Plascar

Manual de fornecedores

Revisão 10

2022

1. PREFÁCIO....5

2. OBJETIVO....5

3. REQUISITOS GERAIS....6

3.1. DESENVOLVIMENTO DE NOVOS FORNECEDORES....6

3.1.1. SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE....6

3.1.2. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL....6

3.1.3. GESTÃO DE PROCESSOS ESPECIAIS....6

3.1.4. GESTÃO DE REQUISITOS ESPECÍFICOS DE CLIENTES PLASCAR....7

3.1.5. CERTIFICAÇÕES E DOCUMENTAÇÃO....7

3. 2. CADEIA DE FORNECIMENTO....7

3.2.1.RESPONSABILIDADES DOS FORNECEDORES....7

3.2.2. ÁNALISE DE RISCO DA CADEIA DE FORNECIMENTO.... 8

3.3 AVALIAÇÃO POTENCIAL E DE PROCESSO....8

3.3.1. PLANO DE AÇÃO....9

3.3.2. AVAL. DE FORN. DE SERVIÇOS NÃO INCORP. NO PRODUTO....9

3.4. SIMBOLOGIA E CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS....9

3.5. DESENVOLVIMENTO DE NOVOS PRODUTOS....10

3.5.1. REQUISITOS DE PPAP....10

3.5.2. NÍVEIS DE SUBMISSÃO DE PPAP....10

3.5.3. SITUAÇÃO DE SUBMISSÃO PPAP....10

3.5.4. MODIFICAÇÃO DE PRODUTO E PROCESSO APROVADO....11

3.5.5. PROCESSO DE APROVAÇÃO DE PEÇAS A GRANEL....12

3.5.6. IMDS....12

3.5.7. AMOSTRAS INICIAIS....12

3.5.7.1. PROTÓTIPO....12

3.5.7.2. LOTE PILOTO....12

3.6. REQUISITOS DE PROCESSOS....14

3.6.1. CALIBRAÇÃO....14

3.6.2. CAPABILIDADE DO PROCESSO....14

3.6.3. INSPEÇÃO DE LAYOUT....14

4. CLASSIFICAÇÃO DE FORNECEDORES....15
4.1. AVALIAÇÃO DE MONITORAMENTO....15
4.1.1. ANÁLISE DE DADOS (SCORE CARD)....15
4.2. DESEMPENHO LOGÍSTICO DO FORNECEDOR (IAF)....15
4.2.1. FRETES ESPECIAIS....15
5. INDICADOR COMERCIAL DO FORNECEDOR (ICF)....16
5.1. COMPETITIVIDADE COMERCIAL....16
5.2. PRAZO DE PAGAMENTO....16
5.3. RELACIONAMENTO COMERCIAL....16
5.4. ANÁLISE FINANCEIRA....16
5.5. DISPONIBILIDADE PARA ATENDIMENTO A SOLUÇÃO DE PROBLEMAS....17
5.6. TEMPO DE RESPOSTA DAS COTAÇÕES....17
5.7. FLEXIBILIDADE NA NEGOCIAÇÃO....17
6. TRATATIVA DE NÃO CONFORMIDADE....19
6.1. SOLICITAÇÃO DE AÇÃO CORRETIVA....19
6.1.1. ATIVIDADES DE CONTENÇÃO....19
6.2. EMBARQUE CONTROLADO....20
6.2.1. EMBARQUE CONTOLADO NIVEL I (CSI)....20
6.2.2. EMBARQUE CONTROLADO NÍVEL II (CSII)....20
6.2.3. CRITÉRIO DE SAÍDA DE EMBARQUE CONTROLADO....20
6.3. RECUPERAÇÃO DOS CUSTOS DA NÃO QUALIDADE....20
7. ENVIO DE CERTIFICADO DE QUALIDADE....21
8. EMBALAGEM DE IDENTIFICAÇÃO....21
9. CONTROLE DE FERRAMENTAL CONSIGNADO....22
10. DOCUMENTAÇÃO....22
10. 1. DESVIOS DE ESPECIFICAÇÕES DE PRODUTO OU PROCESSO....22
10. 2. IDENTIFICAÇÃO ESPECIAL....22
10.3. DERROGAS....22

11. RETENÇÃO DE REGISTROS....23
12. SUSTENTABILIDADE....23
12.1. SUSTENTABILIDADE....23
13. ÉTICA....24
13.1. FORNECEDORES E TRATAMENTO IMPARCIAL....24
13.2. ÉTICA NOS NEGÓCIOS....24
14. ORIENTAÇÕES DE CONDIÇÕES DE TRABALHO....26
14.1. TRABALHO INFANTIL....26
14.2. REMUNERAÇÃO E BENEFÍCIOS....26
14.3. HORAS DE TRABALHO....26
14.4. TRABALHO FORÇADO....27
14.5. LIBERDADE DE ASSOCIAÇÃO....27
14.6. SAÚDE E SEGURANÇA....27
14.7. ASSÉDIO E DISCRIMINAÇÃO....27
15. LISTA DE ABREVIATURAS E SIGLAS....28
16. TERMO DE RECEBIMENTO....29
17. CONTROLE DE REVISÃO....30

1. PREFÁCIO

A Plascar atua no mercado de transformação de plástico e desenvolvimento de peças de acabamento para veículos há mais de cinquenta anos. A empresa desenvolve, produz e distribui peças e componentes para toda cadeia automotiva e deve satisfazer altas exigências quanto a qualidade, aparência e desempenho, procurando oferecer produtos, preços, prazos, serviços e tecnologia de padrão mundial aos nossos clientes, que estão cada vez mais exigentes. A Plascar está comprometida a adotar os objetivos de um "Sistema da Qualidade" como instrumento de orientação para que os fornecedores atinjam padrões exigidos de competitividade e Qualidade. Certificada IATF 16949 e ISO 14001, a Plascar busca aperfeiçoamento de qualidade em toda cadeia produtiva, incluindo toda a sua rede de fornecedores.

2. OBJETIVO

O objetivo deste manual é estabelecer e informar os nossos fornecedores sobre o nosso Sistema de Desenvolvimento, Avaliação, Seleção e Monitoramento de Fornecedores, assim como requisitos específicos da Plascar e seus clientes, garantindo a confiabilidade dos produtos fornecidos. Os requisitos deste manual abrangem todos fornecedores produtivos e serviços que afetam diretamente a qualidade de nossos produtos, sendo que estes foram divididos em famílias:

Eletro-eletrônicos;
Espumas e Borrachas;
Metálicos (estampados, molas, cabos e afins);
Fixação (parafusos, porcas, prisioneiros e afins);
Plásticos (injetados, perfilados, soprados e afins);
Resinas, Tecidos e Vinil;
Tintas e Químicos (graxa, adesivos e afins);
Tratamento de Superfície e Galvanoplastia;
Serviços (Transporte, Calibração, Manutenção e Ferramentaria).

Nota: IDIOMA OFICIAL
O idioma oficial da Plascar é o Português para todo tipo de comunicação e documentação. Para fornecedores situados no exterior é aceitável a comunicação em Inglês em documentos oficiais.

POLÍTICA DE QUALIDADE

A Plascar Indústria de Componentes Plásticos Ltda., atuando no mercado de transformação de plásticos e desenvolvimento de sistemas de acabamento de veículos, estabelece sua política de qualidade com o compromisso de:

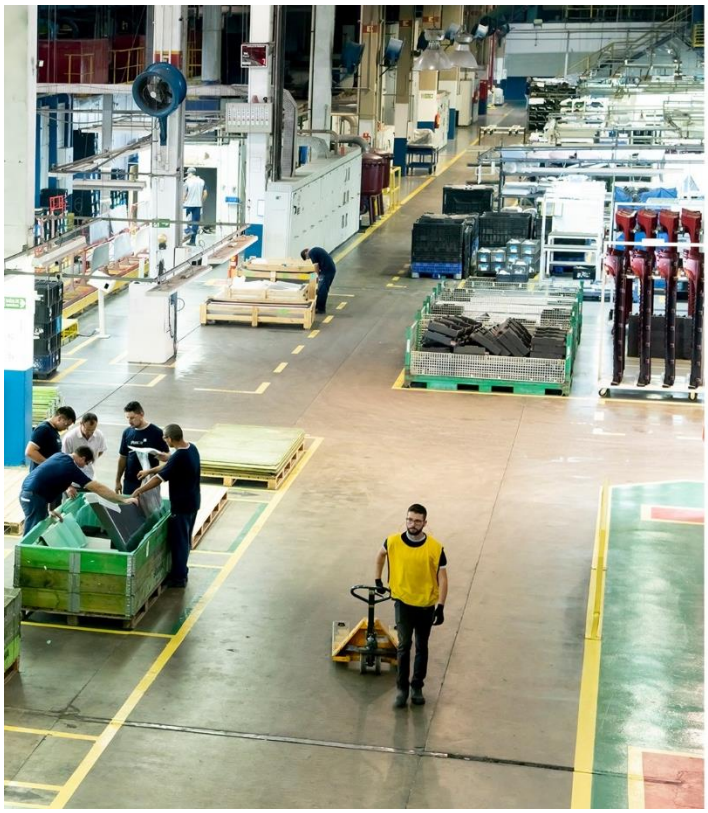
Atender à legislação, requisitos específicos dos clientes e outras regulamentações;

Desenvolver produtos e processos que atendam as expectativas do mercado;

Assegurar a satisfação de seus clientes, fornecendo produtos e serviços que atendam os padrões de qualidade e logística determinados;

Melhorar continuamente seus processos através do Sistema de Gestão da Qualidade;

Capacitar e Desenvolver seus colaboradores e prestadores de serviços através de treinamentos específicos.



Requisitos Gerais

3.1. DESENVOLVIMENTO DE NOVOS FORNECEDORES

3.1.1. SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE

Apoiado nos requisitos dos clientes, da cadeia automotiva e em análises de risco, a Plascar requer que seus fornecedores tenham um Sistema de Gestão da Qualidade com base nos seguintes requisitos:

1. Certificação ISO 9001, emitido por um organismo de certificação com marca de acreditação de um membro reconhecido da IAF MLA (International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement), auditoria de terceira parte, e onde o escopo principal do organismo de acreditação incluir a certificação do sistema de gestão para a ISO / IEC 17021;

2. Certificação ISO 9001 conforme outros requisitos de SGQ definidos (como Requisitos Mínimos de Sistema de Gestão da Qualidade Automotivo de Fornecedores e Subfornecedor – MAQMSR) mediante auditoria de processo de 2ª parte realizada pela Plascar.

3. Certificação ISO 9001 com a conformidade na IATF 16949 com auditoria de 2ª parte realizada pela Plascar;

4. Certificação IATF 16949 através de auditorias de terceira parte realizada por um organismo de certificação reconhecido pela IATF;

Nota 1: Somente serão aceitos fornecedores que não tenham a certificação ISO 9001, quando for indicado ou autorizado pelo Cliente Plascar.

Nota 2: Conforme especificado no Requisito Scania, os fornecedores e subfornecedores devem, obrigatoriamente, possuir a certificação na Norma IATF 16949. Casos em que o fornecedor não atender este requisito, só serão aceitos mediante autorização do cliente.

3.1.2. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL

O Fornecedor deve ter em suas instalações sistemas ambientais implementados que estejam em conformidade com a ISO 14001. Os fornecedores que ainda não são certificados, devem ter um plano de trabalho, disponível para avaliação, para se tornarem compatíveis com a ISO 14001.

Nota 1: Conforme especificado no Requisito Scania, os fornecedores e subfornecedores devem, obrigatoriamente, possuir a certificação da Norma ISO 14001.

Casos em que o fornecedor não atender este requisito, só serão aceitos mediante autorização do cliente

3.1.3. GESTÃO DE PROCESSOS ESPECIAIS

Conforme a cláusula 8.4.3.1 da IATF 16949, as organizações que empregam os Processos Especiais devem estar em conformidade com os requisitos descritos nos manuais AIAG associados.

- CQI- 9: Tratamento Térmico (HTSA);
- CQI-11 : Tratamento Superficial Por Galvanoplastia (Plating);
- CQI-12: Tratamento Superficial por Pintura (Coating);
- CQI–15: Soldagem Metalúrgica;
- CQI–17: Soldagem de Componentes Elétricos;
- CQI–23: Moldagem de Polímeros;
- CQI–27: Fundição.

O objetivo destes requisitos é o desenvolvimento de um sistema de gestão dos processos de manufatura, proporcionando condições para melhoria contínua com ênfase na prevenção de defeitos e desperdícios. A área de Qualidade de Fornecedores/Compras promove o monitoramento dos processos especiais de manufatura de seus fornecedores através de Auto Avaliação anual de acordo com o cronograma de Avaliações de Fornecedores para Processos Especiais, ou exceto quando especificado pelo cliente.

Requisitos Gerais

A Plascar poderá solicitar, mediante acordo prévio, a realização in locco de auditoria nas instalações dos fornecedores que empregam processos especiais na sua cadeia de fornecimento.

3.1.4. GESTÃO DE REQUISITOS ESPECÍFICOS DE CLIENTES PLASCAR

Além dos requisitos do Sistema de Gestão da Qualidade, Ambiental e Processos Especiais, a Plascar solicita que seus fornecedores se adequem aos requisitos abaixo (se aplicáveis):

• Auto Avaliação da Gestão de Característica PA Report (FCA);
• CQI-8: Auditoria Escalonada de Processo, conforme (FCA);
• As organizações que requerem orientação adicional sobre desenvolvimento do SGQ do fornecedor devem consultar o CQI-19: Diretriz do processo de gerenciamento de fornecedores (FCA);
• Auto Avaliação da Característica de Segurança/ Legislação – D-TLD (VWB);
• Nomeação do representante de segurança e conformidade do produto – PSCR. É mandatório a realização de treinamento para atendimento deste requisito com envio de certificado, ao setor de EQF Plascar, do responsável/eis pelo PSCR.

Declaração de utilização ou não de Minerais de Zona de Conflito (FCA, SCANIA e VOLVO). Mediante solicitação, o fornecedor deverá determinar se algum Produto contém estanho, tântalo, tungstênio, ouro ou outro material que, segundo as normas da Comissão de Valores Mobiliários dos Estados Unidos ("SEC", sigla em inglês), considerado "mineral de zona de conflito" utilizando formulário específico disponível em última versão no site

http://www.responsiblemineralsinitiative.org/conflict-minerals-reporting-template/.

O responsável pela EQF Plascar irá analisar os resultados obtidos e solicitar esclarecimentos adicionais caso seja declarado que algum material utilizado no processo do fornecedor é proveniente de fontes da Zona de Conflito.

3.1.5. CERTIFICAÇÕES E DOCUMENTAÇÃO

O fornecedor é responsável por enviar cópias atualizadas de seus certificados: ISO 9001, IATF 16949, ISO 14001 e Auto Avaliações de CQI´s para o EQF da Plascar a cada atualização. Os Manuais de referência (CEP, MSA, APQP, FMEA, PPAP, CQI´S, etc.) devem ser utilizados sempre na última edição publicada.

3.2. CADEIA DE FORNECIMENTO

3.2.1.RESPONSABILIDADES DOS FORNECEDORES

• Atender o MQF-Plascar. Falhas em atender esses requisitos podem resultar em perdas de negócios correntes e/ou negócios futuros, em adição ao pagamento a Plascar dos custos resultantes dessas falhas;
• Assegurar a aplicação desses requisitos e estender a seus subfornecedores de material direto e/ou serviços, sempre que aplicáveis e/ou quando requerido pela EQF Plascar;
• O fornecedor é responsável pela confidencialidade das informações recebidas de forma que não poderá divulgar os dados recebidos e utilizados atualmente para o fornecimento de produtos e/ou serviços da Plascar sem prévia autorização, estando sujeito a sanções criminais e jurídicas aplicáveis.
• Caso seja necessária a contratação de terceiros para a realização de serviços, transferência de dados eletrônicos (desenhos e normas), o fornecedor é responsável pela integridade dos mesmos.

Requisitos Gerais

A Plascar não possui uma lista geral de subfornecedores aprovados. A definição do subfornecedor é de responsabilidade do fornecedor, exceto quando o subfornecedor estiver especificado em desenho ou for indicado pelo Cliente. O Fornecedor é o responsável pela cadeia de Fornecimento, inclusive das peças compradas e etapas do processo transferidas para terceiros. Isto implica que o fornecedor direto informa seus subcontratados ao longo da cadeia de fornecimento sobre os requisitos da Plascar e assegura que estes sejam conhecidos, compreendidos e implementados.

O Fornecedor deve assegurar e garantir que todos os riscos dentro da sua cadeia de fornecimento e de processo foram identificados, avaliados e reduzidos através de ações corretivas sistemáticas e apropriadas.

3.2.2. ÁNALISE DE RISCO DA CADEIA DE FORNECIMENTO

A área de Engenharia de Qualidade de Fornecedores realiza a análise de risco da sua cadeia de fornecimento baseada nos critérios estabelecidos na IATF 16949 e pode, dependendo da análise de risco, solicitar junto aos fornecedores a realização de auditoria de SGQ e Processo, mesmo que não estejam programadas.

A Plascar também solicita que seus fornecedores diretos realizem a análise de risco na sua cadeia de fornecimento e caso constate alguma situação que possa gerar impacto diretamente no fornecimento dos itens fornecidos para a Plascar, devem informar a Engenharia de Qualidade de Fornecedores para que medidas de prevenção de risco sejam tomadas.

3.3 AVALIAÇÃO POTENCIAL E DE PROCESSO

A área de Engenharia de Qualidade de Fornecedores realiza avaliação in locco nos seus fornecedores.
Para fornecedores novos é realizado a Auditoria de Potencial, baseada na Auditoria de Processo VDA 6.3, elemento P1.
Para os fornecedores homologados, a Plascar promove o monitoramento dos processos de manufatura de seus fornecedores através de Avaliações de Processo VDA 6.3. O objetivo é classificar, identificar e propor, quando aplicável, oportunidades de melhorias nas sistemáticas de qualidade, controles e capabilidade de processo aplicadas na fabricação de peças fornecidas à Plascar. Para esta avaliação, utiliza-se do Formulário de Avaliação VDA 6.3, elementos P5, P6 e P7.

Contendo abordagens sobre Gestão de Fornecedores, Análise de Processo / Produção e Atendimento/Satisfação do Cliente.
A seleção de fornecedores para avaliações em seus processos é realizada conforme critério abaixo descrito:

Inclusão / manutenção no quadro de fornecedores Plascar;
• Identificação da não eficácia da ação corretiva para quebra de qualidade para itens críticos adquiridos pela Plascar;
• Identificação, através de análise de risco, da necessidade pela área de Engenharia de Qualidade de Fornecedores/Compras;

As auditorias de processo nos fornecedores seguem a seguinte sistemática, no quesito validade de auditoria:

• Fornecedores A, periodicidade de 3 anos;
• Fornecedores B, periodicidade de 1 ano;
• Fornecedores C, periodicidade de 6 meses; (Fornecedor Bloqueado para novos desenvolvimentos)

Nota 1:
Baseando-se pela análise de risco, para fornecedores com Nota A e risco baixo, pode se estender o prazo para realização de auditoria in locco, no máximo em 5 anos.
Baseando-se pela análise de risco, para fornecedores com Nota B e risco baixo, pode se estender o prazo para realização de auditoria in locco, no máximo em 2 anos.

Nota 2:
As auditorias de auto avaliação seguem a seguinte sistemática, no quesito validade de auditoria:

- Auto Avaliação PA Report, validade de 6 meses;
- Auto Avaliação de características de Segurança / Legislação – D/TLD, validade de 1 ano;
- Auto Avaliação de CQI´s processos especiais, validade de 1 ano.

Nota 3:
Eventualmente um cliente Plascar poderá solicitar uma visita/auditoria nas dependências do fornecedor. Nesta eventualidade, o fornecedor deverá permitir estas avaliações em suas instalações, as quais serão realizadas com prévia comunicação / concordância do fornecedor.

3.3.1. PLANO DE AÇÃO

Para toda auditoria realizada em que for evidenciado não conformidades ou oportunidades de melhoria, o fornecedor deverá enviar o plano de ação no prazo de 14 dias. A Engenharia de Qualidade de Fornecedores analisarácriticamente o Plano de Ação, podendo:
- Rejeitar e solicitar novas ações, determinando um novoprazo para resposta;
- Validar e realizar o acompanhamento da implementação das ações descritas no Plano de Ação.

3.3.2. AVAL. DE FORN. DE SERVIÇOS NÃO INCORP. NO PRODUTO

A Plascar desenvolve e monitora fornecedores de serviços não incorporados aos produtos tais como Calibração, Transporte, Manutenções Preditivas, etc. Por meio do pedido de compras e uma avaliação Semestral por parte da área contratada. Esta avaliação é classificada como “Atende” ou “Não Atende”, sendo que o fornecedor que não atende as necessidades deve apresentar um plano de ação para melhoria dos serviços prestados. Cabe a área contratante definir se o fornecedor deverá ser substituído, acionando o departamento de Compras para desenvolver alternativas.

Fornecedores de serviços de Calibração deverão ser certificados ISO IEC 17025 em sua edição mais recente. Os serviços de calibração podem ser realizados pelo fabricante do equipamento, quando um laboratório qualificado não estiver disponível para uma determinada parte do equipamento.

3.4. SIMBOLOGIA E CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS

A Plascar adota a simbologia de características especiais descritas na tabela abaixo e solicita aos fornecedores que adotem a mesma simbologia para os produtos fornecidos. Caso o fornecedor necessite utilizar outra simbologia, deve ser enviada uma tabela de correlação com a descrição das mesmas durante a fase de desenvolvimento do produto, ainda na fase de aprovação do PPAP.

Tipo Característica	Segurança/ Regulamentação	Crítica	Importante	Comum
Simbologia Plascar	S	◇	⊲	Sem Símbolo

3.5. DESENVOLVIMENTO DE NOVOS PRODUTOS

A Plascar utiliza o manual de PPAP para aprovação de peças de produção para todos os componentes e matéria-prima (material a granel). O propósito do PPAP é determinar se todos os registros de projetos de engenharia e requisitos de especificação da Plascar são corretamente compreendidos pelo fornecedor, que deve analisar criticamente e aceitar os requisitos do pedido de compras, assim como, desenhos, EMPs e Normas determinadas pela Plascar. Após nomeação para desenvolvimento do item, será encaminhada uma carta de capacidade produtiva pelo comprador, a qual deverá ser assinada e devolvida.

3.5.1. REQUISITOS DE PPAP

O fornecedor deverá cumprir todos os requisitos especificados em Desenhos, EMPs e Normas e também os requisitos de Legislação e Regulamentação; qualquer resultado fora de especificação é causa para o fornecedor não submeter as peças, documentação e/ou registros. Todo esforço deve ser feito para corrigir o processo de forma que todos os requisitos do registro de projeto sejam atingidos. Se o fornecedor não é capaz de atender qualquer um desses requisitos, o EQF da Plascar deverá ser contatado para avaliar o problema e envolver as pessoas do PDT e/ou gerente do programa para determinar ações corretivas, preventivas e/ou solicitar desvios ao cliente envolvendo setores de materiais, embalagem, ferramentais, engenharia e entre outros.

Nota 1:
Para atendimento aos requisitos específicos dos clientes VW, MAN e SCANIA, os PPAP's terão validade de 3 anos, e para atendimento ao requisito específico do cliente FCA os PPAP´s terão validade de 2 anos, após este período será necessária nova submissão para revalidação dos PPAP's.

3.5.2. NÍVEIS DE SUBMISSÃO DE PPAP

O fornecedor deve usar:
Nível 2: Submissões de matéria-prima (Resinas, Tintas e Químicos em geral)
Nível 3: Submissões de componentes (Plásticos injetados, laminados, estampados, etc.);
Nível 4: Submissões entre as unidades fabris Plascar;
Nível 5: Submissões para produtos considerados como críticos; exemplo: itens que possuam características de segurança.

3.5.3. SITUAÇÃO DE SUBMISSÃO PPAP

A avaliação de PPAP passa por três avaliações até a definição do seu status, sendo estas:
•Avaliação de Protótipos (opcional).
•Avaliação do Lote Piloto. - Avaliação funcional das peças manufaturadas em processo e ferramental definitivo no processo Plascar.
•Avaliação dos documentos de PPAP - Avaliação dos resultados dimensionais, matéria-prima e/ou de testes especificados, Fluxo de Processo, FMEA, Plano de Controle, etc.

A avaliação de lote piloto no processo da Plascar e dos documentos submetidos é requisito mandatório para aprovação de PPAP. Com base nos dados apresentado, o status de PPAP pode ser:
•Aprovado: Indica que a peça ou material atende a todas as especificações e requisitos da Plascar; neste caso, o fornecedor está apto a enviar quantidades/lotes de produção do produto devendo aguardar recebimento da programação da Plascar.
•Aprovação Condicional (Interina): Permite remessa de material para as necessidades de produção com base em uma limitação de tempo ou quantidade. Aprovação condicional será concedida somente quando o fornecedor:

• Definir claramente a causa da não conformidade que impede aprovação da produção;
• Tiver acordado um plano de ação com EQF/Engenharia de Materiais da Plascar. É requerida uma re-submissão para aprovação do Status Aprovado.

Materiais cobertos por aprovação condicional que não cumprirem o plano de ação acordado, seja pela expiração da data de vencimento ou/exceder a remessa da quantidade autorizada serão rejeitados. Nenhuma remessa adicional será autorizada a menos que uma extensão da aprovação condicional seja concedida.
•Rejeitado: Significa que a submissão do lote de produção do qual foi originada e documentação associada não satisfazem os requisitos da Plascar.

Obs: Após aprovação da peça de produção, os fornecedores devem assegurar que a produção futura continue satisfazendo todos os requisitos conforme aprovação de PPAP.

3.5.4. MODIFICAÇÃO DE PRODUTO E PROCESSO APROVADO

O fornecedor deve notificar ao Setor de EQF da Plascar que analisa criticamente e decide pela submissão ou não do PPAP sobre qualquer mudança no desenho, ajuste, forma, função, durabilidade, desempenho e de processo como descrito abaixo:

• Uso de outra construção ou material utilizado na peça, ou produto previamente aprovado;
• Produção utilizando ferramentas, matrizes, moldes, novos ou modicados, incluindo substituição de ferramental;
• Produção após reparo ou reorganização de ferramental, ou equipamento;
• Ferramental e equipamentos de produção transferidos para uma localização diferente na própria unidade, ou de uma localização adicional da unidade;

• Mudança de subcontratado de peças, materiais não equivalentes, serviços que afetam a situação/condição, forma, função, durabilidade ou requisitos de desempenho da Plascar;
• Produção de produto com ferramental inativo para produção durante doze meses ou mais;
• Alteração de produto e/ou processo relacionados a componentes de produção do produto fabricado internamente ou por subcontratado que afeta a situação/condição, forma, função, desempenho, e/ou durabilidade do produto em condições de venda. Adicionalmente, o fornecedor deverá concordar com qualquer requisito de um subcontratado antes de submissão a Plascar;
• Alteração no método de ensaio/inspeção.

3.5.5. PROCESSO DE APROVAÇÃO DE PEÇAS A GRANEL

A Plascar desenvolve um processo de aprovação de materiais a granel baseado no manual de PPAP. O desenvolvimento junto ao fornecedor é baseado em testes realizados nas plantas (try-outs) e aprovados conforme relatórios emitidos pelo fornecedor que comprovem a conformidade do material com as especificações técnicas pertinentes. O fornecimento será autorizado após PPAP aprovado, aprovado condicional e emissão do pedido de compra.

3.5.6. IMDS

As matérias-primas e componentes deverão ter sua estrutura de fabricação cadastradas no site IMDS: http://www.mdsystem.com/index.jsp.
Conforme mencionado no manual do IMDS, item 3.1.1

"É importante distinguir entre uma Folha de Dados do Material (MDS) e uma Folha de Dados de Segurança do Material (MSDS). Os IMDS's exigem 100% dos materiais na forma final e não incluem os voláteis presentes na forma bruta", exemplo: solventes e diluentes. Os PPAP´s de fornecedores não serão aprovados até que o item tenha o IMDS recebido e aceito pela Plascar. O cadastro de IMDS deve demonstrar isenção de substâncias restritas definidas no GADSL. Para cadastramento do IMDS. O ID Plascar é 60270.

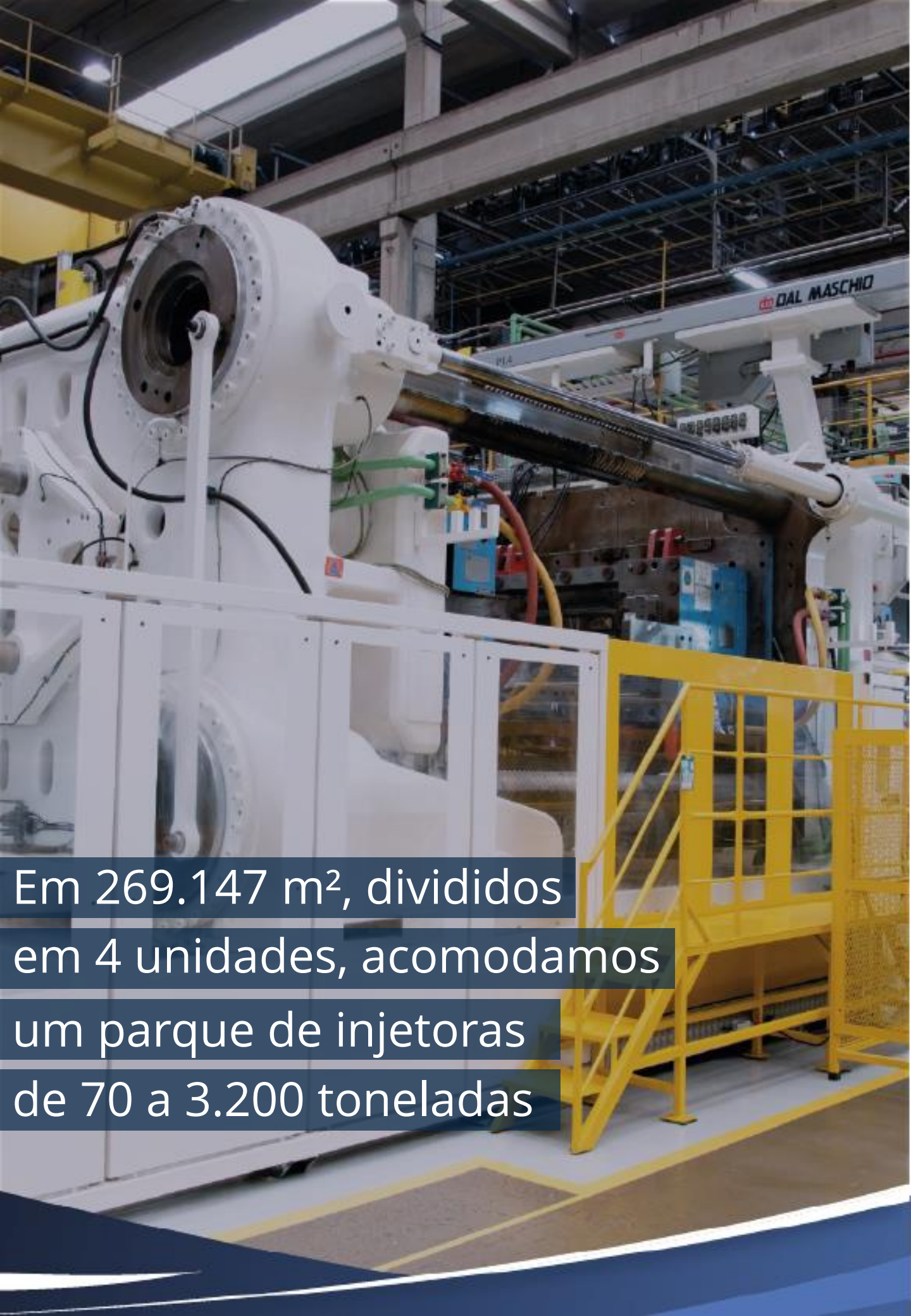
3.5.7. AMOSTRAS INICIAIS

3.5.7.1. PROTÓTIPO

Os Protótipos são peças produzidas conforme as especificações emitidas pela Engenharia, ainda na fase de desenvolvimento e/ou sob condições que ainda não correspondam ao processo de produção em série. Devem ser feitos protótipos quando o projeto estiver em nível de conceito e/ou em avaliação de produto a ser fornecido. Os protótipos podem ser requisitados pela área de Engenharia de Qualidade, Produto e/ou Compras da Plascar. A solicitação ou não de protótipos ao fornecedor é opcional à Plascar, portanto quando não solicitado, a ausência deste não é impeditivo para aprovação do PPAP.

3.5.7.2. LOTE PILOTO

Entende-se por lote piloto itens fabricados em completa concordância com os desenhos e/ou especificações usando equipamentos operacionais de série e aplicando condições de produção seriada. Os itens do lote piloto devem ser entregues separadamente das demais entregas, claramente identificado como lote piloto. As amostras deverão ser enviadas ao Comprador / EQF / Engenharia de Materiais responsável pelo item, juntamente com a documentação relativa ao PPAP. A falta de documentação, o não envio do lote piloto ou o envio do mesmo sem a devida identificação é impeditivo para aprovação do item e por consequência, o início de fornecimento.



Em 269.147 m², divididos em 4 unidades, acomodamos um parque de injetoras de 70 a 3.200 toneladas

3.6. REQUISITOS DE PROCESSOS

3.6.1. CALIBRAÇÃO

A Plascar solicita que seja utilizado laboratórios de ensaios e calibração acreditados na ISO/IEC 17025 ou seu equivalente nacional (por exemplo, CNAS-CL01 na China) por um organismo de acreditação (Signatário) do ILAC MRA- Acordo de reconhecimento mútuo no Fórum Internacional de Acreditação de Laboratórios – www.ilac.org ou equivalente nacional e inclua a inspeção, teste ou serviço de calibração no âmbito da acreditação (certificado); o certificado e/ou o relatório de calibração ou teste deve incluir a marca de um organismo nacional de acreditação; ou deve haver provas de que o laboratório é aceitável para o cliente. Em casos de não disponibilidade de laboratórios credenciados, a avaliação do laboratório utilizado deve ser evidenciada através da realização de auditorias pelo próprio contratante (2ª parte) ou por um organismo de certificação credenciado (3ª parte) utilizando check list baseado na ISO/IEC 17025.

3.6.2. CAPABILIDADE DO PROCESSO

Os requisitos de processo devem estar de acordo com o especificado para aprovação das amostras e os fornecedores devem apresentar, quando da submissão:

RESULTADOS	INTERPRETAÇÃO
Pp e Ppk > 1,67	O Processo atualmente atende o critério de aceitação
1,33 ≤ Ppk < 1,67	O processo pode ser aceitável. Entrar em contato com o EQF PLASCAR para uma análise crítica dos resultados do estudo.
Ppk < 1,33	O processo não atende o critério de aceitação. Entrar em contato com o EQF PLASCAR para uma análise crítica dos resultados do estudo.
	Será necessário aumentar a inspeção ou ensaios até que um índice de Cpk ≥
	1.33 seja obtido. Dependendo da natureza da instabilidade, o processo pode não atender os requisitos. As causas especiais devem ser identificadas, avaliadas e, onde possível, eliminadas. Deverá ser feita inspeção 100 % e aumentada a amostragem do CEP. Deverá ser dada prioridade para a melhoria do processo e esta deve ser documentada através de um plano de ação corretiva.

Nota: Conforme requisito específico do cliente Continental deve ser apresentado estudos de capabilidade de processo atendendo PPK>2 e CPK>1,67.

3.6.3. INSPEÇÃO DE LAYOUT

O fornecedor deverá realizar, anualmente, inspeções de layout nos itens fornecidos à Plascar e, caso requerido, apresentar os resultados encontrados nos testes e avaliações realizadas.

4. CLASSIFICAÇÃO DE FORNECEDORES

4.1. AVALIAÇÃO DE MONITORAMENTO

Os fornecedores são avaliados mensalmente e classificados com base em seu nível de certificação do sistema de qualidade, desempenho de fornecimento, desempenho logístico e resultados da avaliação de processo, sendo o peso atribuído a cada item no Score Card do fornecedor para definição da Pontuação Final.

90 ~ 100	Fornecedor "A" : Apto a Fornecer Produtos e Serviços
80 ~ 89,9	Fornecedor "B" : Apto a fornecer produtos e serviços. Plano de ação requerido para indicadores demeritados.
<80	Fornecedor "C" : Apto a fornecer produtos e serviços, plano de ação requerido para indicadores demeritados, se persistir o resultado por 3 meses consecutivos, o fornecedor será bloqueado para novos desenvolvimentos e o EQF Plascar irá realizar auditoria de processo VDA 6.3. Notas abaixo de 80 na auditoria de processo VDA 6.3, o fornecedor estará automaticamente bloqueado na planilha de Score Card.

	Critério para Redução de Pontos do Score Card:
-5	Fornecedor não possui IATF 16949
-25	Fornecedor não possui ISO 9001 / certificado Suspenso
-2	Fornecedor não possui ISO 14001
-5	% Nota Auditoria de Processo entre 80% e 90%
-21	% Nota Auditoria de Processo < 80%
-3	Para cada não envio da Auto Avaliação e Plano de Ação CQI Aplicável
-10	Fornecedor não assinou aceite MQF-001
-3	Fornecedor não assinou PSB
-3	Não realização de Auditoria PA Report (somente para fornecedores Fiat)
-3	Não realização de Auditoria D/TLD (somente para fornecedores VW)
-5	PPM entre 100% e 200% do objetivo – Até 10 ppm
-10	PPM entre 200% e 300% do objetivo – Entre 10 e 100 ppm
-15	PPM maior que 300% do objetivo – Acima de 100 ppm
-10	% entregas entre 95 e 98%
-15	% entregas <95%
-5	Para cada Frete extra
-2	Para cada SAC aberta
-5	Para cada SAC pendente
-10	Para cada Incidente C1 (Detectados pelos Clientes Plascar).
-5	Para cada Incidente C2 (Detectados Internamente)
-2	Para cada Incidente C3 (Detectados no Recebimento Plascar)
-5	Para Embarque Controlado Nível I - CS I
-10	Para Embarque Controlado Nível II - CS II

4.1.1. ANÁLISE DE DADOS (SCORE CARD)

Após aferir o indicador mensal de Qualidade do Fornecedor (IQF), o EQF notificará o fornecedor, através do e-mail, sobre a pontuação alcançada e solicitará o Plano de Ação de Desempenho para os Fornecedores com nota abaixo de 90. O prazo de resposta do Plano de Ação é 14 dias. A Engenharia de Qualidade de Fornecedores analisará criticamente o Plano de Ação, podendo:

• Rejeitar e solicitar novas ações, determinando um novo prazo para resposta;
• Validar e realizar o acompanhamento da implementação das ações descritas no Plano de Ação. Persistindo o problema com o mesmo fornecedor, no 3º mês seguido, será notificado ao departamento de compras que informará ao fornecedor que estará bloqueado para novos desenvolvimentos e o EQF irá realizar auditoria de processo VDA 6.3.

4.2. DESEMPENHO LOGÍSTICO DO FORNECEDOR (IAF)

A Plascar monitora o desempenho logístico de seus fornecedores quanto à data de entrega, quantidade e frete extras. A meta de atendimento é 100% de entrega na data e quantidade programada. A alimentação dos dados de IAF no sistema é de responsabilidade da logística.

4.2.1. FRETES ESPECIAIS

A Plascar monitora e tem como objetivo “zero” fretes especiais. O fornecedor deve informar quando da ocorrência de fretes especiais a Plascar, a Engenharia de Qualidade de Fornecedores, através do setor de Logística.

5. INDICADOR COMERCIAL DO FORNECEDOR (ICF)

A Plascar definiu um conjunto de indicadores utilizados para determinar o ICF do fornecedor, detalhados abaixo. O ICF do fornecedor é considerado critério importante para manutenção do bom relacionamento e desenvolvimento de novos negócios.

5.1. COMPETITIVIDADE COMERCIAL

A Competitividade Comercial refere-se ao comparativo do custo do fornecedor com o melhor custo de mercado levando em consideração as mesmas premissas técnicas.

Percentual	Pontos	Critério
< 0%	10	Preço menor que a concorrência
≥ 0% ou ≤ 10%	05	Preço maior em até 10% em comparação com a concorrência
> 10%	00	Preço maior que 10% em comparação com a concorrência

5.2. PRAZO DE PAGAMENTO

O prazo de pagamento refere-se a condição ofertada/vigente com a Plascar. Em caso de condição de pagamento parcelada será considerado o prazo médio.

Prazo Médio	Pontos
≥ 60	20
≥ 45 dias a < 60 dias	10
≥ 28 dias a < 45 dias	05
< 28 dias	00

5.3. RELACIONAMENTO COMERCIAL

O relacionamento comercial refere-se ao prazo estipulado para retorno das solicitações da Plascar, sejam comerciais ou técnicas, durante o desenvolvimento ou vida/série do produto/serviço, bem como a apresentação de melhorias tecnológicas.

Avaliação	Pontos	Critério
Ótimo	20	Resposta antes do prazo, retorno totalmente satisfatório, sugestões (melhorias, técnica, tecnologia);
Bom	10	Resposta no prazo, retorno satisfatório, sugestões (melhorias, técnica, tecnologia);
Regular	05	Cumpre modestamente os prazos, dá retorno. Apresenta algumas sugestões;
Ruim	00	Atraso nas respostas, não apresenta sugestões, dificuldade no relacionamento e falta de aceite no Manual do Fornecedor.

5.4. ANÁLISE FINANCEIRA

A Análise Financeira refere-se a consulta periódica da situação econômica do Fornecedor

Risco	Pontos	Critério
Alto	0	Pendências no SERASA, indicação de falência e/ou concordata
Médio	6	Pendência com FGTS e ou seguridade social
Baixo	10	Sem informações de problemas

5.5. DISPONIBILIDADE PARA ATENDIMENTO A SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

A disponibilidade para atendimento a solução de problemas refere-se a entrega do PPAP conforme cronograma de desenvolvimento do projeto e suas atualizações de acordo com o requisito específico de cada cliente.

Avaliação	Pontos	Critério
Ótimo	10	Entrega do PPAP antes do prazo e antecipa soluções de problemas
Bom	06	Entrega do PPAP no prazo e atende a soluções de problema
Ruim	00	Atrasa a entrega do PPAP e não apresenta soluções de problema

5.6. TEMPO DE RESPOSTA DAS COTAÇÕES

O tempo de resposta refere-se ao cumprimento do prazo estipulado na solicitação de cotação

Avaliação	Pontos
Dentro do Prazo	10
Fora do Prazo	00

5.7. FLEXIBILIDADE NA NEGOCIAÇÃO

A Flexibilidade na Negociação refere-se ao fornecimento completo de material comprobatório para análise do possível pleito de reajuste.

Avaliação	Pontos	Critério
Ótimo	20	Fornecimento de Material para Análise dePleito de Reajuste com no mínimo de 60 dias de prazo para análise, sem interrupção de entregas.
Bom	10	Fornecimento de Material para Análise de Pleito de Reajuste com no mínimo de 30 dias de prazo para análise, sem interrupção de entregas.
Ruim	00	Não fornece o material para análise de pleito de reajuste ou interrompe as entregas.

Explorando novas tecnologias expandindo fronteiras

Motivados pela confiança de nossos clientes

6. TRATATIVA DE NÃO CONFORMIDADE

A Plascar utiliza-se, como critério de aceitação para material não conforme o Zero Defeito em toda a sua cadeia produtiva, incluindo-o em seu relacionamento com os fornecedores. É requisito que os fornecedores apresentem processos de fabricação e controles de processo que impeçam o envio de peças não conforme a Plascar e, consequentemente, aos nossos clientes finais. Os fornecedores devem prover, quando requisitado, acesso para verificações em suas instalações à Plascar e seus clientes.

6.1. SOLICITAÇÃO DE AÇÃO CORRETIVA

Caso venha ocorrer quebra de qualidade de produto, o fornecedor será notificado através do documento SAC para registrar a tomada de ações. Os incidentes de qualidade relacionados a fornecedores são divididos em 3 categorias:

• C1 – Incidentes de qualidade que afetaram o Cliente final Plascar – (*)
• C2 - incidentes de qualidades detectados pelo processo Plascar;
• C3 - incidentes de qualidade detectados pelo recebimento Plascar.

(*) Incidentes de Qualidade incluem: não conformidades em produtos; rupturas de abastecimento; bloqueio de pátio; interrupções de expedição; desempenho de cronograma de entregas; fretes especiais; situações especiais (CSL1, CSL2, NBH, etc); retorno de garantia, etc.

O fornecedor deve se comprometer a responder quaisquer eventos de não conformidades utilizando o Formulário de Solicitação de Ação Corretiva (SAC) respeitando os prazos estabelecidos pela Plascar como segue:

• 24 horas: Ações de contenção;
• 07 dias: Definição de Causa e estabelecimento de Ações Corretivas;
• 30 dias: Implantação das ações corretivas, lições aprendidas, revisão da documentação e aplicabilidade lateral em produtos e processos similares. Casos em que a implantação das ações corretivas ultrapassar o prazo de 30 dias deverão ser acordados com o EQF / Qualidade Plascar.

Os custos decorrentes de não conformidades oriundas de fornecedores serão debitados conforme item específico deste manual.

6.1.1. ATIVIDADES DE CONTENÇÃO

Quando ocorrerem não conformidades (Internas ou Externas), a Plascar comunicará o fornecedor que deverá implantar inspeção 100% nos lotes suspeitos em estoque Plascar ou cliente, utilizando recursos próprios ou, na ausência deste, contratando empresas terceirizadas para que realizem as inspeções nas dependências da Plascar até que ações corretivas sejam implementadas e que lotes corrigidos sejam fornecidos. As pessoas que eventualmente farão esta inspeção deverão ter qualificação apropriada e passar por uma integração de segurança antes do início das atividades.

6.2. EMBARQUE CONTROLADO

6.2.1. EMBARQUE CONTOLADO NIVEL I (CSI)

O Embarque Controlado Nível I (CSI) é aplicado quando existe uma quebra de qualidade na Plascar, na qual o fornecedor provocou um problema na sua montagem ou na sua célula, com impacto significativo, evidenciando que os controles existentes não foram suficientes para evitar que a Plascar e/ou seu cliente recebesse peças Não - Conforme.

Neste caso, a Plascar e/ou seu cliente definem os critérios de entrada no CSI, exigindo um posto adicional de inspeção para os itens que julgarem necessário. A responsabilidade desta operação é assumida pelo fornecedor.

6.2.2. EMBARQUE CONTROLADO NÍVEL II (CSII)

A decisão de colocar o fornecedor em embarque nível II é da Plascar, também por quebra de qualidade e, na maioria das vezes, quando o problema é reincidente. Não necessariamente precisa ser depois do CSI, pois a Plascar e/ou seu cliente podem definir diretamente já por um Embarque Controlado Nível II. Quando em CSII, é obrigatória a contratação de uma empresa aceita pela Plascar e/ou seu cliente, sendo que todas as inspeções e seus resultados devem ser acompanhados pelo EQF da Plascar e/ou seu representante. Neste caso a responsabilidade pela coordenação dos trabalhos ficará sobre a supervisão da Plascar e/ou seu cliente, e o pagamento dos trabalhos a cargo do fornecedor.

Nota: O fornecedor deve notificar seu organismo certificador em até 5 dias úteis, caso seja colocado em CS II.

6.2.3. CRITÉRIO DE SAÍDA DE EMBARQUE CONTROLADO

Listados abaixo os critérios de saída do Embarque Controlado:

- Não poderá ocorrer, durante o período de 3 meses, nenhuma reincidência em relação aos problemas controlados, tanto na área de inspeção de recebimento e linhas de produção da Plascar como em reclamações de clientes, após a implementação das ações corretivas.
- Deverá ser evidenciado a documentação e registros mostrando que a causa raiz do problema foi identificado e que a ações corretivas foram eficazes e validadas.

6.3. RECUPERAÇÃO DOS CUSTOS DA NÃO QUALIDADE

A Plascar adota procedimentos para cobrança de débitos relativos a problemas originados por fornecedores. Este procedimento aplica-se às unidades de Jundiaí, Betim e Varginha e refere-se a todo componente, peça, matéria-prima, material químico, etc.

Custos da não qualidade serão cobrados dos fornecedores, quando constatado que o problema é do fornecedor, na ocorrência das situações abaixo:

- Nº. de horas / nº. de pessoas utilizadas para seleção / retrabalho de materiais não-conformes;
- Fretes especiais;
- Nº de horas de parada de produção;
- Horas extras para cumprimento do programa do cliente ocasionados por falta de material;
- Material reprovado e/ou atrasos de entregas oriundos do fornecedor;
- Ressarcimento referente á materiais descartados internamente quando a devolução não é viável;
- Viagens, análises e acompanhamentos de equipes técnicas da Plascar;
- Seleção de peças no cliente;
- Débitos realizados pelo cliente.

Envio de Certificado de Qualidade e Embalagem

7. ENVIO DE CERTIFICADO DE QUALIDADE

Todos os fornecimentos devem ser acompanhados pelo Certificado de Qualidade do produto fornecido. Este certificado será avaliado no decorrer da inspeção de recebimento. O não envio do certificado de qualidade junto com a NF ou por e-mail acarretará demérito no IQF (Incidente C3). O envio do certificado poderá ser de forma física, anexado a nota fiscal de entrada ou de forma eletrônica via e-mail destinado à área de Qualidade, Recebimento e Logística.

8. EMBALAGEM DE IDENTIFICAÇÃO

As embalagens devem garantir:

• Integridade do produto fornecido;
• Facilitar o manuseio e movimentação;
• Facilitar a armazenagem no almoxarifado e no ponto de abastecimento na linha;
• Preservar o produto contra contaminantes, quando aplicável;
• A condição de integridade e limpeza da embalagem é de responsabilidade do fornecedor. Caso haja alguma embalagem danificada no lote que comprometa a integridade do produto ou presença de algum contaminante em embalagens uma SAC (Solicitação de Ação Corretiva) poderá ser aberta.

9. CONTROLE DE FERRAMENTAL CONSIGNADO

Todo ferramental de propriedade Plascar/ cliente Plascar em consignação com o fornecedor deverá estar identificado e sua guarda e conservação e a manutenção será de inteira responsabilidade do fornecedor, sendo vedado transferi-lo para terceiros ou mesmo para outro estabelecimento de sua propriedade sem que detenha a expressa autorização da Plascar que poderá inspecioná-lo em qualquer momento, mediante notificação prévia. Caso a Plascar resolva solicitar a devolução do ferramental, o fornecedor deverá atender prontamente a solicitação e informar o status de manutenção do mesmo.

10. DOCUMENTAÇÃO

O departamento de Compras da Plascar coloca à disposição do fornecedor a documentação necessária para atender os requisitos exigidos da peça comprada. O fornecedor recebe, para seu uso exclusivo, os documentos abaixo relacionados (quando aplicáveis) relativos ao pedido de uma peça:

•Desenho;
•Normas e Especificações de Matéria Prima;
•Característica Crítica.

Em caso de dúvidas, o fornecedor deve esclarecer a situação junto ao departamento de Qualidade de Fornecedores/ Compras da Plascar.

10.1. DESVIOS DE ESPECIFICAÇÕES DE PRODUTO OU PROCESSO

Detecção de Desvio de Especificações na Planta do Fornecedor:
Encaminhar solicitação de concessão de desvio de engenharia a EQF Plascar, juntamente com uma análise completa da não conformidade e plano de ação para erradicação da causa raiz. Aguardar a emissão de autorização prévia e formal aprovando a expedição e as condições de envio de peças para a Plascar. O total das peças produzidas com o desvio poderá ser enviado somente após a aprovação formal emitida pelo EQF Plascar.

10. 2. IDENTIFICAÇÃO ESPECIAL

Caso aprovado previamente pela EQF Plascar, o material enviado pelo fornecedor com qualquer desvio de especificação/processo deve ter identificação especial vinculando sempre o EQF responsável.
O não atendimento a este requisito e passível de emissão de relatório de não conformidade.
O impacto gerado pela utilização de um lote não conforme com identificação inadequada é de total responsabilidade do fornecedor, devendo estar ciente dos riscos e dos encargos aplicáveis em caso de não conformidades, podendo inclusive ocorrer a descontinuidade de negócios correntes e/ou bloqueio do fornecedor para novos negócios a critério da Plascar.

10.3. DERROGAS

A área de EQF possui atribuição exclusiva e formal para emissão de derrogas sobre os requisitos técnicos deste manual. Quaisquer outras formas de acordo visando suprimir total e/ou parcialmente os requisitos do mesmo, serão consideradas desprovidas de curso legal para efeitos de aplicação desse manual.
As derrogas devem ser documentadas e formalizadas apropriadamente em formulários específicos, não sendo aceitável qualquer acordo verbal.

11. RETENÇÃO DE REGISTROS

Os registros de ferramentais, de ordens de compra e de melhoramentos devem ser conservados no período de tempo em que a peça (ou família da peça) estiver ativa para produção e os requisitos da assistência técnica devem ser guardados por mais um ano de calendário, desde que não especificado de outro modo para o cliente. Esta exigência não substitui qualquer exigência governamental.

Registros do desempenho da qualidade e qualquer documento relevante de qualidade devem ser conservados por 15 anos. Todos os registros de qualidade devem ser legíveis e devem ser arquivados e conservados de tal maneira que sejam prontamente acessíveis, em locais que proporcionem um ambiente adequado para prevenir danos, deterioração e perda. Devem ser estabelecidos e registrados os prazos de conservação dos registros de qualidade. Onde acordado contratualmente, os registros de qualidade devem estar disponíveis para avaliação pelo cliente ou representante do cliente por um período acordado.

12. SUSTENTABILIDADE

12.1. SUSTENTABILIDADE

Os fornecedores Plascar devem seguir as orientações estabelecidas na IATF 16949/2016, item 5.1.1.1 – Responsabilidade Corporativa e nos requisitos estabelecidos no "Global Automotive Sustainability Practical Guidance" e no "Automotive Industry Guiding Principles to Enhance Sustainability Performance in the Supply Chain" que encontra-se no site do AIAG.
O Fornecedor Plascar deverá realizar o cadastro no site do AIAG e realizar o download dos arquivos atualizados no link: https://www.aiag.org/corporate-responsibility/supply- chain-sustainability; e também realizer o treinamento online "AIAG Supply Chain Sustainability eLearning" no link: https://www.aiag.org/store/training/details?CourseCode= ELSCS

13. ÉTICA

13.1. FORNECEDORES E TRATAMENTO IMPARCIAL

Relacionamento com fornecedores, nossos fornecedores são parceiros valiosos para o sucesso de nosso negócio. Nosso relacionamento com eles deve ser caracterizado pela sinceridade e imparcialidade:

• Selecionamos nossos fornecedores com base no que eles podem oferecer em termos de qualidade, serviços, tecnologia e preço.
• Todos os fornecedores e prestadores de serviços em situação equivalente ou semelhante devem receber igualdade de tratamento em todas as fases do processo de negociação. Qualquer restrição deve ter um sólido base técnico-profissional.
• Comunicamos os termos e condições que definirão nosso relacionamento com o fornecedor durante o processo de cotação de preço e concorda com os termos e condições, ou qualquer modificação proposta antes do início do trabalho.
• Os termos e condições padrão da Plascar incluem regras sobre os termos de pagamento, confidencialidade e uso da propriedade intelectual é o que se espera do trabalho na prática.
• Um fornecedor ou prestador de serviços que usa trabalho infantil, escravidão ou que desrespeita a legislação brasileira deve ser proibido de participar qualquer processo licitatório.
• A Plascar envidará seus melhores esforços para que seus fornecedores observem as práticas de boa conduta contidas neste Código de Ética, utilizando cláusulas contratuais que integrarão o fornecimento e contratos de serviços a serem mantidos pela empresa. Você também pode entrar em contato conosco pelo e-mail: etica@plascargroup.com ou linha direta: 0800 729 8008.

13.2. ÉTICA NOS NEGÓCIOS

Para garantir um comportamento ético, sua empresa deve:
• Desenvolver políticas e procedimentos que explicitamente proíbam práticas corruptas;
• Treinar os funcionários para identificar sinais de alerta e comunicar práticas corruptas sem medo de retaliação;
• Abster-se de qualquer prática de negócios anti-concorrencial, incluindo: fixação de preços, abuso de posição dominante e abuso de dependência econômica;
• Evitar ou imediatamente lidar com qualquer conflito de interesse.

Ambiente de Trabalho Seguro Respeito às Pessoas e ao Meio Ambiente

14. ORIENTAÇÕES DE CONDIÇÕES DE TRABALHO

O Grupo Plascar abomina todas as práticas de trabalho escravo ou exploração de trabalho na industrialização de seus produtos, estendendo essa prática aos seus fornecedores e subfornecedores, pois a Plascar tem como missão garantir que os trabalhadores sejam tratados com dignidade e respeito.

• Promover condições de trabalho saudáveis por toda cadeia de fornecimento.
• Reduzir o risco de possíveis violações de direitos humanos em suas operações e seus parceiros de negócio.
• Alinhar internamente seus processos e sistemas, de modo a promover condições de trabalho saudáveis por toda cadeia de fornecimento.

14.1. TRABALHO INFANTIL

O trabalho infantil não é tolerado e a idade para contratação deve estar de acordo com a legislação local. Para evitar problemas com trabalho infantil, a empresa deve:

• Estabelecer a política de trabalho infantil, incluindo a idade mínima para trabalho;
• Repassar estas informações para todos os funcionários, fornecedores, terceirizados e parceiros de negócios;
• Treinar funcionários sobre esta política;
• Estabelecer sistemas sólidos de administração, incluindo sistemas de verificação de idade;
• Garantir que a documentação apropriada seja obtida na hora da contratação;
• Estar ciente e seguir as expectativas dos consumidores, incluindo sobre treinamento e monitoramento.

14.2. REMUNERAÇÃO E BENEFÍCIOS

A remuneração e benefícios competitivos é de acordo com a legislação local. Procedimentos para evitar violações de salários e benefícios:

• Utilizar um sistema de marcação de horas;
• Pagar os salários acordados em contrato com moeda corrente, jamais em vales ou mercadorias;
• Pagar salários pontualmente, de acordo com a legislação local;
• Usar caixa eletrônico na fábrica ou contas bancárias dos funcionários para pagar os salários;
• Não reduzir salários por razões disciplinares;
• Garantir que os trabalhadores subcontratados recebam os salários e benefícios legalmente exigidos.

14.3. HORAS DE TRABALHO

Empresas devem garantir a oferta de horas justas de trabalho para seus funcionários. A falha em regular as horas de trabalho dos funcionários pode acarretar sérias consequências para os negócios. Para administrar as horas de trabalho, as empresas devem possuir práticas robustas para:

• Regular as horas extras de forma rígida;
• Registrar horas de trabalho de forma precisa;
• Estabelecer limites para as horas trabalhadas em uma semana;
• Observar as regulamentações sobre a remuneração de horas extras.

14.4. TRABALHO FORÇADO

Nenhuma forma de trabalho forçado ou compulsório - incluindo o trácico humano - é tolerada. Para evitar violações de trabalho forçado, a empresa deve:

• Estabelecer uma política de tolerância zero para o trabalho forçado;
• Obedecer às leis específicas do país;
• Observar práticas éticas de recrutamento;
• Fornecer aos trabalhadores contratos de trabalho em idiomas que eles compreendam;
• Garantir que as taxas de recrutamento sejam pagas pela empresa e não pelo trabalhador;
• Conduzir auditorias das instalações e fornecedores, de modo a garantir que não usem trabalho forçado;
• Encaminhar estas expectativas para a gerência, fornecedores, terceirizadas e parceiros de negócios.

14.5. LIBERDADE DE ASSOCIAÇÃO

Os trabalhadores devem ter o direito de se associarem livremente, o que inclui:

• Participação ou não participação em sindicatos;
• Busca de representação;
• Participação em conselhos de trabalhadores.

14.6. SAÚDE E SEGURANÇA

O funcionário deve ter direito e condições de realizar seu trabalho seguro e saudável, para isto, a emprese deve assegurar:

• Ambiente de trabalho seguro e saudável, que atende padrões aplicáveis de segurança e saúde ocupacional;
• Problemas de saúde e segurança identificados devem ser levados a sério e resolvidos imediatamente, de modo a proteger o bem-estar da força de trabalho;
• Estrutura de sistema de qualidade para resolver problemas de saúde e segurança, deve focar na redução de riscos e eliminação de perigos e exposições aos mesmos;
• Sistema onde os trabalhadores possam comunicar preocupações sem medo de retaliação.
• Proporcionar e manter um ambiente de trabalho que seja seguro e livre de riscos para a saúde do funcionário.

14.7. ASSÉDIO E DISCRIMINAÇÃO

Nenhum tipo de assédio e discriminação contra trabalhadores é aceito;

• Considera-se que assédio é “qualquer tipo de comportamento não desejado e não solicitado que ameace ou ofenda uma pessoa”;
• Estabelecer políticas claras e garantir que as políticas da empresa sejam divulgadas para todos os funcionários;
• Fornecer métodos para que possam denunciar violações sem medo de retaliação;
• Repassar estas informações para todos os funcionários, subcontratados e parceiros de negócios.

15. LISTA DE ABREVIATURAS E SIGLAS

AIAG – Automotive Industry Action Group
CEP – Controle Estatístico do Processo
CP – Capabilidade do processo
CQI's – Continuous Quality Improvement (Processos Especiais)
DTLD – Característica de Segurança / Legislação
EMP - Especificação Matéria Prima
EQF – Engenharia de Qualidade de Fornecedores
FCA – Fiat Chrysler Automobilies
FMEA – Failure Mode Effect Analysis
GADS – Generating Availability Data System
IAF - Índice de Atendimento Fornecedor
IAF MLA – International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement
IATF – International Automotive Task Force
ICF – Indicador Comercial do Fornecedor
IEC – International Electrotechnical Commission
ILAC – International Laboratory Accreditattion
IMDS – International Material Data System
IQF – Índice de Qualidade Fornecedor
ISO – International Organization of Standardization
MAQMSR -Requisitos Mínimos de Sistema de Gestão da Qualidade Automotivo
MQF – Manual da Qualidade de Fornecedores
MSA – Measurement System Analysis
OCC – Organismo de Certificação Credenciado
PA REPORT – Característica de Segurança / Legislação
PCP - Planejamento e Controle da Produção
PDT – Product Development Team
PPAP – Production Part Approval Process
PP – Performance do Processo
PPM – Peça por milhão
PSB – Especialista responsável pela segurança do Produto
RBC – Rede Brasileira de Calibração
RBLE – Rede Brasileira de Laboratórios de Ensaio
SAC – Solicitação de Ação Corretiva
SGQ – Sistema Gestão Qualidade
SMC – Sheet Moulding Compound
VDA – Verband Der Automobilindustrie

Anexo I

Termo de Recebimento

Manual da Qualidade de Fornecedores Plascar 10ª Edição

A Plascar Indústria de Componentes Plásticos LTDA
Requer de sua empresa a confirmação do recebimento dos requisitos contidos neste Manual.

Observação:

1. A ausência de pronunciamento formal de sua empresa, através da assinatura desse termo, em prazo superior a 21 dias da notificação, presumira o aceite dos termos expressos no Manual;

2. Quaisquer dúvidas e/ou divergências deverão ser encaminhadas ao seu EQF Plascar. A exceção e/ou supressão parcial e/ou total ao atendimento de qualquer requisito do Manual deve ser documentada e previamente autorizada pela EQF Plascar por meio de derroga ou equivalente.

_____

Representante Fornecedor

Carimbo da empresa

_____/_____/_____

Data

17. CONTROLE DE REVISÃO

REVISÃO	DATA	MOTIVO	ELABORAÇÃO/ REVISÃO	APROVAÇÃO
6	28/10/2015	Adequação aos critérios de avaliação e check list VDA 6.3	Gustavo Otero Pavan	Irineu Donegal
7	24/08/2017	Adequação aos Requisitos IATF e clientes.	Gustavo Otero Pavan João Gonçalves	Irineu Donegal
8	31/07/2018	Adequação aos requisitos IATF e clientes.	Gustavo Otero Pavan João Gonçalves	Irineu Donegal
9	31/12/2020	Adequação aos requisitos IATF, clientes e ICF.	Gustavo Otero Pavan João Gonçalves	Claudio Pinardi
10	02/05/2022	Inserido Certificação Obrigatória PSCR item 3.1.4 Inserido Análise Potencial item 3.3 Alterado nível de submissão de PPAP´s Inter fabricas item 3.5.2	Gustavo Otero Pavan João Gonçalves	Emerson Huada

Data de publicação: 09/05/2022

Plascar

www.plascar.com.br