contrato Social com última alteração,
- Certificados da Qualidade (dimensional e MP).

A avaliação de desempenho é realizada trimestralmente pelo Processo da Qualidade através do FM-06-03, utilizando a fórmula descrita abaixo:

Qualidade do serviço prestado (0 a 100) = X
Pontualidade nos prazos (0 a 100) = Y
Documentação necessária apresentada (0 a 100) = Z
Status: (X+Y+Z) / 3

Visando manter o fornecedor informado quanto ao seu status de fornecimento, mensalmente as informações são atualizadas e disponibilizadas aos mesmos.

Para a primeira leitura deste documento, é obrigatório o preenchimento do FM 42-01 - Termo de Leitura e Aceite - Manual de Fornecedores e envio à Rossini Murta.

Periodicamente o fornecedor deve realizar a leitura deste manual, para adequação ao seu sistema.

15 - Referências

Termos e Normas:
ISO/9001;
IATF 16949;
VDA 6.3;
FM-42-02 – Termos e Condições Gerais de Fornecimento;

Fluxogramas:
DO-050 - Fluxograma de Retrabalho Externo;
DO-051 - Fluxograma de desvio Fornecedor;

Procedimentos:
PQ-06-002 - Seleção, avaliação e qualificação de fornecedores;
PQ-14-001 – Sistemática de Ações Corretivas;

Formulários:
FM-05-03 – Solicitação de Alteração de Processos / Desenhos;
FM-06-03 – Controle da Avaliação de Serviços de Calibração e Transportes;
FM-06-12 – Cumprimento de Regulamentações Governamentais;
FM-06-13 – Classificação dos Fornecedores;
FM-06-19 – Cumprimento de Confidencialidade;
FM-06-23 – Avaliação de Fornecedor;
FM-07-03 – Certificado de Submissão de Peça – PSW;
FM-07-04 – Relatório Dimensional – Material;
FM-08-12 – Cartão de Identificação Amostras / Desvios;
FM-14-01 – Relatório de Não-Conformidades e Solicitação de Ações Corretivas;
FM-14-02 – Relatório de Visita;
FM-14-03 – Plano de Ações Corretivas;
FM-17-14A – Plano de Embalagem;
FM-18-28 – Solicitação de Desvio;
FM-18-79 – Sugestões de Melhorias - Fornecedores;
FM 42-01 – Termo de Leitura e Aceite - Manual de Fornecedores (em anexo)
FM-42-02 – Termos e Condições Gerais de Fornecimento
FM-19-38F – Controle de Desvios Fornecedores

Instrução de Trabalho:
IT-07-025 – Sistemática de Triangulação;
IT-18-014 - Identificação / Expedição - Tratamento Térmico;
IT-18-015 - Rec. de Matéria Prima - Descrição em Nota Fiscal - Fornecedor;
IT-18-016 - Recebimento de Materiais Usinados;
IT-18-018 - Seleção e Retrabalho realizado pelos fornecedores;

Todos os formulários estão disponíveis para o fornecedor no endereço:
http://www.rossinimurta.com.br

16 - Contatos da Rossini Murta

Miriam Soares Yamamoto
Supervisão da Garantia da Qualidade
Fone: 55 11 4152-3014 Ramal: 251
miriam.yamamoto@rossinimurta.com.br
www.rossinimurta.com.br

Natália Cavalcanti
Compras
Fone: 55 11 4152-3014 Ramal: 261
natalia.cavalcanti@rossinimurta.com.br

www.rossinimurta.com.br

Ronaldo Correa
Supervisão da Engenharia
Fone: 55 11 4152-3014 Ramal: 223
ronaldo.correa@rossinimurta.com.br
www.rossinimurta.com.br

Rogério Oliveira
Coordenador de Logística
Fone: 55 11 4152-3014 Ramal: 212
rogerio.oliveira@rossinimurta.com.br
www.rossinimurta.com.br

ROSSINI MURTA	Termo de Leitura e Aceite Manual do Fornecedor	FM-42-01 rev. 03 – 22/10/2020

Empresa	
Endereço	
CEP / Bairro / Cidade	
Fone	
CNPJ	

Declaramos que recebemos o DO-047 - Manual do Fornecedor – revisão _____, entendemos e concordamos em manter desempenho igual ou superior as expectativas da Rossini Murta expressas neste documento.

_____	_____	_____/ ____/ ____
Responsável Qualidade	Cargo	Data
_____	_____	_____/ ____/ ____
Responsável Comercial	Cargo	Data
_____	_____	_____/ ____/ ____
Responsável Legal	Cargo	Data

Observações:

1. A ausência de pronunciamento formal de sua empresa, através da assinatura desse termo, em prazo superior a 30 dias da Revisão do Manual, presumirá o aceite total dos termos expressos no Manual;

2. Quaisquer dúvidas e/ou divergências devem ser encaminhadas à Garantia da Qualidade – Rossini Murta, assim como para qualquer exceção e/ou supressão parcial e/ou total ao atendimento de qualquer requisito do Manual, deve(m) ser documentada(s) e previamente autorizada(s) pela Rossini Murta.

3. Cabe ao fornecedor a responsabilidade de acompanhar mensalmente o atendimento aos requisitos deste manual bem como as possíveis revisões que possam ocorrer. A cada nova revisão do Manual do Fornecedor Rossini Murta, esta declaração deve ser preenchida, assinada e enviada posteriormente.