



ROSSINI MURTA
Indústria Metalúrgica Ltda

DO-047

Manual Do Fornecedor

REV. 29 – 26/09/2025



Elaborado por	Data	Aprovado por	Data
Ana Paula Oliveira	21/05/2025	Miriam Yamamoto / Natália Cavalcanti	21/05/2025

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.

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, IATF 16949 e 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, IATF 16949 (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.

Fornecedores da cadeia de fornecimento de produtos grupo Scania/VW assinam a Procuração de responsabilidade pela segurança do produto (PSCR) e devem possuir o certificado ISO 14001 (ou cronograma para implementação).

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:

1 - Exigência para fornecimento

O fornecedor deve possuir certificados pertinentes ao produto ou 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.

Os certificados do Sistema da Qualidade do fornecedor, e certificados de material ou serviços, são postados no servidor Nextcloud.

2 - Processo de Homologação e Auditoria

Primeiramente, o fornecedor preenche e envia à Rossini Murta o formulário FM-06-11B como autoavaliação, com **detalhes e evidências objetivas**. Após análise interna da autoavaliação, é agendada uma auditoria de homologação na planta do possível fornecedor, também baseada no FM-06-11B (VDA 6.3), que será realizada por uma equipe mul-tidisciplinar da Rossini Murta. Nessa auditoria são utilizados critérios semelhantes aos das normas re-queridas, para que esse fornecedor passe a ser homologado e integrar a lista de fornecedores qualifica-dos. Após o fornecedor ser homologado, é necessário a assinatura de dois termos:

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.

Cumprimento de Regulamentações Governamentais:

O fornecedor se responsabiliza a cumprir regulamentações governamentais, requisitos estatutários e regulamentares, no que diz respeito à possível poluição ambiental proveniente de elementos compostos na matéria prima e serviços, e se compromete a manter um processo que assegure o atendimento das regularizações governamentais com relação aos aspectos de segurança, materiais tóxicos e perigosos ao meio ambiente.

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

Documentação mínima para Fornecimento:

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

- FM-06-11B – Auditoria de Processos Fornecedor – Autoavaliação (preenchida com evidências);
- FM-06-19 – Confidencialidade das informações recebidas;
- FM-06-26 – Pré-Avaliação de Fornecedores;
- FM-42-01 – Termo de Leitura e Aceite Manual do Fornecedor – anexo ao DO-047
- Cópia do Certificado de qualidade do fornecedor atualizado (caso seja ISO/IATF/14001)

Obs: Para fornecimento à Rossini Murta, o fornecedor deve no mínimo ser certificado ISO (última revisão). O escopo do certificado é analisado e deve determinar quais produtos e serviços estão cobertos pelo Sistema da Qualidade.

- Plano de contingência

O fornecedor preenche e envia a autoavaliação conforme FM-06-11B e passa pela Auditoria de Homologação, realizada por uma equipe multidisciplinar da Rossini Murta. 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:

A auditoria de homologação, assim como as demais auditorias realizadas em fornecedor, é realizada por uma equipe multidisciplinar qualificada através do DO-015 – Matriz de Habilidades

Requeridas. O escopo usado é através do VDA 6.3. O resultado desta auditoria é evidenciado no FM-06-11-B – Auditoria de Processos em Fornecedor.

Após auditoria, caso o fornecedor não atinja a nota mínima exigida para fornecimento (A ou B), é necessário aprovação da Diretoria e o envio de um plano de ações em até 30 dias, que será acompanhado pelos auditores até atingir a pontuação necessária para sua qualificação.

A pontuação de auditoria é feita conforme quadro abaixo:

Grau de atendimento (%)	Classificação	Descrição	Cor	Classificação Audit Produto
90 a 100	A	Qualidade capaz	Verde	G = 90
80 a 89	B	Qualidade condicional capaz	Amarelo	Y = 80
Menor que 80	C	Qualidade não capaz	Vermelho	R = 70

Fornecedor A - O sistema da qualidade do Fornecedor atende plenamente as necessidades; requer plano de ação se necessário;

Fornecedor B - O sistema da qualidade do Fornecedor atende parcialmente as necessidades, porém com restrições e 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.

O resultado da auditoria é divulgado através do servidor Nextcloud.

Se o fornecedor for aprovado, a classificação da auditoria é usada para cálculo do desempenho mensal (**índice AUDITORIA**) variando de 1 ponto (nota C) a 3 pontos (nota A).

Para fornecedores de Tratamento Térmico: São solicitadas auditoria CQI-9;

Para fornecedores de Pinturas: São solicitadas auditoria CQI-12;

Para fornecedores de Fundição: São solicitadas auditoria CQI-27.

Fornecedores que não possuem auditorias CQI-9, CQI-12 e CQI-27 vigentes e **são requisitos do cliente final**, são demeritados e baixam a classificação em um nível. Por exemplo, fornecedor classificado como B na auditoria, se não possuir CQI-9 ou CQI-12, obtém classificação C.

Caso o fornecedor também seja cliente, ele só será monitorado e auditado se a quantidade de itens comprados for superior a quantidade de itens fornecidos para serviços, em valor (R\$).

Após auditoria realizada, o fornecedor tem um prazo de 60 dias úteis para o envio do plano de ações. É obrigatório o envio, pelo fornecedor, do Plano de Ação Gerencial quando a classificação mantiver resultados insatisfatórios, em qualquer indicador e independente de sua nota final. Sempre que solicita-se ao fornecedor um plano de ação e seu devido retorno não ocorrer, medidas são tomadas, tais como: comunicação junto as diretorias, comunicação ao cliente final (sempre que o fornecedor seja de sua responsabilidade parcial) ou notificação à certificadora do fornecedor sobre o não atendimento de ações propostas aos seus clientes.

Se o fornecedor não possuir certificação ISO 9001, só poderá fornecer quando não houver a exigência do cliente final, ou ser fornecedor “Directed-Buy” e sob aprovação da diretoria. Caso o

fornecedor não possua certificação e for exigência do cliente final, os processos de compras e comercial solicitam derroga junto ao cliente final.

Quando aprovado, o fornecedor é liberado para fornecimentos regulares, passando então a receber índices de PPM, ISQ, IQP, PRS, Auditoria e SGQ, integrando a lista de fornecedores qualificados FM-06-23.

A análise financeira do fornecedor é realizada pelos processos de Compras e Financeiro/Faturamento, através do FM-06-26 – Pré-Avaliação de Fornecedores. Esse formulário é solicitado na homologação de novos fornecedores, e para fornecedores de risco é solicitada atualização anual desta avaliação. Os processos Compras e Financeiro/Faturamento podem solicitar outros documentos legais ao fornecedor, como AVCB, Licença de Operações, Seguro das Instalações, etc.

Auditoria de Sistema e Produto em fornecedores:

Os fornecedores aprovados são monitorados mensalmente através do indicador IQF – Índice de Qualidade do Fornecedor, que é composto pelos índices: PPM, PRS, ISQ, IQP, SGQ e Auditorias. As auditorias são programadas conforme tabela abaixo:

AUDITORIA DE HOMOLOGAÇÃO / PERIÓDICA conforme VDA 6.3 Fornecedores Seguro	
Resultado Nota: A	Acompanhamentos planos de ações
	Nova auditoria VDA 6.3 em até 8 anos
	Auditoria de Produto a cada 4 anos
Resultado Nota: B	Acompanhamentos planos de ações
	Nova auditoria VDA 6.3 em até 7 anos
	Auditoria de Produto a cada 2 anos
Resultado Nota: C	Aprovação da Diretoria + Acompanhamentos planos de ações
	Nova auditoria VDA 6.3 em até 1 ano
	Auditoria de Produto a cada 5 meses

AUDITORIA DE HOMOLOGAÇÃO / PERIÓDICA conforme VDA 6.3 Fornecedores de Risco	
Resultado Nota: A	Acompanhamentos planos de ações
	Nova auditoria VDA 6.3 em até 8 anos
	Auditoria de Produto a cada 5 meses
Resultado Nota: B	Acompanhamentos planos de ações
	Nova auditoria VDA 6.3 em até 7 anos
	Auditoria de Produto a cada 5 meses
Resultado Nota: C	Aprovação da Diretoria + Acompanhamentos planos de ações
	Nova auditoria VDA 6.3 em até 1 ano
	Auditoria de Produto a cada 5 meses

Nota 1)

Os fornecedores são avaliados conforme sua saúde financeira, licenças de funcionamento, índices de qualidade, se há mais fontes para o mesmo produto/serviço, inadimplência etc. São considerados fornecedores de risco:

- 1) Fornecedores de tratamento térmico, devido a resistência mecânica / fadiga / quebra / desgastes prematuros;
- 2) Fornecedores de matéria prima, sujeitos a quebras;

Nota 2)

Se durante 3 meses o fornecedor mantiver 3 notas mínimas no IQF, no 4º mês é programada uma auditoria de produto.

Auditoria de Produto no Fornecedor

São auditorias realizadas conforme formulário FM-17-08 – Relatório de Auditoria de Produto – Fornecedores, nas quais o fornecedor recebe a seguinte classificação:

AVALIAÇÃO DE QUESTÕES INDIVIDUAIS			
O requisito da questão não é atendido		R	
O requisito da questão é parcialmente atendido		Y	
O requisito da questão é atendido		G	

CLASSIFICAÇÃO		AVALIAÇÃO BASEADA NO QUESTIONÁRIO	
		AMARELO	VERMELHO
Fornecedor bloqueado	R	12 ou mais	1 ou mais
Fornecedor aprovado condicional	Y	De 7 a 11	Nenhum
Fornecedor aprovado	G	Até 6	Nenhum

Se uma questão for marcada como "vermelha" ou " amarela", os devios e as evidências associadas devem ser documentados.
--

Grau de atendimento (%)	Classificação	Descrição	Cor	Classificação Audit Produto
90 a 100	A	Qualidade capaz	Verde	G = 90
80 a 89	B	Qualidade condicional capaz	Amarelo	Y = 80
Menor que 80	C	Qualidade não capaz	Vermelho	R = 70

Monitoramento e Classificação 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 é monitorado e medido mensalmente através do IQF – índice de Qualidade do Fornecedor, índice composto pelas métricas PPM, PRS, ISQ, IQP, SGQ e Auditorias.

Após a avaliação de desempenho (indicadores PPM, PRS, ISQ, IQP, SGQ e Auditorias), os fornecedores são classificados através do FM-06-23 - Classificação dos Fornecedores, resultando conforme tabela abaixo:

Pontuação	Nota (%)	Nota (Índice)	Observações
16 a 18	94 a 100%	A	Este desempenho é o que a Rossini Murta espera de seus fornecedores.
11 a 15	66 a 93%	B	Fornecedor com este desempenho tem suas exigências cumpridas em sua maioria, portanto está LIBERADO para novos negócios.
6 a 10	40 a 65%	C	Fornecedor com este desempenho requer cuidados especiais e plano de ação, portanto está LIBERADO para novos negócios apenas após APROVAÇÃO da diretoria.
Menor que 6	Menor que 40%	D	Fornecedor com este desempenho requer cuidados especiais e plano de ação. Recomenda-se a substituição do fornecedor e/ou desenvolvimento de fornecedores alternativos. Pedidos para este fornecedor, serão LIBERADOS apenas após APROVAÇÃO da diretoria.

Este desempenho é acompanhado mensalmente através do FM-06-23 – Avaliação de Fornecedores. Após o cálculo da média do mês, os fornecedores com média C e D enviam um plano de ações para acompanhamento junto à Rossini Murta. 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.

Indicadores Mensais – Definições:

Auditoria: É o índice obtido através da auditoria realizada no processo dos fornecedores, conforme tabela de auditoria de homologação.

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

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 (frete especiais) sem paralisar o cliente	50 – (10 pontos por cada não-conformidade detectada)	1
Problemas em campo (frete 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

IQP: Índice da Qualidade de Pontualidade: É o índice obtido a partir do atendimento ao prazo estabelecido no pedido de compra. Este índice é calculado automaticamente pelo Sistema Protheus, 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

Cálculo para desempenho de entrega.

Fatores	Tolerância	Observação (1)	Observação (2)
Data	Até 5 dias de atraso	Não perde pontos	Salvo negociação prévia
Data	Após 5 dias de atraso	Perde 1 ponto por dia de atraso, por pedido	Salvo negociação prévia

PPM: Partes por milhão: É o índice obtido a partir da relação entre peças não conformes e peças entregues, multiplicado por 1.000.000. Cabe à Gestão 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 Gestão 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/lotos não-conformes - devolução + Peças segregadas para reparo.

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

As metas de PPM serão revisadas e reduzidas anualmente, visando um programa de melhoria contínua estendido aos fornecedores.

PRS: Prazo resposta de SAC: É o índice obtido através da análise de resposta de SAC no prazo, conforme abaixo:

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

SGQ: Sistema de Gestão da Qualidade: É o índice obtido através das certificações do fornecedor, conforme abaixo:

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	0
------------	----	----------	---

Os certificados do Sistema da Qualidade ISO 9001, ISO 14001 e IATF16949, são válidos até a data de expiração expressa no certificado. Após o vencimento, o fornecedor envia cópia atualizada para a Rossini Murta.

Os fornecedores são incentivados a buscar a certificação IATF 16949, através de auditorias realizadas pela Rossini Murta, baseadas nas normas VDA 6.3 – Auditoria de Processo, e VDA 6.5 – Auditoria de Produto.

3 - Processo de Compra

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

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.

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).

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 - Processo de Aprovação de Peça de Produção (PAPP)

Requisitos

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.

Para fornecedores da cadeia de fornecimento de produtos grupo Scania/VW a requalificação de PPAP é realizada a cada 3 anos.

Identificações das Amostras

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

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. 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.

O recebimento de peças só é autorizado após PSW aprovado.

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 fornecer 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.

Alterações de Processos e Comunicação com a Rossini Murta

A Rossini Murta deve ser notificada sobre qualquer alteração significativa, como produto, matéria prima, processo, equipamento, ferramental e subfornecedor. São necessárias aprovações da Rossini Murta e do cliente final (quando necessário), antes da implementação da alteração. A comunicação deve ser feita por e-mail, através do envio do formulário FM-05-03 – Solicitação de Alteração ao processo comercial (Rossini Murta).

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 – Recebimento na planta do fornecedor, 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 – Recebimento MP Fornecedor.

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”.

Classificação das Não-Conformidades.

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, notificação - referente à - devoluções e cobranças;

F2/F4: Não Conformidade aberta para comunicação do ocorrido, notificação e de caráter informativo. Ainda assim, é recomendável ações de contenção e **tratativas preventivas** por parte do fornecedor.

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 **F2/F4**, ficando como responsabilidade do Fornecedor/Cliente apenas os informes das ações de contenção do modo de falha reclamado.

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.

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.

Problemas detectados no cliente da Rossini Murta.

Quando constatado uma não conformidade no cliente da Rossini Murta, proveniente de fornecedores, nossos assistentes técnicos são notificados e enviados de imediato para realização de uma pré análise do problema e seleção. Após análise, é definida 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.

6 - 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.

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.

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.

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.

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.

7 - 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.

8 - 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 $cpk \geq 1,67$, uma vez ao ano.

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

9 – 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.

10 – 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.

11 – 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.

12 – Regulamentações Governamentais e Requisitos Estatutários

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.

13 – 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 mantém a integridade da mesma até que o lote de peças retorne à Rossini Murta.

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.

14 – 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:

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.

Embalagens e Acondicionamento.

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

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.

15 – Fornecedores de Transportes

Para qualificação, apresentam a documentação a seguir: Ficha Cadastral, Contrato Social com última alteração, duas cartas de referência, composição da frota, apólice de seguro com último recibo e licenças obrigatórias.

A avaliação de desempenho é realizada trimestralmente pelo PCP/Logística através do FM-06-23 – Avaliação de Fornecedores 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

16 – Fornecedores de Calibração, Ensaios Laboratoriais e Ensaios de Sujidade (Limpeza Técnica)

Para sua qualificação apresentam certificado de acreditação 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 Gestão da Qualidade através do FM-06-23 – Avaliação de Fornecedores, conforme indicadores abaixo:

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 enviadas aos fornecedores.

O certificado de acreditação NBR ISO/IEC 17025 poderá não ser obrigatório em caso de aprovação do cliente final (derroga).

17 – Fornecedores de Óleos e Desengraxantes

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

- PPM – IQP - IQF

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

O FISPQ é recebido e arquivado conforme FM-16-01 do processo de Segurança do Trabalho.

Para todo envio de óleos e desengraxantes, o certificado do material deve ser postado no servidor NextCloud.

O certificado físico deve acompanhar o material, assim como um corpo de prova (amostra)*, com o número do certificado, para arquivo e envio à análise (contraprova) se necessário.

Não é permitido o recebimento de materiais sem certificados. O horário para recebimento de mercadorias é de segunda-feira à sexta-feira, das 7h15 às 16h00.

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

*Obs.: Para óleos importados recebidos em tambores lacrados no território nacional, não é possível o envio antecipado do “corpo de prova”. Nestes casos, uma amostra é coletada após a entrega e enviada à análise para contraprova. Os débitos e demais despesas referente a este processo são exclusivamente de responsabilidade do fornecedor, e serão repassados posteriormente ao mesmo.

18 – Fornecedores de Tratamento Térmico

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

- PPM – IQP - IQF

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

O certificado do material deve ser postado no servidor NextCloud.

O certificado físico deve acompanhar o material, assim como um corpo de prova (amostra)*, com o número do certificado, para arquivo e envio à análise (contraprova) se necessário.

Não é permitido o recebimento de materiais sem certificados. O horário para recebimento de mercadorias é de segunda-feira à sexta-feira, das 7h15 às 16h00.

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

*Obs.: Os certificados devem conter gráfico EHT de profundidade de camadas.

Fornecedores de Risco

Os fornecedores são avaliados conforme sua saúde financeira, licenças de funcionamento, índices de qualidade, se há mais fontes para o mesmo produto/serviço, inadimplência etc. São considerados fornecedores de risco conforme FM-06-26 – Pré Avaliação de Fornecedores e Análise de Risco e FM-06-23 – Classificação e Avaliação de Fornecedores – Reavaliação Anual.

19 – Fornecedores de Calibradores

É responsabilidade do fornecedor de calibradores, após recebimento do pedido de compras e desenho do produto, enviar um croqui ou desenho do calibrador, para aprovação da Engenharia / Qualidade Rossini Murta. As aprovações são realizadas conforme FM-05-12 – Aprovação de Calibradores.

20 - Termos e Normas:

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

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-05-12 – Aprovação de calibradores
FM-06-03 – Controle da Avaliação de Serviços de Calibração e Transportes;
FM-06-13 – Classificação dos Fornecedores;
FM-06-19 – Cumprimento de Confidencialidade;
FM-06-23 – Avaliação de Fornecedor;
FM-06-26 – Pré Avaliação de Fornecedores;
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 42-01 – Termo de Leitura e Aceite - Manual de Fornecedores (em anexo)
FM-42-02 – Termos e Condições Gerais de Fornecimento
Procuração responsabilidade pela segurança do produto (PSCR)

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-18-018 - Seleção e Retrabalho realizado pelos fornecedores;

Todos os formulários estão disponíveis para o fornecedor no servidor NextCloud

21 - Contatos - Rossini Murta

Miriam Soares Yamamoto

Supervisão da Gestão 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 Indústria Metalúrgica Ltda	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 ____ de _____, entendemos e concordamos com as cláusulas e nos comprometemos 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 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.