



**MANUAL DE REQUISITOS ESPECÍFICOS
AQA (ACORDO DE QUALIDADE
ASSEGUARADA)
PARA FORNECEDORES PRODUTIVOS DA
MAC INDÚSTRIA MECÂNICA.**

Histórico das Revisões:

Rev. Nr.	Data	Descrição	Responsável
00	06/12/2017	Liberação Inicial	Victor Ribeiro
01	11/06/2018	Alterada frequência da realização das Inspeções de Layout (de a cada dois anos para anual).	Victor Ribeiro



REQUISITOS ESPECÍFICOS
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC
INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

2 de 27

Elaboração:	Revisão (análise crítica pré aprovação):	Aprovação:
Nome: Leonardo Smanioto	Nome: Victor Ribeiro	Nome: Malago
Data: 11/06/2018	Data: 11/06/2018	Data: 11/06/2018
Edição 01		

Índice

1. Introdução:.....	4
Política da Qualidade	5
2. Aplicação:	6
3. Descrição:.....	6
4. Responsabilidades do Fornecedor:	6
5. Critérios de Qualificação e Homologação de Fornecedores:.....	7
6. Sistemática Para Análise de Potenciais Fornecedores	8
7. Requisitos de Retenção e Submissão PPAP:	9
8. Análise do sistema de medição (MSA).....	12
9. Inspeção de Layout	13
10. Submissão de IMDS	14
11. Peças Modificadas:.....	14
12. Gerenciamento das Não Conformidades:.....	15
13. Recebimento/Requisito do Pedido de Compras:	18
14. Avaliação e Monitoramento de Fornecedores	19



REQUISITOS ESPECÍFICOS
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC
INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

3 de 27

15. Fretes Especiais	22
16. Responsabilidade Social Empresarial (RSE):.....	22
17. Metas da Qualidade.....	23
18 Envio dos IQF's:.....	25
18.1 Responsabilidades do Fornecedor:	25
19. Código de conduta.....	25
20. Não discriminação	26
21. Contatos	27



REQUISITOS ESPECÍFICOS
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC
INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

4 de 27

1. Introdução:

A MAC Indústria Mecânica assume, junto aos seus clientes, o compromisso de fornecer produtos a custo competitivo e no mais alto nível de qualidade e serviço: sempre através da aplicação da cultura denominada “ZERO DEFEITO”.

A MAC Indústria Mecânica espera de seus fornecedores a contribuição para este objetivo, através do fornecimento de produtos e serviços nos mais elevados padrões de qualidade e competitividade.

O objetivo deste documento é definir os requisitos de qualidade necessários para assegurar uma parceria de sucesso entre a Mac Indústria Mecânica e seus fornecedores. Sua intenção é a de assegurar e incentivar o fornecedor agir em prol da Melhoria Contínua nas questões de qualidade, custos, prazo de entrega, bem como nas questões de meio ambiente.

Este documento é baseado e referenciado em conformidade com a seção 8.4.3 da norma ISO9001 e 8.4.3.1 da Norma Técnica, IATF 16949:16 (versão atual), bem como em conformidade aos requisitos regulamentares e ambientais aplicáveis.



REQUISITOS ESPECÍFICOS
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC
INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

5 de 27

POLÍTICA DA QUALIDADE

A Política da Qualidade MAC consiste em satisfazer as necessidades dos nossos clientes, através:

- Da satisfação dos clientes e demais “partes interessadas”, pelo atendimento de seus requisitos, expectativas e necessidades;
- Promover recursos para a capacitação dos nossos colaboradores;
- Garantir a manutenção dos fornecedores que vão de encontro às necessidades e expectativas da organização.
- Do monitoramento da eficiência, eficácia e gerenciamento dos processos inerentes as nossas atividades produtos e serviços.
- Da melhoria contínua dos processos, produtos, e eficácia do SGQ para aumentar a satisfação de nossos clientes.



REQUISITOS ESPECÍFICOS

“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

6 de 27

2. Aplicação:

Este documento se aplica aos fornecedores de matéria prima, componentes e serviços de tratamento térmico, superficial e de pintura e usinagem aplicados aos produtos MAC Indústria Mecânica no segmento automotivo.

3. Descrição:

Este documento destina-se a orientar os fornecedores de material produtivo, componentes, tratamentos e serviços, quanto a sua qualificação, condições de entrega de amostras, recepção de Pedido de Compra, fornecimento de lotes, embalagens, entrega, produto não conforme, avaliação e monitoramento de fornecedores, plano de contingência, gestão da qualidade e metas da qualidade.

4. Responsabilidades do Fornecedor:

Em virtude desta adoção, os fornecedores da MAC Indústria Mecânica, de materiais produtivos, componentes, tratamentos e serviços, que interfiram nos produtos fabricados pela MAC Indústria Mecânica no atendimento ao setor Automobilístico, devem possuir no mínimo certificação do Sistema de Qualidade de acordo com a Norma ISO 9001 e um desenvolverem um calendário para certificação da IATF16;

4.1 Responsabilidade Civil pelo Produto:

Conforme requisito específico todos os fornecedores deverão nomear um membro de sua organização que tenha autonomia, para que seja responsável pela segurança do produto; o mesmo deverá responder pela segurança do produto quando este apresentar desvios significativos que afetem diretamente o usuário final (**Protocolo de Formalização – Responsável pela Segurança do Produto**).

Tornam-se obrigatórios os requisitos do PAPP (Processo de Aprovação de Peça de produção) para aprovação de amostras de peças;

A MAC Indústria Mecânica avalia e monitora constantemente seus fornecedores através do IQF – Índice de Qualidade de Fornecedores, em que são avaliados os indicadores das áreas de Logística (inclusos os Incidentes Logísticos do Fornecedor), Suprimentos e Qualidade;

A MAC Indústria Mecânica solicita que seus fornecedores monitorem os indicadores de processos de manufatura como, índices de produtividade, PPM de devolução, refugo e retrabalho e ainda, espera que estes dados estejam disponíveis em possíveis auditorias, visitas técnicas ou quando solicitado pela MAC Indústria Mecânica;



REQUISITOS ESPECÍFICOS

“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

7 de 27

Independente de o fornecedor estar ou não planejando a certificação IATF:16, deve o mesmo estar capacitado a atender os requisitos da MAC Indústria Mecânica, segundo esta norma.

5. Critérios de Qualificação e Homologação de Fornecedores:

Todos os Fornecedores que influenciam na conformidade de nossos produtos e serviços são avaliados e Selecionados de forma que estes possuam no mínimo certificação de terceira parte conforme Norma NBR ISO 9001:2015 por um organismo de certificação acreditado, e com planejamento de certificação IATF16 ainda devidamente regular sobre licenças operacionais e ambientais aplicáveis, bem como, resultado satisfatório sobre prévia auditoria de avaliação de risco para potenciais Fornecedores.

Os fornecedores que atenderem aos critérios iniciais acima descritos são considerados como qualificados para fornecimento de produtos e serviços, quanto à homologação do produto, todavia, antes de qualquer formalização de pedido deve se comprovar que a qualidade dos produtos tenha sido assegurada através de métodos e ensaios adequados (requisito de amostra) e que haja evidencia **de aprovação da Submissão de PPAP**, quando do escopo de aplicação automotiva.

A MAC Indústria Mecânica reserva-se o direito de conduzir suas próprias avaliações, no fornecedor, sempre que considerá-la necessária (avaliação de potencial, auditoria de homologação, e processo, auditorias periódicas, etc.), previamente agendada com o fornecedor.

5.1 Critério de Homologação Inicial para Fornecimento:

CLASSIFICAÇÃO DE RISCO DA CADEIA DE FORNECEDORES		
Pontuação	Classificação	Status
A Baixo Risco	<ul style="list-style-type: none">• Certificação AITF 16949 +• Avaliação Preliminar de Risco para Potenciais Fornecedores em status G (green – liberado) +• Auditoria de sistema - avaliação acima dos 86%	Plenamente Satisfatório Fornecedor homologado sem restrições. (Fornecedor Preferencial)
B Risco Moderado	<ul style="list-style-type: none">• Certificação mínima ISO 9001:• Avaliação Preliminar de Risco para Potenciais Fornecedores em	Satisfatório



REQUISITOS ESPECÍFICOS
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC
INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

8 de 27

	<p>status G (liberado) +</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plano de ação para implementar a certificação IATF 16949 • Auditoria de sistema - avaliação acima dos 75% 	
<p>C</p> <p>Risco Médio</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Certificação mínima ISO 9001: • Avaliação Preliminar de Risco para Potenciais Fornecedores em status Y (liberado condicionalmente) + • Auditoria de sistema - avaliação acima dos 54% 	<p>Não Satisfatório</p> <p>Restrições com plano de melhoria.</p>
<p>D</p> <p>Risco Alto</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Certificação mínima ISO 9001: • Avaliação Preliminar de Risco para Potenciais Fornecedores em status R (R – vetado para início de Fornecimento) + • Auditoria de sistema - avaliação abaixo dos 54% 	<p>Fornecimento Impedido</p> <p>Fornecimento somente mediante derroga do Cliente</p>

6. Sistemática Para Análise de Potenciais Fornecedores

Critério para Classificação Avaliação de Potenciais Fornecedores	
Avaliação das Perguntas Individuais	
Requisito da Pergunta Não Atendido	
Requisito da pergunta atendido de forma condicional. (na medida em que não houver risco do produto).	



REQUISITOS ESPECÍFICOS
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC
INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

9 de 27

Requisito da Pergunta atendido			
Critério para Classificação			
Avaliação de Potenciais Fornecedores			
Avaliação conforme Catálogo de Perguntas			
Classificação		Amarelo	Vermelho
Fornecedor Impedido		Mais de 14	A partir uma pergunta
Fornecedor Controlado		Máximo 14	Nenhuma
Fornecedor Liberado		Máximo 7	Nenhuma

7. Requisitos de Retenção e Submissão PPAP:

A condição de submissão para cada requisito do PPAP, deve ser conforme manual AIAG na revisão vigente. O Nível de submissão adotado para os itens fornecidos será:

a) Para Matéria Prima Nível “4” contendo:

- PSW;
- Resultados de ensaios de materiais;
- Resultados dimensionais;
- Certificado de Qualidade.

Nota: O fornecedor deverá enviar para a MAC as documentações solicitadas acima para PPAP de nível “4”, porém, no desenvolvimento do item, deverá elaborar e reter o restante dos documentos obrigatórios informados no manual do PPAP e encaminhar a qualidade MAC sempre que solicitado.



REQUISITOS ESPECÍFICOS

“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

10 de 27

- b) Para componentes, serviços e beneficiamento nível “3” contendo toda documentação (aplicável) requisitada pela AIAG no manual do PPAP revisão vigente.

7.1 Status de Submissão de PPAP

PPAP Aprovado

O PPAP estará aprovado quando todos os Requisitos aplicáveis forem submetidos exatamente como descritos no Capítulo 7 deste manual, e as amostras estiverem de acordo com as especificações dos Registros de Projeto e Alteração de Engenharia (quando aplicável). Com a aprovação definitiva do PPAP, o fornecimento do item está homologado pela engenharia de Desenvolvimento da MAC Indústria Mecânica.

Aprovação Condicional

Caso as amostras estiverem de acordo com as especificações dos Registros de Projeto e Alteração de Engenharia (quando aplicável), o PPAP estará aprovado em condicional nas seguintes condições:

- Caso algum dos requisitos de submissão aplicáveis não for submetido exatamente como descrito no Capítulo 7 deste Manual.
- No caso da não aplicação de algum dos requisitos sem devida justificativa.

Na situação de PPAP em aprovação condicional, o fornecimento do item está liberado por 60 dias, que é o prazo de validade da aprovação condicional do PPAP.

Para que a aprovação condicional de PPAP seja efetivada como aprovação definitiva de PPAP, estes requisitos devem ser corrigidos antes do vencimento da aprovação condicional.

Nos casos em que as solicitações de correção dos requisitos apontadas não forem atendidas no prazo de validade da aprovação condicional, será apontado o vencimento da aprovação condicional de forma que o PPAP será descartado e o item não poderá ser fornecido sem uma nova submissão de PPAP.

PPAP Rejeitado

Com o PPAP na condição de rejeitado, o fornecimento do item não deve ser realizado. O PPAP estará rejeitado nos seguintes casos:

- Quando as amostras não estiverem de acordo com as especificações dos Registros de Projeto e



REQUISITOS ESPECÍFICOS

“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

11 de 27

Alteração de Engenharia (quando aplicável).

- Quando o fornecedor não atender plenamente às condições de submissão descritas no Capítulo 5,
mesmo se tratando de casos onde já existe a aprovação condicional realizada anteriormente
- Quando o fornecedor não realizar as modificações no processo apontado na aprovação condicional.
- Quando houver PPAP re-submetido, seja pela rejeição ou após o vencimento da aprovação condicional, nas mesmas condições da submissão anterior.

7.2 Registros de projeto de Produto e Alterações de Engenharia:

São definidos como registros de projetos de produto os “Desenhos” e “Especificações técnicas” enviadas pela área comercial da MAC Indústria Mecânica.

No caso da aplicação de desenhos, os mesmos podem ser da MAC Indústria Mecânica, de seu cliente ou até mesmo com o desenho do fornecedor que está realizando a submissão de PPAP, com devida aprovação de engenharia.

No caso de aplicação de normas técnicas, o fornecedor deve assegurar que as mesmas se encontrem atualizadas.

As alterações de engenharia também podem ser aplicadas como desvios concedidos pela Engenharia da MAC Indústria Mecânica ou pela Engenharia de seu Cliente referente a alguma abertura de especificação dos registros de projeto.

Todo desvio concedido que cancele ou altere alguma especificação dos registros de projeto deve ser anexado ao PPAP e informado.

Nota: Estes documentos são considerados como confidenciais e não podem ser fornecidos a terceiros sem a autorização prévia e formal da MAC Indústria Mecânica ficando a fornecedora responsável por estes e respondendo legalmente pelo não cumprimento destas determinações.

7.3 Aprovação da Engenharia:

Trata-se da evidência da aprovação da engenharia da MAC Indústria Mecânica.



REQUISITOS ESPECÍFICOS

“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

12 de 27

Em casos onde os registros de projeto da peça em questão são inicialmente apresentados com desenho do conjunto do cliente da MAC Indústria Mecânica, o fornecedor poderá ter um desenho próprio aplicado observando que o mesmo seja aprovado pela engenharia da MAC Indústria Mecânica.

Os registros de projeto devem incluir:

Representação esquemática do fluxograma de processo de produção e deve abranger desde o recebimento da matéria prima até a expedição do produto.

Nota: Deve abordar todas as etapas do processo, descrevendo claramente sua sequência, inclusive operações como movimentação, armazenagem, embalagem e transporte.

Obs.: Os processos externos (terceirizados) como tratamento térmico, tratamento superficial, usinagem, estamparia, etc., não devem fazer parte do fluxograma do processo em questão. Cabe ao fornecedor da MAC Indústria Mecânica. fazer a aprovação destes processos através de PPAP e manter cópia em seus arquivos para apresentação sempre que requerido pela MAC Indústria Mecânica.

Análise de Modo e Efeitos de Falha Potencial de processo, conforme Manual FMEA AIAG na última revisão vigente.

Nota: Todas as etapas do processo descritas no Fluxograma devem ser abordadas no FMEA de Processo.

Nota: Recomenda-se a adoção de Plano de Ação para os maiores NPR's evidenciados.

Plano de Controle, e deve indicar características críticas conforme simbologia indicada:

(C) SIMBOLOGIA ADOTADA PARA CARACTERÍSTICA DE CONTROLE

Nota: O fornecedor pode adotar uma matriz de correlação entre a sua simbologia interna e a simbologia de características de controle da MAC Indústria Mecânica.

8. Análise do sistema de medição (MSA)

Estudo de Análise dos Sistemas de Medição para avaliar possíveis variações nos Sistemas de Medição, conforme Manual MSA AIAG na última revisão vigente.

Nota: Deve ser feito o Estudo de Análise de Medição de todos os instrumentos e/ou auxílios de verificação aplicados no processo.

Critérios R&R são:



REQUISITOS ESPECÍFICOS

“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

13 de 27

R&R < 10% - aceitável;

10% < R&R < 30% - pode ser aceito se com uma análise crítica;

R&R > 30% - não aceitável;

Verificações dimensionais requeridas conforme os requisitos especificados.

Nota:As especificações dimensionais devem estar conforme as informações dos Registros de Projeto e/ou documentos de Alteração de Engenharia, considerando todas as dimensões e respectivas tolerâncias.

9. Inspeção de Layout

Cabe ao fornecedor realizar inspeção **de layout no mínimo uma vez por ano** dos produtos fornecidos, conforme definido neste manual, as análises deverão ficar retidas em e enviadas a MAC sempre que solicitada.

Devem ser levados em consideração:

- a) **Resultados de análises de Dimensional/ Material / Desempenho, comprovando propriedades químicas e mecânicas requeridas, conforme os requisitos especificados.**

Nota:Os resultados dos ensaios podem ser obtidos no Certificado de Qualidade e devem ser transcritos no Relatório. O certificado de qualidade de usina e / ou da fonte de fornecimento deve ser anexado ao PPAP.

Obs.:Caso a Matéria Prima seja enviada pela MAC Indústria Mecânica, basta o fornecedor relacionar o fato no campo de observação da capa PPAP.

- b) **Estudos iniciais com análise preliminar da capacidade do processo em garantir que as características especiais respeitem os limites das especificações prescritas.**

Nota:A MAC Indústria Mecânica solicita que seus fornecedores adotem **Ppk=1,67** mínimo/ **Cpk=1,67** mínimo.

As amostras de produtos a serem enviadas à MAC Indústria Mecânica, devem ser as mesmas dimensionadas pelo fornecedor quando da elaboração do PPAP, devidamente identificadas, encaminhadas ao setor da qualidade para análise e acompanhadas de Nota Fiscal.

Nota:A quantidade de peças da amostra do produto deve ser acordada entre a qualidade e compras da MAC Indústria Mecânica e o fornecedor.



REQUISITOS ESPECÍFICOS
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC
INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

14 de 27

10. Submissão de IMDS

A MAC, dentro de sua cadeia produtiva, requer de seus fornecedores, o cadastro dos elementos químicos e dados quantitativos de cada produto fornecido no site: [http\mdsistem.com](http://mdsistem.com) e envie para avaliação no ID informado abaixo, antes da submissão do PPAP.

ID 80511 – Mac Indústria Mecânica

Nota: O envio/aprovação do cadastro de materiais é imprescindível para aprovação do PPAP.

OBS: não serão aceitos produtos que em seu beneficiamento contenham (Cromo Hexavalente, Chumbo, Cadmio e Mercúrio).

11. Peças Modificadas:

É de inteira responsabilidade do fornecedor, informar a MAC INDÚSTRIA MECÂNICA sobre qualquer necessidade de modificação no produto e/ou processo.

O fornecedor não deve implementar quaisquer modificações sem antes receber a aprovação formal da MAC INDÚSTRIA MECÂNICA.

O fornecedor deve assegurar que a solicitação de modificação seja informada à **MAC INDÚSTRIA MECÂNICA** em uma data apropriada, permitindo que ambos tenham tempo hábil para proceder com todos os testes e avaliações necessárias.

Uma modificação pode ser, porém não limitada a:

A. Modificação da Peça:

- Dimensão
- Matéria-prima
- Especificação Técnica (performance / método de teste).

B. Mudança da Fonte de fornecimento:

- Material
- Serviço



REQUISITOS ESPECÍFICOS
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC
INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

15 de 27

C. Mudança de Processo:

- Nova ferramenta
- Modificação de ferramenta
- Modificação de Processo
- Novo processo / tecnologia
- Mudança de tipo de maquina

D. Mudança no local de fabricação:

- Transferência da produção para uma localidade diferente
- Mudança de layout.

O fornecedor é responsável por qualquer modificação e suas consequências (qualidade, custo, etc.) do componente fornecido.

A MAC Indústria Mecânica deve ser formalmente informada quando as peças forem manufaturadas por um subfornecedor que deverá ser previamente aprovado pela MAC Indústria Mecânica. Da mesma forma a MAC Indústria Mecânica também deverá ser formalmente informada quando tal subfornecedor for alterado/substituído pelo fornecedor. A MAC Indústria Mecânica poderá exercer poder de veto à contratação/substituição de tal subfornecedor.

12. Gerenciamento das Não Conformidades:

O fornecedor é responsável pela qualidade total das peças fornecidas. É responsável também pela entrega de peças corretas para a MAC Indústria Mecânica e no prazo e quantidade acordados.

A responsabilidade do fornecedor não inclui apenas o componente fornecido, mas também a obediência à legislação que regulamenta toda a operação, as reclamações, rejeições na MAC Indústria Mecânica, rejeições no Cliente com produtos MAC Indústria Mecânica que utilizem componentes defeituosos e que estejam associados ao problema reclamado.

O fornecedor deve aplicar a metodologia de “Oito Disciplinas” (8D) para a solução de problemas e deve manter evidências de treinamentos nesta metodologia.



REQUISITOS ESPECÍFICOS

“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

16 de 27

12.1 Canais de Comunicação e a Metodologia 8D.

Uma vez confirmada que a responsabilidade da não conformidade é do fornecedor, o procedimento a ser adotado para comunicação entre MAC Indústria Mecânica e o fornecedor deverá ser:

- Via telefone e/ou e-mail e deverá ser iniciada por um representante da Qualidade da MAC Indústria Mecânica a um representante do fornecedor, previamente indicado no sentido de reportar a ocorrência e comunicar o fornecedor das questões relacionadas aos componentes defeituosos.
- Será Disparado um RNCF- Relatório de Não Conformidade do Fornecedor (8D) a um representante do fornecedor, descrevendo os detalhes da ocorrência. No sentido de melhorar a reatividade, a abrangência da análise e evitar novas ocorrências, o fornecedor concorda em desenvolver a metodologia 8D, assistida por ferramentas adicionais, tais como, ISHIKAWA, PARETO, 5 W, etc.
- A ação de contenção deverá ser imediata.
- O fornecedor deverá apresentar a resposta do RNCF (8D) conforme prazos abaixo:
 - ✓ Ação de contenção – **24 horas**
 - ✓ Ação corretiva - **7 dias após**
 - ✓ Verificação da eficácia – **de 30 a 90 dias ou (3 próximos lotes).**

Nota: O prazo para retorno das ações corretivas pelo Fornecedor devem ser compatíveis e conciliáveis com o prazo de retorno da MAC Indústria Mecânica para o Cliente final, de forma que o prazo do mesmo seja devidamente respeitado e mantido.

- Quando a não conformidade de responsabilidade do fornecedor, for detectada pelo Cliente da MAC Indústria Mecânica, os prazos para resposta da SACF (8D) deverão atender aqueles determinados pelo Cliente MAC Indústria Mecânica.

Nota: Desrespeito aos procedimentos, falta de treinamento de operadores, bem como respostas do mesmo gênero, são causas inaceitáveis.

- Evidências das ações devem ser disponibilizadas junto às respostas das reclamações como relatórios de Inspeção de Layout, revisões de FMEA e Plano de Controle, fotos e etc. como apropriado.



REQUISITOS ESPECÍFICOS
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC
INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

17 de 27

12.2 Custos da Não Qualidade (RNCF)

Para cada RNCF (Relatório de Não Conformidade do Fornecedor) será emitido um débito conforme descrito abaixo:

- ✓ Lote reprovado no recebimento R\$ 100,00;
- ✓ Lote reprovado no processo R\$ 150,00;
- ✓ RNCF respondida fora do prazo R\$ 100,00;
- ✓ Não envio do certificado de qualidade junto ao lote no ato da entrega: R\$ 50,00;
- ✓ Custo da utilização da Área de retrabalho na MAC Indústria Mecânica R\$ 14,60 por hora;
- ✓ RNCF devido a atraso Logístico, a cada ocorrência de frete extra: R\$ 150,00.

13.3 Disposição do Produto Não Conforme:

O objetivo deste item é descrever as regras para a disposição de produtos não conformes, na tentativa de minimizar ao máximo os custos incorridos a MAC Indústria Mecânica e ao fornecedor, em função de retrabalhos, descarte de peças, etc.

A disposição imediata de materiais em estoque, montagem ou submontagem será dada pela MAC Indústria Mecânica baseada na criticidade do problema, buscando minimizar ao máximo o impacto na produção e entrega ao Cliente.

É de responsabilidade do fornecedor, informar a MAC Indústria Mecânica se o mesmo efetuará a ação de contenção da peça ou indicar uma empresa contratada quando qualquer tipo de seleção e/ou retrabalho for necessário.

Em casos quando o fornecedor estiver impossibilitado de efetuar a seleção / retrabalho e /ou de indicar a empresa, a MAC Indústria Mecânica procederá à seleção / retrabalho com recursos internos ou de empresa contratada conforme necessário e devidamente acordado com o fornecedor, com o objetivo de manter a produção e atender o Cliente. Os custos envolvidos serão informados e negociados com o fornecedor.

No caso de materiais em trânsito que não foram submetidos às ações de contenção, a disposição deverá ser negociada com a MAC Indústria Mecânica para a realização da contenção nas instalações da MAC Indústria Mecânica.



REQUISITOS ESPECÍFICOS

“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

18 de 27

12.4 Embarque Controlado

Em casos de reincidência de fornecimento não conforme ou problemas na planta do cliente montadora, a MAC Indústria Mecânica pode solicitar ao fornecedor a implantação da sistemática de embarque controlado; que consiste em:

A) CSI - Inspeção 100% das características identificadas como críticas informadas na reclamação pela MAC Indústria Mecânica. antes do embarque realizadas pelo fornecedor em suas instalações devidamente registradas.

B) CSII - Inspeção 100% do produto fornecido/serviço realizado dentro da MAC Indústria Mecânica., por empresas terceirizadas, especializadas nessa atividade e custeados pelo fornecedor, de maneira a garantir a conformidade dos materiais entregues /serviços realizados.

Nota: O fornecedor será informado formalmente sobre os critérios para a aplicação de tais procedimentos, bem como sobre a duração de tais medidas.

13. Recebimento/Requisito do Pedido de Compras:

O fornecedor contemplado receberá um Pedido de Compras com os requisitos comerciais do produto e terá prazo de 5 dias úteis para contestá-lo, se for o caso. A não manifestação, por parte do fornecedor dentro deste prazo trará entendimento por parte da MAC Indústria Mecânica de que toda a documentação necessária, prazo de entrega, quantidade e preço do Pedido de Compras foram analisados e aceitos.

A MAC Indústria Mecânica emitirá o Pedido de Compra, e serão repassados aos fornecedores via e-mail cujos termos constantes do mesmo serão considerados obrigatórios em todo o seu conteúdo.

As quantidades e datas de entrega deverão ser observadas rigorosamente, ficando os produtos sujeitos a devolução se estiverem em desacordo com o especificado no Pedido de Compras ressaltando a MAC Indústria Mecânica de seu cancelamento caso os prazos acordados não estejam de acordo com as necessidades da MAC Indústria Mecânica.

Qualquer problema que o fornecedor venha a ter, que possa ocasionar atraso na entrega do Pedido de Compras, o mesmo deverá comunicar imediatamente ao Departamento de Compras da MAC Indústria Mecânica, no máximo com 05 dias úteis de antecedência da data do vencimento do Pedido.

13.1 Requisitos para fornecimento de lotes:

É considerado lote, cada item de material relacionado na Nota Fiscal recebida pela MAC Indústria Mecânica.



REQUISITOS ESPECÍFICOS

“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

19 de 27

É obrigatório para cada lote, o envio:

- Certificado dimensional das características de controle conforme desenho e/ou Especificação Técnica (quando aplicável).
- Certificado de Composição do Material, Laudo de Tratamento (Superficial/Térmico) (quando aplicável), e identificação da peça de acordo com o código interno MAC Indústria Mecânica.

13.2 Condições de Entrega:

Datas e quantidades devem ser cumpridas 100% conforme o Pedido de Compra / Programação de entrega (Prazo e quantidade).

Nota: Caso urgente deve ser negociado com o departamento de Aquisição, Produção e Industrial.

14. Avaliação e Monitoramento de Fornecedores

A avaliação do Desempenho do Fornecedor é o resultado de indicadores de Logística/ Suprimentos e Qualidade.

Como ponto de partida, todo fornecedor é considerado com 100 pontos e será avaliado mensalmente de acordo com seu desempenho nos aspectos abaixo especificados, através da dedução de pontos dos deméritos sofridos nos respectivos períodos.

14.1 Critérios para Demérito

TEM	QUESITO	CRITÉRIO	PONTOS PERDIDOS
1	REJEIÇÃO DE LINHA	CADA REJEIÇÃO	5
2	REJEIÇÃO NO RECEBIMENTO	CADA REJEIÇÃO	5
3	PARADA DE LINHA (CLIENTE)	CADA PARADA	15



REQUISITOS ESPECÍFICOS
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC
INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

20 de 27

4	PONTUALIDADE DE ENTREGA (ATRASO)	CADA ATRASO	3
5	FRETES ESPECIAIS	CADA FRETE	5
6	RETORNO DE CAMPO (CLIENTE)	AÇÃO DE CAMPO	15
7	RECALL	RECALL	40
8	ATRASO, PENDECIA DE DOCUMENTAÇÃO – PPAP, CERTIFICADOS, 8D E OUTROS	CADAPENDENCIA	10
9	ATENDIMENTO AS RECLAMAÇÕES 8D	NÃO ATENDIMENTO	15
10	AUDITORIA DE PROCESSO (Desqualificado)	100 - 86	0
		85,99 - 75	5
		74,99 – 54	10
		0 – 53,99	15
11	CERTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR	ISO TS16949	0
		ISO 9001	5



REQUISITOS ESPECÍFICOS

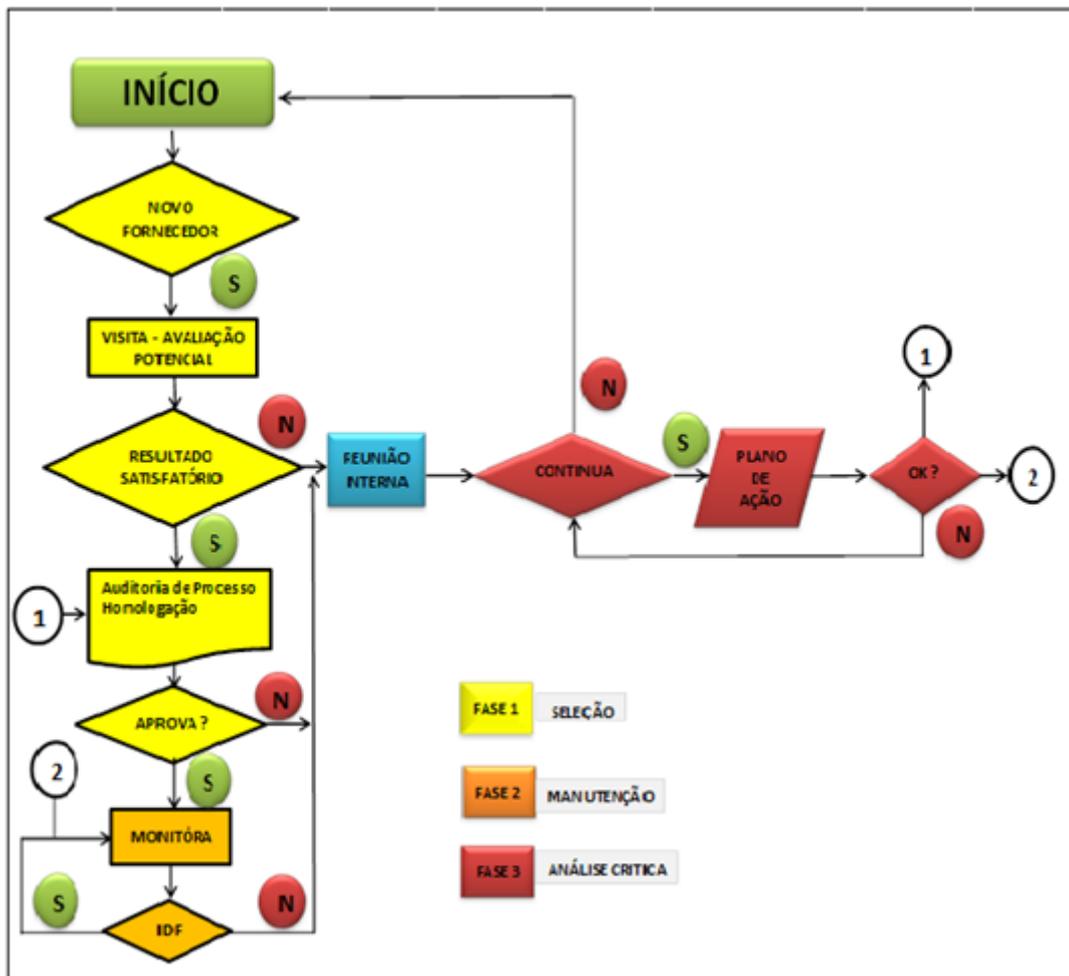
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

21 de 27

14.2 Sistemática de Seleção, Desenvolvimento, Avaliação e Monitoramento de Fornecedores:



Fluxograma apresenta o resumo da Sistemática de Avaliação, Desenvolvimento e avaliação de Fornecedores da MAC Indústria Mecânica, sendo que esta prática pode ser complementada com planos de ação específicos, dependendo do índice de desempenho do fornecedor IQF.



REQUISITOS ESPECÍFICOS

“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

22 de 27

14.3 Determinação dos fornecedores críticos (PLANO DE DESENVOLVIMENTO)

Fornecedores com IQF igual ou menor que $< 85,99\%$ em três meses consecutivos devem ser considerados como fornecedores críticos, onde deverá ser feito trabalhos para melhoria da performance, caso existam mais de 5 (cinco) fornecedores classificados desta forma deverão ser priorizados os 5 primeiros classificados por ordem Crescente do IQF (Do menor para o maior IQF) - Esses fornecedores devem passar por uma Auditoria para Avaliação do SGQ, Processo e Produto.

14.4 Critérios para Desqualificação do Fornecedor

- Não revalidação da Certificação do Sistema de Gestão da Qualidade.
- Não aprovação da matéria prima/ Requisito de amostra para homologação.
- Inconsistência de desempenho funcional do material em relação às informações de PPAP.
- Não retorno dos planos de ações solicitados dentro dos prazos estabelecidos.
- Não atendimento dos requisitos regulamentares e licenças de operações/ ambientais aplicáveis.

15. Fretes Especiais

ÀMAC Indústria Mecânica solicita a seus fornecedores controlarem suas entregas de forma evitar falhas que gerem fretes especiais a MAC Indústria Mecânica, pois entendemos que fretes adicionais fracionados não acordados geram transtornos no recebimento bem como tarefas adicionais administrativas e inspeção conforme caso. A MAC Indústria Mecânica tem como objetivo nível zero fretes especiais com seus fornecedores.

16. Responsabilidade Social Empresarial (RSE):

ÀMAC Indústria Mecânica incentiva que seus fornecedores adotem a filosofia e práticas da RSE.



REQUISITOS ESPECÍFICOS
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC
INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

23 de 27

- Desta forma, determinadas práticas não são aceitas pela MAC Indústria Mecânica e uma vez confirmadas os negócios comerciais de qualquer natureza não serão realizados ou serão imediatamente cancelados com fornecedores que:
- Ajam com falta de honestidade, justiça, respeito, integridade e lealdade com seus funcionários e parceiros comerciais;
- Não respeitem direitos humanos; usem trabalho infantil ou forçado, não concedam liberdade de associação;
- Possuam preconceitos discriminatórios ou cometam assédio moral ou sexual;
- Não respeitem às leis trabalhistas e que não efetuem demissões com dignidade;
- Não respeitem às leis e práticas de segurança do trabalho e higiene ambiental;
- Não respeitem às leis ambientais.

17. Metas da Qualidade

A MAC Indústria Mecânica tem como metas junto a seus fornecedores os itens abaixo:

- Zero defeitos;
- Zero reclamação de Cliente com problema de origem no fornecedor
- Zero parada de linha no Cliente por problema qualidade com origem do à no fornecedor
- Zero Reclamação de campo por problema de origem do fornecedor.
- IQF 86% mínimo;
- 100% de entregas no prazo acordado;
- 100% de entregas em quantidades corretas;

A pontuação e classificação possível de ser alcançada pelo fornecedor na auditoria:



REQUISITOS ESPECÍFICOS
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC
INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

24 de 27

Critério de Pontuação		
Pontuação	Classificação	Status
86 a 100	A	Apto para a Qualidade Fornecedor Homologado s/ restrições
75 a 85,99	B	Condicionamente apto para a Qualidade Restrições com plano de melhoria
54 a 74,99	C	Plano de ação + Veto para Novos Desenvolvimentos
0 – 53,99	D	Possível desqualificação

Periodicidade para Revalidação da Homologação		
Definição conforme Classificação de Risco Inicial do Fornecedor		
Risco Baixo	A	Auditoria de Acompanhamento Trienal
Risco Moderado	B	Auditoria de Acompanhamento Bianual
Risco Médio	C	Auditoria de Acompanhamento Semestral
Risco Alto	D	Auditoria de Acompanhamento Trimestral (mediante previa derroga do cliente)



REQUISITOS ESPECÍFICOS

“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

25 de 27

18 Envio dos IQF's para os fornecedores

O envio dos IQF's para os fornecedores ocorrem semestralmente ou mensalmente quando o fornecedor apresentar resultado abaixo de 85,99%.

18.1 Responsabilidades do Fornecedor:

O fornecedor obrigatoriamente deve manter a MAC Indústria Mecânica, sempre atualizada quanto às certificações IATF16949/ ISO 9001 /ISO IEC 17025 entre outras, através de cópias dos certificados no seu ultimo nível de validade, cronogramas atualizados – ou mesmo carta de recomendação do órgão certificado – e cópia do cronograma oficial da empresa para tal fim. Esses documentos devem ser enviados pelo fornecedor ao comprador responsável da MAC Indústria Mecânica.

O atendimento a Legislação Ambiental vigente pelo fornecedor é um requisito de suma importância para fornecimento a MAC Indústria Mecânica. Nesse sentido, o fornecedor deve enviar a MAC Indústria Mecânica uma cópia da Licença Ambiental expedida pelo órgão estadual responsável.

18.1 Recomenda-se e Espera-se as Certificação AITF16

A MAC Indústria Mecânica tem como princípio o incentivo ao crescimento de seus Fornecedores, por isso, recomenda e espera que seus Fornecedores obtenham estas certificações quando aplicáveis mínimo ISO9001 e desejável IATF16949. A não certificação ou caso o mesmo se encontre fora da data de validade acarreta tal perda da pontuação.

19. Código de conduta

Os fornecedores deverão garantir que todo o processo de aquisição de materiais utilizado nos produtos, matéria prima, peças ou componentes fornecidos à Mac não contribuem direta ou indiretamente com violações aos direitos humanos em áreas afetadas por conflitos ou de alto risco. É de inteira responsabilidade do fornecedor adotar as medidas cabíveis e responder por suas praticas.

19.1 Corrupção, suborno e ética nos negócios.

A MAC não tolera corrupção, subornos ou práticas empresariais antiéticas sob qualquer forma. Todas as unidades e fornecedores da MAC e seus empregados deverão abster-se de oferecer, dar, exigir ou receber subornos ou quaisquer outros benefícios indevidos.



REQUISITOS ESPECÍFICOS

“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

26 de 27

19.2 Trabalho infantil

Trabalho infantil não é tolerado sob forma alguma. A menos que a legislação local estabeleça um limite superior de idade, nenhuma pessoa com idade inferior á idade de conclusão da escolaridade obrigatória ou com a idade inferior a 15 anos deverá ser contratado. Para menores autorizados, a empresa é responsável por fornecer condições de trabalho, horário de trabalho e salário adequados à idade e em conformidade com a legislação local aplicável.

19.3 Trabalho forçado

Trabalho forçado, involuntário ou traficada não é tolerado sob forma alguma. Isto inclui trabalho servil, forçado e prisional não autorizado e outras formas de trabalho contra a vontade ou escolha do indivíduo.

19.4 Medidas de segurança

As práticas de segurança devem ser, em todas as circunstâncias, tomadas em total respeito aos direitos humanos e a legislação aplicável. Tanto quanto possível, deve ser evitada a utilização da força.

19.5 Saúde e segurança

Todos os empregados devem ter acesso a um ambiente de trabalho seguro e saudável e, quando aplicável, as instalações residenciais seguras e saudáveis, tendo como exigência mínima as leis locais. A unidade deve tomar as ações necessárias a fim de prevenir e gerenciar os potenciais acidentes e doenças ocupacionais.

20. Não à discriminação

A MAC reconhece e respeita a diversidade e as diferenças culturais. Todos os empregados devem ser tratados estritamente de acordo com as suas capacidades e qualificações em todas as decisões relacionadas ao trabalho, incluindo, mas não se limitando, a contratação, desenvolvimento de carreira, remuneração, benefícios, treinamento, demissão ou rescisão de contrato.

20.1 Assédio e abuso

Nenhum empregado pode estar sujeito a assédio, abuso ou intimidação física, sexual, psicológica ou verbal.



REQUISITOS ESPECÍFICOS
“FORNECEDORES PRODUTIVOS MAC
INDÚSTRIA MECÂNICA”

AQA-001

Página

27 de 27

20.2 Ações disciplinares e queixas

As ações disciplinares devem ser conduzidas de forma a garantir um tratamento justo e humano aos empregados. Nenhum empregado deve estar sujeito a castigo corporal. Ações disciplinares devem ser aplicadas de modo progressivo. Os empregados são encorajados e é esperado que comuniquem suas preocupações e suspeitas de violação a este Código tendo a certeza de que não haverá retaliações ou qualquer outra consequência negativa.

21. Contatos

Dúvidas ou Assuntos relacionados à Qualidade e Gestão de Fornecedores:

Nome: Victor Ribeiro – Depto.:Qualidade (SGQ - Atendimento a clientes)

E-mail: qualidade@mac.ind.br

Tel. 011 4827-0380

Nome: Leonardo Smanioto– Depto.: Qualidade:

(SGQ MAC e Fornecedores, Processo interno)

E-mail: qualidade2@mac.ind.br

Tel. 011 4827-0380

Dúvidas e Assuntos relacionados à Compras:

Nome: Dejanira – Depto.: Compras E-mail: compras@mac.ind.br

Tel. 011 4827-0380

Dúvidas e Assuntos relacionados à Logística:

Nome: Gracieli– Depto.: Logística E-mail: pcp@mac.ind.br

Tel. 011 4827-0380