PL BRASIL

MANUAL DA GARANTIA DA QUALIDADE DO FORNECEDOR

PLI-GO-SQAM-01

30 de Junho de 2021

REVISÃO: 1

© 2021 PETRONAS LUBRICANTS INTERNATIONAL (PLI)

Todos os direitos reservados. Nenhuma parte deste documento pode ser reproduzida, armazenada em um sistema de recuperação ou transmitida de qualquer forma ou por qualquer meio eletrônico, mecânico, em fotocópia, gravação ou outro, sem a permissão da PLB.

MANUAL DA GARANTIA DA QUALIDADE DO FORNECEDOR

Aprovação do Documento

	Nome	Designação	Data	Assinatura
Preparado por	Welington Guedes	Gerente da Qualidade	30/06/2021	
Revisto por	Marcelo Martinez Padela	Gerente de Excelência Regional de Suprimentos	30/06/2021	
Aprovado por	Adilson Tunes	Senior Manager, Procurement Americas	30/06/2021	

O responsável por este manual é o Senior Manager, Procurement Américas.

Histórico de Revisão

Data	Revisão	Descrição de Atualizações
01-08-2018	0	Nova edição
06-08-2019	1	1.0 Incluído e atualizado as plantas da PLI. 1.2 Incluído Nota sobre a IATF 16949 (Requisito 8.4.2.5 - (Desenvolvimento do Fornecedor) 1.3 Substituídos a visão e missão por Declaração de Propósito da PETRONAS. 2.2 Incluído a declaração TGQ (QST). 2.3.1 Alterado para Processo inicial de avaliação do fornecedor 2.3.1.1 Incluído critérios para certificações ISO 2.3.2 Incluído Avaliação no Site do Fornecedor 2.4.1 Incluído Classificação de Risco do Fornecedor 6.2 Anexo 2 - Revisado o Termo de Garantia da Qualidade (TGQ). 7.2 Incluído a definição de "Afiliada". 7.3 Incluído Documentos de Referência
30-09-2020	0	Transferência do Manual para a gestão e controle do Sistema CAUTUS. Desta forma, será necessário alinhar a revisão deste documento com o Sistema CAUTUS, definida como Revisão 0.
30-06-2021	1	2.3.1 Alterado Processo Inicial de Avaliação do Fornecedor 2.4 Alterado Qualificação Mínima como Fornecedor Aprovado

ÍNDICE

MANUAL DA GARANTIA DA QUALIDADE DO FORNECEDOR

1 INTRODUÇÃO 1

1.1 Objetivo 3

1.2 Escopo 3

1.3 DECLARAÇÃO DE OBJETIVO, VALOR COMPARTILHADO, VALORES CULTURAIS, PRINCÍPIOS E POLÍTICA DA PETRONAS 4

1.3.1 Declaração de Objetivo PETRONAS 4

1.3.2 Valor Compartilhado ..... **Erro! Indicador não definido.**4

1.4 Valores Culturais PETRONAS 5

1.5 Princípios de Gestão da Qualidade da PLI 5

1.5.1 5 Princípios da Qualidade PETRONAS – Conduzir a Cultura da Qualidade 5

1.6 Política da Qualidade da PLI 6

2 REQUISITOS BÁSICOS 7

2.1 Declaração de Garantia da Integridade dos Dados (DIAS) 7

2.2 Termo de Garantia da Qualidade 7

2.3 PROCESSO DE SELEÇÃO E APROVAÇÃO DE FORNECEDOR 7

2.3.1 Processo Inicial de Avaliação do Fornecedor 7

2.3.1.1 Critérios para Certificação ISO 9001 e ISO 14001 8

2.3.2 Avaliação no site do Fornecedor 9

2.4 Qualificação Mínima como Fornecedor Aprovado 9

2.4.1 Classificação de Risco do Fornecedor 10

2.5 Plano de Continuidade de Negócios / Plano de Contingência 10

2.6 Melhoria Continua 11

2.7 Preço da Não Conformidade (PONC) 11

2.8 Comunicação 11

2.9 Programa de Desenvolvimento do Fornecedor 12

3 GESTÃO DE DESENVOLVIMENTO DE PRODUTO (EXCLUIR PROVEDOR DE SERVIÇO) .. 12

3.1 Desenvolvimento e Planejamento 12

3.2 Qualificação de Produto ou Embalagem 12

3.2.1 Recursos e Responsabilidades 12

3.2.2 Requisito para Qualificação de Novo Produto. 13

3.2.3 Inspeção da Primeira Amostra 13

3.3 Processo de Aprovação do Produto de Produção 14

3.3.1 Requisito de Processo de PPAP 15

3.4 Processo de Produção e Liberação de Produto (aplicável ao Produto Acabado) 16

4 CONTROLE DE PROCESSO (EXCLUIR PROVEDOR DE SERVIÇO) 16

4.1.1 Símbolos das Características Especiais 16

4.1.2 Notificação de Controle de Mudança 17

4.1.3 Aviso de Término ou Descontinuação do Produto / Mudanças na Formulação (mudança de matérias-primas) apenas para o Fornecedor de Matérias Primas do First Fill da DAG. 18

4.1.4 Gestão de Subfornecedores 18

4.1.5 Propriedade da PLB (ferramental de embalagem) 18

4.1.6 Calibração e Verificação de Registros 19

4.1.7 Análise do Sistema de Medição ... 19
4.1.8 Competência e Treinamento ... 20
4.1.9 Treinamento On-The-Job ... 20
4.1.10 Política de Produtos e Materiais Falsificados ... 20
4.1.11 Obsolescência de Componentes ... 20
4.1.12 Documentação de Produto ou Embalagem ... 20
4.1.13 Controle de Documentos ... 20
4.1.14 Controle de Registros ... 21
4.1.15 Diagrama de Fluxo de Processo. ... 21
4.1.16 Análise do Efeito e Modo de Falha (FMEA) ... 21
4.1.17 Plano de Controle ... 22
4.1.18 Inspeção de Recebimento e Liberação ... 22
4.1.19 Identificação da Rastreabilidade & FEFO ... 23
4.1.20 Produto Não Conforme ... 23
4.1.21 Retrabalho de Produto ... 23
4.1.22 Notificação Imediata de Problemas de Qualidade ... 24
4.1.23 Reclamações de Cliente ... 24
4.1.24 Ação corretiva ... 24
4.1.25 Embalagem e Transporte ... 25
4.1.26 Entrega ... 25
4.1.27 Demanda de Volume e Programa de Entrega ... 25

5 MONITORAMENTO DE DESEMPENHO DO FORNECEDOR (SPM) ... 26

5.1 Classificação do Fornecedor ... 27
5.2 Reavaliação / Requalificação do Fornecedor ... 28
5.2.1 Fornecedor de Alto Risco ... 28
5.2.2 Desempenho Fraco ou Desempenho com Tendência Descendente ... 29
5.2.3 Fornecedores Classe C ... 29

6 ANEXO ... ERRO! INDICADOR NÃO DEFINIDO.**30**

6.1 Anexo 1 Declaração de Garantia de Integridade dos Dados (DIAS) ... 29
6.2 Anexo 2 Termos de Garantia da Qualidade ... 30
6.3 Anexo 3 Requisitos de SGQ Mínimos para Fornecedor Não Certificado ISO9001 ... 31
6.4 Anexo 4 Checklist de Nível de Submissão de PPAP ... 35
6.5 Anexo 5 Garantia de Submissão da Peça (PSW) ... 36
6.6 Anexo 6 Notificação de Controle de Mudança ... 37
6.7 Anexo 7 Formulário de Solicitação de Waiver ... 38
6.8 Anexo 8 Template de Autoavaliação do SGQ e MA do Fornecedor ... 38

7 ABREVIATURAS, DEFINIÇÕES E DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA ... 40

7.1 Abreviaturas ... 40
7.2 Definições ... 40
7.3 Documentos de Referência ... 44

MANUAL DA GARANTIA DA QUALIDADE DO FORNECEDOR

1 INTRODUÇÃO

PETRONAS Lubricants International (PLI) é o braço global na produção e comercialização de lubrificantes da PETRONAS, corporação de óleo nacional da Malásia.

Estabelecida em 2008, a PETRONAS Lubricants International produz e comercializa uma gama completa de lubrificantes automotivos, marinhos, agrícolas e produtos industriais de alta qualidade em mais de 80 mercados em todo o mundo.

Com matriz em Kuala Lumpur, PLI tem mais de 30 escritórios marketing em 27 países, gerenciados por escritórios regionais em Kuala Lumpur, Pequim, Turin, Belo Horizonte, Chicago e Durban.

A PETRONAS Lubricants International é o recurso técnico por trás da parceria técnica da PETRONAS com a equipe de Fórmula 1 da MERCEDES AMG PETRONAS, e é responsável pela concepção, desenvolvimento e entrega de Fluid Technology SolutionsTM – com fluídos lubrificantes, fluidos de transmissão e combustíveis personalizados para energizar as Flechas de Prata.

Atualmente classificada entre os top 10 (2016), PLI está conduzindo uma agenda de crescimento de negócios agressiva para garantir sua posição como uma empresa global líder em lubrificantes, na vanguarda da indústria.

A PETRONAS Lubricants International (PLI) é suportada por 9 fábricas de mistura e envaseo em todo o mundo - Melaka na Malásia, Shandong na China, Napoli e Villastellone na Itália, Hemiksem na Bélgica, Barcelona na Espanha, Contagem/MG no Brasil, Buenos Aires na Argentina, Hemiksem na Bélgica, Contagem/MG no Brasil, Empresa afiliada em Durban na Afica do Sul.

Projetado para produzir a mesma qualidade de fluidos como o produzido por nossos técnicos em laboratório, essas plantas são equipadas com sistema de controle automático. Esse sistema nos permite alcançar precisão e consistência e elimina a possibilidade de erros.

Nossas instalações de envase, por outro lado, empregam um mix de linhas automáticas e também ajustáveis. Isso é para garantir que somos flexíveis no envase de fluidos em todos os tipos de embalagens necessárias para satisfazer vários usuários. Como prova de nossos altos padrões de tecnologia e confiabilidade, estamos oficialmente certificados na ISO9001 e IATF16949 para Qualidade e / ou Sistema de Gestão Automotiva, ISO14001 para Sistema de Gestão Ambiental e OHSAS: 18001 (ou ISO 45001) Sistema de Gestão de Saúde e Segurança Ocupacional.

Desde 2008, a PETRONAS Lubricants International (PLI) é fabricante e comerciante de óleos básicos, fluidos industriais e lubrificantes automotivos em mais de 80 mercados em todo o mundo.

Nossas vendas excedem a 898 milhões de litros por ano e, como líder global, temos sido a escolha preferida de nossos parceiros - de motocicletas, de passageiros e de Fórmula 1 a veículos comerciais e maquinários industriais. Conquistamos a confiança de todos eles. Abaixo estão algumas das nossas marcas de produtos nos mercados globais

PETRONAS

PETRONAS
SYNTIUM

PETRONAS
SELENIA

PETRONAS
SYNTIUM moto

PETRONAS
Urania

PETRONAS
Arbor

PETRONAS
Akros

AKCELA

AMBRA

PETRONAS
Paraflu

PETRONAS
Fluid Technology
Solutions

PETRONAS
TUTELA

ETRO

1.1 Objetivo

O objetivo deste manual é fornecer as orientações necessárias para desenvolver e implementar um sistema de gestão da qualidade (SGQ) do fornecedor para garantir e melhorar o fornecimento da qualidade de produtos e serviços para a PLI. O Manual de Garantia da Qualidade do Fornecedor (SQAM) serve para demonstrar:

- Uma estrutura comum para o desenvolvimento, implementação sistemática bem-sucedida, harmonização e sustentabilidade do SQAM em todo o Grupo PLI
- Medidas adequadas para identificar os principais indicadores de desempenho e processos de melhoria contínua estão disponíveis em suas operações, alinhadas com a Política de Qualidade e os Objetivos de Qualidade do Grupo PLI.

1.2 Escopo

Este manual da garantia da qualidade do fornecedor é aplicável a todos os fornecedores de PLI (matérias-primas, produtos acabados e serviços).

Aplica-se como parte do acordo entre a PLI e o Fornecedor.

O Fornecedor obriga-se a também a exigir de seus subfornecedores a cumprir com as obrigações assumidas por eles a partir deste contrato.

I) Documento válido:

a) ISO 9001 última versão
b) IATF 16949 última versão
c) ISO 14001 última versão
d) OHSAS 18001 (ISO45001) última versão
e) ISO / IEC 17025 (para laboratório) última versão
f) ISO 19011, Diretriz para auditoria de sistemas de gestão
g) Padrão PLI “PIAQA” (para misturador, matérias primas)
h) PLB-GO-PR35 Gestão de Produto Não Conforme

II) Requisito Específico Regional / Requisito Específico de Cliente (quando aplicável e acordado com o Gerente da Qualidade da Planta onde realizado a entrega)

a) VDA Volume 2, assegurando a qualidade das entregas
b) VDA Volume 4, assegurando a qualidade antes da implantação em série
c) VDA Volume 6.3, Auditoria de Processo
d) VDA Volume 6.5, Auditoria de Produto
e) Database de IMDS (ver também Lista VDA de substâncias sujeitas a declaração)
f) PLI QA P 37 “PPAP –Processo de Aprovação de Peças de Produção - Diretriz para Fornecedores” (Somente para União Europeia - UE)
g) Requisito Específico de Cliente da PLI Aplicável
h) EFTCO (Federação Europeia da Organização de Tanques) - Aplicável à UE
i) Matriz de Compatibilidade da PLI (matéria prima e produto acabado)

NOTA referente a IATF 16949 - Requisito 8.4.2.5 (Desenvolvimento do Fornecedor):

A cadeia de fornecedores (Tier 2) da PETRONAS Lubrificantes Brasil é uma cadeia química e classificada como produtora de material a granel, que pelas regras da IATF, não são elegíveis para o IATF 16949. Os materiais a granel, é claro, são usados em componentes de peças liberadas por OEM ou Tier 1s, que neste caso a PETRONAS como Tier 1 é elegível para o IATF 16949.

A não elegibilidade da cadeia de fornecedores da Petronas é devido que a especificação do produto pelo cliente OEM não é afetada pelo material a granel ou não influencia na especificação deste material/produto OEM, ou seja, a especificação do produto pelo OEM não influencia na especificação dos materiais que compõe o produto PETRONAS. Esta lógica pode ser esclarecida no item 1.0 das regras do IATF – 5ª edição (Elegibilidade para Certificação IATF 16949), onde trata dos conceitos de "produtos automotivos" e "peças de produção especificadas pelo cliente".

Desta forma, os fornecedores da PETRONAS são fornecedores de fluídos do setor primário, portanto em função do esclarecimento acima, o desenvolvimento do SGQ do fornecedor aos requisitos da IATF 16949 não será realizado, sendo aplicável a conformidade aos requisitos da ISO 9001. Aliado a isso, priorizamos o desenvolvimento apenas do fornecedor através da avaliação do risco e de auditorias de processo.

1.3 DECLARAÇÃO DE OBJETIVO, VALOR COMPARTILHADO, VALORES CULTURAIS, PRINCÍPIOS E POLÍTICA DA PETRONAS

1.3.1 Declaração de Objetivo da PETRONAS

Um parceiro progressivo de energia e soluções que enriquece vidas para um futuro sustentável.

1.3.2 Valor compartilhado

Nossos valores devem ser incorporados em nossa cultura como a espinha dorsal de nossa conduta nos negócios para refletir nosso senso de dever e responsabilidade em manter nosso compromisso de contribuir para as pessoas e nações onde operamos. Cada um desses valores é perene e aplicável a cada um de nós, onde quer que estejamos e em qualquer coisa que façamos para a PLI. O trabalho da PLI e a cultura corporativa que estamos começando a construir juntos devem compartilhar os seguintes valores:

a) Lealdade - Fiel à Corporação

- Lealdade denota dedicação e vontade de dar o seu melhor. Em tempos difíceis, precisamos perseverar na organização para mudar a maré e alcançar a grandeza. A lealdade também implica um compromisso de pastorear e salvaguardar a organização no futuro, garantindo que ela prosperará para as gerações vindouras.

b) Integridade - Honesto e Correto

- A integridade nunca deve ser comprometida na busca de objetivos de negócios. Precisamos conduzir todas as nossas ações de forma transparente para

conquistar a confiança de nossas partes interessadas. Uma pedra angular da integridade é desempenhar diligentemente nossos deveres e cumprir nossas promessas. Criar um ambiente no qual as pessoas sintam-se livres para perseguir as metas da organização sem medo ou favor que demonstre nosso compromisso com a integridade.

c) Profissionalismo - Esforce-se pela Excelência

- O profissionalismo exige que nos esforcemos e nos orgulhemos de oferecer excelência. Isso implica assumir comprometimento e responsabilidade pela melhoria contínua. Devemos estar dispostos e prontos para aceitar desafios e aproveitar oportunidades para elevar o desempenho da organização ao nível superior.

d) Coesão - Unidos, Confiança e Respeito uns pelos outros

- Nós entregamos um valor superior quando estamos unidos para alcançar um objetivo comum. O trabalho em equipe e a colaboração florescem quando alavancamos os pontos fortes um do outro, enquanto aceitamos as diferenças. A organização realmente prospera quando estamos ligados pelo espírito de companheirismo em nossa jornada juntos.

1.4 Valores Culturais PETRONAS

a) Resultados Importam
- Eu desafio meus limites para entregar resultados superiores

b) Responsabilizar-se
- Eu me responsabilizo pelos resultados e não culpo os outros

c) Foco na Execução
- Eu planejo, me empenho e entrego resultados com disciplina

d) Cultivar a Verdade
- Eu sempre cumpro minhas promessas e inspiro confiança

e) Receber Feedback
- Eu peço, dou e atuo positivamente no feedback

f) Sucesso Compartilhado
- Eu contribuo para o bem maior da PETRONAS

1.5 Princípios de Gestão da Qualidade da PLI

1.5.1 5 Princípios da Qualidade PETRONAS - para impulsionar uma cultura de qualidade

Na PLI, adotamos os 5 Princípios da Qualidade PETRONAS conforme abaixo:

a) **Conformidade com os Requisitos**
Requisitos precisas ser claros e mutuamente acordados pelo fornecedor e cliente.

b) **Prevenção**
Todos os processos precisam ter sistema de prevenção para atender aos requisitos do cliente sem recursos adicionais ou não conformidade.

c) **Fazer a Coisa Certa Sempre**
Ter a mentalidade de fazer a atividade corretamente na primeira tentativa conforme planejamento e padrão estabelecido remove todas as dificuldades e problemas futuros.

d) Preço da Não Conformidade (PONC)
Registrar o processo não conforme em termos monetários e reportar à gestão para priorizar o plano de ação de melhoria.

e) Liderança Proativa em Todos os Níveis
Independentemente da posição na organização e proativamente causando nas pessoas a conduzir ações de forma planejada para realizar uma transação bem-sucedida.

1.6 Política da Qualidade da PLI

A PETRONAS Lubricants International pretende estar entre as principais empresas de lubrificantes do mundo e reconhecida mundialmente como a parceira preferida em Soluções Tecnológicas de Fluidos.
Estamos empenhados em garantir:

- Os requisitos e expectativas do cliente são atendidos.
- Sistema de Gestão da Qualidade que atende aos padrões ISO9001 e / ou IATF 16949.
- Fabricar produtos que atendam aos requisitos legais e especificações de projeto.
- Os processos de fabricação atendem aos requisitos do PIAQA.
- Melhoria contínua em nossos processos, produtos e serviços.
- A cultura da qualidade está disseminada através dos 5 Princípios da Qualidade PETRONAS.

Fornecer os recursos necessários para implementar o Sistema de Gestão da Qualidade como parte integrante do negócio.

A Política deve ser efetivamente comunicada, entendida e implementada dentro do Grupo PLI.

2 REQUISITOS BÁSICOS

2.1 Declaração de Garantia da Integridade dos Dados (DIAS)

Todos os fornecedores devem comprometer-se a assinar a Declaração de Garantia da Integridade dos Dados e que deve ser mantida. Consulte o Anexo 1.

2.2 Termo de Garantia da Qualidade (TGQ)

Os Termos de Garantia da Qualidade se referem a todos os requisitos definidos no Manual de Garantia da Qualidade do Fornecedor (PLB-GO-SQAM-01).

Todo o Fornecedor da PLI deverá cumprir e endossar o "Termo de Garantia da Qualidade" e devolver ao respectivo representante de compras local. Consulte o Anexo 2.

2.3 PROCESSO DE SELEÇÃO E APROVAÇÃO DE FORNECEDOR

A PLI exige que todos os fornecedores sejam aprovados antes da emissão dos contratos.

Uma vez detectado pela PLI a necessidade de nova matéria prima, embalagem, ou de novo fornecedor de acordo com necessidades técnicas / comerciais, a departamento de compras deverá levantar e/ou avaliar os prováveis fornecedores e solicitar as informações pertinentes ao produto de interesse, para estudo da viabilidade do processo.

Constatada esta viabilidade e realizado todas as etapas do processo interno de compras, em paralelo será solicitado ao fornecedor documentações para análise inicial e ajuste do processo com a aprovação das mesmas pelos departamentos de Tecnologia e HSSE da PLI. No decorrer do processo serão solicitadas amostras, testes e afins que fizerem necessários no processo de aprovação.

O processo de aprovação deve estar de acordo com o seguinte:

2.3.1 Processo Inicial de Avaliação do Fornecedor

a) A PLI solicitará ao Fornecedor que forneça uma cópia de seu certificado do Sistema de Gestão da Qualidade ou faça uma autoavaliação completa do Sistema de Gestão da Qualidade.
   I. A avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade pode incluir a análise do certificado válido do atual certificado ISO9001 ou IATF16949 emitido por terceira parte. Nos casos em que o Sistema de Gestão da Qualidade do Fornecedor não tenha sido certificado por um organismo de certificação acreditado, um elemento mínimo de algumas cláusulas estabelecidas no Anexo 3 devem ser cumpridas.
b) Avaliação das capacidades técnicas (Desenvolver checklist com a equipe de embalagem)
c) Avaliação das estabilidades financeiras e custeio.

   Nota: A avaliação inicial pode ser realizada pela equipe da PLI do pessoal técnico, de compras e de qualidade.

Para o processo de avaliação e homologação inicial do produto, o fornecedor deverá a seguinte documentação em conjunto com a amostra:

a) Fichas Técnicas e/ou Laudos de Análise com a especificação técnica da matéria prima;

b) FISPQ;
c) Cadastro próprio do Fornecedor no portal de compras Nimbi
d) De acordo com o processo e/ ou novas concorrências será solicitado as documentações de CND (Certificado Negativa de Débitos), Balanço Patrimonial, DRE (Demonstração do Resultado do Exercício) e outras que fizerem necessidade de acordo com o tipo / tamanho do fornecimento.
e) Caso se trate de um distribuidor, o comprador deverá solicitar que fique explícito nas amostras, o nome do fabricante do(s) produto(s).

Paralelamente ao processo de aprovação e homologação da amostra do produto, os documentos de qualificação dos fornecedores devem atender os critérios definidos pelo procedimento "Qualificação de Fornecedores" SUPPO-005, que defini tipo de documentação para cada categoria de compras.

Os documentos de Cadastro do fornecedor juntamente com as informações financeiras (em processos de concorrência ou novos fornecedores com o fornecimento de novos materiais homologados) serão encaminhados a área financeira para avaliação e envio do resultado obtido do Serasa ou SPC.

Os responsáveis pelas áreas de Suprimentos e Financeiro, de acordo com uma análise mais detalhada, poderá ou não liberar o cadastro caso o fornecedor tenha resultados financeiros abaixo dos esperados.

Após análise dos documentos técnicos recebidos, amostras, resultados de testes e afins, o departamento de Tecnologia deverá emitir o "Relatório de Qualidade Técnica - RQT", informando sobre a aprovação ou não da amostra, conforme prevê o procedimento interno da área de Tecnologia.

2.3.1.1 Critérios para exigência das certificações ISO 9001

a) Se a nova matéria prima ou embalagem for especificada em desenho por algum cliente OEM, o fornecedor deverá obrigatoriamente possuir certificação mínima na norma ISO 9001 em sua versão válida;

Nota: Caso um fornecedor de embalagem especificado em desenho por um cliente OEM não possua certificação ISO 9001, a PETRONAS deverá solicitar derroga ao cliente OEM, que exigem esta certificação.

b) Para os demais fornecedores de matéria prima e embalagem, caso não possuam certificação do SGQ (ISO 9001), o mesmo deverá proceder à sua autoavaliação preenchendo os questionários "Questionário de Auto Avaliação do Sistema de Qualidade do Fornecedor" para pré-avaliação do processo de homologação. (Anexo 8)

Nota**:** Após recebimento dos Questionários de Auto Avaliação do Sistema de Qualidade respondidos pelos fornecedores, estes deverão receber parecer das Gerências de HSSE, Qualidade e Suprimentos para pré-avaliação como parte do processo de homologação.

2.3.2 Avaliação no Site do Fornecedor

Geralmente, todo fornecedor pode estar sujeito à avaliação em seu site, conforme abaixo:

a) Sistema de Gestão da Qualidade (SGQ) ISO9001 / IATF16949, se necessário, como resultado de (ou em conjunto com) avaliações de capacidade do produto ou processo, para determinar se o sistema de gestão da qualidade do Fornecedor atende a um ou mais dos padrões aplicáveis e está funcionando efetivamente. Ferramentas de avaliação que podem ser usadas (qualquer uma abaixo):
   I. Checklist específico do PIAQA da PLI
   II. VDA 6.3 P1 (Auditoria do Fornecedor em Potencial)
   III. VDA 6.3 P2-P7 (Auditoria de processo)
   IV. VDA 6.5 (Auditoria do Produto)
   V. Checklist de Auditoria Específica do Cliente
b) Operações de Fabricação / Avaliação Técnica - para determinar se o Fornecedor possui os recursos financeiros, capacidade de produção e outros recursos de negócios necessários para atender às necessidades de produção de volume da PLI e continuidade do fornecimento.
c) Controle de Fornecedores Sub-Tier - para avaliar a eficácia dos processos de gestão de subfornecedores e garantir que produtos ou serviços adquiridos de fontes de subfornecedores e entregues à PLI estejam em conformidade com todos os requisitos da PLI aplicáveis.

Conforme seção 2.4.1, fornecedores classificados como Estratégicos e Gargalos serão mandatórios a avaliação ou auditoria de processo (Ex: VDA 6.3) em um ciclo a cada três anos, bem como acompanhamento mensal do índice de Desempenho de Fornecedor (IDF/SPM). Os fornecedores classificados como Estratégicos e Gargalos que possuem certificação IATF 16949, serão dispensáveis de auditoria desde que possuem certificação válida por um organismo certificador credenciado. Da mesma forma, fornecedores que são distribuidores, ou seja, possuem apenas armazenagem no Brasil e a planta de processo esteja localizada fora do país, para estes casos, a auditoria também poderá ser dispensada, ou um plano de auditoria poderá ser elaborado pelo Global de Procurement e Quality da PLI e executado sobre estes fornecedores localizados fora do Brazil.

Fornecedores de Matéria Prima e embalagem especificado em detalhamento técnico e desenho por um cliente OEM, estarão impreterivelmente incluídos na classificação de Fornecedores Estratégicos ou Gargalos.

Fornecedores classificados como Alavancável e Não Crítico, poderão ser auditados com foco em documentação apresentada ou Autoavaliação, além do monitoramento mensal do IDF/SPM.

2.4 Qualificação Mínima como Fornecedor Aprovado

O fornecedor deve alcançar um dos seguintes itens para se qualificar como fornecedor aprovado pela PLI.

a) ISO9001 certificado por terceira parte
b) IATF16949 certificado por terceira parte
c) PIAQA certificado pela PLI
d) Classificação B com base nos critérios de avaliação do VDA 6.3 (*)

e) Fonte aprovada pelo cliente
f) ISO/IEC17025 certificado por terceira parte (Para laboratório de terceira parte)
g) Fornecedor de pacotes aditivos exclusivos

Nota (*): Devido a particularidade da cadeia de lubrificantes não ser elegível a fornecedores da cadeia automotiva, o seguinte controle para os fornecedores será realizado:

A) Para os Fornecedores que obtiveram Classificação C na avaliação de VDA 6.3, um plano de ação deverá ser apresentado pelo fornecedor e monitorado pela PLB e avaliação de eficácia realizada no próximo ciclo de auditoria.
B) Para aqueles que obtiveram Classificação B, a PLB orientará ao fornecedor a desenvolver um plano de melhoria para atingir Classificação A, sendo avaliado no próximo ciclo de auditoria.

2.4.1 Classificação de Risco do Fornecedor

Durante o processo de homologação e anualmente será feito pela área de Suprimentos, uma avaliação de risco na base dos fornecedores de material Matéria-prima e embalagem, levando em consideração os seguintes critérios:

a) **Impacto no negócio**:

- Embalagens
  - Classificação ABC – Peso 100%
- Matéria prima
  - Classificação ABC – Peso 40%
  - Fornecimento OEM/OES – Peso 60%

b) **Risco de Suprimento**:

- Embalagens e Matéria Prima
  - Número de fornecedores disponíveis – Peso 50%
  - Facilidade de substituir fornecedor – Peso 20%
  - Disponibilidade do produto/serviço – Peso 20%
  - IDF/SPM – Peso 10%

Com base nos critérios estabelecidos acima, os fornecedores poderão ser classificados como:

- Estratégicos
- Gargalos
- Alavancável
- Não Crítico

2.5 Plano de Continuidade de Negócios / Plano de Contingência

Os fornecedores devem ter um plano de recuperação de desastres que identifique as ações que o fornecedor tomará para assegurar sua capacidade de fornecer um fornecimento ininterrupto de produtos, materiais e / ou serviços no caso de ocorrer um desastre. O fornecedor deve:

a) identificar e avaliar riscos internos e externos a todos os processos de fabricação e equipamentos de infraestrutura essenciais para manter a produção e garantir que os requisitos do cliente sejam atendidos;
b) definir planos de contingência de acordo com risco e impacto para a PLI;
c) preparar planos de contingência para a continuidade do fornecimento em caso de qualquer um dos seguintes itens: falha de equipamento chave; interrupção de produtos, processos e serviços fornecidos externamente; desastres naturais recorrentes; fogo; interrupções de utilidade; escassez de mão de obra; escassez de matérias-primas e interrupções de infraestrutura;
d) realizar avaliações de planos de contingência e testar a adequação (no mínimo anualmente) usando uma equipe multidisciplinar, incluindo a alta gestão, e atualizar conforme necessário;

documentar os planos de contingência e reter informações documentadas descrevendo quaisquer revisões, incluindo a (s) pessoa (s) que autorizou a (s) alteração (ões).

Se solicitado pela PLI, o fornecedor enviará uma cópia de seu plano à PLI para avaliação e comentários.

Nota: O Plano de Continuidade de Negócios é aplicável a todos os fornecedores que agregam valor na cadeia de suprimentos do OEM.

2.6 Melhoria continua

Os fornecedores podem seguir qualquer abordagem sistêmica para impulsionar a melhoria em todas as funções do negócio. A PLI está disposta a trabalhar com fornecedores para melhorar o desempenho do fornecedor. O fornecedor deve estabelecer programas contínuos destinados a melhorar a qualidade dos produtos e produtividade. A PLI e o fornecedor farão parcerias para discutir atividades de melhoria de qualidade, problemas e oportunidades.

Ambas as partes concordarão em se disponibilizar para impulsionar melhorias que beneficiarão o produto, processo e / ou serviço aplicável.

2.7 Preço da Não Conformidade (PONC)

Os fornecedores devem fornecer produtos, processos e serviços que atendam aos requisitos da PLI. Todos os produtos, processos e serviços não conformes podem resultar em custos adicionais. Caso isso ocorra, a PLI poderá cobrar o PONC ao fornecedor.

O PONC pode ser calculado com base no tempo de parada padrão da máquina, no custo direto do material, no custo de set-up padrão, na administração da planta, na depreciação, no transporte e na inspeção de qualidade. O PONC pode incluir todo o custo associado ao rejeito interno e retorno externo do cliente devido a falha do fornecedor.

2.8 Comunicação

A comunicação aberta entre a PLI e os fornecedores é essencial para um relacionamento bem-sucedido. Ambos os lados devem estar dispostos a colaborar em todos os níveis. Enquanto as discussões em torno do desenvolvimento de novos produtos ou serviços,

melhoria contínua, estratégias de negócios, roteiros técnicos, dados de qualidade e outros pontos de negócios incluirão representação multifuncional de ambos os lados.

É uma expectativa de que qualquer comunicação referente a produtos da PLI seja incluido um representante da Qualidade do Fornecedor ou Compras da PLI. Embora muitas discussões devam ocorrer durante todo o relacionamento fornecedor-cliente, os fornecedores não devem fazer mudanças nas especificações sem documentação por escrito.

2.9 Programa de Desenvolvimento de Fornecedores

O Programa de Desenvolvimento de Fornecedores da PLI é projetado para melhorar as operações do Fornecedor em todos os aspectos de seu negócio, incluindo a certificação ISO9001 e IATF16949 de terceira parte; desenvolvimento de novos produtos; engenharia, qualidade, entrega e custo através da implementação de um programa Lean em conjunto com ferramentas de qualidade apropriadas. Para mais informações, você pode entrar em contato com sua Equipe de Compras da PLI.

Se o fornecedor for identificado para participar do programa de desenvolvimento de fornecedores da PLI, o fornecedor deve se comprometer e participar ativamente deste programa às custas do fornecedor, a menos que de outra forma confirmado por escrito pela PLI.

3 GESTÃO DE DESENVOLVIMENTO DE PRODUTOS (Excluído Provedor de Serviço)

3.1 Desenvolvimento e Planejamento

Todos os documentos técnicos necessários para suportar o desenvolvimento de produto, como especificações técnicas, descrições de processos de fabricação e medições de qualidade, devem ser apresentados pelo fornecedor e avaliados para o fim pretendido de implantação pela PLI; o fornecedor deve notificar quaisquer deficiências reconhecidas imediatamente por escrito ao departamento de compras da PLI.

Na fase de desenvolvimento (desenvolvimento de produto e / ou processo), as partes contratadas devem aplicar métodos preventivos adequados de planejamento da qualidade, por ex., análise de viabilidade de fabricação, análise de árvore de falhas, cálculos de confiabilidade, FMEA, APQP ou ferramentas similares aprovadas pela Equipe de Qualidade do Fornecedor / Técnica da PLI.

A experiência (sequências de processo, dados de processo, estudos de capacidade, etc.) de projetos similares deve ser levada em consideração. Recursos com requisitos especiais na documentação e arquivamento devem ser definidos.

3.2 Qualificação de Produto ou Embalagem

3.2.1 Recursos e Responsabilidades

Todos os requisitos de projeto e especificação da PLI são devidamente entendidos pelo Fornecedor e os processos de fabricação têm a capacidade de atender consistentemente

a esses requisitos. Em todos os casos em que um produto é fabricado para um novo projeto, é importante que o Fornecedor e a PLI aloquem a responsabilidade por garantir desempenho, resistência, funcionalidade e segurança. É preferível que essa atribuição de responsabilidade seja por escrito. (por exemplo, em APQP ou gestão de projetos)

3.2.2 Requisito para Qualificação de Nova Produto

a) Novas matérias-primas, novos processos ou novos fornecedores:
b) Mudanças em materiais ou componentes
   i. Ferramentas adicionais ou modificadas (Alterações em maquinário)
   ii. Ferramental, produção ou equipamento transferido para um site diferente
   iii. Produto quando do ferramental ou SKU (unidade de manutenção de estoque) estiver inativo por 12 meses
   iv. Alteração no processo de fabricação ou produto
   v. Alteração no teste ou método de inspeção
   vi. Alteração nos atributos de aparência do produto
   vii. Alteração de subfornecedor
   viii. Alteração nos materiais primários, como lote mestre que não está na lista aprovada
   ix. Alteração na especificação
   x. Alteração na arte
   xi. Requalificação do produto que falhou

A confiabilidade é fundamental para nossos negócios e o processo de qualificação é projetado para não apenas mostrar que os produtos atendem aos requisitos de projeto, mas que eles continuarão a atender a esses requisitos ao longo do tempo, com as etapas corretas de monitoramento de processos em vigor.

3.2.3 Inspeção da Primeira Amostra

No mínimo, uma Inspeção da Primeira Amostra (FAI) é necessária para qualificar inicialmente um produto / processo para aprovação do Fornecedor, a menos que o processo de PPAP (abaixo) seja usado. Além disso, uma nova FAI pode ser solicitada se houver um intervalo de tempo prolongado desde a última produção (> 1 ano). A FAI exige que todos os recursos e características da especificação do projeto e do plano de controle sejam inspecionados e verificados antes da produção em massa. Valores reais medidos devem ser registrados em oposição às declarações gerais de conformidade ou outras notações, indicando simplesmente aceitação ou OK.

Para orientação de Inspeção da Primeira Amostra, consulte o Manual do PPAP do AIAG. Processo de Aprovação de Peças de Produção (disponível em www.aiag.org). Alternativamente, a Inspeção da Primeira Amostra deve estar usando o modelo próprio do fornecedor em conformidade com a especificação técnica da PLI acordada.

Além de uma FAI, os Fornecedores devem, no mínimo, desenvolver um PFMEA, Plano de Controle e Plano de Teste de Inspeção, identificando as características especiais do produto e do processo que são fundamentais para alcançar a qualidade. O Fornecedor também incluirá as características especiais designadas pela PLI no desenho, especificação ou contrato. Ao enviar um Plano de Controle, o Fornecedor deve usar o formulário AIAG ou equivalente.

3.2.3.1 Especificação Técnica Aprovada

A equipe técnica da PLI deve verificar e garantir que a especificação técnica e desenhos aprovados estejam disponíveis no fornecedor e no local de fabricação da PLI.

3.2.3.2 Verificação da Dimensão e Aparência (Embalagem)

O Fornecedor deve fornecer dados da Inspeção da Primeira Amostra para todos os requisitos de desenho / especificação, a menos que especificado de outra forma, acompanhado por uma cópia do desenho / especificação adequadamente marcada para correlação direta entre os dados e as anotações de recursos de desenho, etc.

a) Os dados devem ser enviados em um formulário do Relatório de Inspeção fornecido pela PLI, quando fornecido, em versões impressas ou eletrônicas ou no relatório de inspeção do fornecedor, caso não sejam fornecidos.
b) Os dados eletrônicos devem ser enviados à PLI antes das remessas do produto para avaliação, a fim de evitar atrasos desnecessários no transporte de retorno ou na remanufatura do produto.

3.2.3.3 Relatório de Teste de Laboratório:

Se exigido pelo plano de qualificação, os produtos para testes de laboratório serão incluídos na solicitação do produto da primeira amostra. Os produtos serão avaliados e poderão incluir a avaliação das peças individuais, avaliação com submontagens ou avaliação com unidades totalmente funcionais com base na complexidade do produto e no risco geral.

3.2.3.4 Compra de Pré-Produção / Qualificação de Lote Piloto

Onde aplicável (frascos, balde, bombonas, tambor, etiquetas, rótulos) as peças devem ser sujeitas a compra de produção antes de serem aprovadas para produção em massa. Isso é para testar a adequação de usar as instalações de produção existentes para produzir o produto, especialmente para linhas de envase automáticas e linhas de embalagem. O não cumprimento dos requisitos mínimos pode resultar na não obtenção do status de qualificação, exigir mudanças e requalificação do processo ou aumentar os controles do processo, o que pode incluir 100% de inspeção no fornecedor.

3.3 Processo de Aprovação de Peça da Produção

Os níveis de submissão de PPAP definem quais elementos são exigidos para submissão. Os níveis são usados por diferentes motivos e aplicações. O nível a ser submetido é determinado pela PLI e, a menos que seja indicado de outra forma, sempre é padronizado como Nível 2, que é uma submissão de dados de PPAP suporte limitados. Existem cinco níveis de submissão listados abaixo, e cada um é normalmente aplicado às áreas específicas listadas.

Nível 1: Garantia com Relatório de Aprovação de Aparência - Este nível aplica-se a peças "não críticas", matérias-primas "não críticas" ou peças de catálogo / mercadorias e recertificação de peças existentes previamente aprovadas pela PLI nos níveis 2, 3, 4 ou 5. Também usado para autocertificação.

Nível 2: Garantia com amostras de produtos e dados de suporte limitados - Este nível aplica-se a produtos a granel críticos como Plásticos / Pintura / Químicos, todos as embalagens (frascos, bombonas, baldes, tambores, baldes e latas metalicas, IBCs etc), alterações de materiais simples, alterações apenas no nível de revisão simples ou

atualizações de impressão simples que não afetam a função de ajuste de formulário. Este nível também pode ser aplicado a peças de baixo e médio risco dentro de uma família de produtos (nível de Submissão PLI Padrão)

Nível 3: Garantia com amostras de produtos e dados de suporte completos - Este nível se aplica a novos produtos programas PLI ou alterações que afetam a função ajuste de forma, confiabilidade ou desempenho. Todos os produtos são abastecidos com novos fornecedores, peças de produção em série e peças de alto risco existentes passando por uma mudança no número de peça.

Nível 4: Garantia e outros requisitos definidos pelo cliente - Este nível é reservado apenas para aplicações especiais.

Nível 5: Garantia com amostras de produtos e dados completos de suporte analisados no site do Fornecedor.

Consulte o Anexo 4 para ver o Checklist de nível de submissão de PPAP.
Consulte o Anexo 5 para PSW.

3.3.1 Requisito do Processo de PPAP

a) O líder da equipe deve garantir que as peças selecionadas para apresentação de PPAP devem ser de uma produção significativa (o mesmo que a condição de produção em massa)
b) A execução da produção deve ser no local de produção, usando ferramentas, medidores, materiais e operadores do ambiente de produção.
c) Partes de linhas de produção duplicadas e / ou trabalho devem ser medidas e peças representativas testadas.
d) A equipe deve assegurar que a característica especial, a análise do sistema de medição e o estudo de capacidade do processo devem atender ao requisito antes da apresentação.
e) A equipe deve usar o controle estatístico do processo para avaliar a estabilidade do processo apresentada pelos índices de capacidade (Cpk) ou índices de desempenho (Ppk).
f) Quando o processo é estável, a equipe pode usar o Cpk para calcular a capacidade e a variação dentro do subgrupo.
g) Quando o processo é instável cronicamente, mas a saída atende à especificação e ao padrão previsível, use o Ppk para estimar a variação total.
h) Para processos instáveis, a equipe deve identificar, avaliar e eliminar as causas especiais. Eles devem usar 100% de inspeção e aumentar a amostragem do CEP até que seja demonstrada a estabilidade contínua com Cpk de 1,33. Assegure-se de que o processo seja estável ou que o valor do Cpk seja nulo.
i) O líder da equipe deve garantir que o cliente deve aprovar o Plano de Controle revisado para ações interinas.
j) A equipe deve comparar os resultados com os resultados das tabelas a seguir para determinar os critérios de aceitação e as ações a serem tomadas:

N.	Índice do Processo	Status e Ação

1	Cpk ≥ 1.33	A capacidade do processo atende aos requisitos do cliente. Após a aprovação, inicie a produção e siga o Plano de Controle.
2	Cpk < 1.33	O desempenho do processo é inferior. A ação corretiva é necessária. Aumente a inspeção ou teste até que seja atingido Cpk≥1.33 contínuo. O Plano de Controle Revisado deve ser revisado ou 100% de inspeção a ser realizada.

Nota: Onde houver necessidade específica do cliente no índice de desempenho do processo (Ppk), o padrão mais alto deve ser usado.

3.4 Processo de Produção e Liberação do Produto (aplicável ao produto acabado)

O processo de produção e a liberação do produto do fornecedor devem ser realizados de acordo com as cláusulas 2.6 a 2.8.

Todos os dados de material necessários devem ser inseridos no sistema de banco de dados do IMDS (www.mdsystem.com) de acordo com as diretivas aplicáveis. Isso se aplica a produtos acabados de terceiros ou formulação de um Toll Blender. (Se aplicável).

Com um exame de requalificação anual e sem custos, o Fornecedor confirma à PLI que os produtos entregues estão em conformidade com os produtos lançados. A versão atual da ficha de dados de segurança interessada (data de revisão <= 12 meses) deve ser incluída sem uma solicitação separada.

Nota: Para a UE, os documentos serão enviados ao departamento de compras da PLI até 30 de junho de cada ano civil, sem solicitação separada para isso.

Nota: O registro de requalificação fora da UE deve ser retido no site e enviado ao departamento técnico da PLI mediante solicitação.

4 CONTROLE DE PROCESSO (Excluído Provedor de Serviço)

4.1.1 Símbolos das Características Especiais

Todas as características especiais devem ser incluídas no FMEA, plano de controle, instrução de trabalho, desenho e especificação técnica. O fornecedor deve estar de acordo com os símbolos da PLI para características especiais ou corresponder aos símbolos próprios do fornecedor em uma tabela matricial.

Se a PLI não especificar nenhuma característica especial, o fornecedor definirá as Características Especiais de acordo com as regras abaixo. Características especiais são divididas em 2 categorias principais:

a) Características de segurança - “S”
b) Características especiais / críticas do produto - “C”

	Características de segurança	Características especiais / críticas do produto
Definição	Uma Característica Crítica é qualquer função durante o ciclo de vida de um	Uma Característica Significativa (CS) é uma função de um material,

	Item Crítico de Segurança ou de Regulamento Legal, como dimensão, tolerância, acabamento, material ou montagem, processo de fabricação ou inspeção, operação, manutenção de campo, ou exigência de reforma de armazém, de que a não conformidade, falta ou degradação pode causar falha ou mal funcionamento de um Item Crítico de Segurança ou desvio dos regulamentos Legais	processo ou peça (incluindo montagens) cuja variação dentro da tolerância especificada possui influência significativa em: • ajuste do produto • desempenho • vida útil • produtibilidade
Objetivo	Tratar dos problemas de segurança do produto e regulamentos legais. A intenção é assegurar que não haverá condição perigosa ou desvios dos regulamentos legais quando o item estiver em conformidade com as exigências de engenharia, e alertar os que estão na produção ou manutenção quanto à importância dessa função na garantia de segurança e dos regulamentos legais	Identificar oportunidades de aprimoramento durante o gerenciamento da variação. A intenção é que o item seja produzido em suas condições especificadas de dimensão e desempenho, em vez de meramente dentro da tolerância de engenharia, fornecendo assim um valor significativo a partir desse gerenciamento de variação
Símbolo	"**S**" – "S" maiúscula na fonte ALGERIAN em negrito	"**C**" – "C' maiúscula na fonte ALGERIAN em negrito

4.1.1.1 Tabela Matriz de Característica Especial

É aceitável usar o símbolo de característica especial do fornecedor em todo o documento em condição de haver uma tabela de matriz de característica especial de referência cruzada em relação aos símbolos de característica especial do cliente da PLI e da PLI.

4.1.2 Notificação de Controle de Mudança

Um fornecedor não deve fazer nenhuma alteração em uma especificação, requisito ou processo para produtos fornecidos sem notificar previamente o representante da PLI. Nenhuma alteração nos produtos deve ser feita sem a aprovação por escrito do representante da PLI aplicável. O representante de Qualidade do Fornecedor da PLI também deve ser incluído nas comunicações de mudança. As mudanças propostas pelo fornecedor devem seguir os termos e condições aplicáveis a cada pedido de compra.

A notificação deve incluir, no mínimo, os produtos da PLI afetados, as informações de mudança, a data em que a mudança deverá ser feita, o (s) número (s) da ordem de compra da PLI afetados e o impacto nas entregas pendentes. (Consulte o Anexo 6 Notificação de Controle de Mudança)

As alterações que exigem notificação incluem, mas não estão limitadas ao seguinte:

Tipo de alterações	Período de Aviso Prévio
Alterações no processo de fabricação	180 dias
Alterações que podem afetar o ajuste, a forma ou a função do produto	180 dias
Alterações de fontes de fornecimento de materiais	180 dias
Alteração no status de registro do Sistema da Qualidade (Plano)	90 dias

Alterações na localização da fabricação ou do serviço (Plano)	180 dias
Alterações no processo de teste ou inspeção que resultam em um menor grau de precisão ou mais incerteza na medição / teste realizado	180 dias

Nota: A Daimler exigi um período mínimo de 6 meses (apenas para matérias-primas que não são First Fill). Para as matérias-primas de First Fill, são necessários aviso prévio de 36 meses.
Nota: As alterações relacionadas à FCA exigem um mínimo de 6 meses para todas as alterações.

4.1.3 Aviso de Termino do Produto / Aviso de Descontinuação do Produto / Mudanças na Formulação (mudança nas matérias-primas) apenas para o Fornecedor de Matérias Primas de First Fill da DAG (Daimler).

A PLI deve ser notificada por escrito se uma matéria-prima (óleo básico ou aditivo) for descontinuada. A mudança da descontinuação do produto é de importância decisiva, pois isso pode fazer com que a certificação de todo o produto acabado seja revogada. O Fornecedor deve garantir que apenas os produtos que atendem à especificação sejam entregues. O Fornecedor deverá indenizar e isentar a PLI de qualquer responsabilidade contra e de todas as reivindicações, ações, responsabilidades, perdas e despesas, reivindicadas por terceiros, incluindo, sem limitação, o cliente da PLI; decorrentes de ou por qualquer violação deste Termo de Compromisso de Qualidade pelo Fornecedor, incluindo, mas não limitado a honorários legais razoáveis, como devidamente tributados. Os seguintes tempos de notificação prévia devem ser observados:

Pelo menos 36 meses (aplicável à matéria-prima para OEM DAG FF) antes de o produto ser descontinuado / a notificação de termino do produto (PTN) deve ser enviada à PLI

Declarações de PLI são válidas apenas por escrito. A falta de declarações escritas não será aceita.

4.1.4 Gestão de Subfornecedores

Espera-se que os fornecedores mantenham qualificações para os subfornecedores e os produtos comprados através deles. É responsabilidade do fornecedor garantir e controlar a qualidade de todos os materiais adquiridos para fabricar produtos para a PLI. Os fornecedores administrarão os subfornecedores com controles compatíveis com aqueles que a PLI aplica aos fornecedores diretos.

Os fornecedores são responsáveis por garantir que os produtos fabricados utilizem apenas requisitos de material autênticos, em conformidade e especificados, conforme estipulado na lista de materiais. Antes de implementar mudanças, incluindo mudanças solicitadas por subfornecedores, os Fornecedores devem notificar a PLI (ver Cláusula 3.1.2 Seção “Notificação de Controle de Mudança” do Fornecedor).

4.1.5 Propriedade da PLI (ferramental de embalagem)

Os fornecedores devem ter cuidado com todos os bens fornecidos pela PLI, incluindo ferramentas, moldes, materiais, propriedade intelectual, contêineres reutilizáveis e outros itens comprados, fornecidos, cobrados ou pagos pela PLI; enquanto está sob o controle do fornecedor ou sendo usado pelo fornecedor ou por sua cadeia de suprimentos.

O fornecedor deve assegurar que tais itens sejam identificados permanentemente (gravar, marcador de caneta, etc.), protegidos, verificados e mantidos para garantir o desempenho operacional esperado. O fornecedor deve fornecer informações de manutenção e calibração de equipamentos quando solicitado. Quando qualquer item for perdido, danificado ou considerado inadequado para o uso pretendido, o fornecedor deverá registrar e relatar as informações imediatamente por meio de notificação por escrito à PLI. O fornecedor não fará qualquer disposição de nenhuma propriedade da PLI sem aprovação prévia por escrito.

A identificação de ferramental deve estar de acordo com a especificação técnica da PLI.
ANO - CÓDIGO DO PRODUTO - NÚMERO DE EXECUÇÃO
(Pertence à PETRONAS LUBRICANT INTERNATIONAL SDN BHD)

Exemplo: Frasco
2017 - PETRONAS 4L - 01
(Pertence à PETRONAS LUBRICANT INTERNATIONAL SDN BHD)

4.1.6 Calibração e Verificação de Registros

O fornecedor deve ter um processo para gerenciar registros de calibração / verificação. Registros da atividade de calibração / verificação de todos os medidores e equipamentos de medição e teste (incluindo equipamentos de propriedade do funcionário relevantes para medição, equipamentos de propriedade do cliente ou equipamentos de propriedade do fornecedor no local) necessários para fornecer evidência de conformidade aos requisitos internos; requisitos legislativos e regulamentares, e os requisitos definidos pelo cliente devem ser mantidos.

4.1.7 Análise do Sistema de Medição

A Análise do Sistema de Medição (MSA - Measurement System Analysis) é um método para determinar quanto a variação dentro do processo de medição contribui para a variabilidade geral do processo. O MSA é usado para garantir o uso de um sistema de medição válido e confiável. Detalhes no MSA são encontrados no manual do AIAG que define diretrizes para estabilidade, tendência, linearidade, repetibilidade e reprodutibilidade. Um Estudo de Repetibilidade e Reprodutibilidade de Medição (GR & R) é usado para garantir que as medições usadas no processo de fabricação sejam razoavelmente consistentes, independentemente de quantas vezes elas sejam realizadas ou por quem são executadas.

A PLI exige uma análise de GR & R de todos os sistemas de medição identificados no Plano de Controle do fornecedor. Os requisitos mínimos para fornecedores da PLI são:

GRR	DECISÃO	COMENTÁRIOS
≤ 10%	Geralmente considerado um sistema de medição aceitável.	Recomendado, especialmente útil ao tentar fazer triagem ou classificar as peças ou quando o controle do processo é necessário.
10%<X≤30%	Pode ser aceitável para algumas aplicações (todas as partes da embalagem)	A decisão deve basear-se, por exemplo, na importância de medição de aplicação, custo do dispositivo de medição, custo de retrabalho ou reparo. Deve ser aprovado pela PLI.

> 30%	Considerado inaceitável	Todo esforço deve ser feito para melhorar o sistema de medição. Esta condição pode ser resolvida pelo uso de uma estratégia de medição apropriada; por exemplo, usando o resultado médio de várias leituras da mesma característica da peça a fim de reduzir a variação da medição final.

4.1.8 Competência e Treinamento

O fornecedor deve estabelecer e manter um processo para identificar as necessidades de treinamento, incluindo a conscientização e a obtenção de competência de todo o pessoal que executa atividades que afetam a qualidade e a conformidade com os requisitos do produto e do processo. O pessoal que executa tarefas específicas atribuídas deve ser qualificado, conforme necessário, com atenção à satisfação dos requisitos da PLI.

4.1.9 Treinamento On-The-Job

O fornecedor deve fornecer treinamento On-The-Job (que deve incluir os requisitos do cliente) para o pessoal que afeta a conformidade com os requisitos de qualidade, requisitos internos, requisitos regulamentares ou legislativos; isso deve incluir pessoal contratado ou de agência.

4.1.10 Política de Produtos e Materiais Falsificados

A PLI proíbe o uso de produtos falsificados. Uma parte falsificada é uma parte suspeita que é uma cópia ou um substituto sem direito legal ou autoridade para fazê-lo ou um cujo material, desempenho ou características sejam conscientemente deturpados por um fornecedor na cadeia de fornecimento. O fornecedor deve garantir que todos os materiais e produtos não sejam falsificados e cumpram as especificações e requisitos da PLI. Se o fornecedor tomar conhecimento de um produto suspeito de falsificação, a PLI será imediatamente notificada.

4.1.11 Obsolescência de Componentes

A PLI espera que os fornecedores tenham um programa efetivo de obsolescência de componentes para evitar interrupções nas remessas. Se o produto ou material usado no produto da PLI for identificado como obsoleto, o fornecedor deverá se comunicar imediatamente com a PLI com uma notificação por escrito. O fornecedor e a PLI trabalharão juntos para identificar alternativas aceitáveis para o item descontinuado.

4.1.12 Documentação de Produtos ou Embalagens

A documentação do fornecedor deve seguir Boas Práticas de Documentação. Os fornecedores podem ser solicitados a fornecer dados de inspeção, certificações de produtos, certificados de conformidade, certificados de análise, para cada lote fabricado de produto enviado ou para cada serviço fornecido à PLI. É a expectativa de que os fornecedores mantenham esses dados e os tenham prontamente disponíveis.

4.1.13 Controle de Documentos

Os fornecedores devem estabelecer, manter e documentar procedimentos para controlar toda a documentação do Sistema de Gestão da Qualidade e todos os dados gerados no Sistema de Gestão da Qualidade (padrão mais recente da ISO9001). O fornecedor deve

ter revisões atuais dos documentos disponíveis em todos os locais apropriados. Os fornecedores devem ter um procedimento documentado para o controle e distribuição de desenhos e / ou padrões. Documento / desenhos obsoletos devem ser destruídos ou apropriadamente identificados como tal para distribuição limitada.

4.1.14 Controle de Registros

Espera-se que os fornecedores mantenham registros de produção e qualidade e quaisquer resultados de testes exigidos como parte das especificações para cada lote fabricado de um produto por um período mínimo de 5 anos ou de acordo com o requisito especifico do cliente, o mais longo possível desde a data de entrega do produto; e fornecerá à PLI cópias de tais registros mediante solicitação. Os registros devem ser armazenados em um ambiente que permaneça legível e durável, evitando deterioração, danos e perdas.

O PPAP deve ser mantido por 15 anos após a produção em série.

O registro do fluido de freio deve ser mantido por 15 anos a partir da data de fabricação.

4.1.15 Diagrama de Fluxo de Processo.

O fornecedor deve definir todo o fluxo do processo, começando com Recebimento e terminando com Embalagem e Envio.

a) O fornecedor deve numerar todo o fluxo do processo
b) O fornecedor deve usar os símbolos padrão do fluxograma
c) O Fornecedor deve incluir e indicar qualquer sistema de "Poke Yoke" (Prevenção de Erro) estabelecido
d) O fornecedor deve incluir qualquer subfornecedor, ou fornecedores externos, juntamente com os nomes desses fornecedores
e) O fornecedor deve incluir números da máquina ou identificadores exclusivos que reflitam o que foi aprovado como parte do processo.
f) Os fornecedores devem identificar as operações ligadas à fabricação de características identificadas por características especiais.

4.1.16 Análise do Efeito e Modo de Falha (FMEA)

Os fornecedores devem fazer um FMEA de processo (PFMEA) para todas os produtos sujeitos a fornecimentos para a PLI. Quando um fornecedor é responsável pelo planejamento do produto, o fornecedor deve fazer um FMEA para o projeto do produto (DFMEA, se aplicável). Um FMEA pode ser feito para famílias de produtos, onde os mesmos processos, ferramentas conjuntas e o mesmo plano de controle são usados. Na solicitação da PLI, o fornecedor fornecerá cópias de documentos.

Uma cópia deve ser fornecida no idioma do fornecedor local ou em inglês. Se um documento é considerado confidencial, o fornecedor pode disponibilizar apenas determinados capítulos e / ou oferecer suporte técnico a Qualidade do Fornecedor na explicação do FMEA, sem submeter uma cópia completa do FMEA. A correspondência que declara dados confidenciais é incluída no certificado do processo PPAP. Ao preparar uma FMEA, o fornecedor deve usar princípios e avaliação em conformidade com os últimos relatórios AIAG válidos (manual FMEA), caso contrário, devem ser acordados com a PLI.

4.1.17 Plano de Controle

O APQP da AIAG com instruções para o plano de controle, deve ser usado como base para o desenvolvimento e manutenção do plano de controle (por exemplo, piloto e produção em série).

A PLI se reserva o direito de aprovar os planos de controle do fornecedor. O fornecedor deve fazer planos de controle para todos os produtos ou famílias de produtos. Os planos para famílias individuais podem ser usados para produtos com processos comuns ou similares. Em produtos e controles de processo, é necessário concentrar-se na prevenção, em vez de detectar falhas e subsequente correção. Atenção especial deve ser dada para encontrar os parâmetros de controle de entrada corretos. As correções sugeridas ou o retrabalho do produto definidos no plano de controle devem ser submetidos à aprovação da PLI como parte do PPAP inicial ou por meio de uma solicitação posterior de alteração ou submissão do PPAP do fornecedor.

Um produto corrigido ou retrabalhado deve ser verificado novamente de acordo com os requisitos definidos no plano de controle e adequadamente documentado. O plano de controle deve conter pelo menos o seguinte:

a) Número vinculado ao fluxograma do processo & PFMEA ou nome do processo
b) características de qualidade de um produto ou processo, que precisam ser verificados
c) tamanho da amostra
d) frequência de medição
e) método de inspeção ou medição
f) reação em caso de não conformidades

4.1.18 Inspeção de Recebimento e Liberação

Os fornecedores devem exercer bons métodos de controle de lote / lote de fabricação. O produto fabricado para PLI deve ser claramente identificado e rastreado por lote. Um lote é definido como um ou mais componentes ou dispositivos acabados que consistem em um único tipo, modelo, classe, tamanho e composição que são fabricados essencialmente nas mesmas condições e que têm características e qualidade uniformes dentro dos limites especificados.

Os dados de inspeção devem ser coletados representando os controles do processo, como inspeção de recebimento, inspeção periódica do processo de fabricação e inspeção de liberação, e os dados de inspeção devem ser mantidos e fornecidos com base em lotes, se solicitado pela PLI.

Espera-se que os fornecedores mantenham sistemas e processos de qualidade adequados para o fornecimento de produtos 100% conformes durante a inspeção de recebimento e a inspeção de liberação.

O critério de aceitação do lote para inspeção de recebimento e liberação é **DEFEITO ZERO**, caso contrário, 100% de inspeção de peças deve ser executada pelo fornecedor. Um plano de amostragem deve ser usado de acordo com ANSI Z1.4 Nível 1 de Inspeção Normal para tamanho da amostra na amostragem. A referência AQL é 1%, mas o critério de aceitação do lote é DEFEITO ZERO. Ou PLB-GO-PR04 Inspeção de material de embalagem no recebimento. Qualquer que seja mais rigoroso.

4.1.19 Identificação de Rastreabilidade e FEFO

O Fornecedor deve garantir que eles possam rastrear o histórico, aplicação ou localização de um item e itens semelhantes por meio de informações registradas. O fornecedor deve também rastrear as etapas operacionais e de inspeção da medição ou avaliação de um item, processo ou serviço.

O fornecedor deve também garantir um sistema de Rastreabilidade de trabalho para produtos recebidos, produtos em produção e produtos em processo, bem como produtos acabados, incluindo cobertura de estoque de segurança.

First Expire First out (FEFO) deve garantir que o estoque mais antigo seja usado primeiro no sistema.

A etiqueta de entrega do produto acabado deve ter o Número do material e a Descrição do material, data de fabricação / produção e número exclusivo do lote.

Para um sistema eficaz de controle de FEFO, a rastreabilidade deve basear-se na data de fabricação dos produtos, em vez da data de recebimento dos produtos / matéria-prima.

O fornecedor é obrigado a garantir a rastreabilidade dos produtos entregues. Se um erro for descoberto, a rastreabilidade deve ser tal que o lote de entrega dos produtos / produtos defeituosos possam ser identificados e contidos.

4.1.20 Produto Não Conforme

Espera-se que os fornecedores tenham processos internos ativos e eficazes para detectar e impedir o envio de produtos não conformes para a PLI.

O produto conhecido pelo fornecedor como não conforme às especificações não será enviado à PLI sem aprovação prévia por escrito. O fornecedor enviará uma solicitação de desvio para o contato apropriado dentro da PLI. Esta solicitação incluirá uma descrição completa da não conformidade, a causa da não conformidade e a ação corretiva que o fornecedor implementará para resolver permanentemente a causa raiz. Consulte o Anexo 7 para o Formulário de Solicitação de Waiver. Pessoa para avaliar o waiver é a Qualidade da PLI.

Uma amostra do produto não conforme pode ser solicitada pela PLI para avaliação. A menos que seja instruído de outra forma, o fornecedor manterá o produto não conforme até o recebimento da autorização do desvio aprovado pela PLI para embarque. Os relatórios de discrepância serão gerados para cada instância do produto adquirido não conforme encontrado na PLI. O fornecedor receberá notificação de não-conformidades que são claras ou potencialmente causadas pelo fornecedor através do processo específico local de produto não conforme. Dados de produtos não-conformes são usados para monitorar e medir o desempenho de qualidade do fornecedor e para identificar tendências negativas de qualidade e áreas específicas para melhoria.

4.1.21 Retrabalho de Produto

O Fornecedor deve estabelecer e manter procedimentos para retrabalho, incluindo teste e reavaliação do produto não conforme após o retrabalho, para garantir que o produto atenda às especificações aprovadas atuais.

As atividades de retrabalho e reavaliação, incluindo a determinação de qualquer efeito adverso do retrabalho sobre o produto, devem ser documentadas e aprovadas pela PLI antes da entrega. O Fornecedor deve reter os registros para a disposição do produto retrabalhado, incluindo quantidade, disposição, data e informações de rastreabilidade aplicáveis.

O relatório de produto retrabalhado deve ser notificado à PLI por meio de uma notificação por escrito.

Nota: Retrabalho é o processo de corrigir os erros cometidos durante o processo de fabricação para garantir que o produto atenda aos requisitos originais. Poderia ser tão simples quanto colocar uma nova etiqueta, ou tão extensa quanto soldar um material adicional, repintar (pode resultar em tinta muito espessa) e reusinagem.

4.1.22 Notificação Imediata de Problemas de Qualidade

Os fornecedores devem notificar verbalmente a PLI imediatamente sobre potenciais desvios de qualidade do produto e, em seguida, fazer o acompanhamento por escrito, se o fornecedor tomar conhecimento de qualquer controle de qualidade ou de outras informações que sugiram um impacto adverso nos produtos fornecidos à PLI ou na capacidade de produtos para atender ou continuar a atender às especificações.

Os fornecedores devem notificar a PLI se o produto fornecido à PLI estiver sob inspeção regulatória ou, durante uma inspeção regulamentar, forem feitas descobertas negativas relacionadas a problemas de qualidade.

4.1.23 Reclamações do Cliente

Conforme necessário, a PLI pode exigir que os fornecedores auxiliem nas investigações de reclamações para investigar a causa das reclamações iniciadas pelos clientes da PLI. Ações corretivas serão necessárias se o produto for considerado fora de conformidade com as especificações ou atribuído a uma causa relacionada ao fornecedor. Espera-se que os fornecedores forneçam apoio completo e oportuno às investigações e resolução da reclamação.

4.1.24 Ação Corretiva

Espera-se que os fornecedores tenham um sistema robusto para ação corretiva. Um processo robusto de ação corretiva elimina a (s) causa (s) das não-conformidades para evitar a recorrência. Os fornecedores devem investigar a resolução de não-conformidades usando um processo de sua escolha. Alguns exemplos de processos amplamente utilizados são o relatório 8D com análise de causa raiz (5 porquês, análise de árvore de falhas, diagrama de Ishikawa ou equivalente). Os fornecedores que precisarem de ajuda para estabelecer um sistema como esse devem entrar em contato com o representante da Qualidade da PLI para obter assistência.

Tempo de resposta requerido como abaixo:

a) D1 a D3 deve ser respondido dentro de 48 horas,
b) D4 a D8 no prazo de 18 dias, a fim de evidenciar a eficácia e eficiência das medidas corretivas tomadas. Total de 20 dias a contar da data da reclamação recebida.

Nota: O tempo de resposta pode ser mais rigoroso de acordo com o requisito especifico do cliente da PLI. (procedimento PLB-GO-PR35).

Nota: O fornecedor deve entrar em contato com o representante da Qualidade do Fornecedor da PLI antes dessas datas, caso não consiga cumprir esse prazo.

A PLI exige acompanhamento de cada ação corretiva apresentada. O acompanhamento deve ser realizado em tempo hábil pelo representante de qualidade do fornecedor da PLI aplicável para garantir que as ações foram tomadas conforme observado na submissão da ação corretiva e foram eficazes no tratamento da causa raiz, evitando, assim, a reincidência.

A PLI fornecerá ao fornecedor a aceitação formal e o fechamento do relatório de ações do fornecedor. A recorrência da mesma não conformidade no produto produzido após a implementação de uma ação corretiva resultará na emissão de outro relatório de ações do fornecedor e poderá resultar em uma alteração do status de qualificação do fornecedor ou em uma auditoria no local até que o problema seja totalmente resolvido.

4.1.25 Embalagem e Transporte

Todo padrão de embalagem deve estar de acordo com a especificação técnica da PLI. Nos casos em que não houver especificação de embalagem da PLI, o fornecedor deverá selecionar a embalagem de forma que as mercadorias não sejam danificadas durante o transporte e o armazenamento. O tipo de embalagem utilizado deve ser aprovado pela equipe de Embalagem da PLI.

Em consulta com a PLI, embalagens recicláveis ou reutilizáveis devem ser usadas sempre que possível. Embalagens que se desviem disso serão descartadas às custas do Fornecedor.

Remessas especiais devem ser informadas à PLI por escrito com uma declaração de causa e custos incorridos.

4.1.26 Entrega

A data de entrega especificada na ordem de compra ou posteriormente e mutuamente acordada será a data na qual os produtos devem ser entregues às instalações da PLI. On Time Delivery In Full (OTDIF), é a medida da disponibilidade do material quando esperado, é definida como **-2 a zero dias de atraso**. Se os itens forem recebidos pela PLI sem qualquer data acordada, a PLI poderá devolvê-los com despesas do fornecedor. Se o fornecedor atrasar a entrega até a data acordada, o fornecedor será responsável por agilizar os custos para remediar as entregas em atraso.

4.1.27 Demanda de Volume e Programa de Entrega

O Fornecedor deve garantir o volume exigido e programado na entrega, de acordo com o Acordo de Nível de Serviço (SLA) específico. O fornecedor deve disponibilizar sua capacidade teórica e capacidade real de uso na fase de RFQ para garantir a validação da viabilidade de fabricação.

Após uma nomeação, o Fornecedor assegurará a capacidade alocada com as tolerâncias fornecidas é coberto pela capacidade teórica.

5 Monitoramento do Desempenho do Fornecedor (SPM)

O Monitoramento Mensal do Desempenho do Fornecedor é uma parte importante de nosso processo de Gestão de Fornecedores relacionado ao Monitoramento dos Fornecedores. O exercício mensal permite à PLI análise o desempenho do fornecedor e concluir uma avaliação do fornecedor. No mínimo, os seguintes indicadores são monitorados:

a) Fornecedor de material

N.	Critérios	Descrição	Peso
1	Entrega	On Time In Full (OTIF) – Por Item $x = \frac{\Sigma Total\ Line\ received\ OTIF\ (current\ month)}{\Sigma Total\ Line\ plan\ OTIF\ (current\ month)}$ x100%	20%
		On Time In Full (OTIF) – Por Volume $x = \frac{\Sigma Total\ volume\ received\ OTIF\ (current\ month)}{\Sigma Total\ volume\ plan\ OTIF\ (current\ month)}$ x100%	20%
2	Qualidade	Conformidade do produto entregue - Lote por entrega $x = \frac{\Sigma Total\ batch\ inspected - \Sigma Total\ batch\ rejected}{\Sigma Total\ batch\ inspected}$ x100%	20%
		Parada de linha devido a falha do fornecedor na PLI: Nenhum incidente é permitido (Baseado no registro de relatório NC)	10%
		Retorno de campo – Devolução de produto do cliente / consumidor devido a problema de qualidade do fornecedor. Nenhum incidente é permitido (Baseado no registro de relatório NC)	5%
		Número de Ocorrência de frete especial devido a falha do fornecedor. Nenhum incidente é permitido (Baseado no registro de relatório NC)	5%
3	Serviço	Capacidade de resposta em relação à reclamação / relatório de NC da PLI a tempo. (incluído a qualidade dos dados aceitos na PLI) $x = \frac{\Sigma VAR\ response\ in\ time\ (current\ month)}{\Sigma VAR\ Due\ in\ Current\ Month}$ x100%	10%
4	HSSE	Desempenho de HSSE (de acordo com o Procedimento de Gestão de HSE do Contratado da PLI)	10%

Nota: Os pesos dos desempenhos podem ser revisados / alterados a critério da PLI. Entre em contato com a qualidade do fornecedor da PLI para obter mais informações.

b) Fornecedor de Logística / Serviço

N.	Critérios	Descrição	Peso
1	Entrega	On Time In Full (OTIF) - Por Ordem de Entrega $x = \frac{\Sigma VAR\ response\ in\ time\ (current\ month)}{\Sigma VAR\ Due\ in\ Current\ Month}$ x100%	*30%
	Armazém (3PL)	Livre de erros no Picking (Erro é contado com base no registro da NC) $x = (1 - \frac{Totalpicking\ error\ DO\ (current\ month)}{\Sigma Total\ Delivered\ DO\ (current\ month)})$ x100%	*10%
2	Qualidade	Conformidade do produto entregue - Lote por entrega $x = (1 - \frac{NC\ due\ to\ logistic\ company}{\Sigma Total\ Delivered\ DO\ (current\ month)})$ x100% Nota: Ambas as NCs (danos na embalagem e contaminação na entrega de material a granel) devido ao fornecedor logístico devem ser formalmente registradas no controle de NC (com lote (s) total (is) registrado (s) para avaliação do desempenho)	20%
3	Serviço	Capacidade de resposta em relação à reclamação / relatório de NC da PLI a tempo. (incluído a qualidade dos dados aceitos na PLI) $x = \frac{\Sigma VAR\ response\ in\ time\ (current\ month)}{\Sigma VAR\ Due\ in\ Current\ Month}$ x100%	10%
4	HSSE	Desempenho de HSSE (de acordo com o Procedimento de Gestão de HSE do Contratado da PLI)	30%

Nota: a) Se a empresa de logística não fornecer serviço de armazém, o peso da entrega será de 40%.
b) Os pesos dos desempenhos podem ser revisados / alterados a critério da PLI. Entre em contato com a qualidade do fornecedor da PLI para obter mais informações.

Nota: (a) O Monitoramento do Desempenho do Fornecedor será "ZERO" para aquele mês, se recebido:

(i) Notificação de cliente com status especial relacionada a problemas de qualidade ou entrega
(ii) Retornos de campo (Recall de todos os lotes de fabricação devido à falha do fornecedor)

5.1 Classificação dos Fornecedores

A pontuação agregada é usada para avaliar o desempenho geral do fornecedor. O total está em 3 grupos de status - VERDE aprovado, AMARELO aprovado condicionalmente e VERMELHO inaceitável. O objetivo da PLI para os fornecedores é alcançar e manter o status "Aprovado".

Pontuação Geral	Grupo	Status	Descrição
90 ~ 100	Classe A	Aprovado	Nível de desempenho preferido da PLI. Os fornecedores são considerados como "Preferenciais" e serão listados como Fornecedor Aprovado pela PLI. Propostas futuras de negócios serão priorizadas para este grupo de fornecedores.
80 ~ 89	Classe B	Aprovado condicionalmente	O desempenho do fornecedor, embora abaixo das expectativas, não está causando uma interrupção significativa nos negócios. O desempenho do fornecedor tem algumas deficiências e é necessário um trabalho de melhoria imediata, a fim de obter uma classificação melhorada na próxima avaliação.
< 80	Classe C	Inaceitável	O desempenho do fornecedor apresenta grandes deficiências que afetam significativamente os negócios da PLI. Requer ações corretivas imediatas para elevar o desempenho a níveis aceitáveis. Se não o fizer, poderá desqualificar como fornecedor aprovado ou ação tomada pela PLI conforme considerada apropriada.

Os resultados dessa análise podem gerar ações adicionais tanto na PLI quanto no fornecedor e, em alguns casos, podem exigir atividades de reavaliação. O processo mensal é um processo padronizado na PLI; experiências com fornecedores individuais podem diferir e gerar resultados variados. Os resultados da Avaliação de Desempenho do Contratado (CPA) devem ser reportados mensalmente.

Nota: Uma regra mais rigorosa pode ser aplicada a um fornecedor individual com um Termo de Garantia de Qualidade separado devido a requisitos específicos do cliente da PLI.

Se o fornecedor recebeu a notificação do cliente da PLI (confirmado a falha do fornecedor), o desempenho mensal será zero, independentemente do desempenho mensal. A classificação do fornecedor é baseada na pontuação geral do período medido.

5.2 Reavaliação / Requalificação do Fornecedor

5.2.1 Fornecedor de Alto Risco

Aqueles fornecedores estratégicos / de alto risco, como fornecedores de embalagens (frascos, bombonas, baldes metálicos, tambores), são considerados fornecedores de alto risco e devem ser submetidos à avaliação anual da qualidade no fornecedor para garantir a manutenção do processo de qualidade. (A auditoria no fornecedor pode ser dispensada se o desempenho do fornecedor SPM for ≥90%.)

5.2.2 Desempenho Insatisfatório ou Desempenho da Qualidade com Tendência descendente

O desempenho da qualidade do fornecedor que demonstrou tendência descendente pode estar sujeito à reavaliação da qualidade para melhorar a classificação de SPM.

5.2.3 Fornecedores Classe C

Todos os fornecedores da Classe C devem se requalificar devido ao desempenho anual deficiente no SPM. O fornecedor afetado deverá propor e implementar um plano de melhoria eficaz para melhorar o desempenho da qualidade dentro de 3 a 6 meses, ou o status de aprovação do fornecedor poderá ser revogado de acordo com o contrato comercial. A reavaliação pela equipe da PLI deve ser realizada após a implementação da ação de melhoria proposta. Se a equipe satisfizer todos os critérios de auditoria, o fornecedor pode continuar a ser requalificado como fornecedor aprovado. Caso contrário, o fornecedor afetado será desqualificado na lista de fornecedores aprovados (AVL).

6 ANEXOS

6.1 ANEXO 1: Declaração de Garantia da Integridade dos Dados (DIAS)

Declaração de Garantia da Integridade dos Dados

(A ser assinado pelo Pessoal responsável pela Geração de Dados de Teste do Produto)

A política da XXXX é que toda geração de dados de geração, análise e / ou apresentação por esta Empresa, atende ou excede os nossos padrões corporativos de ética empresarial e está em conformidade com todas as leis e regulamentos aplicáveis. A XXXX exige que o pessoal da contratada cumpra esta política sempre

que preste serviços para a Empresa ou suas afiliadas. Em casos de incerteza quanto ao curso de ação, o pessoal contratado deverá informar a gestão da Empresa e agir de forma consistente com princípios científicos sólidos e elevados padrões de integridade.

Os funcionários da contratada são responsáveis pela integridade de seus dados, incluindo sua geração, análise, registro, reportes, apresentação e retenção.

Espera-se que o pessoal da contratada produza ou obtenha dados precisos, completos e conforme prazos acordados.

Os resultados dos testes devem ser registrados corretamente e completamente. Falsificação de dados ou notificação seletiva é estritamente proibido.

As constatações de dados incorretos ou anômalos devem ser comunicadas à supervisão de forma oportuna e franca.

O pessoal da contratada deverá reportar à Gestão da Empresa, situações que têm potencial para falsificação de dados ou uso indevido. Isso inclui os dados gerados ou tratados por terceiros contratados, bem como o pessoal da contratada desta Empresa.

Compromisso:

Eu, _____ li e estou familiarizado com as expectativas da integridade dos dados desta Empresa. Eu, como funcionário da XXXX, concordo em seguir estas políticas e reconhecer que não tenho conhecimento de nenhuma exceção a estas políticas.

Assinatura _____

Nome _____

Data (DD/MM/AA) _____/_____/_____

Seção/Departamento/Divisão _____

6.2 Anexo 2: Termos de Garantia da Qualidade

TERMOS DE GARANTIA DA QUALIDADE

entre

<Nome da entidade legal da PLI>
Doravante chamada de »**Comprador**«

E a empresa

<Nome do entidade legal do Fornecedor>

Doravante chamada de »**Fornecedor ou Vendedor**«

Este Termo de Garantia da Qualidade faz parte e deve ser lido em conjunto com o contrato de fornecimento celebrado entre o Fabricante e o Fornecedor. A intenção deste Termo de Garantia da Qualidade é a implementação de uma gestão da qualidade conjunta com o objetivo de garantir a qualidade, o desenvolvimento de produtos, produtos e entregas, especialmente para a área de fornecedores automotivos.

Este Termo de Garantia da Qualidade é a definição contratual das condições técnicas e organizacionais necessárias entre o Fabricante e o Fornecedor para alcançar a meta de qualidade acordada (alvo zero de erro) e é o componente essencial de toda e qualquer relação comercial entre as partes.

Os Termos de Garantia da Qualidade serão aplicáveis a quaisquer transações entre o Comprador (e / ou suas afiliadas) e o Vendedor (e / ou suas afiliadas) que ocorram sob o contrato de venda e compra assinado entre o Comprador e o Vendedor.

Em caso de qualquer conflito entre os termos e condições aqui contidos e os termos e condições do contrato de fornecimento firmado entre o Fabricante e o Fornecedor, os termos e condições aqui estabelecidos prevalecerão no que se refere à gestão da qualidade.

<Nome da PLI>/Comprador:	<Nome do Fornecedor/Vendedor>:
_____	_____
Nome:	Nome:
Designação:	Designação:
Data:	Data:
Carimbo da Empresa:	Carimbo da Empresa

Anexo: ( ) Manual de Qualidade do Fornecedor ( ) Termos Especiais Mercedes-Benz 2016
( ) Outros:_____

6.3 Anexo 3: Requisitos Mínimos de SGQ para Fornecedor não Certificado em ISO 9001

Todos os fornecedores existentes / legados que não tenham registro de terceira parte para a certificação mais recente de ISO 9001 ou IATF 16949 devem estar em conformidade com a última versão do “Requisitos mínimos do Sistema de Gestão da Qualidade Automotiva para Subfornecedores” (MAQMSR) emitida pela IATF.

TABLE 1 - CONTROL PLANS	
Automotive QMS Requirement	**Applicable IATF 16949:2016 Section(s)**
1.1 Control plan	8.5.1.1 Control plan
1.2 Work instructions	8.4.1.2 Standardized work – operator instructions and visual standards
1.3 Verification of job set-ups	8.5.1.3 Verification of job set-ups
1.4 Preventive maintenance	8.5.1.5 Total productive maintenance
1.5 Identification and Traceability	8.5.1 Identification and traceability
	8.5.2.1 Identification and traceability — supplemental
1.6 Verification after shutdown*	8.5.4.1 Verification after shutdown*
1.7 Temporary change of process controls*	8.5.6.1.1 Temporary change of process controls*

TABLE 2 - PROCESS APPROACH	
Automotive QMS Requirement	**Applicable Criteria**
2.1 Process application	The organization shall define its product realization system. Each process and sub-process shall be defined. Each defined process shall be implemented and controlled including the interactions and linkages between processes. The processes shall be monitored for effectiveness. Note – Suppliers may refer to ISO 9001:2015 Section 0.3 for further guidance on the process approach.

TABLE 3 - PERFORMANCE	
Automotive QMS Requirement	**Applicable IATF 16949:2016 Section(s)**
3.1 Customer satisfaction	9.1.2.1 Customer satisfaction – supplemental
3.2 Incoming product conformity to requirements	8.6.4 Verification and acceptance of conformity of externally provided products and services
3.3 Supplier monitoring	8.4.2.4 Supplier monitoring
3.4 Problem solving and root cause analysis	10.2.3 Problem solving
	10.2.4 Error-proofing*
	10.2.5 Warranty management systems*
	10.2.6 Customer complaints and field failure test analysis*

TABLE 4 – INTERNAL AUDITING	
Automotive QMS Requirement	**Applicable IATF 16949:2016 Section(s)**
4.1 Quality management system audit	9.2.2.2 Quality management system audit – except: organization shall audit to verify compliance with MAQMSR, 2nd Ed.
4.2 Manufacturing process audit	9.2.2.3 Manufacturing process audit
4.3 Product audit	9.2.2.4 Product audit
4.4 Internal audit plans	9.2.2.1 Internal audit programme
4.5 Internal auditor qualification	7.2.3 Internal auditor competency, except: • requirement for documented process may be waived if audits are conducted under the guidance of a qualified customer second-party auditor • scope of auditor competency limited to ISO 9001:2015 and MAQMSR

TABLE 5 - CONTROL OF NON-CONFORMING PRODUCT	
Automotive QMS Requirement	**Applicable IATF 16949:2016 Section(s)**
5.1 Control of nonconforming product	8.7.1.2 Control of nonconforming product – customer specified process*
	8.7.1.3 Control of suspect product
5.2 Control of reworked product	8.7.1.4 Control of reworked product
	8.7.1.5 Control of repaired product*
5.3 Customer information	8.7.1.6 Customer notification
5.4 Customer waiver	8.7.1.1 Customer authorization for concession

TABLE 6 – PART APPROVAL	
Automotive QMS Requirement	**Applicable IATF 16949:2016 Section(s)**
6.1 Product approval process	8.3.4.4 Product approval process
6.2 Engineering specifications	7.5.3.2.2 Engineering specifications
	8.4.2.2 Statutory and regulatory requirements*
	8.4.2.3.1 Automotive product-related software or automotive products with embedded software*
6.3 Monitoring and measurement of manufacturing processes	9.1.1.1 Monitoring and measurement of manufacturing processes
6.4 Measurement system analysis	7.1.5.1.1 Measurement system analysis
6.5 Calibration/verification records	7.1.5.2.1 Calibration/verification records
6.6 Change control and change control notification	8.5.6.1 Control of changes - supplemental

TABLE 7 – MANAGEMENT RESPONSIBILITY	
Automotive QMS Requirement	**Applicable IATF 16949:2016 Section(s)**
7.1 Process monitoring	5.1.1.2 Process effectiveness and efficiency
7.2 Quality objectives	6.2.1 and 6.2.2 (ISO 9001:2015)
	6.2.2.1 Quality objectives and planning to achieve them — supplemental
7.3 Responsibility for quality	5.3.2 Responsibility and authority for product requirements and corrective actions
7.4 Customer representative	5.3.1 Organizational roles, responsibilities, and authorities – supplemental
7.5 Quality management system performance	9.3.1.1 Quality management system performance
7.6 Review input*	9.3.2.1 Management review inputs – supplemental
7.7 Corporate responsibility*	5.1.1.1 Corporate responsibility*

TABLE 8 – RISK MANAGEMENT	
Automotive QMS Requirement	**Applicable IATF 16949:2016 Section(s)**
8.1 Risk Management*	6.1.2.1 Risk analysis*
	6.1.2.2 Preventative action*
8.2 Contingency plans	6.1.2.3 Contingency plans

TABLE 9 – SAFETY	
Automotive QMS Requirement	**Applicable IATF 16949:2016 Section(s)**
Product Safety*	4.4.1.2 Product safety*

ANNEXES	
Automotive QMS Requirement	**Applicable IATF 16949:2016 Section(s)**
(normative)	Annex A: Control Plan
(informative)*	Annex B: Bibliography – supplemental automotive*

6.4 Anexo 4: Checklist de Nível de Submissão de PPAP

PPAP Submission Level Checklist

Part Number:		Purchase Order (PO) No.	
Print Revision Level:		Part Description:	
Supplier Name:		Reason for Submission:	
Supplier Number:		Date issued:	

SUBMISSION REQUIREMENTS & DETAIL DESCRIPTION		Submission Level 1	2	3	4	5
** As found in Retention/Submission Requirements Table 4.2- AIAG PPAP Manual, 4th Edition **						
1. Design Records		R	S	S	*	R
	For proprietary components / details	R	R	R	*	R
	For all other components / details	R	S	S	*	R
2. Change Control Notification / Product integrity Management of Change Document - if applicable		R	S	S	*	R
3. Customer Engineering Approval - as required		R	R	S	*	R
4. Design Failure Modes Effects Analysis (DFMEA)		R	R	S	*	R
5. Process Flow		R	R	S	*	R
6. Process Failure Modes Effects Analysis (PFMEA)		R	R	S	*	R
7. Process Control Plan		R	R	S	*	R
8. Measurement System Analysis (MSA) - Gage Repeatability & Reproducibility		R	R	S	*	R
9. Dimensional Results of Samples - Must include all cavities		R	S	S	*	R
10.Material / Performance Test Results		R	S	S	*	R
11.Initial Process Capability Study		R	R	S	*	R
12.Qualified Laboratory Documentation (Example: A2LA lab certification)		R	S	S	*	R
13.Appearance Approval Report (AAR) - if applicable		S	S	S	*	R
14.Sample Products For Layout (The quantity requested for submission is detailed in the supplier manual)		R	S	S	*	R
15.Master Sample - One Sample to be Identified as a Master Sample and Retained by Supplier		R	R	R	*	R
16.Checking Aids (Fixture, gage, model, template, etc) - Specific to the part being submitted		R	R	R	*	R
17.Records of Compliance with Customer-Specific - With PLI Supplier Quality Assurance Manual		R	R	S	*	R
18.PSW - Part Submission Warrant		S	S	S	S	R
Bulk Materials Requirements Checklist - if applicable		S	S	S	S	R

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

S = Supplier Must Send Items for Approval by Customer

R = Supplier Retains Items at Their Facility for Review Upon Request by Customer.

*** = Supplier to Send Items Upon Customer Request.**

ADDITIONAL INSTRUCTIONS / COMMENTS:

1) PPAP submissions must arrive separately from engineering samples. Boxes should be sent to the attention to Supplier Quality Engineer & be labeled as PPAP submission.

2) Use PPAP checklist as a guide to your submission for required documentation

3) Vendor may use their own internal forms if available ~ example documentation (PROCESS FLOW, DFMEA, PFMEA, CONTROL PLAN, DIMENSIONAL, Performance) included is available as reference

6.5 Anexo 5: PSW

Part Submission Warrant

PETRONAS

Part Name _____ Cust. Part Number _____

Show n on Draw ing Number _____ Org. Part Number _____

Engineering Change Level _____ Dated _____

Additional Engineering Changes _____ Dated _____

Safety and/or Government Regulation ☐ Yes ☐ No Purchase Order No. _____ Weight (kg) _____

Checking Aid No. _____ Checking Aid Engineering Change Level _____ Dated _____

ORGANIZATION MANUFACTURING INFORMATION

Supplier Name & Supplier/Vendor Code

Street Address

City Region Country Zip/Postal

CUSTOMER SUBMITTAL INFORMATION

Customer Name/Division

WFC Purchasing Contact

Application

MATERIALS REPORTING

Has Customer-required Substances of Concern information been reported? ☐ Yes ☐ No ☐ n/a

Submitted by IMDS or other Customer format: IMDS / Other Customer format

Are polymeric parts identified w ith appropriate ISO marking codes? ☐ Yes ☐ No ☐ n/a

REASON FOR SUBMISSION (Check at lease one)

- ☐ Initial submission
- ☐ Engineering Change(s)
- ☐ Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment, or additional
- ☐ Correction of Discrepancy
- ☐ Tooling Inactive > than 1 year
- ☐ Change to Optional Construction or Material
- ☐ Sub-Supplier or Material Source Change
- ☐ Change in Part Processing
- ☐ Parts produced at Additional Location
- ☐ Other - please specify _____

REQUESTED SUBMISSION LEVEL (Check one)

- ☐ Level 1 - Warrant only (and for designated appearance items, an Appearance Approval Report) submitted to customer.
- ☐ Level 2 - Warrant w ith product samples and limited supporting data submitted to customer.
- ☐ Level 3 - Warrant w ith product samples and complete supporting data submitted to customer.
- ☐ Level 4 - Warrant and other requirements as defined by customer.
- ☐ Level 5 - Warrant w ith product samples and complete supporting data review ed at supplier's manufacturing location.

SUBMISSION RESULTS

The results for ☐ dimensional measurements ☐ material and functional tests ☐ appearance criteria ☐ statistical process package

These results meet all design record requirements: ☐ YES ☐ NO (If "NO" - Explanation Required)

Mold / Cavity / Production Process _____

DECLARATION

I affirm that the samples represented by this w arrant are representative of our parts, w hich w ere made by a process that meets all Production Part Approval Process Manual 4th Edition Requirements. I further affirm that these samples w ere produced at the production rate of _____ / _____ hours. I also certify that documented evidence of such compliance is on file and available for review . I have noted any deviations from this declaration below .

EXPLANATION/COMMENTS: _____

Is each Customer Tool properly tagged and numbered? ☐ YES ☐ NO

Organization Authorized Signature: _____ Date _____

Print Name _____ Phone No. _____ Fax No. _____

Title _____ E-mail _____

FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)

Part Warrant Disposition: ☐ Approved ☐ Rejected ☐ Other _____

Customer Signature _____

Print Name _____ Customer Tracking Number (optional) _____

6.6 Anexo 6: Notificação de Controle de Mudança

PETRONAS LUBRICANTS INTERNATIONAL SDN. BHD.

PETRONAS

CHANGE CONTROL NOTIFICATION (CCN)

FOR PROPOSER ONLY

PLISB Part Number:	Reference No.:	Date Submitted:
Part Name:	Supplier Name:	Requestor Name:
Model/Variant:	Manufacturing Location:	
OEM / Non OEM?: ☐ Yes ☐ No		
Plant affected:	Tel: Fax:	
	E-mail:	Sign / Official Stamp/Date

Reason for Change (check where applicable and explain reason for the change):

☐ Cost savings ☐ Quality and reliability improvement ☐ Product design and improvement
☐ Process efficiency improvement ☐ Environmental ☐ Others: _____

Explain Reason / Benefit to PLISB:

Type of Change (Check were applicable):

☐ Design change ☐ New/Change of Supplier ☐ Out-Source ☐ Tools change/replacement ☐ Machine/Eqpt change
☐ Process Change ☐ Material/Grade change ☐ Mfg method change ☐ Factory relocation ☐ Others: _____

Type of Change (Check all applicable & provide any necessary attachments of supporting documents):

	Doc. attached? Yes	No		Doc. attached? Yes	No
☐ 1. Feasibility study	☐	☐	☐ 6. Product samples /Data	☐	☐
☐ 2. Material specs/COA/COC	☐	☐	☐ 7. Concession application for production trial	☐	☐
☐ 3. Sub-supplier company profile	☐	☐	☐ 8. Others (specify below):		
☐ 4. Implementation schedule /timing	☐	☐	_____	☐	☐
☐ 5. Drawings/Specification	☐	☐	_____	☐	☐

Effects of Change (Check all applicable & provide any necessary attachments of supporting documents):

	Doc. attached? Yes	No		Doc. attached? Yes	No
☐ 1. Cost impact (details must be given to GP)	☐	☐	☐ 8. Tooling/Checking Aids modification/change	☐	☐
☐ 2. Material properties and strength	☐	☐	☐ 9. DFMEA,PFMEA, Control Plan	☐	☐
☐ 3. Dimensional and part accuracy	☐	☐	☐ 10. Process modification	☐	☐
☐ 4. Appearance quality	☐	☐	☐ 11. Stock at PLI (if Check, specify action)	☐	☐
☐ 5. Fitment and Functional	☐	☐	☐ Use ☐ Scrap ☐ Rework		
☐ 6. Reliability / stability	☐	☐	☐ 12. PPAP documentations/Insp. Agreement/FAI	☐	☐
☐ 7. Safety and/or Regulatory Compliance	☐	☐	☐ 13 Other: _____	☐	☐

IMPORTANCE NOTICE

Supplier shall ONLY start development work or perform change activities after Process Change Proposal has been approved by PLISB

FOR PLISB USE ONLY

Section A: FOR PROCUREMENT ONLY

Remarks:

Disposition:
☐ Approved
☐ Rejected

Sign/Official Stamp/Date

Section B: FOR TECHNICAL ONLY

Evaluation items (check all applicable):

☐ Implementation Plan ☐ Insp. Agreement update
☐ Dimensional test ☐ Concession application for trial
☐ Material Test ☐ Others:
☐ Performance test
☐ Hormologation test
☐ System/Endurance test
☐ Fitment/Cubic jig test
☐ Workability test
☐ Appearance confirmation
☐ Tooling validation
☐ Checking aids update
☐ PPAP/PSW submission

Remarks:

Disposition:
☐ Approved
☐ Rejected

Sign/Official Stamp/Date

Section C: FOR QUALITY ONLY

Date received	Recorded by	REMARK	Copy to:	
				☐ Supplier ☐ Group Procurement
				☐ QA ☐ Group Quality
				☐ Plant ☐ Other: _____

6.7 Anexo 7: Formulário de Solicitação de Desvio (Waiver)

WAIVER REQUEST FORM

PETRONAS

Reference Number:

Supplier Name:		Request Date:	
Part Number:		Requestor Name:	
Part Name:		Requestor Designation:	

Waiver / Exemption Type

☐ Base Oil ☐ Additive ☐ Semi-Finished Product @ Blending / FOST Filling / Warehouse / Distributor / Customer/

☐ Finished Product (Specify Location): _____

☐ Third party finished goods

☐ Incoming Packaging (Specify Type): _____

☐ Others : _____

Description and Reason for Waiver / Exemption:

** Attach Sketch / photos; RCA and Corrective Actions for any waiver related to non-confirming product.

Waiver / Exemption Appoval Status (PLI Use Only)

☐ Waiver Granted ☐ Waiver Denied

Reason / Next Steps for Waiver Granted / Denied:

Waiver Approval:

Name: _____ **Designation** _____ **Date:** _____

Name: _____ **Designation** _____ **Date:** _____

Acknowledge by Supplier Quality:

Received by : _____

Received date : _____

If Waiver Granted
CC: QAQC, Lab, Procument, Plant, Supplier
If Waiver Denied
CC: Supplier

6.8 Anexo 8: Template de Autoavaliação do Sistema de Gestão da Qualidade e Meio Ambiente do Fornecedor

Auto-avaliação_PORT_.xlsx

7 ABREVIATURAS, DEFINIÇÕES E DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

7.1 Abreviaturas

- PLI : PETRONAS Lubricants International
- PLB : PETRONAS Lubrificantes Brasil
- SGQ : Sistema de Gestão da Qualidade
- NCR : Relatório de Não Conformidade
- ISO : Organização de Padronização Internacional
- IATF : Força Tarefa Automotiva Internacional
- LOA : Limites de Autoridade
- SQAM : Manual de Garantia da Qualidade do Fornecedor
- SKU : Unidade de Armazenamento
- CSR : Requisito Específico do Cliente
- HSSE : Health, Safety, Security and Environment
- QST : Quality Securement Term ou Termo de Garantia da Qualidade (QST)
- PIAQA : Product Integrity And Quality Assurance Auditing

7.2 Definições

- Afiliadas
  Significa uma pessoa jurídica ou natural que (i) Controla ou (ii) é Controlada por ou (iii) está sob Controle comum com uma Parte. O "controle" ocorre sempre que uma pessoa jurídica ou natural, direta ou indiretamente, através de uma ou mais pessoas coletivas intermediárias, possui ou controla em conjunto mais de 50% (cinquenta por cento) do capital votante. "Mudança de controle" ocorre sempre que uma pessoa jurídica ou natural (que não seja um Afiliada dessa Parte) deixa de ter o Controle de uma Parte ou adquire esse Controle.
- PLI
  Consulte a organização ou o pessoal relacionado aos respectivos processos.
- Organização
  Pessoa ou grupo de pessoas com suas próprias funções e responsabilidades, autoridades e relacionamentos para alcançar seus objetivos.
- Parte interessada (stakeholder)
  Pessoa ou organização que pode afetar, ser afetada por ou percebida como afetada por uma decisão ou atividade.
- Qualidade
  A qualidade é um conjunto de características e especificações de produtos ou serviços, que determina sua capacidade de satisfazer as necessidades ou exigências estabelecidas ou previstas.
- Requisito
  A necessidade ou expectativa declarada, geralmente implícita ou obrigatória, significa que o cliente ou as partes interessadas precisam ou esperam.
- Satisfação do cliente
  Percepção do cliente sobre o grau em que o requisito do cliente foi atendido.
- Informação documentada

Informações exigidas que devem ser controladas e mantidas por uma organização e o meio no qual ela está contida; que incluem processos documentados, documentação, registros em qualquer formato e mídia, e de qualquer fonte.

- Gestão da Qualidade
  O ato de supervisionar todas as atividades e tarefas necessárias para manter um nível desejado de excelência. Isso inclui a criação e implementação de planejamento e garantia da qualidade, bem como controle da qualidade e melhoria da qualidade.
- Sistema de Gestão da Qualidade
  Sistema de gestão para direcionar e controlar uma organização em relação à qualidade.
- Política da Qualidade
  As intenções e a direção geral de uma organização relacionada à qualidade, como formalmente expressas pela alta gestão.
- Objetivo da Qualidade
  Algo procurado, ou direcionado para qualidade e objetivos da qualidade, é geralmente especificado para funções e níveis relevantes no PLI, visando a satisfação do cliente (interna e externa) e a melhoria do processo.
- Alta Gestão
  Pessoal do grupo de pessoas que dirige e controla uma organização ao mais alto nível.
- Planejamento da Qualidade
  Parte da gestão da qualidade focada no estabelecimento de objetivos da qualidade e na especificação dos processos operacionais necessários e recursos relacionados a cumprir os objetivos da qualidade.
- Atividades da Qualidade
  Atividade relacionada ao plano da qualidade, auditoria da qualidade, controle da qualidade, garantia da qualidade, melhoria da qualidade e programas relacionados à qualidade.
- Controle da Qualidade
  Parte da gestão da qualidade focada no cumprimento dos requisitos da qualidade do produto
- Garantia da Qualidade
  Parte da gestão de qualidade focada em fornecer confiança de que o requisito da qualidade será cumprido; é um processo de gestão da qualidade.
- Melhoria da Qualidade
  Parte da gestão da qualidade focada em aumentar a capacidade de cumprir os requisitos da qualidade.
- Melhoria Contínua
  Um conjunto de atividades que uma organização executa rotineiramente para aumentar sua capacidade de atender aos requisitos.
- Eficácia
  Até que ponto as atividades planejadas são realizadas e os resultados planejados são alcançados.
- Eficiência
  Relação entre o resultado alcançado e os recursos utilizados.
- Processo

Conjunto de atividades inter-relacionadas ou interativas que transforma entradas em saídas.

- Abordagem de Processo
  A abordagem de processo é uma estratégia de gestão. Isso significa que eles controlam os processos que compõem seu SGQ.
- Correção
  Ação para eliminar uma não conformidade detectada, por ex. retrabalho ou reclassificação. Ação sobre o efeito.
- Ação Corretiva
  Ação para eliminar a causa de uma não-conformidade detectada ou outra situação indesejável. É levado para evitar a recorrência.
- Ação Preventiva
  Ação para eliminar a causa de uma não conformidade potencial ou outra situação potencial indesejável. É levado para prevenir a ocorrência.
- Retrabalho
  Ação em um produto não conforme para torná-lo em conformidade com os requisitos.
- Reclassificação
  Alteração da classificação de um produto de não conforme, a fim de torná-lo conforme com requisitos diferentes dos iniciais.
- Reparar
  Ação em um produto não conforme para torná-lo aceitável para o uso pretendido.
- Risco
  Efeito da incerteza; o risco é geralmente caracterizado por uma combinação das consequências de um evento (incluindo mudanças nas circunstâncias) e a probabilidade da ocorrência associada.
- Auditoria
  Processo sistemático, independente e documentado para obter evidências de auditoria e avaliá-las objetivamente para determinar até que ponto os critérios de auditoria são atendidos.
- Plano de Controle
  Descrição documentada do sistema e dos processos necessários para controlar o produto.
- À Prova de Erro
  Projeto e desenvolvimento de produtos e processos de fabricação para impedir a fabricação de produtos não-conformes
- Manutenção Preditiva
  Atividades baseadas em dados de processo que visam evitar problemas de manutenção pela previsão de prováveis modos de falha.
- Manutenção Preventiva
  Ação planejada para eliminar as causas das falhas de equipamentos e interrupções não programadas na produção, como uma saída do projeto do processo de fabricação
- Frete Especial
  Custos extras ou despesas incorridas adicionais à entrega contratada (isso pode causar por método, quantidade, entregas não programadas ou atrasadas etc.)
- Característica Especial

Característica do produto ou parâmetro do processo de fabricação que pode afetar a segurança ou conformidade com os regulamentos, adequação, função, desempenho ou processamento subsequente do produto.

- Verificação
  É a confirmação que atende a especificação.
- Validação
  É a confirmação de que um produto atende adequadamente a sua função de design ou uso pretendido.
- Propriedade do Cliente
  Inclui equipamentos, aditivos especiais, propriedade intelectual e dados pessoais.
- Sucesso Sustentado
  Resultado da capacidade de uma organização em alcançar e manter seus objetivos a longo prazo.
- Incidente da Qualidade
  Um incidente da qualidade é uma ocorrência que tem uma consequência negativa no tempo, custo e qualidade dos produtos e serviços.
- Custo Direto
  Um preço que pode ser completamente atribuído aos produtos ou serviços específicos. Os custos diretos de reclamação referem-se à substituição de produtos, mão de obra e despesas relacionadas à recuperação do incidente da qualidade.
- Preço da Não Conformidade
  Um custo ou preço resultante de produtos, processos ou serviços de não conforme.
- Cp (Capacidade do Processo)
  Um indicador simples e direto da capacidade do processo.
- Cpk (Índice de Capacidade do Processo)
  Ajuste de Cp para o efeito da distribuição não centralizada.
  Cpk = Min (Cpl, Cpu)"
  Cpl = Cp Inferior = (média – LSL)/3*Std.dev
  Cpu = Cp Superior = (USL – média)/3*Std.dev
  "Std.dev= RBar/d2 ou SBar.
  Este cálculo para Sigma requer que o processo esteja em um estado de controle estatístico. Se não estiver no controle, seu cálculo de Sigma (e consequentemente do Cpk) é inútil.
- Pp (Desempenho do Processo)
  Um indicador simples e direto do desempenho do processo.
- Ppk (Índice de Desempenho do Processo)
  Ajuste de Pp para o efeito da distribuição não centralizada.
  Ppk = Min (Ppl, Ppu)"
  Ppl = Pp Inferior = (média – LSL)/3*Std.dev
  Ppu = Pp Superior = (USL – média)/3*Std.dev

*Std.dev= Variação total do processo (s), $s = \sqrt{\frac{\sum (X - \overline{X})^2}{n-1}}$

S = desvio padrão da amostra

Σ = Soma de

X = cada valor do conjunto de dados

$\bar{x}$ = média de todo o valor no conjunto de dados

n = número de valor no conjunto de dados

7.3 Documentos de Referência

- PLI-GO-SQAM-01 Group Supplier Quality Assurance Manual
- PLI-GO-PR-01 Product Integrity And Quality Assurance Auditing Procedure
- TPD-PI-001 Relatório de Qualificação Técnica – RQT
- Manuais do AIAG de APQP, PPAP, MSA, CEP e FMEA
- Norma dos Requisitos do Sistema de Gestão da Qualidade Automotiva IATF 16949
- Norma dos Requisitos do Sistema de Gestão da Qualidade NBR ISO 9001
- Norma dos Requisitos do Sistema de Gestão Ambiental NBR ISO 14001
- VDA 6 Parte 3 Auditoria de Processo
- SUPPO005 Qualificação de Fornecedores