

Manual da Gestão da Qualidade de Fornecedores




**Gestão da
Qualidade de
Fornecedores**



ÍNDICE

| | |
|--|-----------|
| I. Introdução..... | 3 |
| II. Objetivo..... | 3 |
| III. Aprovação..... | 3 |
| IV. Política da Qualidade..... | 4 |
| V. Focos Estratégicos..... | 5 |
| 1 - Aplicação | 7 |
| 1.1 - Relacionamentos com Fornecedores (Código de Conduta)..... | 7 |
| 2 - Requisitos de Qualidade para Fornecimento | 7 |
| 2.1 - Requisitos específicos do cliente..... | 9 |
| 2.2 - Certificado de qualidade de produto exigido pela Ausus | 9 |
| 2.3 - Modelo de certificado de qualidade exigido pela Ausus..... | 10 |
| 3 - Requisitos de Sistema da Qualidade para Fornecedores | 12 |
| 4 Avaliação /Qualificação de Fornecedores | 13 |
| 4.1 - Critérios para Aprovação do Fornecedor | 14 |
| 5 - Planejamento Avançado da Qualidade do Produto – APQP | 14 |
| 6 - Processo de Aprovação de Peças de Produção – PPAP | 14 |
| 7 - Responsabilidade e Regulamentação Ambiental | 15 |
| 7.1 - Cadastro no IMDS – International Material Data System | 15 |
| 8 - Características Especiais. | 15 |
| 8.1 - Fornecedor de Alto Impacto: | 16 |
| 9 - Avaliação da Capacidade | 16 |
| 10 - CQI 9 – Processo de Tratamento Térmico (Heat Treating Processes) | 16 |
| 11 - CQI 11 – Processo de Tratamento Superficial / Zinco (Plating Processes) | 16 |
| 12 - CQI 12 – Processo de Pintura (Coating Processes) | 16 |
| 13 - CQI 15 – Processo de Solda Mecânica (Welding Process) | 16 |
| 14 - CQI 17 – Processo de Solda de Componentes Eletrônicos (Welding Process) | 17 |
| 16 - Avaliação do Desempenho dos Fornecedores | 17 |
| 16.1- Condições de funcionamento do critério de IQF | 19 |
| 16.2 - Critérios para monitoramento do IQF produtos correntes de Fornecedores. | 20 |
| 16.2.2 – Impacto IQF para incidentes de Logística: | 20 |
| Obs: Demérito de pontuação para cada mês de atraso por incidente. | 21 |
| 16.3 - Critérios para tomada de ação junto ao fornecedor; | 21 |
| 16.4- Critérios para liberação de novos negócios..... | 22 |
| 16.5 - Critérios para que o fornecedor seja definido como apto à fonte de fornecimento. | 22 |
| 16.6 – Embarque Controlado, entrada e saída (Nível 1 e Nível 2)..... | 22 |
| 16.6.1 - Critérios para entrada do Regime de Embarque Controlado Nível I..... | 22 |
| 16.6.2 - Critérios para saída do Regime de Embarque Controlado Nível I | 22 |
| 16.6.3 - Critérios para entrada do Regime de Embarque Controlado Nível II | 22 |
| 16.6.4 - Critérios para saída do Regime de Embarque Controlado Nível II | 23 |
| 17 - Etapas do Desenvolvimento e Aprovação de Amostras. | 23 |
| 18 - Gerenciamento de Problema (Não Conformidade). | 23 |
| 18.1 - Custos da Não Qualidade Gerados por Fornecedores “Chargeback “. | 24 |
| 19 - Auditoria de Processo. | 25 |
| 20 - Programa de Qualidade Assegurada FQA (Fornecedor com Qualidade Assegurada) | 25 |
| 20.1 - O que é o FQA?..... | 25 |
| 20.2- As vantagens de ser FQA: | 26 |
| 20.3 - Critérios para classificação de “FQA” | 26 |
| 20.3.1 Fatores para efeito de classificação. | 26 |
| 21- Capacitação de fornecedores | 26 |
| 22 - Lista de referências | 27 |
| 24 - ANEXO I – Simbologia de característica crítica e especial. | 28 |
| 25 - Tabela de Revisão | 28 |

| | | |
|---|--|---------------------------------------|
|  <p>AUSUS AUTOMOTIVE Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p>MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p>GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p>MQ2 Rev. 026</p> |
|---|--|---------------------------------------|

Introdução

O objetivo deste manual é comunicar aos nossos fornecedores o compromisso da Ausus Automotive Systems do Brasil Ltda com a qualidade de seus produtos e serviços, meio ambiente, saúde, segurança e responsabilidade social, além de nossos procedimentos, práticas operacionais e nossas expectativas quanto ao desempenho de nossos fornecedores. Este manual contém diretrizes para fornecedores que fornecem componentes, matérias primas e serviços.


Este manual tem por base os requisitos da Norma IATF 16949:2016 bem como de seus clientes, para o Sistema da Qualidade da Ausus Automotive Systems do Brasil Ltda.

I. Objetivo

O objetivo deste Manual é estabelecer e comunicar os requisitos do Sistema da Qualidade da Ausus Automotive Systems do Brasil LTDA para a cadeia de fornecedores, possibilitando o claro entendimento dos procedimentos que regem nossas relações. É fundamentalmente importante e faz parte do objetivo que os requisitos dispostos neste manual sejam cumpridos por todos os fornecedores da Ausus Automotive Systems do Brasil LTDA.

II. Aprovação

Aprovação eletrônica com assinatura digital.

| | | |
|--|--|--|
|  <p>AUSUS AUTOMOTIVE</p> <p>Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p align="center">MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p align="center">GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p align="right">MQ2 Rev. 026</p> |
|--|--|--|

III. Política da Qualidade



POLÍTICA DA QUALIDADE

A empresa Ausus Automotive Systems do Brasil Ltda - organização, localizada no município de Rio Grande da Serra – São Paulo. O objetivo é efetivamente, fornecer produtos e soluções de alta qualidade, de forma competitiva, conforme especificações e legislações vigentes, antecipando e atendendo as expectativas e requisitos dos clientes.

PRINCÍPIOS



QUALIDADE E PONTUALIDADE

Fornecer produtos de forma competitiva, nas quantidades, qualidade e prazos compromissados.



PREVENÇÃO

Prevenir as não conformidades de forma a manter os padrões de qualidade estabelecidos e racionalizar continuamente a utilização de materiais e recursos para reduzir custos, através do foco em melhoria contínua.



TREINAMENTO



Capacitar os funcionários da empresa para assumirem o compromisso com responsabilidade pela qualidade em suas funções, conscientizando-os do seu comprometimento com os resultados.



Marcio Vija
CEO


Julho / 2024

IV. Focos Estratégicos


ACHIEVING OPERATIONAL EXCELLENCE
CERTIFICATION AND CONTINUOUS IMPROVEMENT MODEL

DOS 2.0 Visão & Missão




Vision

Seremos uma das principais empresas operacionais do mundo, distinta e bem sucedida em tudo o que fizermos.




Mission

Nos tornaremos uma empresa de Qualidade Total, alcançando a Excelência nas Operações e melhorando continuamente todos os nossos processos de trabalho para satisfazer os nossos clientes internos e externos.




Commitment

DOS 2.0 é a nossa estratégia, nossa base de dados, nossa vantagem competitiva ligada aos nossos princípios: "Core Four" para alcançarmos a Excelência Operacional.



Objective

DOS 2.0 Reflete nossa mentalidade de melhoria contínua para controlar e melhorar nossos processos verificando nossos objetivos comerciais para garantir o valor e a satisfação dos clientes.

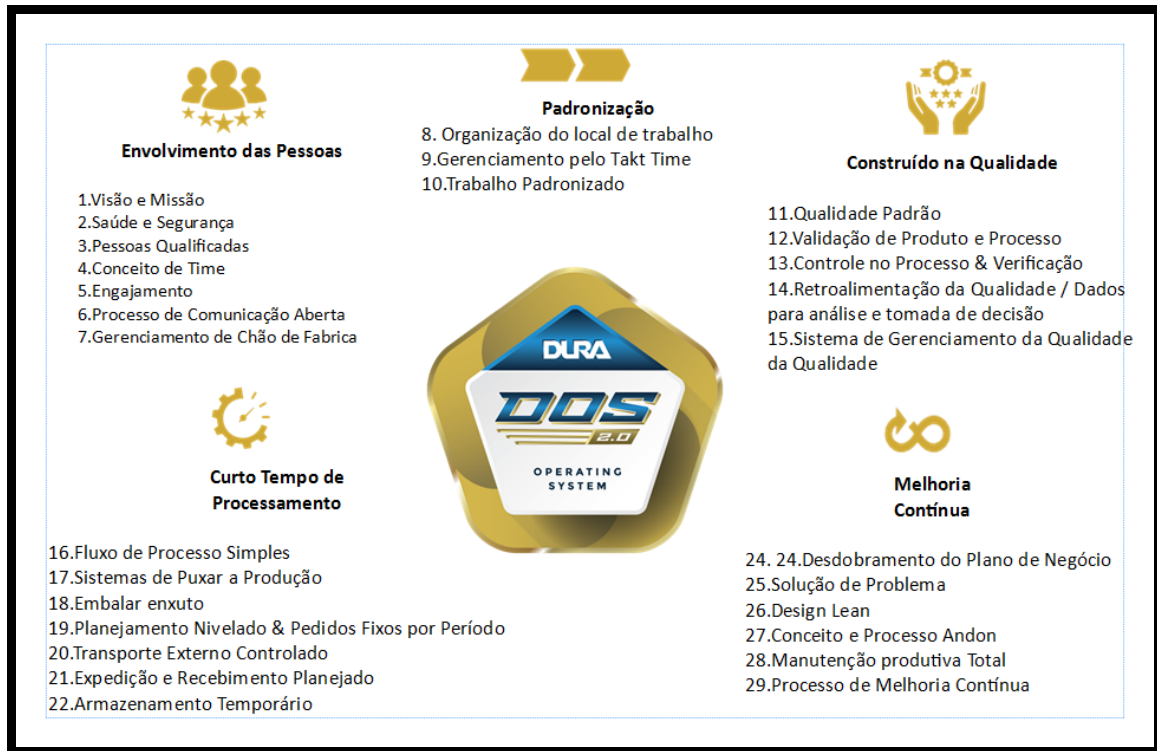



Culture

DOS 2.0 nos habilitará a atingir um nível de qualidade e produtividade que encanta nossos clientes, acionistas e empregados.

"THERE IS NO GREATER FORCE IN NATURE than an inspired team walking shoulder-to-shoulder toward a common goal" 

a) AOE Elements



| | | |
|---|---|-------------------------------|
|  Ausus <small>AUTOMOTIVE</small> Automotive Systems do Brasil Ltda. | MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES | MQ2 Rev. 026 |
|---|---|-------------------------------|

1 - Aplicação

Este manual aplica-se a todos os fornecedores da Ausus Automotive Systems do Brasil, seguindo os critérios definidos abaixo:

| Fornecedores | REQUISITOS |
|---|--|
| Fornecedores de materiais de produção, beneficiamento, tratamento térmico, acabamento superficial ou qualquer serviço que seja relacionado com os processos de manufatura da Ausus. | ISO 9001 (Atual versão) e/ou IATF 16949 (Atual versão) |
| Fornecedores de serviços de calibração em equipamentos e meios de controle. | ISO IEC 17025 (Atual versão) |

Constitui a responsabilidade de o fornecedor manter-se atualizado sobre as revisões desse manual em (www.aususauto.com.br).

1.1 - Relacionamentos com Fornecedores (Código de Conduta).

É Proposto pela empresa que todo relacionamento com fornecedores e concorrentes seja mais honesto e claro possível, sendo assim, é proibido aos Colaboradores da empresa:


1. Possuir ou adquirir qualquer interesse / troca presentes / brindes, mesmo que substancial de qualquer fornecedor ou Concorrente ou outra entidade que Ausus tenha negócios;
2. Não é considerado inconveniente ter uma participação não substancial numa empresa transacionada publicamente.
3. Empréstimo ou pedir dinheiro para fornecedor ou Concorrente ou outra entidade que Ausus tenha negócios;
4. Representar os interesses de qualquer parte que não seja a Ausus (incluindo interesses pessoais) em qualquer transação material, na qual Ausus e outra parte estejam envolvidas.
5. Comunicar antecipadamente com qualquer concorrente sobre assuntos relacionados a preço a ser pago ou cobrado por qualquer commodity ou serviço que a Ausus compre ou venda, pois a Ausus não pratica qualquer atividade semelhante que seja fora desta Política.
6. Participação em Atividades Externas: Os colaboradores não participarão em qualquer atividade externa que diminua a imparcialidade, julgamento ou efetividade de seu trabalho para a Empresa.

Obs: O código de conduta esta disponível em (www.aususauto.com.br).


2 - Requisitos de Qualidade para Fornecimento

Os Fornecedores da Ausus Automotive Systems do Brasil são avaliados segundo requisitos técnicos, comerciais e de qualidade conforme abaixo:

- a) Solicitação para Cadastro e Avaliação do pretendente à Fornecedor. O fornecedor deve analisar criticamente todos os requisitos constantes do documento de compra, bem como os constantes nesse manual, antes da aceitação do pedido (especificações, desenhos, normas, prazo de entrega, quantidade, horário de recebimento, requisitos específicos e outros);

| | | |
|---|--|--------------------------------|
|  <p>AUSUS AUTOMOTIVE</p> <p>Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p>MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p>GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p>MQ2 Rev. 026</p> |
|---|--|--------------------------------|

- b) Fornecedores de produtos e serviços automotivos, deverão baseado no desempenho atual e o risco potencial ao cliente, para o objetivo um nível mínimo inicial aceitável ser certificado na ISO 9001 e através de uma progressão, desenvolver, implementar e melhorar o Sistema Gestão qualidade (SGQ) com o objetivo final de tornar elegíveis certificadas nesta Norma de SGQ Automotivo (IATF 16949).
- c) O fornecedor deverá realizar análise crítica das especificações para novos desenvolvimentos e modificações através do " *check- list*" específico da Ausus Automotive;
- d) O *check-list* deverá ser respondido e entregue junto ao orçamento;
- e) Processo de Aprovação de Peça de Produção: Todo PPAP deverá estar acompanhado das respectivas amostras (nível 5 de submissão, ou conforme acordado com **EQF** responsável pela aprovação). A Ausus Automotive Systems do Brasil LTDA indica o Manual de PPAP vigente e atualizado de acordo com o AIAG como documento de referência;
- f) Quando do início de produção de um novo item, será exigido um plano de qualidade assegurada para os (03) três primeiros meses de fornecimento, devendo o fornecedor manter o plano de controle atualizado e operadores treinados para a inspeção 100% dos componentes, fornecidos neste período, com objetivo de garantir a qualidade do(s) componente(s) no início do fornecimento minimizando os riscos de não conformidades, com custos assumidos e geridos pelo próprio fornecedor sem repasse ao cliente Ausus ou preço peça;
- g) Plano de Controle com base na Norma IATF 16949: Independente do nível de submissão do PPAP, o fornecedor deverá possuir um plano de controle, o qual deve descrever o sistema para monitorar os métodos e processos para as características de controle. Característica critica ou significativas e deve ser comprovado com capacidade de processo em relação as características identificadas no desenho, FMEA ou definidas pelo aprovador do produto/componente. Os planos de controle e a aplicação de técnicas estatísticas devem ser baseados nos manuais de referência: APQP (Planejamento Avançado da Qualidade do Produto), CEP (Controle Estatístico do Processo), FMEA (Análise de Modos e Efeitos de Falha), vigentes e atualizados. A atualização pode ser consultada no site www.aiag.org;
- h) Qualidade na medição: O fornecedor deve possuir os equipamentos e instrumentos de controle necessários para a medição dos itens que irá fornecer, de forma a assegurar a qualidade dos produtos entregues. Os equipamentos, instrumentos de controle e ensaios devem ser identificados, calibrados de acordo com procedimentos definidos e documentados, mantendo-se registros da calibração realizada, os meios de controle utilizados devem ser estar adequados e serem capazes de garantir a qualidade do produto conforme especificações;
- i) Embalagem: A Ausus Automotive Systems do Brasil Ltda especifica a embalagem adequada para cada produto a ser fornecido e quando necessário o fornecedor deve em conjunto com a Ausus Automotive Systems do Brasil Ltda, desenvolver um plano de embalagem que garanta a integridade do produto fornecido. O peso da carga por estrado não deve ultrapassar 400 kg e o peso por embalagem com **18 kg Max**, salvo exceções acordadas no ato do desenvolvimento facilitando o manuseio e estocagem. Estes valores foram validados pelo setor de saúde ocupacional da Ausus Automotive Brasil. É estimulado o uso de materiais retornáveis e recicláveis;
- j) Identificação: É imprescindível para o processo de recebimento e acompanhamento de todos os materiais a correta identificação do item com código Ausus. Essa identificação deve proceder do fornecedor, contendo dados que permitam rastrear o produto. É responsabilidade do fornecedor a identificação individual de cada caixa ou outro meio de

| | | |
|---|--|---|
|  <p>AUSUS AUTOMOTIVE Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p style="text-align: center;">MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p style="text-align: center;">GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p style="text-align: right;">MQ2 Rev. 026</p> |
|---|--|---|

- condicionamento. As identificações devem estar dispostas em local de fácil visualização e devem ser garantida quanto à correta aderência à embalagem;
- k) Transporte: A Ausus Automotive Systems do Brasil LTDA tem com o objetivo programar o sistema "Milk Run" para os fornecedores. Nos casos de impossibilidade, a entrega de peças é responsabilidade do fornecedor, ficando sob a responsabilidade de retirada da Ausus Automotive Systems do Brasil LTDA mediante negociação comercial;
 - l) Certificados de Sistema de Gestão da Qualidade e Meio Ambiente: Devem ser enviados atualizados para a Ausus Automotive Systems do Brasil LTDA, conforme item **3**, antes do início de qualquer fornecimento. É responsabilidade de o fornecedor manter a documentação de certificação atualizada na Ausus;
 - m) Para todos os itens fornecidos devem ser enviados certificados de qualidade de produto durante todo o período de fornecimento. Conforme item 2.1
 - n) Comunicação: A Ausus Automotive exige de seus fornecedores a utilização dos meios de comunicação eletrônica para a troca de informações.
 - o) Alterações: Todas as alterações realizadas pelo fornecedor devem seguir o Manual de PPAP na edição vigente.
 - p) "Lay-out inspection" : A Ausus Automotive exige que seus fornecedores realizem a Inspeção de "lay-out" **um ano (12 meses) após a aprovação do PPAP e disponibilizem os documentos via e-mail para o SQA.**
 - q) A Ausus Automotive do Brasil LTDA não aceita custos relativos a "lay-out inspection" sendo de total responsabilidade do fornecedor apresentar os relatórios.
 - r) Caracteriza-se quebra de confiança a falta de comunicação prévia e as re-submissões de PPAP que não foram feitas antes de efetivas mudanças de local de produção, razão social, código do fornecedor, mudança de matéria prima sem devidas validações, etc.

Nota: **NÃO é permitida** a mudança de qualquer processo, produto, material, layout, ou local de fabricação, sem a devida informação formal e antecipada às áreas de compras e qualidade da Ausus Automotive Systems do Brasil.

2.1 – Requisitos específicos do cliente.

Tentando manter os seus fornecedores totalmente informados dos requisitos específicos dos clientes Ausus Automotive systems do Brasil.

Pedimos que nossos fornecedores acessem regularmente o site da IATF a ponto de verificar quaisquer alterações de requisitos específicos. (www.iatfglobaloversight.org)

2.2 - Certificado de qualidade de produto exigido pela Ausus

O certificado que é apresentado é o modelo mais completo de certificado de qualidade aplicado as necessidades da Ausus Automotive Systems do Brasil LTDA. Não necessariamente o certificado deve ser conforme o "lay-out" abaixo, porém para cada produto fornecido deve conter informações básicas que estão exemplificadas neste manual em relação ao componente/material que está sendo entregue a Ausus Automotive Systems do Brasil LTDA. Esse certificado de qualidade deve ser exposto pelo fornecedor no momento da realização da análise crítica e discutido junto com departamento de compras e qualidade da Ausus.



Automotive Systems do Brasil Ltda.


**MANUAL DO SISTEMA DA
QUALIDADE**
GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES

**MQ2
Rev. 026**

2.3 - Modelo de certificado de qualidade exigido pela Ausus

| | | | | | | |
|---|----------------------|---|----------------------------|----------------------------------|-----------------------------|-----------|
| LOGOTIPO EMPRESA 1 | | CERTIFICADO DE QUALIDADE 2 | | | NÚMERO: 4 | |
| | | | | | DATA: 5 | |
| CÓDIGO DO PRODUTO 8 | | DESCRIÇÃO DO PRODUTO 3 | | QUANTIDADE 6 | | |
| CLIENTE 9 | | OP. N° 7 | NOTA FISCAL N° 7 | DATA DE EMISSÃO N.F. 7 | | |
| RESULTADO DA INSPEÇÃO DIMENSIONAL | | | | | | |
| ITEM | DESCRIÇÃO | ESPECIFICADO | ENCONTRADO | MEIO DE CONTROLE | AP. | REP. |
| 10 | 10 | 11 | 11 | 11 | 17 | 17 |
| 10 | 10 | 11 | 11 | 11 | 17 | 17 |
| 10 | 10 | 11 | 11 | 11 | 17 | 17 |
| 10 | 10 | 11 | 11 | 11 | 17 | 17 |
| 10 | 10 | 11 | 11 | 11 | 17 | 17 |
| 10 | 10 | 11 | 11 | 11 | 17 | 17 |
| 10 | 10 | 11 | 11 | 11 | 17 | 17 |
| MATERIAL | | | | | | |
| ITEM | ESPECIFICADO E NORMA | ENCONTRADO | | | AP. | REP. |
| 12 | 12 | 13 | | | 17 | 17 |
| FONTE DAS INFORMAÇÕES DO FORNECEDOR DE AÇO | | | | | | |
| NOME DO FORNECEDOR 14 | | DATA 14 | NOTA FISCAL 14 | CORRIDA / LOTE 14 | N° CERTIFICADO 14 | |
| ANÁLISE QUÍMICA | | | | | | |
| ITEM | DESCRIÇÃO | ESPECIFICADO % | ENCONTRADO % | | AP. | REP. |
| | % CARBONO | 15 | 16 | | 17 | 17 |
| | % MANGANES | 15 | 16 | | 17 | 17 |
| | % FOSFORO | 15 | 16 | | 17 | 17 |
| | % ENXOFRE | 15 | 16 | | 17 | 17 |
| | % DE SILÍCIO | 15 | 16 | | 17 | 17 |
| | % ALUMÍNIO | 15 | 16 | | 17 | 17 |
| | ETC | 15 | 16 | | 17 | 17 |
| PROPRIEDADES MECÂNICAS | | | | | | |
| ITEM | DESCRIÇÃO | ESPECIFICADO | ENCONTRADO | | AP. | REP. |
| | LIMITE DE RESIST. | 15 | 16 | | 17 | 17 |
| | ALONGAMENTO | 15 | 16 | | 17 | 17 |
| | ESCOAMENTO | 15 | 16 | | 17 | 17 |
| | DUREZA | 15 | 16 | | 17 | 17 |
| | EMBUTIMENTO | 15 | 16 | | 17 | 17 |
| TRATAMENTO TÉRMICO | | | | | | |
| | | ENCONTRADO | ENCONTRADO | | AP. | REP. |
| | TIPO | 18 | 19 | | 17 | 17 |
| | NORMA | 18 | 19 | | 17 | 17 |
| | DUREZA | 18 | 19 | | 17 | 17 |
| FONTE DAS INFORMAÇÕES DO FORNECEDOR DE TRATAMENTO TÉRMICO | | | | | | |
| NOME DO FORNECEDOR 20 | | DATA 20 | NOTA FISCAL 20 | CORRIDA / LOTE 20 | N° CERTIFICADO 20 | |
| ACABAMENTO SUPERFICIAL | | | | | | |
| ITEM | ACABAMENTO | ESPECIFICADO NORMA | ENCONTRADO | | AP. | REP. |
| 21 | 21 | 21 | 21 | | 17 | 17 |
| | | ESPECIFICADO | ENCONTRADO | | AP. | REP. |
| | CAMADA | 22 | 23 | | 17 | 17 |
| | SALT-SPRAY | 22 | 23 | | 17 | 17 |
| FONTE DAS INFORMAÇÕES DO FORNECEDOR ACABAMENTO SUPERFICIAL | | | | | | |
| NOME DO FORNECEDOR 24 | | DATA 24 | NOTA FISCAL 24 | CORRIDA / LOTE 24 | N° CERTIFICADO 24 | |
| INFORMAÇÕES DE PPAP OU OBSERVAÇÕES (SE APLICÁVEL) 25 | | | | | | |
| RESPONSÁVEIS | | | | | | |
| EMISSOR DO CERTIFICADO: 26 | | | | | | |
| GERENTE DE GARANTIA DA QUALIDADE: 27 | | | | | | |
| <i>ESTE CERTIFICADO FOI EMITIDO ELETRÔNICAMENTE NÃO REQUERENDO ASSINATURA</i> | | | | | | |
| NOME E TELEFONE DA EMPRESA, TELEFONE DE CONTATO - 28 | | | | | | |

| TABELA DE DESCRIÇÃO DO PREENCHIMENTO PARA CERTIFICADO DE QUALIDADE | |
|---|--|
| 1 | OS CERTIFICADOS DEVEM TER O LOGOTIPO DA EMPRESA OU O NOME DA EMPRESA; |
| 2 | OS CERTIFICADOS DEVEM TER A INDICAÇÃO "CERTIFICADO DE QUALIDADE"; |
| 3 | DEVE HAVER O NOME DO PRODUTO DURA COMPLETO; |
| 4 | DEVE HAVER UM Nº SEQUENCIAL QUE PERMITA RASTREAR E REGISTRAR ESTE CERTIFICADO; |
| 5 | DEVE HAVER A DATA QUE O CERTIFICADO FOI EMITIDO; |
| 6 | DEVE HAVER A QUANTIDADE ENTREGUE NO LOTE; |
| 7 | DEVE HAVER O NÚMERO DA NOTA FISCAL REFERENTE A ENTREGA; |
| 8 | DEVE HAVER O NÚMERO E/OU CÓDIGO DO PRODUTO DURA; |
| 9 | DEVE HAVER O NOME DO CLIENTE QUE RECEBE O CERTIFICADO; |
| 10 | DEVE MENCIONAR DO QUE SE TRATA O DIMENSIONAL. EX: DIAMÉTRO, RAIOS, ETC; |
| 11 | DEVE CONTER AS INFORMAÇÕES DE COTAS DE CONTROLE, MEIOS SE ESTÁ APROVADO OU REPROVADO PREENCHIMENTO OBRIGATÓRIO; |
| 12 | DEVE HAVER O NOME DO MATERIAL E A NORMA CONFORME ESPECIFICAÇÃO EM DESENHO; |
| 13 | DEVE HAVER O NOME DO MATERIAL E A NORMA DE ESPECIFICAÇÃO ENCONTRADA NA AMOSTRA; |
| 14 | INFORMAÇÕES OBRIGATÓRIAS DE FONTE DE FORNECIMENTO DE MATÉRIA PRIMA; |
| 15 | O VALOR ESPECIFICADO DEVE SER INFORMADO, E DEVE ESTAR CONFORME NORMA E DESENHO; |
| 16 | O VALOR ENCONTRADO DEVE SER INFORMADO CONFORME PPAP APROVADO; |
| 17 | O STATUS DA APROVAÇÃO DEVE ESTAR PREENCHIDO; |
| 18 | SE HOUVER TRATAMENTO TÉRMICO O ESPECIFICADO DEVE SER INFORMADO CONFORME NORMA E DESENHO; |
| 19 | SE HOUVER TRATAMENTO TÉRMICO O RESULTADO DEVE SER INFORMADO CONFORME APROVADO EM PPAP; |
| 20 | DESCREVER NOME DO FORNECEDOR E DEMAIS INFORMAÇÕES BÁSICAS; |
| 21 | DEVE INFORMAR O TIPO DE ACABAMENTO A ESPECIFICAÇÃO "NORMA" E O ENCONTRADO, SE NÃO HÁ ACABAMENTO DEVE SER INFORMADO TAMBÉM; |
| 22 | SE HOUVER ACABAMENTO SUPERFICIAL O ESPECIFICADO DEVE ESTAR DESCRITO A A CAMADA E A RESISTENCIA DO SALT SPRAY CONFORME NORMA; |
| 23 | SE HOUVER ACABAMENTO SUPERFICIAL O RESULTADO DEVE ESTAR DESCRITO A A CAMADA E A RESISTENCIA DO SALT SPRAY CONFORME APROVADO EM PPAP. |
| 24 | OBRIGATÓRIO - INFORMAR FONTE DE FORNECIMENTO DE SERVIÇOS, DATA, LOTE, NÚMERO DE NOTA FISCAL E LOTE; |
| 25 | CASO HAJA DIVERGÊNCIA ENTRE A ESPECIFICAÇÃO DO DESENHO DURA, INFORMAR O Nº DO PPAP NO QUAL ESSA CONDIÇÃO DE FORNECIMENTO FOI ACEITA; |
| 26 | RESPONSÁVEL PELA EMISSÃO; |
| 27 | GERENTE DE QUALIDADE DA PLANTA DO FORNECEDOR; |
| 28 | INFORME TELEFONE PARA CONTATO EM CASO DE DÚVIDA NO CERTIFICADO. |

| | | |
|---|--|--------------------------------|
|  <p>Ausus AUTOMOTIVE</p> <p>Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p>MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p>GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p>MQ2 Rev. 026</p> |
|---|--|--------------------------------|

Seguem os requisitos mínimos para envio de certificado de qualidade para a Ausus Automotive Systems do Brasil.

- 1) A Ausus Automotive Systems do Brasil LTDA adota para recebimento dos certificados de qualidade dos produtos, meio eletrônico, ou seja, todos os certificados de produtos entregues deverão ser disponibilizados via e-mail para o responsável do recebimento de materiais.
- 2) Premissas a serem seguidas:
 - a) Nenhum lote deve ser fornecido e enviado sem que antes o certificado seja disponibilizado;
 - b) O certificado deve atender na íntegra a forma de nomeamento exigido;
 - c) O arquivo deve estar na extensão. "pdf";
 - d) Todas as características especiais de desenho devem estar contempladas no certificado.
 - e) Divergências de aprovação em relação ao desenho (material, dimensional ou processo) devem ser descritas no certificado de qualidade descrevendo o número de PPAP aprovado pela Ausus e de dimensões de acordo com a aprovação do EQF.

Obs: São consideradas faltas ao atendimento a requisito específico: A falta do certificado, bem como a não localização no momento da inspeção por parte do auditor, podendo ocasionar parada de linha do cliente Ausus.


Essa exigência está atrelada ao tópico 2 deste manual " Requisitos de Qualidade para fornecimento".

3 - Requisitos de Sistema da Qualidade para Fornecedores

A Ausus Automotive adotou as Normas ISO 9001, IATF 16949 e ISO 14001, como referência para o desenvolvimento de Sistema da Qualidade e Ambiental de seus fornecedores.

A Ausus Automotive Systems do Brasil exige de todos os fornecedores de produtos e serviços automotivos, que baseado no desempenho atual e o risco potencial ao cliente, o objetivo é um nível mínimo inicial aceitável, ser certificado na ISO 9001 e através de uma progressão, desenvolver, implementar e melhorar o Sistema Gestão qualidade (SGQ) com o objetivo final de tornar elegíveis certificadas nesta Norma de SGQ Automotivo (IATF 16949).

- Logística: A fim de melhorar o desempenho da cadeia de fornecimento, a Ausus AUTOMOTIVE objetiva, incentiva e recomenda a Avaliação Global MMOG/LE (Materials Management Operations Guidelines / Logistics Evaluation) com todos os seus fornecedores. A avaliação MMOG/LE que é reconhecida pela indústria automobilística permite identificar áreas de melhorias na organização e definir planos de ação. A Ausus Automotive solicita aos seus fornecedores para proceder a auto avaliação com periodicidade anual.

| | | |
|---|--|--------------------------------|
|  <p>AUSUS AUTOMOTIVE</p> <p>Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p>MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p>GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p>MQ2 Rev. 026</p> |
|---|--|--------------------------------|

Desenvolvimento do sistema de gestão da qualidade do fornecedor

A organização deve requerer de seus fornecedores de produtos e serviços automotivos, e outros, desenvolver, implementar e melhorar o sistema de gestão da qualidade (SGQ) com o objetivo final de tornar as organizações elegíveis certificadas nesta Norma de SGQ Automotivo.

Usando um modelo baseado em risco, a organização deve definir um nível mínimo aceitável de desenvolvimento do SGQ e uma meta para o nível de desenvolvimento do SGQ para cada fornecedor. Para aqueles com pontuação de riscos médio ou alta, requer monitoramento através de auditorias e será enviado, uma carta de recomendação para migração á certificação IATF 16949. Se não houver a progressão do fornecedor para risco baixo, será analisado pelo departamento de compras a descontinuação ou o congelamento de novos negócios para o mesmo. A menos que de outra forma autorizado pelo cliente, um SGQ certificado na ISO 9001 é o nível mínimo inicial aceitável de desenvolvimento. Baseado no desempenho atual e o risco potencial ao cliente, o objetivo é encaminhar os fornecedores através da seguinte progressão de desenvolvimento do SGQ:


- a) Certificação na ISO 9001, através de auditorias de terceira parte; a menos que especificado em contrário pelo cliente, os fornecedores da organização deverão demonstrar a conformidade com a ISO 9001, mantendo uma certificação de terceira parte emitida por um organismo de certificação contendo uma marca de acreditação de um membro reconhecido da IAF MLA (International Accreditation Fórum Multilateral Recognition Arrangement) e onde o escopo principal do organismo de acreditação incluir certificação de sistema de gestão na ISO/IEC 17021;
- b) Certificação na ISO 9001 em conformidade com outros requisitos de SGQ definidos pelo cliente (como nos Requisitos Mínimos de Sistema de Gestão da Qualidade Automotivo de Fornecedores Subfornecedor (MAQMSR) ou equivalente) através de auditorias de segunda parte;
- c) Certificação ISO 9001 com a conformidade na IATF 16949 através de auditorias de segunda parte;
- d) Certificação na norma IATF 16949 através de auditorias de terceira parte (certificação válida de terceira parte do fornecedor, na IATF 16949, por um organismo de certificação reconhecido pela IATF).

4 Avaliação /Qualificação de Fornecedores

POC (Processo Orientado ao Cliente) Materiais – Compras solicita ao potencial fornecedor, o preenchimento do formulário Cadastro de Fornecedor.

- a) Identifica-se se o fornecedor atende a sistemática de certificação de sistema da qualidade e ambiental conforme tópico 3 desse manual;
- b) Verifica-se o fornecedor atende sistemática de envio de certificados eletrônicos;
- c) Identifica-se o fornecedor tem processos especiais o que implica na necessidade de ser qualificado nos "CQI's" apropriados antes do efetivo fornecimento;
- d) Põem-se a par da nota de auditoria realizada pela Ausus na planta do fornecedor, a fim de certificar-se se o fornecedor está aprovado para fornecer à Ausus.
- e) Certifica-se que não haja duvidas, pendências ou divergências referentes às exigências e requisitos específicos Ausus, bem como as cobranças e multas aplicáveis conforme descrito neste manual.

Após a conferência dos documentos enviados, serão feitas a análise e aprovação ou reprovação pelo Comprador.

| | | |
|---|--|--------------------------------|
|  <p>AUSUS AUTOMOTIVE</p> <p>Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p>MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p>GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p>MQ2 Rev. 026</p> |
|---|--|--------------------------------|

Esta avaliação deverá levar em consideração:

- I) Componente ou matéria-prima diretos para produção;
- Componentes ou materiais que envolvam condições de atendimento à legislação veicular, segurança e ambiental;
 - Serviços de Tratamento Térmico ou Superficial;
 - Serviços que tenham impacto significativo na qualidade do produto final;
 - Mão de obra externa para beneficiamento;
 - Serviços de Laboratório e Calibração;

4.1 - Critérios para Aprovação do Fornecedor

Para estar aprovado para fornecimento o fornecedor deve atender aos seguintes requisitos:

- Cadastro de Fornecedor aprovado por POC Materiais - Compras;
- Certificação ISO 9001 ou IATF 16949
- Auditoria de Sistema aprovada conforme requisito Ausus Automotive Systems do Brasil;
- Possuir aprovação por Função Autorizada (Engenharia ou Qualidade) quando se tratar de Fonte Indicada pelo Cliente.
- Avaliação do atendimento aos "CQI's" quando aplicável.
- Capacidade de atendimento aos requisitos regulamentares, estatutários e de clientes aplicáveis ao negócio do fornecedor que será provido para Ausus Automotive.
- Atender as notas mínimas (e seu referido plano de ação) para aprovação em auditoria realizada pelo SQE Ausus Automotive Systems do Brasil conforme tabela em anexo:

| | | |
|----------------------------|-----------|--|
| Desempenho Excelente | > 90% | Aprovado. Não Requer Plano de Ação |
| Desempenho Médio | 80% - 89% | Recomendado à Aprovação. Pode Requerer Plano de Ação. |
| Desempenho Abaixo da Média | 70% - 79% | Requer Plano de Ação. Aprovação após Implementação de Ações. |
| Desempenho Pobre | < 60% | Reprovado, Requer Plano de Ação e Nova Auditoria após 6 meses. |

5 - Planejamento Avançado da Qualidade do Produto – APQP


De acordo com os requisitos de desenvolvimento de produto, a Ausus Automotive Systems do Brasil, exige do fornecedor a adoção da sistemática do APQP para novos componentes, assim a Engenharia de Qualidade de Fornecedores exige dados atualizados da posição do APQP.

6 - Processo de Aprovação de Peças de Produção – PPAP

Todas as submissões de amostra devem estar de acordo com o Manual PPAP edição vigente.

Níveis de Evidências: A identificação do nível de submissão a ser usado para cada relação fornecedor/peça será determinada pela Ausus Automotive Systems do Brasil através do formulário Requisitos para Apresentação de Amostras, com os seguintes fatores:

- Índice de Qualidade do fornecedor e de peças similares;
- Criticidade da peça;
- Experiência com submissões anteriores com peças similares;
- Especialização do fornecedor quanto à peça em questão.

| | | |
|--|--|---|
|  <p>Ausus Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p style="text-align: center;">MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p style="text-align: center;">GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p style="text-align: right;">MQ2 Rev. 026</p> |
|--|--|---|

As peças para aprovação de PPAP devem ser colhidas de um lote de produção significativo. A quantidade de produção é de no mínimo 300 peças. Casos contrários devem ser acordados com a área de Qualidade de Fornecedores da Ausus Automotive Systems do Brasil.

7 - Responsabilidade e Regulamentação Ambiental

O Fornecedor deve ter um processo para garantir a conformidade com todos os regulamentos ambientais aplicáveis, inclusive aqueles em relação ao manuseio, reciclagem, eliminação ou disposição de resíduos e material perigoso. Isto pode ser evidenciado por certificados apropriados ou cartas de conformidade. **A certificação para ISO 14001 é fortemente incentivada.**

Fornecedores receptores de resíduos e sucatas que retiram materiais provenientes dos processos produtivos ou de insumos da Manufatura e fornecedores que transportam e entregam produtos tóxicos, inflamáveis e perigosos, devem ter aprovação da área de Gestão Ambiental referente aos requisitos de Meio Ambiente, Saúde e Segurança. A seguinte documentação deve ser apresentada:

- a) Alvará de funcionamento;
- b) Licença ambiental de funcionamento;
- c) Outros documentos podem ser solicitados.

Nota: A Ausus Automotive Systems do Brasil se reserva no direito de realizar auditoria ambiental em fornecedores atuais sem certificação, conforme requisitos específicos da ISO 14001.

7.1 - Cadastro no IMDS – International Material Data System

A Ausus Automotive, dentro de sua cadeia produtiva exige de seus fornecedores, o cadastro dos elementos químicos e dados quantitativos de cada produto fornecido no site: www.mdsystem.com

Para novos produtos ou re-submissões, o fornecedor deverá enviar uma cópia do cadastro de materiais no IMDS anexo à documentação do PPAP, o qual somente será aprovado mediante registro neste sistema.

7.2 - Meio Ambiente


A Ausus deseja que seus Fornecedores participem ativamente da proteção, preservação e, onde se fizer necessário, da erradicação de práticas danosas ao Meio Ambiente. Ao mesmo tempo, espera-se que os Fornecedores possam assumir a responsabilidade por eventuais impactos ambientais relacionados direta ou indiretamente ao seu processo produtivo. Essa postura, própria de quem compreende seu papel na transformação do desenvolvimento sustentável, deve estar na direção da empresa e se estender aos demais colaboradores, a políticas, processos, normas e práticas a serem desenvolvidas pelo Fornecedor em toda a sua cadeia produtiva.

8 - Características Especiais.

As características especiais serão informadas aos fornecedores através dos desenhos e/ou requisitos de amostra. Outras características especiais poderão ser identificadas pelo próprio fornecedor, durante o desenvolvimento do produto.

Todas as características especiais devem ser incorporadas pelo fornecedor em seus planos de controle e certificados de produtos. (vide anexo I – Simbologia para características especiais)

Característica Crítica: Deve ser implementado o CEP e/ou Controle 100% na característica definida em desenho ou FMEA.

| | | |
|---|--|--------------------------------|
|  <p>AUSUS AUTOMOTIVE Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p>MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p>GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p>MQ2 Rev. 026</p> |
|---|--|--------------------------------|

Característica de Alto impacto (Ausus/Cliente): Monitorar por carta de CEP e implementar sistema de *Poke-Yoke*.

8.1 - Fornecedor de Alto Impacto:

São considerados fornecedores de Alto Impacto Ausus, todos os fornecedores que possuem processos críticos conforme descrito abaixo:

- a) Fornecedores que fornecem componentes que possuem processos de Solda;
- b) Fornecedores que fornecem componentes que possuem processos de Tratamento Térmico;
- c) Fornecedores que fornecem componentes que possuem processos de Zincagem;
- d) Fornecedores que fornecem componentes que possuem processos de Pintura;
- e) Novos fornecedores na cadeia de fornecimento.

O fornecedor de Alto Impacto deve ser detectado por compras antes do efetivo fornecimento a fim de que seja observado seu nível de atendimento aos "CQI's" e permita que não haja na cadeia de fornecimento fornecedora não identificada previamente. Isso deve contemplar além de novos negócios as mudanças de fontes.

9 - Avaliação da Capacidade

Com a aprovação do PPAP, a Ausus Automotive Systems do Brasil, juntamente com seus fornecedores executa uma análise de "capacidade da produção" para verificar se a capacidade está adequada à produção instalada e atende as demandas da produção em série.

10 - CQI 9 – Processo de Tratamento Térmico (Heat Treating Processes)

A IATF 16949 na versão requer que a organização examine cada processo de Manufatura para determinar sua eficácia.

Para os processos de tratamento térmico, a Ausus solicita que seus fornecedores atendam ao requisito CQI-9 (última revisão vigente).

11 - CQI 11 – Processo de Tratamento Superficial / Zinco (Plating Processes)

A IATF 16949 na versão vigente requer que a organização examine cada processo de Manufatura para determinar sua eficácia.

Para os processos de tratamento superficial (zinco), a Ausus solicita que seus fornecedores façam a adequação ao requisito CQI-11(última revisão vigente).


12 - CQI 12 – Processo de Pintura (Coating Processes)

A IATF 16949 na versão vigente requer que a organização examine cada processo de Manufatura para determinar sua eficácia.

Para os processos de pintura, a Ausus solicita que seus fornecedores façam a adequação ao requisito CQI-12. (última revisão vigente).

13 - CQI 15 – Processo de Solda Mecânica (Welding Process)

A IATF 16949 na versão vigente requer que a organização examine cada processo de Manufatura para determinar sua eficácia.

| | | |
|---|--|--------------------------------|
|  <p>Ausus AUTOMOTIVE</p> <p>Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p>MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p>GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p>MQ2 Rev. 026</p> |
|---|--|--------------------------------|

Para os processos de solda mecânica, a Ausus solicita que seus fornecedores façam a adequação ao requisito CQI-15. (última revisão vigente).

14 - CQI 17 – Processo de Solda de Componentes Eletrônicos (Welding Process)

A IATF 16949 na versão vigente requer que a organização examine cada processo de Manufatura para determinar sua eficácia.

Para os processos de solda de componente eletrônico, a Ausus solicita que seus fornecedores façam a adequação ao requisito CQI-17. (última revisão vigente).

15 – CQI 23 – Processo de Injeção e Moldagem (Molding System Assesment)

Na IATF 16949 cláusula 8.2.2.2 especificamente, exige que cada organização realize a auditoria anualmente para cada processo de fabricação para determinar sua eficácia. O valor de tal auditoria interna não pode ser subestimado. Estas auditorias internas, quando conduzidos utilizando diretrizes da indústria e reações apropriadas, provaram proporcionar maior eficiência, qualidade do processo e uniformidade das expectativas.

Nota: É responsabilidade do fornecedor, manter a Ausus atualizada sobre seus processos especiais, bem como enviar as auto avaliações de CQI anualmente e os planos de ações devem ter prazo máximo de 90 dias. As auditorias e os planos de ações não podem estar atrasados ou com datas vencidas.

Efetivamente em 1º de abril de 2016, todos os fornecedores de peças em termoplástico, injeção de plásticos e de borracha e sub-fornecedores para Ausus Automotive Systems deve executar e fornecer o AIAG CQI-23 - Avaliação do Sistema Injeção - versão atual.

Processos de injeção e fabricação afetados:

Moldagem por Injeção – Injection Molding;
 Vacuum Forming – Vacuum Forming;
 Extrusão – Extrusion;
 Moldagem por Transferência – Transfer Molding
 Moldagem por Compressão – Compression Molding;
 Moldagem por Sopro – Blow Molding.

16 - Avaliação do Desempenho dos Fornecedores


Serão realizadas auditorias de segunda parte nos fornecedores conforme cronograma.

O cronograma de auditoria em fornecedores levará em consideração os critérios de análise de riscos baseando-se na Matriz de Mapeamento de Risco (Anexo AN02-217).

Requisitos regulamentares e estatutários aplicáveis também serão avaliados.

Auditorias Periódicas no Fornecedor

Serão realizadas auditorias de 2ª parte nos fornecedores, com foco no Sistema da Qualidade, de Processos e de Produto, conforme cronograma estabelecido e considerando os critérios de análise de riscos utilizando-se de questionários padrão definidos para cada auditoria em particular. (ex. VDA6.3 / MAQMSR).

| | | |
|---|--|--------------------------------|
|  <p>Ausus AUTOMOTIVE</p> <p>Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p>MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p>GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p>MQ2 Rev. 026</p> |
|---|--|--------------------------------|

A priorização das auditorias de segunda parte será por meio da análise de risco do fornecedor, baseando-se na Matriz de Mapeamento de Risco (Anexo AN02-217), determinando à necessidade, o tipo, a frequência e o escopo da auditoria a ser realizada.

Conforme tabela abaixo, mas não se limitando somente a essa.

| <u>RISCO</u> | <u>FREQUENCIA</u> | <u>TIPO DE AUDITORIA</u> |
|--------------------------------|-------------------|--|
| ALTO | 6 MESES | PNSA |
| MEDIO | 1 ANO | VDA 6.3 + MAQMSR |
| BAIXO | N/A | Á definir conforme a necessidade |
| CARACTERISTICA DE SEGURANÇA | 1 ANO | REPORT / D/TLD |
| Componentes Importados | 2 ANOS | Através de análise documental. |
| Itens baixo volume | N/A | Á definir conforme a necessidade ou caso haja uma fonte alternativa. |

Deverá ser levado em conta também:

A - Fornecedores com certificado IATF16949:2016, não serão auditados, a menos que se identifique situações especiais de risco de atendimento aos requisitos de qualidade.

B - Fornecedores de commodities (Resina e Aço), desde que sejam certificados ISO9001:2015 e ainda, se considerados fornecedores Globais, poderão ser auditados, em dependendo do resultado obtido da pontuação na Matriz de Risco.


C - Anualmente para fornecedores de componentes aplicados em itens de Segurança e/ou Report.

D - Quando a Ausus julgar necessário em decorrência de ação não eficaz, tendência de performance negativa, incidente grave que afete o produto fornecido, principalmente se refletindo no Cliente Final, etc.

E - Na auditoria para Fornecedores com ISO9001:2015, será considerado, em conjunto com outra auditoria eleita (ex VDA6.3), uma avaliação dos Requisitos Mínimos (MAQMSR) através de formulário específico com os itens constantes no "Manual Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers" (MAQMSR) da IATF.

F - Durante as auditorias mencionadas acima, também será objeto de avaliação itens de requisitos de entidades reguladoras e estatutárias.

G- Para os fornecedores com plano de progressão da ISO9001 para IATF 16949, serão realizadas auditorias anuais, com base nos requisitos dessa norma, até que o fornecedor seja plenamente certificado.

| | | |
|---|--|--------------------------------|
|  <p>AUSUS AUTOMOTIVE</p> <p>Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p>MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p>GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p>MQ2 Rev. 026</p> |
|---|--|--------------------------------|

NOTAS:

1- A Ausus poderá requerer a auto avaliação do Fornecedor, quando julgar necessário.

2 - Em situações de contingências decorrentes de condições anormais que possam impedir uma auditoria presencial, poderá ser considerada Auditoria Remota.

3 - A Matriz de Risco é um documento vivo que poderá ser retroalimentada a qualquer momento em razão de identificadas ocorrências no Sistema de Qualidade do Fornecedor, que merecem correção na pontuação existente.

Fornecedores com plantas de fornecimento localizadas fora do país poderão ser avaliados por meio da análise de documentos / certificados.

Análises críticas mensais, novas análises de risco, revisão de análises de risco, problemas de qualidade podem gerar necessidade de auditoria no fornecedor diferente do previsto em cronograma, que deverá ser atualizado.

Auditorias de segunda parte serão realizadas por auditores qualificados.

16.1- Condições de funcionamento do critério de IQF

Scorecard de IQF: Objetivo que seja superior a 80 pontos **mensalmente**.

A pontuação chegará a 100 pontos mensalmente se o fornecedor atender todos os requerimentos técnicos distribuído da seguinte forma abaixo, contribuindo para cada pontuação o atendimento pleno à:

- Categoria Qualidade – 65 pontos;
- Categoria Entrega – 25 pontos;
- Categoria Compras – 10 pontos.

Total de pontos tangíveis no mês: 100 pontos;

Problema de Qualidade, Entrega, Incidência Operacional, Falta de Certificados, atraso em respostas de cotação e 8Ds, impactam diretamente o indicador mensal com perda de pontuação. O não atendimento a cada uma das categorias acima terá sua respectiva pontuação subtraída da nota de critério IQF.


Falha ao atingir à meta corporativa da Ausus com IQF > 80 pontos de média móvel em um período de 6 (seis) meses, resultará na inclusão automática da Fase 3 e/ou 4 do escalonamento do fornecedor (four fase).

A Ausus Automotive utiliza um processo de escalonamento de desempenho de quatro fases para resolver problemas sistêmico de desempenho.

Pontos tangíveis pelo período de 6 meses: até 600 pontos se não ocorrer quebra de atendimento em nenhuma das categorias dispostas acima.

A pontuação será sempre monitorada através do IQF Ausus após o dia 15 de cada mês, período que ocorre o fechamento do resultado mensal.

Todos os fornecedores recebem via e-mail o resultado mensal de seu IQF.

| | | |
|--|---|-------------------------|
|  Automotive Systems do Brasil Ltda. | MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES | MQ2 Rev. 026 |
|--|---|-------------------------|

16.2 - Critérios para monitoramento do IQF produtos correntes de Fornecedores.

16.2.2 – Impacto IQF para incidentes de Logística:

Categoria Entrega:

| Incidentes Erros de Entrega | Pontos Subtraídos |
|--|-------------------|
| Embalagem errada ou incorreto | 5 |
| Atraso ou em falta EDI | 5 |
| Veiculo / Carregamento Incorreto | 5 |
| Embarque: Antecipado/ Atrasado/ Acima de / Abaixo de | 10 |
| | |
| Total de Pontos Subtraídos | 25 Pontos |

Nota: O fornecedor deve informar com antecedência de 48 horas sobre qualquer risco de abastecimento aos analistas da logística Ausus.

Obs.: Para mérito nesta categoria, o fornecedor não deve ter impacto no mês ou período de estratificação para análise de dados quantitativos.

A pontuação máxima é de 25 pontos para cada mês de atendimento pleno.

16.2.3 – Impacto IQF para incidentes de Compras:

Categoria Compras:

Nesta categoria se enquadra o atraso a todos os certificados no site:


- Certificado de ISO 9001;
- Certificado de IATF 16949;
- Certificado de ISO 14001;
- Auditoria de CQI's;
- Auditoria de VDA 6.3;

Consta como " Perfil Incompleto".

| Incidentes Compras | Pontos Subtraídos |
|-----------------------------------|-------------------|
| Perfil Incompleto | 5 |
| Atraso ou não resposta | 5 |
| | |
| Total de Pontos Subtraídos | 10 Pontos |

Obs.: Para mérito nesta categoria, o fornecedor não deve ter impacto no mês ou período de estratificação para análise de dados quantitativos.

A pontuação máxima é de 10 pontos para cada mês de atendimento pleno.

| | | |
|---|---|-------------------------------|
|  Ausus Automotive Systems do Brasil Ltda. | MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE GESTÃO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES | MQ2 Rev. 026 |
|---|---|-------------------------------|

16.2.4 - Impacto IQF para Incidentes Operacionais:

Todas as categorias:


| Incidentes Erros de Entrega | Pontos Subtraídos |
|---|-------------------|
| 8D Atraso na resposta | 5 |
| Problemas de Qualidade Ausus | 5 |
| Atraso ou PPAP rejeitado | 5 |
| 8D ocorrência repetida | 10 |
| Parada de linha de Produção | 20 |
| Problema de Qualidade em cliente ou parada de linha | 20 |
| Total de Pontos Subtraídos | 65 Pontos |

Obs: Demérito de pontuação para cada mês de atraso por incidente.

16.3 - Critérios para tomada de ação junto ao fornecedor;

| Pontos | Ação |
|----------|--|
| 90 à 100 | Não haverá nenhuma ação no fornecedor. |

| CRITÉRIO DE CLASSIFICAÇÃO | | |
|---|---|---|
| < 80 | 80 À 85 | 85 À 90 |
| <p>É realizada na Dura Automotive uma reunião entre a gestão da qualidade de fornecedores e a participação da gerência de compras, qualidade, logística e manufatura para tomada de decisão junto a este fornecedor. Neste estágio o fornecedor é obrigado a gerar o cronograma de a implantação das ferramentas do QSS requeridas pelo EQF Dura para evidenciar o seu interesse em sua recuperação da nota para continuar a ser um fornecedor da Dura Automotive. Após 6 meses de atividades não se observando a melhora do fornecedor a qualidade realiza juntamente com a gerência da Dura do Brasil uma reunião para solicitar formalmente a remoção do fornecedor da lista de fornecedores qualificados da Dura do Brasil.</p> | <p>Reunião com o fornecedor, para verificar ações para solução eficaz e abrangente dos problemas que ocasionaram o baixo desempenho.</p> <p>Caso o fornecedor esteja nesta faixa de IQF e apresentar uma não-conformidade será necessário a implantação do QSS .O conjunto de pilares a serem aplicados serão escolhidos após análise do EQF dos problemas na planta do fornecedor .Com esta pontuação o fornecedor não está apto para novos negócios.Após 4 meses com a nota neste nível de pontuação o fornecedor deve ter seu sistema da qualidade auditado para detecção de possíveis degradações no mesmo.</p> | <p>O fornecedor recebe via email o comunicado que seu desempenho está ficando prejudicado, gerando riscos de perda de novos negócios junto a Dura Automotive.</p> <p>-Esta comunicação é feita através do relatório mensal (IQF).</p> |

| | | |
|--|--|--------------------------------|
|  <p>AUSUS AUTOMOTIVE</p> <p>Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p>MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p>GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p>MQ2 Rev. 026</p> |
|--|--|--------------------------------|

***Nota: Se o fornecedor permanecer mais de 4 (quatro) meses consecutivos com o desempenho abaixo de 80 pontos deverá passar por nova auditoria de sistema.**

- O fornecedor pode ser impedido de novos negócios se houver problemas apontados em desenvolvimentos, assim como:

- Não atendimento aos prazos de entrega das documentações e/ou documentações inconsistentes ou reprovadas.

16.4- Critérios para liberação de novos negócios.

- a) Estar com pontuação acima de 80;
- b) Estar com nota "A" em auditoria de sistema;
- c) Não possuir problema de qualidade e entrega durante quatro (4) meses consecutivos.

16.5 - Critérios para que o fornecedor seja definido como apto à fonte de fornecimento.

- a) Auditoria PNSA (Potential New Supplier Assessment) ser classificado com nota de mínimo 80% à máximo de 100%;
- b) Apresentar plano de ação para auditoria PNSA com nota mínima "70% a 79%", e ser aprovado para se tornar "qualificado com nota > 80%";
- c) O Fornecedor poderá ser aprovado para fornecimento caso o resultado de sua auditoria seja a nota "70 – 79%" com plano de ação implantado em até 30 dias após a realização da auditoria, com validação do EQF responsável e que tenha nota após ações >80%.
- d) Análise crítica dos tópicos " FQA" analisados que permitem julgar a capacidade do fornecedor dentro do período de um ano:

16.6 – Embarque Controlado, entrada e saída (Nível 1 e Nível 2)

16.6.1 - Critérios para entrada do Regime de Embarque Controlado Nível I


- a) Quando o defeito detectado ocasionar parada de linha no Cliente da Ausus, interdição de pátio, ou recall.
- b) Quando o produto apresentar 1 (uma) reincidência de não – conformidades (independentemente da característica ou defeito.)

16.6.2 - Critérios para saída do Regime de Embarque Controlado Nível I

- a) Não haver detecção do(s) defeito(s) em contenção na inspeção de recebimento da Ausus por no mínimo três meses.
- b) Não haver detecção do(s) defeito(s) em contenção no posto de embarque controlado – nível I e auditoria final do fornecedor, por no mínimo três meses.

16.6.3 - Critérios para entrada do Regime de Embarque Controlado Nível II

- a) Ter reincidência de problemas com o produto que já esteve ou está em embarque controlado nível I no período de 1 (um) ano.

| | | |
|--|--|--------------------------------|
|  <p>Ausus AUTOMOTIVE</p> <p>Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p>MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p>GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p>MQ2 Rev. 026</p> |
|--|--|--------------------------------|

16.6.4 - Critérios para saída do Regime de Embarque Controlado Nível II

- a) Não haver detecção do(s) defeito(s) em contenção na inspeção de recebimento da Ausus, por no mínimo três meses.
- b) Não haver detecção do(s) defeito(s) em contenção no posto de embarque controlado nível II e auditoria final do fornecedor, por no mínimo três meses.

17 - Etapas do Desenvolvimento e Aprovação de Amostras.

a) Revisão de desenho

A Ausus identifica um potencial fornecedor em conjunto com a equipe de APQP e convoca reunião para realização da revisão ou definição de desenho para o produto.

b) Análise Crítica para Orçamento

Após definição de um desenho preliminar, a Ausus através do departamento de Compras solicita orçamento e análise crítica para desenvolvimento do produto para o fornecedor.

c) Entrega de Requisito de Amostra

Após a Ausus identificar o fornecedor que deverá realizar o desenvolvimento do produto, convoca reunião com a equipe:

- Representante Fornecedor (Compras, Engenharia Produto, Qualidade e etc.);
- Representante Ausus Departamento de Compras;
- Representante Ausus ASQE / Engenharia de Qualidade de Fornecedores;
- Representante Ausus de Engenharia de Produto;

d) Definição de data e Nível de PPAP;

É identificado e comunicado ao fornecedor os requisito e nível de submissão solicitado do PPAP nesta fase de desenvolvimento.

O PPAP (Production Part Approval Process ou Processo de Aprovação de Peça para Produção) deve ter a documentação cadastrada, atentando-se para o prazo estipulado e estar em conformidade com a versão vigente do manual AIAG. O não atendimento ao prazo impacta diretamente no desempenho do fornecedor, conforme descrito no item 17.5.4;

É de responsabilidade de o fornecedor dispor a documentação em tempo hábil e estipulado no site citado acima.

18 - Gerenciamento de Problema (Não Conformidade).

8D Para as não conformidades são enviados o Relatório de Ação Corretiva – RAC (8D) via sistema para preenchimento de ações de contenção, análise, definição de causa raiz, ações preventivas, ações corretivas e ações sistêmicas.

Ao encerrar o Relatório de Ação Corretiva – RAC (8D), verificar se todas as ações foram implementadas e a verificação da eficácia foi validade pelo EQF responsável.


Para alertas de qualidade, o fornecedor deverá retornar uma cópia dos relatórios devidamente preenchidos no prazo máximo estipulado conforme descrição abaixo, sendo que o prazo da ação de retenção e contenção deverá ser imediato.

De 0 à 24 horas para **contenção**, prazo máximo.

De 2 - 5 dias para determinação da **causa raiz** do problema.

De 14 dias para implementação das **ações corretivas**;

De 34 dias da data de abertura para encerramento de 8D com todas as ações finalizadas;

| | | |
|---|--|--------------------------------|
|  <p>Ausus AUTOMOTIVE Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p>MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p>GESTÃO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p>MQ2 Rev. 026</p> |
|---|--|--------------------------------|

18.1 - Custos da Não Qualidade Gerados por Fornecedores "Chargeback".

A Ausus Automotive Systems do Brasil, busca junto aos seus Fornecedores melhorar o desempenho de Qualidade dos componentes e matérias primas compradas. **Custos relativos e originados da não qualidade serão cobrados dos fornecedores integralmente.**


O débito de qualidade é gerado para todo incidente ocorrido na Ausus Automotive de responsabilidade do fornecedor que impossibilite a utilização dos produtos comprados.

Segue abaixo, exemplos de custos da não qualidade:

- a) Lote "não conforme" detectado na inspeção de recebimento, produção, auditoria de produto e cliente da Ausus.
- b) Hora parada de produção provocada por problemas de qualidade ou abastecimento;
- c) Seleção ou retrabalho com mão de obra da Ausus;
- d) Ocupação de espaço físico em seleção ou retrabalho feito dentro da Ausus Automotive;
- e) Perdas de materiais e mão de obra agregados ao "material não conforme" calculado conforme o caso;
- f) Mão de obra terceirizada usada nos clientes em seleção ou retrabalhos, que será cobrado conforme nota fiscal da Empresa contratada;
- g) Débitos impostos à Ausus pelos seus clientes, gerados por quebra de qualidade ou desabastecimento de responsabilidade dos Fornecedores;
- h) Frete extra, gerado por quebra de qualidade ou desabastecimento de responsabilidade dos Fornecedores, conforme despesa gerada;
- i) Quantidade de materiais discrepante ao solicitado pela logística Ausus;
- j) Ausência ou atraso de Respostas de Não Conformidade de Qualidade (RAC's);
- k) Despesas administrativas geradas pelo fornecedor pelo **não** atendimento aos requisitos específicos da Ausus Automotive Systems do Brasil;
- l) Atraso no envio de documentação de PPAP e amostras de PPAP;
- m) Custos com assistência técnica ao cliente oriundo de problemas ocasionados pelo fornecedor.
- n) Custo relativo a peças em garantia de responsabilidade de fornecedor serão repassados integralmente ao fornecedor quando a ocorrência de não conformidade for identificada como responsabilidade do mesmo pelo tempo, tamanho e lote identificado como não conforme.

Os custos estão descritos no referencial enviado a cada fornecedor no ato do desenvolvimento do mesmo, e enviado junto com a documentação final após a auditoria PNSA.

São informados em cada 8D e no comunicado via e-mail o impacto gerado, sendo cobrados diretamente pela equipe do departamento financeiro Ausus Automotive Systems do Brasil. Abaixo segue tabela de custos referentes Aplicação de Débitos da Qualidade.

| | | |
|--|---|-------------------------|
|  Automotive Systems do Brasil Ltda. | MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES | MQ2 Rev. 026 |
|--|---|-------------------------|

| Ocorrência | Valor em Real | Comentarios / Orientações |
|--|----------------------------|---|
| Cobrança Administrativa Inicial de 8D | 600 | A ser atribuída na emissão do 8D. Para cada 8D escrito a um fornecedor. Se posteriormente for descoberto que o 8D foi escrito incorretamente, a cobrança deve ser removida antes do encerramento. |
| Taxa por hora para triagem ou desmontagem da unidade Ausus | 180 por hora por pessoa | Registrar ou classificar as horas na unidade (não usadas para outra produção) para serem fornecidas/carregadas ao 8D. As horas devem ser horas diretas de mão de obra, não indiretas. |
| Tempo de resposta perdido (D1, D3, D4, D5) | 460 por dia | Este tipo de cobrança deve ser aplicado apenas para problemas repetidos e problemas sistêmicos de fornecedor. |
| PPAP rejeitado | 1500 | Este tipo de cobrança deve ser aplicado apenas para problemas repetidos e problemas sistêmicos de fornecedor. |
| Triagem / Sucata / Retrabalho / Garantia no cliente | Repasse de todos os custos | Aplicado somente quando não debitado ou pago em alguma outra despesa financeira local. Os recibos devem ser enviados ao 8D. |
| Frete Premium | Repasse de todos os custos | Todo frete premium pago pela Dura devido a problemas do fornecedor (data/material). As faturas de frete devem ser enviadas ao 8D. |
| Frete Premium | 1200 | Este tipo de cobrança deve ser aplicado apenas para problemas repetidos e problemas sistêmicos de fornecedor. |

19 - Auditoria de Processo.

A auditoria de processo tem como objetivo detectar se a manufatura do item a ser auditado foi realizada de acordo com o PPAP aprovado, se o lote que apresentou problema e atualmente produzido seguem as diretrizes de manufatura determinadas no PPAP, com a finalidade de evitar novas reincidências, visando à proteção da qualidade Ausus Automotive Systems do Brasil e de seus respectivos clientes.

19.1 – Auditorias Processo VDA 6.3

Realizar auditoria de processo anual nos fornecedores com itens do cliente VW e/ou fornecedores críticos.

Monitorar as auditorias através de cronograma anual de auditorias.

20 - Programa de Qualidade Assegurada FQA (Fornecedor com Qualidade Assegurada)

O Programa de Qualidade Assegurada (FQA) com fornecedores é o monitoramento de atendimento aos requisitos Ausus e tem por objetivo adquirir um nível de confiança nos materiais fornecidos que poderão ser diretamente enviados para a produção.

20.1 - O que é o FQA?

É um índice que classifica o fornecedor dentro da cadeia de fornecimento, permite avaliar a qualidade geral desse fornecedor de uma forma ampla, considerando vários fatores para sua efetiva classificação.



Automotive Systems do Brasil Ltda.

MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE

GESTÃO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES

MQ2
Rev. 026

Este índice, ainda, permite a tomada de decisão sobre o fornecedor, pois pode ser considerado como um discriminante, caso haja qualquer dúvida quanto à qualidade e desempenho de entrega.

Este índice é verificado através da Matrix de Risco de Fornecedores, se o fornecedor conseguir obter com êxito tudo que esta na planilha e o risco dele forem classificados como "BAIXO" ele torna-se um fornecedor FQA conforme imagem abaixo.

| Identificação Fornecedor | | Escala | | Grau de Disponibilidade de entrega (em %) | | ABC DE ECIMENTO | PONTUAÇÃO GERAL 1 a 5 = Baixo > 5 a 7,5 = Médio > 7,5 = Alto | FONTE - CONTINGÊNCIA | QUANTIDADE DE ITENS EM FORNECIMENTO | COMENTÁRIOS | AUDITORIA | | |
|--------------------------|---|-------------|------------|---|------------|-----------------|---|----------------------|-------------------------------------|--------------------------------|--------------------|-------|-------------------|
| Código | FORNECEDOR (ou FORNECEDOR / FAMÍLIA DE PRODUTO) | Localização | Quantidade | Localização | Quantidade | | | | | | A=10 B=5 C=1 | Tempo | Tipo de Auditoria |
| 001000 | Aboplastyc | 3 | 5 | A | 10 | 5,1 | MEDIO | BRST | 1 | | Não Auditor | - | 2 |
| 006700 | Brasil Indústria e Comércio Ltda | 3 | 3 | A | 10 | 4,1 | BAIXO | BRISTOAR | 10 | | Não Auditor | - | 2 |
| 005205 | Bulgo Plastart Armar Ltda | 3 | 3 | B | 5 | 4,5 | BAIXO | BROWAY | 4 | | Não Auditor | - | 2 |
| 003007 | Bunurhid Limas | 3 | 8 | B | 5 | 4,5 | BAIXO | BRIOPLASTIC | 1 | | Não Auditor | - | 2 |
| 006210 | Coating Indústria e Com. Ltda | 3 | 3 | C | 1 | 4,0 | BAIXO | BT | 8 | | Não Auditor | - | 2 |
| 003476 | Copasa Artefator de Borracha Ltda | 3 | 3 | A | 10 | 4,1 | BAIXO | LEONFLEX | 10 | | Não Auditor | - | 2 |
| 001028 | Cristofa Produtos Tecidos de Borracha LTDA | 3 | 8 | B | 5 | 4,5 | BAIXO | TECHNICALFIT | 23 | Risco Social Alto para Looflex | Conforme Tabela | - | 2 |
| 005655 | CGR Indústria Metalúrgica Ltda | 3 | 3 | B | 5 | 3,5 | BAIXO | BRASPOL | 23 | | Não Auditor | - | 2 |
| 007007 | Fluocals Ind. Com. Cabos de Comando Ltda | 3 | 8 | A | 10 | 5,1 | MEDIO | TRONIC | 15 | | VDA 6.3 | - | 2 |
| 007444 | Imop Indústria Metalúrgica Ltda | 3 | 3 | C | 1 | 4,0 | BAIXO | INDRIL LIPPOS | 24 | | VDA 6.3 | - | 2 |
| 004843 | IGR Indústria Mecânica e Plástica Gabb Ltda | 3 | 3 | A | 10 | 4,1 | BAIXO | DURA | 5 | | Não Auditor | - | 2 |
| 004858 | Indústria Metalúrgica Lipos Ltda | 3 | 3 | C | 1 | 3,0 | BAIXO | INDRIL ZIPPOL | 10 | | Não Auditor | - | 2 |
| 003537 | Indústria Metalúrgica Max Dal LTDA (Brasil) | 3 | 10 | A | 10 | 4,1 | BAIXO | LIPPOS ZIPPOL | 3 | | Não Auditor | - | 2 |
| 001016 | JCL In. Com de Equip de Ago | 3 | 8 | B | 5 | 4,5 | BAIXO | BROWAY | 7 | | VDA 6.3 | - | 2 |
| 009781 | Luafar Ind Com de Ago | 3 | 8 | C | 1 | 4,0 | BAIXO | BELOS | 13 | | VDA 6.3 | - | 2 |
| 006809 | Metallurgica Massari Indústria e Com. Ltda | 3 | 1 | A | 10 | 4,1 | BAIXO | DURA/GAB | 16 | | Não Auditor | - | 2 |
| 009179 | PEX Plásticos e Borrachas | 3 | 6 | A | 10 | 5,1 | MEDIO | DURA | 21 | | VDA 6.3 | - | 2 |
| 001028 | Petropl Indústria e Comércio de Polímeros | 3 | 1 | B | 5 | 3,5 | BAIXO | AEROPLASTIC | 1 | | Não Auditor | - | 2 |
| 001260 | Reolcor Indústria e Comércio Ltda | 3 | 1 | B | 5 | 4,5 | BAIXO | PARK | 36 | | Não Auditor | - | 2 |
| 006870 | Stempac Indústria e Comércio de Plástico Ltda | 3 | 10 | C | 1 | 3,0 | BAIXO | PANABRI | 8 | | Não Auditor | - | 2 |
| 001639 | Techsol Vidros e Técnicas S/A | 3 | 3 | A | 10 | 5,1 | MEDIO | CRISTLES | 19 | | VDA 6.3 | - | 2 |
| 009002 | Tecnoplast Borrachas | 3 | 1 | A | 10 | 5,1 | MEDIO | AEROPLASTIC | 7 | | Não Auditor | - | 2 |
| 007058 | Unisoma Ind. Com. Usinagem Ltda | 3 | 1 | A | 10 | 6,1 | MEDIO | INTERAUSUS | 60 | | VDA 6.3 | - | 2 |
| 003165 | VZCogen Materiais Ltda | 3 | 10 | B | 5 | 4,5 | BAIXO | VALVANOPLASTIASIDEMA | 23 | | Não Auditor | - | 2 |

20.2- As vantagens de ser FQA:

- 1) Será considerado fornecedor preferencial para desenvolvimento de novos negócios e mudanças de fonte.
- 2) Nos eventos de premiação da Ausus o índice de FQA determinará os melhores fornecedores a serem homenageados.

20.3 - Critérios para classificação de "FQA"


20.3.1 Fatores para efeito de classificação.

- a) Certificações – ISO 9001; ISO 14.001 e IAFT; (Devem estar atualizadas).
- b) Certificações CQI's - CQI 9; CQI11; CQI 12; CQI 15; CQI 23. (Conforme sua necessidade e processo).
- c) Média do IQF Anual; (Deve estar acima de 80 pontos).
- d) Quantidade de Reclamações anual;

Caso o fornecedor esteja dentro / conforme todos os critérios descritos acima, ele torna-se um fornecedor "FQA"

21- Capacitação de fornecedores

A Ausus Automotive Systems do Brasil, exige que seus fornecedores tenham em seu quadro de funcionários pessoas qualificadas para:

| | | |
|---|--|--------------------------------|
|  <p>AUSUS AUTOMOTIVE</p> <p>Automotive Systems do Brasil Ltda.</p> | <p>MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE</p> <p>GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES</p> | <p>MQ2 Rev. 026</p> |
|---|--|--------------------------------|

- a) Desenvolvimento da documentação APQP/ PPAP;
- b) Realização de auditorias e auto avaliações para assegurar as conformidades dos produtos e/ou processos;
- c) Cadastro no sistema IMDS;
- d) Desenvolvimento do fornecedor para atendimento os requisitos de IATF 16949;
- e) Suporte para análise e soluções de problemas de qualidade de produtos, competentes e aptos para atender as necessidades da Ausus;
- f) Pessoas com as competências para gerir as auditorias de "CQI's" e VDA 6.3

22 - Lista de referências

IATF 16949:2016

ISO 9001:American Society for Quality

<http://www.asq.org>

ISO/IEC 17025: American Society for Quality

<http://www.asq.org>

CQI-9 2nd edition Special Process: Heat Treat System Assessment

Automotive Industry Action Group

<http://www.aiag.org>

CQI-11 Special Process: Plating System Assessment

Automotive Industry Action Group

<http://www.aiag.org>

CQI-12 Special Process: Coating System Assessment

Automotive Industry Action Group

<http://www.aiag.org>

CQI-15 Special Process: Welding Processes

Automotive Industry Action Group

<http://www.aiag.org>

CQI-17 Special Process: Soldering Processes

Automotive Industry Action Group

<http://www.aiag.org>

CQI-23 Special Process: Molding System Assessment

Automotive Industry Action Group


<http://www.aiag.org>

AIAG Reference Manuals (FMEA, SPC, APQP, MSA, PPAP).

Automotive Industry Action Group

<http://www.aiag.org>

International Material Data System

| | | |
|--|---|-------------------------|
|  Automotive Systems do Brasil Ltda. | MANUAL DO SISTEMA DA QUALIDADE GESTAO DA QUALIDADE DE FORNECEDORES | MQ2 Rev. 026 |
|--|---|-------------------------|

<http://www.mdsystem.com>

IQA - Instituto de Qualidade Automotiva

<http://www.iqa.org.br/website/abre.asp>

IAOB – International Automotive Oversight Bureau






<http://www.iaob.org>

23 – Anexos

AN02-216 - Check list Auditoria MAQMSR

AN02-217 – Matriz de Mapeamento de Risco

24 - ANEXO I – Simbologia de característica crítica e especial.

| Simbologia para Características Especiais | |
|---|---|
|  | Simbologia para Produto de Segurança |
|  | Simbologia para Características Críticas do Produto |
|  | Simbologia para Características Alto Impacto DURA |
|  | Simbologia para Características de Alto Impacto Cliente |
|  | Simbologia para Características que Afetem Segurança Operador |

25 - Tabela de Revisão

Sempre que houver mudanças nos itens descritos no manual, estes devem ser revisados e alterados, sendo que os fornecedores envolvidos serão informados.

Motivo Revisão

Atualização conforme plano de ação auditoria GM - QMS

| Elaborado | Revisado | Aprovado |
|----------------------------|-------------------------------|------------------------------|
| MARCIA S F GUIRRO DA SILVA | TIAGO LUIZ FIDALGO SAMPAIO | OSCAR APARECIDO GONCALVES |
| Vigência 05/03/2026 | | |