

# **MANUAL DE FORNECEDORES**

**(Avaliação e Desenvolvimento)**

**Este documento substitui e cancela os anteriores.**

RUDOLPH USINADOS S/A.

Fone: + 55 (047) 3281 - 2800

Fax: + 55 (047) 3281 - 2839

Rodovia SC 110 Km 1,5 Número: 2661

CEP: 89120-000 – Timbó – SC – Caixa Postal 141

E-mail geral: [info@rudolph.com.br](mailto:info@rudolph.com.br)

Site: [www.rudolph.com.br](http://www.rudolph.com.br)

**Índice**

1 O MANUAL DO FORNECEDOR.....	3
1.1 INTRODUÇÃO .....	3
1.2 OBJETIVO.....	3
1.3 IDEOLOGIA DA RUDOLPH .....	3
2 SELEÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE FORNECEDORES .....	5
2.1 FASE DE SELEÇÃO .....	5
2.2 FASE DE HOMOLOGAÇÃO .....	5
2.2.1 Visita e comunicação.....	5
2.2.2 Homologação.....	5
2.2.3 Auditorias de Processo / Sistema.....	7
2.2.4 Avaliação ambiental.....	8
2.2.5 Avaliação – CQI-9, CQI-11, CQI-12, CQI-027.....	9
2.2.6 Fontes Indicadas ou Modalidade Direct-buy do Cliente.....	10
2.2.7 Requisitos de laboratórios e Prestadores de Serviços de Calibração .....	10
2.2.8 Planejamento avançado da qualidade (APQP) .....	10
2.2.8.1 Processo de aprovação de peças de produção (PPAP) .....	10
2.3 FASE DE MANUTENÇÃO E CONTROLE DO FORNECEDOR.....	11
2.3.1 Índice de Qualificação do Fornecedor (IQF) .....	11
2.3.2 Fórmula e critérios para o cálculo.....	12
2.3.3 Envio do desempenho de IQF ao Fornecedor .....	15
2.3.4 Bloqueio de fornecimento .....	15
2.3.5 Relatório de não-conformidade .....	15
2.3.6 Ação de Contenção .....	16
2.3.7 Sucateamento de Peças.....	16
2.3.8 Embarque Controlado.....	16
2.3.9 Critério de aceitação do produto recebido.....	19
2.3.10 Desempenho de entrega .....	19
2.3.11 Desempenho dos processos do Fornecedor.....	19
2.3.12 Fornecimento corrente.....	19
2.3.13 Código de Conduta e responsabilidade social. ....	20
2.3.14 INSPEÇÃO LAYOUT E ENSAIOS/TESTES FUNCIONAIS.....	20
2.3.15 Confidencialidade de Informações .....	20
3. REFERÊNCIAS.....	22
4. HISTÓRICO DE REVISÕES .....	22

## 1 O MANUAL DO FORNECEDOR

### 1.1 INTRODUÇÃO

A finalidade deste Manual de Fornecedores é aprimorar a relação entre a Rudolph e seus Fornecedores. Para que este objetivo possa ser alcançado, o corpo diretivo da Rudolph entende como premissa básica a necessidade de acordos que tenham como base os princípios de nossas empresas, pois, caso contrário, em situações de dificuldade, logo deixarão de ser cumpridos.

Assim, este Manual representa e documenta a sistemática utilizada entre a Rudolph e seus Fornecedores visando, além da segurança no projeto, no desenvolvimento, na produção, na instalação e na assistência de nossos produtos, contribuir para o êxito dos negócios.

Temos plena consciência da importância da aplicação dos quesitos constantes neste Manual e por isso, esperamos o total comprometimento dos Fornecedores na obtenção e fornecimento de produtos que atendam aos níveis de desempenho, segurança, qualidade, confiabilidade e custos exigidos.

### 1.2 OBJETIVO

Avaliar o potencial do Sistema de Gestão da Qualidade aplicado pelo Fornecedor, qualificá-lo em função dos requisitos exigidos pela Rudolph e desenvolvê-lo a fim de atender os requisitos da IATF 16949, ISO 14001 e demais normas específicas aplicadas.

Este sistema deve assegurar a prevenção e detecção de eventuais não-conformidades durante o desenvolvimento e processo de fabricação, ter foco em ações corretivas rápidas e eficazes visando à melhoria e a garantia de entrega dos produtos de acordo com os requisitos especificados.

### 1.3 IDEOLOGIA DA RUDOLPH

A Direção da Empresa assegura que a Ideologia da Rudolph é:

## IDEOLOGIA RUDOLPH

### Visão

Pessoas inspiradas produzindo resultado com excelência.

### Missão

Criar valor compartilhado, construindo soluções complementares com especialização em usinagem, que despertem o desejo de continuidade.

### Estratégia

Ter stakeholders (todos os parceiros, Funcionários, Clientes, Fornecedores, Acionistas) com desempenho acima da média de mercado e com melhora contínua.

### Valores

Resultado, Honestidade, Comprometimento, Servir, Pessoas.

### Política

- 1 - O Símbolo da RUDOLPH Usinados é Qualidade\*.
- 2 - Zelamos por um ambiente motivador, apoiado em prevenção, que resulte em desenvolvimento pessoal e profissional, fundamentado em uma cultura de comprometimento.
- 3 - Nosso critério de qualidade mais importante é a satisfação dos nossos Acionistas, Funcionários, Clientes e Fornecedores, assim como o respeito aos requisitos legais e outros.
- 4 - Visamos que as solicitações, especificações e postura de todos nós, e com quem interagimos, estejam de acordo com nossos valores e nossa capacidade de servir.
- 5 - A recomendação para novos pedidos deve estar alicerçada na contínua melhoria dos nossos processos, produtos, tecnologia e custos.
- 6 - Nosso compromisso com Acionistas, Funcionários, Clientes, Fornecedores e Comunidade é contribuir no seu desenvolvimento e compartilhar resultados.

\*Qualidade para a Rudolph tem significado amplo. Portanto, envolve desde qualquer planejamento até a gestão de todos os processos; visa atender expectativas explícitas (pedidos) e implícitas (desejos, cultura, valor); e, tem o foco no desenvolvimento das pessoas e da preservação do meio ambiente.

## **2 SELEÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE FORNECEDORES**

### **2.1 FASE DE SELEÇÃO**

A análise de pré-avaliação do perfil do Fornecedor serve para avaliar novas fontes, Fornecedores pretendentes, localidades e tecnologias até então desconhecidas. O processo de seleção dos Fornecedores matéria prima/serviços entre outros, é realizado através do portal de compras Rudolph, junto ao contrato de confidencialidade. A pré-avaliação do perfil do Fornecedor com avaliação positiva não implica necessariamente em uma decisão de contratação, porém, a análise de potencial de avaliação negativa exclui a possibilidade de contratação.

### **2.2 FASE DE HOMOLOGAÇÃO**

#### **2.2.1 Visita e comunicação**

A Rudolph encoraja o desenvolvimento do Fornecedor através de visitas presenciais ou processo de avaliação de sistema de modo remoto, o que deve ocorrer através de uma solicitação antecipada junto à área de Compras ou Qualidade.

Os Fornecedores não devem hesitar em perguntar quando há dúvidas ou necessidade de assistência técnica. Orientamos os nossos Fornecedores a direcionar suas solicitações a gestão da qualidade de Fornecedores, que será um facilitador para assuntos técnicos. Entretanto se o assunto for de cunho comercial o contato deve ser direcionado a área de Suprimentos. Reservamo-nos o direito de visitar as instalações do Fornecedor a qualquer tempo. Estas visitas podem incluir nosso Cliente, quando apropriado, e sempre que possível, serão agendadas com antecedência.

#### **2.2.2 Homologação**

A Rudolph seleciona seus Fornecedores em função da necessidade, e a decisão da escolha é feita pelas áreas de Suprimentos, Engenharia e Qualidade. O Fornecedor de matéria prima, componentes e/ou prestador de serviços para ser inserido na base de Fornecedores Aprovados ou Desenvolvimento Rudolph, deve atender aos seguintes requisitos:

- Certificação na norma IATF 16949 (desejável).
- Certificação na norma ISO 9001 (Obrigatório).
- Check-list de auto avaliação ambiental – adequação às exigências ambientais (AMB-002).
- Auto avaliação para as normas CQI-9, CQI-11, CQI-12, CQI-027 quando aplicável.
- Auditoria de Sistema e Processos Rudolph, quando aplicável.

Aprovação Inicial: 11.09.95

Revisão: 30

Data Revisão: 14/04/2021

De forma a atender aos requisitos da Norma IATF 16949:2016, os Fornecedores de materiais e serviços para itens Automotivos deverão no mínimo, ter o seu Sistema de Gestão da Qualidade certificado conforme a NBR ISO 9001, sendo priorizados em novos desenvolvimentos, os fornecedores com menor risco / melhor desempenho no IQF, e em seu sistema de gestão da qualidade. Aos Fornecedores que não sejam certificados na IATF 16949 em sua última revisão, é recomendado o estabelecimento de um cronograma de implementação dos requisitos seguindo os passos. Os Fornecedores que se enquadrarem em pelo menos uma das situações críticas abaixo, devem implantar em seu sistema de gestão, um programa/sistema de qualidade que atenda aos requisitos mínimos da IATF 16949 ou tenham plano de ação para melhoria do sistema de gestão da qualidade. São permitidos Fornecedores sem certificação no relatório de Fornecedores aprovados pela Rudolph seguindo premissas dos requisitos específicos dos Clientes como Fontes direcionadas para compra ou modalidade Direct buy.

- As matérias primas, componentes e/ou serviços fornecidos que podem afetar diretamente a qualidade do produto fornecido ao Cliente final.
- Tenham gerado problemas de campo como pode exemplo (reclamações do cliente final, recall, retornos em garantia, etc.);
- Causem impactos significativos no processo Rudolph ou no Cliente final como (paradas de produção devido a desabastecimento e de embarque, causados por matéria prima, componente, produto ou serviço fornecido fora das especificações ou prazo acordados.

Recomendasse ao Fornecedor o seguimento da sequência abaixo, para alcançar a implementação dos requisitos da norma automotiva:

1. Certificação na ISO 9001 através de auditoria de 3º parte; a menos que especificado ao contrário pelo cliente, os fornecedores deverão demonstrar à conformidade com a ISO 9001, mantendo uma certificação de terceira parte emitida por organismo de certificação contendo uma marca de acreditação de um membro reconhecido da IAFMLA (International Accreditation Fórum Multilateral Recognition Arrangement).
2. Certificação na ISO 9001, em conformidade com outros requisitos do SGQ definido pelo Cliente (como nos requisitos específicos ou mínimos de sistema de gestão da Qualidade automotivo de fornecedores subfornecedores através de auto avaliação
3. Certificação na ISO 9001 com a conformidade com requisitos específicos e mínimos (MAQMSR). IATF 16949 através de auditorias de 2º parte.
4. Certificação na IATF16949 através de auditoria de terceira parte (certificação válida de 3º parte do fornecedor, por organismo de certificação reconhecido pela IATF).

## 2.2.3 Auditorias de Processo / Sistema

As auditorias de processo/sistema ou acompanhamento de produtos/serviços são agendadas junto aos Fornecedores seguindo as premissas do sistema de gestão da qualidade tendo como referência o método e o critério de risco de fornecimento exposto na tabela 1.

Nestas auditorias serão avaliados também o atendimento aos requisitos mínimos da IATF 16949, quando aplicável. O objetivo desta auditoria é alavancar o processo de melhoria contínua no Fornecedor e reduzir e/ou eliminar problemas de fornecimento potencialmente reduzindo o grau de risco.

As Fontes direcionadas pelo Cliente ou a modalidade Direct Buy, considerando a indicação através dos meios formais, emails, cartas não se aplicam a auditoria de processo/sistema Rudolph e controle do nível de certificações, pois estas, são condicionadas ao atendimento do requisitos do Cliente,

O Fornecedor que esteja a mais de 1 ano sem Fornecimento não haverá programação de auditoria para o ano vigente. Havendo a solicitação de reativação de compra para esta fonte, será realizada uma nova programação de auditoria.

Análise de Risco				
Peso	Certificação	Ramo de Fornecimento (Produtos / Serviços)	Classificação geral do IQF no último ano	Critério
2	IATF 16949 1	Serviços em produtos da cadeia automotiva não fornece item de segurança e não é fornecedor exclusivo. Outras Fontes Homologadas pela Rudolph ou Cliente (Direct Buy)	$\geq 96,50\%$ 1	RISCO BAIXO  $\leq 6$
4	ISO 9001 - Cronograma de Implementação IATF-16949 2	Serviços em produtos da cadeia automotiva, classificados como segurança, não é Fornecedor exclusivo possui mais fontes homologadas pela Rudolph.	$\geq 84,99$ a $95,49\%$ 2	RISCO MÉDIO  $>6 \leq 16$
6	ISO 9001 3	O Fornecedor é exclusivo, única fonte independente do Ramo de Fornecimento.	$< 84,99\%$ 3	ALTO RISCO  $> 16$

Tabela 1 – Tabela de critério para análise de risco para Fornecedores ativos.

Notas: O Critério de risco é calculado multiplicando-se os três critérios acima, nível de certificação X ramo de fornecimento X classificação do IQF do último ano “Fornecedores novos onde não há índice de IQF geral, serão classificados com peso 1”.

Aprovação Inicial: 11.09.95

Revisão: 30

Data Revisão: 14/04/2021

<b>Frequência de Auditorias</b>	
<b>Nível de Risco</b>	<b>Frequência (em até)</b>
Baixo Risco	5 anos
Médio Risco	3 Anos
Alto Risco	1 Ano
Fornecedores indicados pelo Cliente ou Modalidade Direct Buy	Dispensado
Rupturas de Qualidade ou Entregas significativas que ocasionem paradas de linha da Rudolph ou Cliente	60 dias

Tabela 1 – Frequência para auditorias de Sistema/Processo.

Os critérios de classificação de acordo com a pontuação obtida na auditoria são:

<b>Pontuação</b>	<b>Classificação</b>
Maior de 90%	Aprovado
Entre 70% e 90%	Aprovado condicional, requer plano de ação
Abaixo de 70%	Fornecimento Reprovado ou suspenso até a implementação de ações

O plano de ação deve ser submetido pelo Fornecedor até 15 dias. Se o Fornecedor foi classificado como “Aprovado Condicional”, a verificação da eficácia do plano de ação não precisará ser feita mediante nova auditoria, porém se o Fornecedor obter uma pontuação abaixo de 80, obrigatoriamente deverá passar por outra auditoria, no intuito de verificar todas as evidências implementadas na planta do Fornecedor.

Estão isentos de serem auditados, os Fornecedores de óleos, produtos químicos que não tem interação com características materiais ou dimensionais dos produtos, embalagens descartáveis (papelão), e ferramentas especiais. Os Fornecedores de ferramentas especiais são monitorados internamente através das inspeções de recebimento e os desenvolvimentos são, preferencialmente, com fornecedores certificados na ISO 9001.

#### **2.2.4 Avaliação ambiental**

É solicitado aos Fornecedores a adequação à norma ISO 14001, tendo preferência os Fornecedores certificados, ou, como requisito mínimo, à adequação ao Check-list de Autoavaliação Ambiental (Adequação às Exigências Ambientais) que está baseado na legislação do órgão ambiental estadual competente. Esta Avaliação tem validade de 3 anos.



Em Santa Catarina - Brasil, o órgão ambiental estadual competente para adequação ao Check-list de Avaliação Ambiental RUDOLPH é a Fundação do Meio Ambiente (IMA), que emite a Licença Ambiental Prévia - LAP, a Licença Ambiental de Instalação - LAI e a Licença Ambiental de Operação - LAO.

Este monitoramento aplica-se a todos os Fornecedores que possuem algum tipo de impacto ambiental (também relacionados no pedido de compra) na operação RUDOLPH, como: Fornecedores de óleo, produtos químicos, serviços, matéria-prima, recuperação de toalhas industriais, descarte de óleos, descarte de lâmpadas ou Fornecedores para os quais são transportados e destinados nossos resíduos.

Os Fornecedores de produtos químicos controlados devem apresentar o certificado de registro emitido pela Polícia Federal.

Os Fornecedores de manutenção que utilizam gases poluentes (exemplo: manutenção de ar condicionado) devem apresentar, no mínimo, o cadastro no IBAMA – Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis e os Fornecedores de coleta de óleo, devem apresentar também o certificado da ANP – Agência Nacional do Petróleo.

Os Fornecedores que trafegam com caminhões no pátio da RUDOLPH são monitorados de acordo com a Legislação Federal, conforme Portarias Minter nº 100 e Ibama 85/96, quanto à emissão de fumaça preta. Este monitoramento é realizado com a escala de Ringelmann (avaliação pela densidade colorimétrica da fumaça) sendo que, quando apresentar um nível de enegrecimento superior a 2 (dois), o Fornecedor é notificado, a fim de agir sobre o problema e evitar a reincidência.

São considerados Fornecedores Críticos ao Sistema de Gestão Ambiental da RUDOLPH: manutenção de ar condicionado e sistema de climatização, disposição de resíduos críticos, Rerrefino de óleo lubrificante usado, limpeza de toalhas industriais, tratamento superficial, descontaminação de lâmpadas e empresas que prestam serviço de tratamento de efluentes.

Para os Fornecedores Críticos, serão realizadas auditorias ambientais pela RUDOLPH a fim de verificar adequações aos requisitos ambientais. Esta auditoria tem validade de 2 anos para os Fornecedores Aprovados e de 1 ano para os Fornecedores Aprovados com Restrições.

### **2.2.5 Avaliação – CQI-9, CQI-11, CQI-12, CQI-027**

Estas normas aplicam-se aos Fornecedores de tratamento térmico, tratamento superficial, pintura (interno ou terceirizado) e Fundição os quais são avaliados e devem buscar adequação às seguintes normas:

- ✓ CQI-9 - Heat Treatment System Assessment - HTSA (Avaliação do tratamento térmico);
- ✓ CQI-11- Plating System Assessment (Avaliação do Tratamento Superficial);
- ✓ CQI-12- Coating System Assessment (Avaliação do Processo de pintura);
- ✓ CQI-027- Casting System Assessment (Avaliação do Processo de Fundição).

O Fornecedor deve realizar a adequação através da autoavaliação conforme formulários padrões AIAG. A auto avaliação deve estar devidamente preenchida com o respectivo plano de ação para os requisitos não atendidos ou não aplicáveis. A Rudolph também se reserva o direito de auditar o Fornecedor quando julgar necessário. A frequência desta avaliação e solicitação é anual.

### **2.2.6 Fontes Indicadas ou Modalidade Direct-buy do Cliente**

Quando indicado a compra direcionada de Fonte Homologada pelo Cliente, sob atendimentos dos requisitos específicos aplicáveis ou na modalidade Direct Buy, a Rudolph não aplica os requisitos de seleção, nível de certificação, processo de aprovação e auditoria presencial ou remota, previstos neste manual.

### **2.2.7 Requisitos de laboratórios e Prestadores de Serviços de Calibração**

Os Fornecedores de calibração, metrologia e ensaios/prestadores de serviço de calibração para os Fornecedores são considerados aptos, desde que os laboratórios estejam acreditados na norma ISO/IEC 17025, equivalente nacional brasileira como INMETRO, RBC, RBLE ou que seja evidenciada uma auditoria de segunda parte que atendam aos requisitos da ISO/IEC 17025 ou equivalente nacional.

### **2.2.8 Planejamento avançado da qualidade (APQP)**

A Rudolph deseja que todos os Fornecedores de matéria prima e serviços utilizem para novos desenvolvimentos a ferramenta APQP – Planejamento Avançado da Qualidade e Plano de Controle, de acordo com o manual da AIAG, distribuído no Brasil pelo IQA – Instituto da Qualidade Automotiva.

É entendido que a excelente comunicação entre o Fornecedor e a Rudolph durante o APQP é fundamental para o sucesso do projeto.

#### **2.2.8.1 Processo de aprovação de peças de produção (PPAP)**

A submissão exigida para o Processo de Aprovação de Peça de Produção (PPAP) aos Fornecedores de matéria-prima e serviços é o nível 3 (três), de acordo com o Manual de PPAP – 4ª Edição do AIAG. Para os materiais e serviços, em que a Rudolph não fornece peças para Clientes do segmento Automotivo, o PPAP poderá ser submetido em Nível 2 (dois). Quando da necessidade de submissão de PPAP em outro nível, haverá comunicação prévia no processo de desenvolvimento.

As peças ou lotes de amostra devem ser enviados a Rudolph sempre acompanhados da documentação de PPAP, conforme nível de submissão solicitado. Caso a sistemática não seja cumprida, nos reservamos o direito de rejeitar e devolver as peças ou o lote ao Fornecedor.

As peças enviadas com o PPAP devem ser retiradas de um lote de produção significativo. Esta fase normalmente deve ser de duas horas, com a quantidade de produção especificada pela Rudolph, sendo no mínimo 30 peças consecutivas. Qualquer diferença deve ser discutida com a área Gestão de Desenvolvimentos de Fornecedores da Rudolph.

Esta fase de produção deve ser conduzida no local de produção, na taxa de produção, usando ferramental de produção, medidores de produção, processo de produção, material de produção e operadores de produção nos quais a produção seriada será realizada. No caso de materiais a granel, a quantidade produzida deve ser de um lote durante a operação linear do processo.

Durante a fase do PPAP, qualquer resultado fora da especificação é motivo para suspensão do encaminhamento de uma peça/produto de amostragem PPAP, documentação e/ou registros. Quando isso ocorrer, a Rudolph deve ser notificada imediatamente e o fornecedor corrigir o processo. Se, ao receber o pedido de cotação do item, o fornecedor identificar que for incapaz de atender aos requisitos de PPAP, a Rudolph deve ser contatada antes do envio da cotação para determinar a ação corretiva mais adequada.

Os documentos solicitados no manual de PPAP do AIAG que estrategicamente não podem ser entregues a RUDOLPH devem estar disponíveis para consulta nas dependências do Fornecedor.

Para atender aos requisitos de nossos clientes finais e a normativa da Comunidade Europeia (Directive, 2000/53/EC (End of Life Vehicle) relativos à proibição e/ou uso restrito de metais pesados, tais como Mercúrio, Cádmiio, Chumbo e Cromo Hexavalente em veículos e partes de veículos, os fornecedores devem, quando aplicável, fazer o cadastro da matéria-prima e sua composição química no IMDS ([www.mdsystem.com](http://www.mdsystem.com)) e a declaração de conformidade nas situações de desenvolvimento de novos itens ou substituição de matéria-prima e/ou alterações de processos e quaisquer outras situações onde aplicável esse requisito e/ou quando requerido pela Rudolph.

Para envio de cadastro do IMDS, utilizar o **ID 24931 - Rudolph Usinados**, a submissão desse requisito passa a fazer parte da documentação do PPAP e é requisito mandatório para sua aprovação.

## **2.3 FASE DE MANUTENÇÃO E CONTROLE DO FORNECEDOR**

Os Fornecedores de matéria-prima e serviços são monitorados através do IQF – Índice de Qualidade do Fornecedor conforme os critérios abaixo estabelecidos:

### **2.3.1 Índice de Qualificação do Fornecedor (IQF)**

O Índice de Qualificação do Fornecedor (IQF) é baseado nos seguintes critérios:

- Qualidade do produto ou serviço adquirido – avaliação em cada lote recebido;
- Índice de Não Conformidades (Qualidade / Logística / Clientes) – avaliação mensal;

Aprovação Inicial: 11.09.95

Revisão: 30

Data Revisão: 14/04/2021

- Índice de PPM – avaliação mensal;
- Desempenho de entrega – a cada lote recebido / cronograma de entrega / frete especial;
- Desempenho Comercial e Atendimento – avaliação trimestral;
- Avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade do Fornecedor.

### 2.3.2 Fórmula e critérios para o cálculo

#### Índice da Qualidade do Produto ou serviço Fornecido

Qualidade do produto ou serviço	Pontuação
Lote aprovado - Qualidade Assegurada	20
Skip-Lote	20
Lote aprovado com restrição / concessão	15
Lote reprovado	0

#### Índice de Não Conformidades

Este indicador tem por objetivo medir a eficácia dos planos de ação em não conformidades apontadas no recebimento e problemas identificados no processo de recebimento, linha de produção Rudolph ou em Clientes, que foram gerados por materiais e serviços fornecidos a Rudolph. Caso o plano de ação corretiva enviado pelo Fornecedor não for aceito pela Rudolph, o demérito continuará a ser contabilizado nos próximos meses até que o “PAC” seja aprovado pela Gestão da Qualidade de Fornecedores. A Rudolph entende que após o recebimento da notificação da não conformidade e de responsabilidade do fornecedor realizar a devida assistência técnica.

PAC's emitidas (PAC - Plano de Ação Corretiva)	Pontuação
Nenhuma PAC emitida no mês vigente.	10
Emitido 01 ou mais PAC's, e estas foram respondidas e aprovadas pela Rudolph no prazo.	5
Emitido 01 ou mais PAC's respondidas ou reprovadas fora do prazo.	0

#### Índice de PPM

Este indicador é calculado conforme a fórmula abaixo:

Aprovação Inicial: 11.09.95

Revisão: 30

Data Revisão: 14/04/2021

$$\text{PPM} = \frac{(\text{QNCR} + \text{QNCL})}{\text{QF}} * 1000000$$

QNCR = Quantidade não conforme detectada no Recebimento

QNCL = Quantidade não conforme detectada na Linha de Produção/Cliente.

QF = Quantidade total fornecido

Foram definidas metas diferentes para Fornecedores de matéria prima, fundição e serviços, pois este indicador visa avaliar a competitividade do Fornecedor em relação ao mesmo segmento de mercado em que atua. Considera o PPM abaixo, apenas para contabilização de “defeitos ocultos”, que apenas podem ser revelados após processamento na Rudolph ou para características que não tenham controles 100% por meio de controle variável ou atributivo. Para casos de defeitos aparentes ou divergências em relação a especificação dimensional ou material, o processo seguirá conforme procedimento de tratativas das não conformidades PAC - Plano de Ação Corretiva.

**Critério para Fundição**

<b>Meta PPM</b>	<b>Pontuação</b>
Até 6000 PPM	15
Entre 6000 e 9000 PPM	7,5
Mais que 9000 PPM	0

**Critério para Matéria Prima**

<b>Meta PPM</b>	<b>Pontuação</b>
Até 2000 PPM	15
Entre 2000 e 5000 PPM	7,5
Mais que 5000 PPM	0

**Critério para Serviços**

<b>Meta PPM</b>	<b>Pontuação</b>
Até 500 PPM	15
Entre 500 a 1000 PPM	7,5
Mais que 1000 PPM	0

**Índice de Qualidade de Entrega**

<b>Desempenho de Entrega</b>	<b>Pontuação</b>
Entrega na data	35
Atraso de um (1) dia/Frete Especial	0
Antecipação superior a cinco (5) dias	0

Aprovação Inicial: 11.09.95

Revisão: 30

Data Revisão: 14/04/2021

**Nota:** Consideram-se, para efeito de cálculo, as datas previstas nos pedidos de compra comparando as datas reais de entrega do material na Rudolph.

Deve ser enviado pelo Fornecedor Análise Crítica de cada pedido de compra recebido com a confirmação do material, quantidade e data de entrega. Eventuais emendas devem ser previamente negociadas pelos Fornecedores a fim de evitar paradas na linha de produção da RUDOLPH.

### Desempenho Comercial e Atendimento

Este indicador consiste na avaliação dos Fornecedores da Rudolph em relação ao comprometimento com os setores de Compras, Logística, Qualidade e o suporte que o Fornecedor presta continuamente em relação a competitividade sustentável. Os Fornecedores são avaliados através de um questionário respondido pelas áreas relacionadas acima, e a nota considerada no IQF será conforme abaixo:

<b>Desempenho Comercial a Atendimento</b>	<b>Pontuação</b>
Excelente	8 a 10
Bom	6 a 8
Ruim	< 6

A avaliação será feita normalmente anualmente, exceto se uma das áreas responsáveis pela avaliação identificar uma melhora significativa do Fornecedor antes deste período.

### Índice da Qualidade do Sistema de Gestão

Para o critério de Avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade do Fornecedor é gerado a pontuação conforme as certificações mais recentes, conforme tabela abaixo:

<b>Sistema da Qualidade</b>	<b>Pontuação</b>
Fornecedor certificado IATF 16949	9
Fornecedor certificado ISO 9001	6
Fornecedor sem certificação	0
Fornecedor certificado ISO 14001	+ 1 pontos

Exemplo: Fornecedor certificado ISO/TS 16949 e ISO 14001 somará 10 pontos.

**IQF =  $\Sigma$  da pontuação obtida em cada item**

### 2.3.3 Envio do desempenho de IQF ao Fornecedor

O Índice de Qualificação de Fornecedor é informado mensalmente para todos os Fornecedores de matéria-prima e serviços constantes na lista de Fornecedores Aprovados. Encorajamos os nossos Fornecedores a entrar em contato com a Rudolph questionando o desempenho do IQF, pois acreditamos que essa iniciativa fortalece a parceria entre as Empresas.

### 2.3.4 Bloqueio de fornecimento

O bloqueio de fornecimento de um Fornecedor é realizado com base no Índice de Qualificação do Fornecedor (IQF) monitorado mensalmente. O Fornecedor que permanecer por 3 meses consecutivos na classificação “Ruim” ou avaliação de de “Alto Risco” pode ser bloqueado para emissão de novos pedidos de compra até a apresentação de plano de ação ou realização de auditoria de processo/sistema.

Segue tabela de classificação do IQF:

<b>IQF – Mensal</b>	<b>Classificação</b>
Maior 96,50 (meta)	Excelente
Entre 80 e 96,49	Bom
Menor 80	Ruim

**Nota:** Após bloqueio, para que o Fornecedor volte a fornecer, o mesmo deve apresentar um plano de ação a fim de se classificar no mínimo como “Bom/Risco Médio”.

### 2.3.5 Relatório de não-conformidade

Quando não-conformidades de responsabilidade do Fornecedor forem detectadas no ato do recebimento, na linha de produção ou em campo (Cliente), a Rudolph emitirá uma notificação formal (PAC – Plano de Ação Corretivo), que é encaminhada ao Fornecedor.

O Fornecedor deve ter o comprometimento junto à análise da causa, ações de contenção, ações corretivas e preventivas cabíveis a fim de solucionar o problema e evitar reincidências. Após o fechamento das ações, também devem ser enviadas à Rudolph evidências da implementação.

O prazo para resposta das ações de contenção é de 48 horas e a análise da causa juntamente com as ações corretivas / preventivas é de 10 dias.

A conclusão do Plano de ação descrito na “PAC” oriunda do fornecedor, não pode ultrapassar 60 dias a partir da data de abertura, salvo quando previamente acordado entre a Rudolph ou Fornecedor em uma necessidade excepcional.

A verificação da eficácia, das ações executadas na “PAC” poderão ser realizadas através de auditoria de processo periódica, visita de acompanhamento na planta do fornecedor ou através recebimento dos lotes subsequentes ao término das ações.

### **2.3.6 Ação de Contenção**

A contenção nas peças que estão na Rudolph havendo a ocorrência de problemas na aplicação do material fornecido, o Fornecedor poderá ser convocado, conforme decisão da Rudolph a realizar a contenção imediata no estoque Rudolph ou a contratar empresa terceirizada conforme escolha da Rudolph , para a realização de inspeção 100%.

Após ser realizada a contenção inicial dos lotes suspeitos na planta Rudolph, conforme descrito acima, a Rudolph realizará inspeção em 20% dos 3 lotes seguintes por meio de contratação de empresa terceirizada, a qual realizará os acertos financeiros diretamente com o Fornecedor. Havendo a detecção de reincidência do problema pela empresa terceirizada na amostragem de 20% do lote inspecionado, o Fornecedor entrará em embarque controlado nível 1.

#### **2.3.6.1 Contenção na Planta do Fornecedor**

O Fornecedor, ao ser comunicado através da PAC sobre a detecção de um produto não-conforme, havendo estoque em sua planta, deverá realizar inspeção 100%. Estes produtos deverão ser identificados pelo Fornecedor como lotes “100% Inspeccionados” a identificação dos lotes deve ser comunicado a área de Desenvolvimento de Fornecedores.

### **2.3.7 Sucateamento de Peças**

Em caso de necessidade, o sucateamento do material não-conforme pode ser realizado na própria Rudolph. Isso deve ser negociado com os contatos da área Desenvolvimento de Fornecedores. A Rudolph se reserva o direito de devolver ou descartar o material não-conforme da maneira que apresentar o melhor custo/benefício quando isso não for feito pelo Fornecedor oportunamente, por exemplo em função de custos de devolução.

### **2.3.8 Embarque Controlado**

É um processo adicional de inspeção, criterioso, preferencialmente executado em local específico, separado da linha de produção, onde as características envolvidas no problema devem ser



inspeccionadas garantindo que peças não conformes sejam detectadas, segregadas e refugadas até que se tenha certeza que as ações tomadas agirão diretamente na causa geradora do problema.

### **2.3.8.1 Determinação da necessidade de Embarque Controlado**

Se as ações corretivas da organização não forem eficazes, a Rudolph determina a necessidade do embarque controlado. Uma ou mais das questões a seguir podem ser consideradas na determinação da Implementação do embarque controlado:

Falhas recorrentes;

- Paradas de linhas e/ou interrupções importantes;
- Gravidade do problema;
- Ação de contenção inadequada fazendo com que as peças não-conformes cheguem à Rudolph ou a seus clientes.

Com base na gravidade do problema, a Rudolph irá decidir se o Nível 1 ou Nível 2 será mais apropriado.

### **2.3.8.2 Embarque Controlado Nível 1**

É um processo onde o próprio Fornecedor realiza uma inspeção e revisão em sua planta adicional, as inspeções executadas durante o processo de produção, para isolar a Rudolph de receber material não conforme.

### **2.3.8.3 Embarque Controlado Nível 2**

Caso sejam identificadas peças não conformes no regime de embarque controlado Nível 1 na Rudolph, o Fornecedor será colocado em embarque controlado Nível 2 automaticamente.

Neste caso, a inspeção dos materiais/produtos é realizada nas instalações do Fornecedor e da Rudolph, por uma empresa terceirizada (contratada pela Rudolph), que representará os interesses da Rudolph específicos à atividade de contenção. O terceiro é aprovado pela Rudolph e pago pelo Fornecedor.

### **2.3.8.4 Responsabilidade do Fornecedor**

Aprovação Inicial: 11.09.95

Revisão: 30

Data Revisão: 14/04/2021

Ao ser comunicado da entrada em embarque controlado, Nível 1 ou 2 o Fornecedor deverá tomar as seguintes providências:

- Controlar todas as peças não-conformes no Fornecedor, nos estoques, em trânsito e na Rudolph;
- Providenciar uma área de inspeção redundante/adicional, separada da área normal de produção;
- Revisar toda a documentação de PPAP necessária e submeter à Rudolph novamente.
- Planejar e implantar plano de ações corretivas;
- O Fornecedor está expressamente proibido de realizar reparos e retrabalhos na área de contenção. O processo de contenção deve ser conduzido independentemente do processo produtivo, e quando possível uma contenção pode ser aplicada ao processo gerador do defeito;
- Definir claramente um fluxo eficiente do material na área de contenção, considerando instruções e identificações claras a fim de evitar a possibilidade de mistura de materiais defeituosos com materiais aprovados considerando as áreas para entrada e saída;
- Prover as respectivas identificações quanto ao envio do material para a Rudolph, e acordar com a área de Gestão de Fornecedores Rudolph o padrão a ser seguido;

### **2.3.8.5 Critérios de Saída do Embarque Controlado**

O período de permanência neste regime estará atrelado aos critérios listados a seguir:

- Dados de inspeção sem nenhum registro de material não conforme na área de inspeção por um período mínimo de 90 dias após a implementação do plano de ação.
- Evidência de que um processo completo de resolução de problemas foi utilizado e que a causa raiz do problema foi descoberta e as ações corretivas foram implementadas e validadas.

**\* O Fornecedor deve se manter em embarque controlado até receber uma autorização por escrito da Rudolph para a sua saída.**

Além dos critérios mencionados a área de Gestão de Fornecedores Rudolph poderá requisitar alterações de critérios conforme a relevância nos períodos e métodos do embarque controlado.

**Caso o Fornecedor não apresente o relatório no prazo, a Rudolph se reserva no direito de analisar e efetuar o bloqueio do Fornecedor para novos desenvolvimentos ou pedidos correntes até que as pendências sejam regularizadas.**

O Fornecedor é responsável em notificar a Rudolph caso sejam expedidos materiais não conformes a fim de realizarmos a contenção de forma adequada ou evitar a abertura de PAC caso o material ainda não tenha sido inspecionado.

### **2.3.9 Critério de aceitação do produto recebido**

Todos os materiais recebidos são inspecionados por amostragem de acordo com o plano de controle definido por nossa Engenharia. O critério de aceitação utilizado para avaliação dos produtos no ato do recebimento é definido conforme a norma NBR 5426 – NQA zero defeito.

### **2.3.10 Desempenho de entrega**

Os Fornecedores devem atender os prazos de entregas e quantidades determinadas ou negociadas em 100%, de acordo com os pedidos de compra.

Este desempenho é monitorado pela área da Qualidade, que aponta as divergências e envia mensalmente aos Fornecedores a performance através do IQF, a fim de promover ações corretivas.

O não-cumprimento dos prazos de entrega, que geram fretes especiais a nossos Clientes, são monitorados, sendo os custos repassados ao Fornecedor. Um plano de ação pode ser solicitado para evitar reincidências.

### **2.3.11 Desempenho dos processos do Fornecedor**

Semestralmente, a área da Qualidade faz uma avaliação no IQF – Índice de Qualificação do Fornecedor. Aos Fornecedores que obtiverem média inferior a 85%, serão solicitados alguns indicadores para acompanhar o desempenho de seus processos de manufatura, a fim de identificar ações para melhorar o desempenho baseado em uma análise de riscos, tão quanto os controles utilizados atualmente nos processos. O intuito desta avaliação é o auxílio na busca da melhoria contínua e redução de problemas recorrentes que afetam nosso IQF. Caso o Fornecedor não possa por algum motivo enviar estes indicadores, a Rudolph se reserva no direito, de realizar uma visita/auditoria “in loco”.

### **2.3.12 Fornecimento corrente**

A cada lote enviado, o Fornecedor deve submeter o certificado de qualidade dos produtos fornecidos, constando a Composição Química (quando aplicável), o Relatório Dimensional e os Ensaios Mecânicos ou demais requisitos solicitados no momento da aprovação do PPAP.

O Fornecedor deve manter um sistema de rastreabilidade seguro, de modo que todos os materiais e peças enviadas a Rudolph sejam rastreáveis pela Nota Fiscal.

Quando não especificado de forma específica para produto/serviços o Fornecedor deve reter pelo prazo mínimo de 5 (cinco) anos-calendário, todos os registros relacionados ao controle de produto, tais

como: ensaios, testes, inspeções, relatórios, análise de riscos entre outros, realizados nos materiais e produtos entregues.

### **2.3.13 Código de Conduta e responsabilidade social.**

A Rudolph espera que seus Fornecedores tenham um padrão mínimo de responsabilidade social de acordo com as leis aplicáveis, sendo o seu atendimento um componente mandatório de todos os negócios da Rudolph, abrangendo os aspectos como o respeito aos seus empregados.

O Fornecedor deve atuar sempre em conformidade com todas as leis trabalhistas e previdenciárias aplicáveis à sua atividade, inclusive às relacionadas a liberdade de permanência no emprego, compensação da jornada e limites de horas de trabalho (regulamentares e extras).

A Rudolph não manterá relação comercial com qualquer Fornecedor que utilize o trabalho forçado ou não respeite as leis trabalhistas vigentes, o Fornecedor deve manter um local de trabalho seguro e saudável, onde não seja tolerado o assédio (moral e sexual), discriminação (raça, religião, sexo, idade ou condições físicas), fomentando a criatividade e o entusiasmo, de acordo com as leis aplicáveis de saúde e segurança. O fornecedor deve aplicar todas as medidas de segurança em condições no mínimo razoáveis ao projeto, execução e fornecimento de produtos e/ou serviços. É obrigação informar qualquer desvio relacionado à segurança de um serviço e/ou produto oferecido à Rudolph.

O código de conduta da Rudolph deve ser respeitado pelo fornecedor, e está disponível no site [www.rudolph.com.br](http://www.rudolph.com.br)

### **2.3.14 Inspeção Layout e Ensaio/Testes Funcionais**

A inspeção de layout deve ser realizada anualmente, desde que não seja detectada uma não conformidade, deve ser realizada uma medição completa de todas as dimensões do produto/processos mostradas no(s) registro(s) do projeto/processo; realizar ensaios funcionais, de materiais e de desempenho.

Os Fornecedores não necessitam submeter a conhecimento da Rudolph os resultados desta inspeção, mas devem manter em sua planta evidências com registro por pelo período de 5 anos, exceto para as características especiais ou itens de segurança com a obrigatoriedade da documentação que deve seguir o tempo de retenção aplicável.

### **2.3.15 Confidencialidade de Informações**

O Fornecedor não deve divulgar qualquer informação relacionada aos desenvolvimentos de produtos/serviços Fornecidos a Rudolph tais como: Desenhos, modelos, especificações, normas ou nome dos Clientes a terceiros que não fazem parte integrante do processo de desenvolvimento. A não observância de qualquer das disposições estabelecidas neste termo sujeitará a parte infratora ao

Aprovação Inicial: 11.09.95

Revisão: 30

Data Revisão: 14/04/2021




pagamento, ou recomposição, de todas as perdas e danos sofridos e estimados pela outra parte, inclusive as de ordem moral ou concorrencial, bem como as de responsabilidades civil e criminal.

### 2.3.16 Requisitos estatutários e regulamentares e governamentais

A Rudolph realiza a verificação pertinente aos requisitos estatutários e regulamentares durante a validação do processo de fabricação de peças considerando as especificações expostas nos desenhos e normas dos clientes, onde aplicável estas especificações são desdobradas para a cadeia de fornecedores. O desdobramento poderá ser descrito nos pedidos de compras, desenhos, normas enviados pela Rudolph aos seus Fornecedores, e por serem estes Fornecedores os mais qualificados, pois melhores conhecedores de seus produtos e como consequência dos requisitos a eles aplicáveis, é de responsabilidade de todo Fornecedor, sem exceção, atender aos requisitos aplicáveis por eles fornecidos e designar o responsável pela Segurança do produto/serviço fornecido.

### 2.3.17 Simbologia de características Especiais/Segurança

A Rudolph define a relação de características especiais dos Clientes através da correlação com a simbologia utilizada pela Rudolph, que pode ser identificada mediante a codificação dos produtos/serviços desenhos/instruções de trabalho, normas aplicáveis, etc.

Simbologia Rudolph	Nomenclatura	Definição / Identificação
	<b>(Crítica Processo Rudolph)</b>	Característica do produto/processo para qual uma variação fora dos limites de especificação, pode afetar significativamente os processos internos da Rudolph.
	<b>(Segurança, Legislação)</b>	Características do produto / processo para qual uma variação pode afetar significativamente a segurança do produto ou sua conformidade em relação as regulamentações aplicáveis. Para a identificação de item de segurança e legislação a Rudolph inclui a letra " <b>S</b> " nos códigos dos produtos/matéria prima e serviços, traduzidos nos pedidos de compra, desenhos, normas.
	<b>(Montagem, Operação)</b>	Características do produto / processo para qual uma variação pode afetar significativamente a satisfação do Cliente com o produto, tais como montagem, função, ajuste, ou aparência e habilidade de processamento ou fabricar o produto.

Aprovação Inicial: 11.09.95

Revisão: 30

Data Revisão: 14/04/2021

### 3. REFERÊNCIAS

ISO 9001; ISO 14001; IATF 16949; Manual APQP; Manual CEP; Manual CQI-9; Manual CQI-11; Manual CQI-12; Manual CQI-15; Manual CQI-20; Manual CQI-27 Manual FMEA; Manual PPAP; Manual MSA; VDA 6.3 (Auditoria de Processo).

### 4. HISTÓRICO DE REVISÕES

Revisões	Descrição da Modificação	Data Implementação
20	Revisão dos responsáveis, Visão, Missão e Valores e atualização da meta do IQF.	24/04/12
21	Atualizado as responsabilidades do Consenso do Documento: (Incluso Diretor Executivo, adequado o cargo de Diretor de Negócios e Alterado o Cargo de Diretor Industrial para Diretor Operações. Atualizado os itens (Crença, Visão, Missão) e incluso Negócio.	08/08/12
22	Revisão geral do manual de Fornecedores.	10/05/13
23	Retirada frequência de auto-avaliação CQI's	17/06/13
24	Revisão Geral do Manual e Representante da Direção.	07/08/16
25	Revisão Geral – Critérios Embarque controlado.	22/03/17
26	Revisão Geral do Manual Revisão IATF 16949	15/05/18
27	Revisão Geral do Manual Revisão IATF 16949 – Metas IQF	18/06/18
28	Revisado ideologia da Rudolph, Código conduta e item 2.2.3 Auditorias de Processo / Sistema	10/05/19
29	Atualizado critério de Avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade do Fornecedor para fornecedores com Certificado ISO 9001 e IATF 16949. Tradução geral para o Inglês.	21/04/20
30	Atualização de critérios de auditoria, CQIs e fontes direcionadas pelo Cliente. Tradução geral para o Inglês.	14/04/21

\*\*\* FIM \*\*\*

Nosso zelo e responsabilidade para com o Meio Ambiente nos estimulam a cuidados especiais em relação aos diversos processos existentes na Empresa.

Ainda que a geração de efluentes e resíduos seja baixa, estes são neutralizados e/ou eliminados dentro de critérios coerentes com os nossos Princípios, sem poluir ou degradar o meio ambiente.

Aprovação Inicial: 11.09.95	Revisão: 30	Data Revisão: 14/04/2021
-----------------------------	-------------	--------------------------

**Todos os itens abordados neste Manual são norteados pela Política da Empresa. Estes tópicos, se respeitados e cumpridos, constituem-se em excelentes meios para a verdadeira conquista da Satisfação de nossos Acionistas, Funcionários, Clientes e Fornecedores.**