

1. Objetivo

Este Acordo da Qualidade tem por objetivo definir as condições, regras, diretrizes e métodos, em termos de qualidade de produto, que os Fornecedores da SABÓ deverão respeitar e cumprir para atender as exigências de qualidade das mercadorias, produtos, peças e serviços encomendados pela SABÓ.

O Fornecedor, se compromete e se obriga a cumprir e a aceitar o presente Acordo da Qualidade, sujeitando-se, portanto, às conseqüências advindas na hipótese de não cumprimento das regras aqui estabelecidas, a comunicação escrita entre as partes deve ser preferencialmente no idioma Português ou Inglês.

2. Aplicabilidade

É aplicável a todas as mercadorias, produtos, peças e serviços entregues pelos Fornecedores sujeitos aos requisitos estabelecidos pela SABÓ INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE AUTOPEÇAS S.A..

3. Bases do Acordo

- 3.1. Este Acordo da Qualidade será baseado no cumprimento dos desenhos e das especificações das mercadorias, produtos, peças e serviços e terá validade tão logo se oficialize a empresa como Fornecedor de mercadorias, produtos, peças e serviços para a SABÓ.*
- 3.2. Todo material entregue na Sabó deve estar vinculado a um pedido de compras/autorização de entrega, enviado por EDI, email etc. Após envio do pedido, o fornecedor terá 72 horas para fazer contestação quanto a capacidade de atendimento, caso contrário, será considerado aceito em sua totalidade, variações de demanda podem ser negociadas entre as partes.*
- 3.3. Revisões, Complementações, Ajustes e Alterações deste Acordo podem ser feitos quando se fizerem necessários. Qualquer uma das partes pode propor revisão, complementação, ajustes e alterações sujeitando-se porém à aceitação ou consenso com a outra parte.*

4. Princípios Básicos

As partes concordam nos seguintes quesitos:

- 4.1. A SABÓ é responsável pelo fornecimento dos desenhos, das especificações e de outros documentos técnicos pertinentes a mercadorias, produtos, peças e serviços a serem produzidos.*
- 4.2. Os níveis de qualidade documentados neste Acordo devem ser considerados dinâmicos, tendo a melhoria contínua como objetivo constante.*
- 4.3. A qualidade das mercadorias, produtos, peças e serviços é de total responsabilidade do Fornecedor quanto às conformidades, às especificações técnicas e aos aspectos de confiabilidade.*
- 4.4. Quando solicitado pela Sabó, na cotação de uma mercadoria, produto, peça e/ou serviço, o Fornecedor deve enviar o respectivo cronograma de desenvolvimento.*
- 4.5. O desenvolvimento de uma mercadoria, produto, peça e/ou serviço para a SABÓ deve seguir o APQP (Advanced Product Quality Planning - Planejamento Avançado da Qualidade do Produto) ou outro tipo de documentação informada e exigida pela Sabó. Na Revisão Técnica / Análise de Risco serão definidas as atividades aplicáveis a cada caso.*

- 4.6. Peças protótipos e/ou amostras devem ser entregues à SABÓ acompanhadas de Relatórios Dimensionais e de Materiais, cabendo à Sabó a emissão de derroga, quando entender como aplicável tal ação. Outros documentos podem ser solicitados com prévia notificação ao Fornecedor.
- 4.7. O processo de aprovação das mercadorias, produtos, peças e serviços comprados deve seguir o procedimento do PPAP (Production Part Approval Process - Processo de Aprovação de Peças de Produção). Para tanto, deve ser considerada a última versão liberada do referido manual(*) na data da aprovação.

O mesmo conceito deve ser estendido às aprovações de componentes produzidos por sub-fornecedores.

(*) Informações sobre aquisição do manual do PPAP contatar o IQA (Instituto da Qualidade Automotiva) pelo site www.iqa.org.br

- 4.7.1 O número de submissão do IMDS deve ser registrado na capa do PPAP (PSW).
- 4.8. Os Fornecedores devem considerar como padrão a submissão do PPAP nível 3, porém a SABÓ, com a prévia notificação ao Fornecedor, poderá definir outro nível de submissão no início do desenvolvimento e/ou quando houver a necessidade de uma nova submissão de um projeto.
- 4.9. O fornecimento de uma mercadoria, produto, peça e serviço em regime de produção está condicionado à aprovação prévia do respectivo PPAP pela Engenharia de Produto ou pela Engenharia da Qualidade de Fornecedores da SABÓ.
- 4.10. É de responsabilidade do Fornecedor assegurar a utilização de embalagem conforme especificações da SABÓ ou na falta destas, embalagem apropriada de tal forma que as mercadorias, produtos, peças e serviços cheguem à SABÓ com sua integridade garantida**.

(**) Deve-se considerar dentro do conceito de integridade, a limpeza das embalagens, incluindo a remoção de etiquetas de identificação que sejam obsoletas.

- 4.11. As embalagens devem ser claramente identificadas e devem conter no mínimo as seguintes informações referentes à(s) mercadoria(s), produto(s), peça(s) e serviço(s):
- Código SABÓ;
 - descrição;
 - quantidade;
 - número do lote;
 - data de fabricação;
 - orientação quanto ao descarte da embalagem.
- 4.12. Todas as alterações de projeto e/ou processo efetuadas pelo Fornecedor deverão ser previamente notificadas e aprovadas pela Engenharia de Qualidade de Fornecedores SABÓ. Mudanças de unidade fabril e/ou local deverão ser comunicadas com antecedência mínima de 3 (três) meses. Mercadorias, produtos, peças e serviços que tiveram seu projeto modificado, fornecidos por novo processo ou em nova unidade fabril deverão ter seu respectivo PPAP aprovado antes do início do fornecimento.
- 4.13. Caso a Sabó julgue necessário, antes do início do fornecimento da mercadoria, produto, peça ou serviço, será realizada uma verificação da capacidade produtiva com Auditoria de Processo nas instalações do Fornecedor e/ou adotada a sistemática de embarque controlado nível 1 ou nível 2, dependendo da aplicação da mercadoria, produto, peça ou serviço.

- 4.14. Caso o(s) ferramental(is) e/ou o(s) dispositivo(s) de controle utilizado(s) na produção e/ou no controle da mercadoria, produto, peça ou serviço sejam projetados e construídos pela SABÓ, o Fornecedor deverá fazer um “try-out” dos mesmos antes do início da produção para a comprovação de que estes se encontram em condições de produzir ou verificar peças de acordo com as especificações indicadas em desenho. Nos casos onde o Fornecedor é responsável pelo projeto e pela construção do(s) ferramental(is) e/ou o(s) dispositivo(s) de controle, este será totalmente responsável pela conformidade dos mesmos.
- 4.15. Independentemente da responsabilidade do projeto e construção do(s) ferramental(is) e/ou do(s) dispositivo(s) de controle, o Fornecedor tem a obrigação de executar as manutenções devidas de forma que os mesmos se mantenham em perfeitas condições de funcionamento durante a sua vida útil prevista (mais detalhes são descritos no instrumento de “Comodato de Bens”).
- 4.16. A SABÓ é livre para, a qualquer tempo, e com prévio conhecimento do Fornecedor, efetuar Auditorias de Sistema e de Processo das mercadorias, produtos, peças e serviços fornecidos.
- 4.17. Caso julgue necessário, a SABÓ pode solicitar ao Fornecedor que mantenha o seu processo sob Contenção Avançada da Produção, Embarque Controlado Nível I ou ainda Embarque Controlado Nível II. Maiores detalhes sobre estes procedimentos estão descritos no Anexo 1A.
- 4.18. O desempenho dos fornecedores é monitorado nas seguintes áreas/questos: Logística, Qualidade e Sistema da Qualidade TS16949 (para fornecedores destinados ao mercado OEM).
- 4.19. Um processo de avaliação de risco deve existir afim de identificar as áreas produtivas que podem afetar a capacidade do atendimento, o fornecedor deve ter plano de contingência que possa ser implementado em casos de desvio no processo produtivo, desvios que coloquem em risco o atendimento devem ser imediatamente comunicados.
- 4.20. A Sabó avaliará periodicamente a performance de seus fornecedores, que pode variar entre as seguintes classificações:
- **“Apto” (Verde) – pontuação acima de 90%** : o fornecedor está apto para participar de novos projetos e mantém os negócios correntes;
 - **“Com restrições” (Amarelo) – pontuação entre 80% a 89%**: o fornecedor pode participar de novos projetos mediante a apresentação de planos de ação e mantém os negócios correntes;
 - **“Inapto” (Vermelho) – abaixo de 79%**: A Sabó aplicará as medidas que entender cabíveis, como vetar a participação do fornecedor em novos projetos, cobrar custos e outras despesas quando justificáveis e/ou auxiliar o fornecedor no estabelecimento de um plano de ação para a melhoria da sua performance/status.

5. METODOLOGIA DE AVALIAÇÃO

5.1 – Desempenho Global - Objetivo: Apto (Green - Verde)

Indicador – Demonstra em Apto (Green - Verde), Com restrições (Yellow - Amarelo) e Inapto (Red - Vermelho) os resultados das análises dos tópicos relacionados na tabela.

A partir de Ago/14 cada Prédio de Produção da Sabó irá avaliar o Fornecedor, portanto caso o Fornecedor abasteça mais de um Prédio, receberá a informação da performance do desempenho global de cada Prédio de Produção da Sabó. Os Prédios de Produção estão divididos nas seguintes Organizações de Compras cadastrado no nosso ERP:

- 1001 AM - kits / terceiros
- 1002 CPM
- 1003 P6
- 1004 P4 e P5
- 1005 MOGI-MIRIM

O Desempenho Global é calculado baseado nos critérios detalhados abaixo:

a) Logística:

PE: Pontualidade na entrega - Objetivo: 100%

- 1) Não há tolerâncias para prazo de entrega, portanto as entregas deverão ocorrer 100% no prazo – pontuação 1 ou 100%;
- 2) Nas quantidade combinadas, ou seja, ou o fornecedor é classificado como 100%, quando as entregas são feitas na quantidade ou 1, quando ocorrem discrepâncias entre o pedido e atendido (tanto para quantidades a mais ou para menos).

Fretes Extras - Objetivo: 100%

Monitorar se o Fornecedor utilizou frete especial para fazer entregas à Sabó – frete contratado pelo Fornecedor. Se sim a pontuação será 1, quando não existirem estas modalidade de fretes, considerar 100%

b) Qualidade:

Critérios 1 - Emissão de RNC para Fornecedor

Ptos. R3	Critério	Pontuação
1%	Quantidade de RNCs > 2	0
50%	Quantidade de RNCs até 2	5%
100%	Sem nenhuma RNC	10%

Retorno de plano de ação para a RNC emitida ao Fornecedor:

Ptos. R3	Critério	Pontuação
1%	Não preenchimento do Plano de Ação de RNCs dentro do prazo – mais que 2 RNCs	0
50%	Não preenchimento do Plano de Ação de RNCs dentro do prazo – até 2 RNCs	5%
100%	Todas as RNCs preenchidas	10%

Critérios 2 – RNC Externo – reclamação Cliente

- Quando ocorrer abertura de RNC no sistema RNC da Sabó quando houver reclamação do Cliente, onde o modo de falha é em função do componente/MP utilizada na peça Sabó.

Ptos. R3	Critério	Pontuação
1%	1 RNC Interna Sabó aberta - com geração custos	0
50%	1 RNC Interna Sabó aberta - sem geração custos	15%

100%	Se nenhuma condição anterior for registrada.	30%
------	--	-----

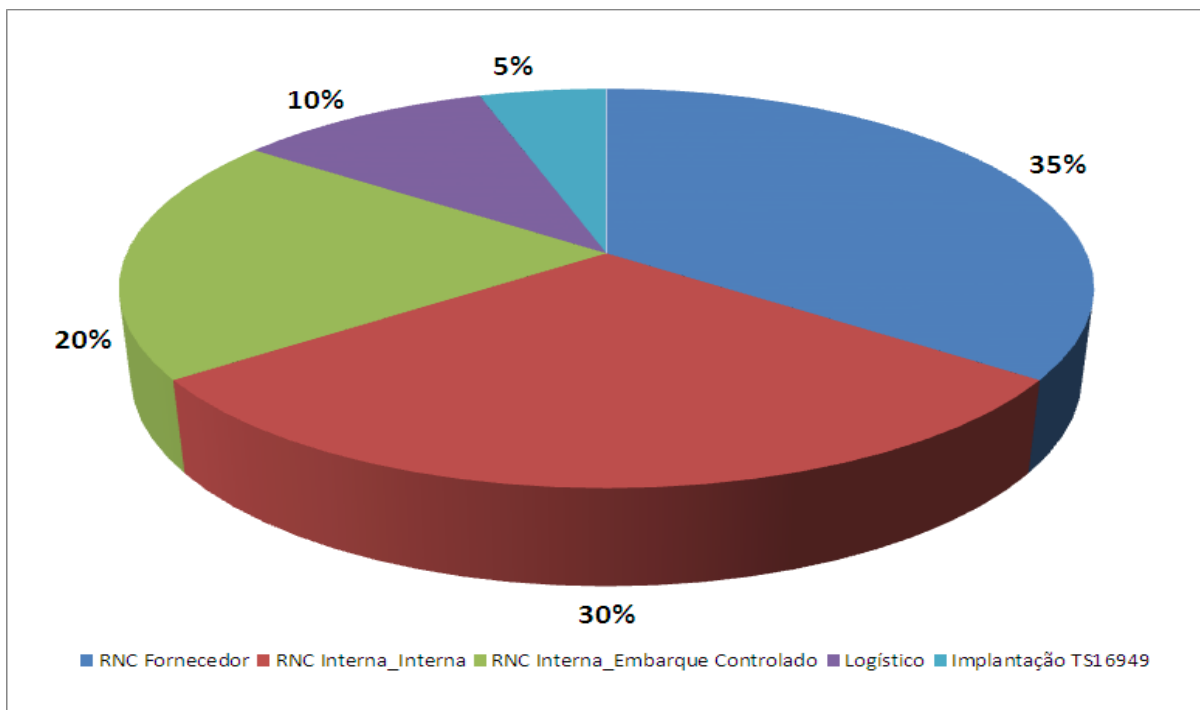
Crítérios 3 – RNC externo + embarque controlado Cliente

- RNC da Sabó para reclamação do Cliente onde o modo de falha é em função do componente/MP utilizada na peça Sabó e que gerar embarque controlado nível 1 ou 2 (CS-1 ou CS-2).

Ptos. R3	Crítério	Pontuação
1%	1 RNC Interna Sabó aberta + CS-2	0%
50%	1 RNC Interna Sabó aberta + CS-1	20%
100%	Se nenhuma condição anterior for registrada.	40%

Notas importantes:

- Tempo de Resposta dos RNCs – Ação de contenção DEVE ser respondida em até 24hs e a ação corretiva/definitiva deve ser respondida em até 15 dias.
- Pesos de cada critério citado em 5.1 a), b) e c):



5.3 – Outras Observações

5.3.1 Certificações do Sistema da Qualidade e Ambiental

Requisito Mínimo: Certificação ISO 9001:2008

Desejável: ISO/TS 16949 e ISO 14001

“Todos os fornecedores são responsáveis por manter cópias atualizadas dos Certificados de Qualidade junto a Sabó”

- 5.3.2 *A SABÓ utilizará o histórico de performance dos fornecedores, aplicando as análises previstas no item 4.19 deste acordo, para avaliar a manutenção dos negócios correntes e também da participação do fornecedor em novas cotações.*
- 5.3.3 *É de responsabilidade do Fornecedor manter em arquivo os documentos e registros relativos à Qualidade das mercadorias, produtos, peças e serviços pelo prazo de 1(um) ano além do tempo de vida útil das mercadorias, produtos peças e serviços fornecidos à Sabó.*
- 5.3.4 *O fato da SABÓ analisar e liberar uma mercadoria, produto, peça ou serviço produzido, através de amostras enviadas pelo Fornecedor, não significa que todo o lote encomendado ou todas as demais mercadorias, produtos, peças ou serviços estejam aprovados.
A Sabó poderá rejeitar e devolver as mercadorias, produtos, peças ou serviços que apresentarem defeitos, vícios ou não estiverem de acordo com os níveis e padrões de qualidade estabelecidos neste Acordo em qualquer momento, quando comprovado que o defeito é de responsabilidade do fornecedor.
O Fornecedor se responsabilizará, para todos os efeitos legais, no caso de venda e/ou distribuição ao mercado, pela SABÓ, de peças que apresentarem defeitos, vícios ou que não estiverem de acordo com os níveis e padrões de qualidade estabelecidos neste Acordo.*
- 5.3.5 *É de responsabilidade do fornecedor garantir o fornecimento de uma mercadoria, produto, peça ou serviço durante a vida do projeto, incluindo P&A.*
- 5.3.6 *A Sabó requer de seus fornecedores, que seja feita inspeção de lay-out anualmente para todos os itens fornecidos e que poderá ser solicitado a qualquer momento em caso de necessidade de comprovação deste requisito.*

6. DIREITOS DE GARANTIA

- 6.1 *A SABÓ poderá condicionar a aceitação de qualquer mercadoria, produto, peça ou serviço ao seu prévio exame total ou parcial, para reclamar sobre e/ou devolver total ou parcialmente o lote, em virtude de defeitos ou vícios ocultos e/ou inobservância das especificações, normas, desenhos e outras indicações formalmente documentadas da SABÓ, sem prejuízo de fazê-lo a qualquer tempo, mesmo após aceito ou pago o lote, desde que só pelo uso se possa ou venha a se verificar tais defeitos, vícios e/ou inobservâncias.*
- 6.2 *O Fornecedor fica totalmente responsável pela aplicação das suas mercadorias, produtos, peças ou serviços no processo produtivo da SABÓ, visto que estes poderão não sofrer qualquer tipo de inspeção antes de sua utilização.*
- 6.3 *No caso de ocorrência de problemas de qualidade e/ou pontualidade, o Fornecedor será informado e acionado formalmente solicitando ações corretivas.*
- 6.4 *A SABÓ é responsável por disponibilizar as mercadorias, produtos, peças e serviços considerados como discrepantes e também aqueles substituídos internamente ou em campo para a análise do Fornecedor. No caso da mercadoria, produto, peça ou serviço ter sido incorporado ao produto Sabó, a Sabó se responsabiliza em disponibilizar o produto Sabó.*
- 6.5 *Uma vez comprovada a falta do Fornecedor em um caso de aplicação de uma mercadoria, produto, peça ou serviço não conforme, que gere falhas em nosso produto final e/ou impossibilite sua aplicação, internamente ou em campo, o Fornecedor deverá ressarcir a SABÓ dos prejuízos causados e não medir esforços em buscar a normalidade do fornecimento, garantindo os níveis de qualidade especificados para o projeto.*

- 6.6 Quando comprovada a falha do Fornecedor e por concordância entre as partes, houver necessidade das mercadorias, produtos, peças e serviços serem inspecionados em sua totalidade, ou que estes sofram qualquer tipo de retrabalho ou ajuste para poderem ser utilizados pela SABÓ, será contratado pelo fornecedor uma das empresas homologadas abaixo indicadas (possuem integração) para tais ações dentro do prazo determinado pela Sabó. No caso em que o fornecedor não se manifestar, a fim de estabelecer a normalidade da produção da Sabó, fica esta última autorizada a debitar ao Fornecedor o valor dos custos referentes à execução destas tarefas.
- 6.7 O Fornecedor garante, expressamente, que toda mercadoria, produto, peça ou serviço coberto por este Acordo da Qualidade está em conformidade com seu(s) respectivo(s) desenho(s) e especificação(ões) técnica(s), e também com as amostras aprovadas no respectivo PPAP, e que este está rigorosamente de acordo com as normas legais a ele pertinentes, assumindo, por via de consequência, todas as responsabilidades civis e criminais que no futuro venham a ser exigidas.
- 6.8 No caso do Fornecedor, por qualquer razão, não suprir a SABÓ com mercadoria, produto, peça e/ou serviço de acordo com todas as especificações técnicas e/ou outras informações, assumirá ele, todas as responsabilidades civis e criminais originadas de eventos motivados por defeito ou inadequação do produto fornecido, a qualquer tempo, e assumirá a responsabilidade integral no caso de se provar necessária campanha junto a usuários ou consumidores finais dos produtos comercializados pelos clientes da SABÓ, para retificação de defeito ou inadequação do produto.]
- 6.9 O Fornecedor se obriga a adequar as mercadorias, produtos, peças ou serviços fornecidos ao Grupo Sabó ao disposto nos Pedidos de Compras e nos memoriais para cotações, para que todos estejam completamente livres de metais pesados, em especial de cromo hexavalente, de forma que atendam plenamente o disposto na Diretriz, a partir de 01 de Dezembro de 2008, conforme previsto no Termo de Compromisso e Responsabilidade Ambiental (Diretriz Européia 2000/53/CE) – Especificações e Abrangência.
- 6.10 De acordo com a cláusula 8.2.2 ISO/TS 16949, a Organização deve auditar cada processo de manufatura para determinar a sua eficácia. A aplicabilidade e eficácia dos processos de Tratamento Térmico (HTSA), Tratamento Superficial (PSA) e Tratamento Superficial (CSA) devem ser determinadas utilizando os Manuais de CQI-9 – Heat Treat System Assessment 2nd Edition; CQI-11– Plating System Assessment e CQI-12 – Coating System Assessment publicados pela AIAG. Este requisito também deve ser aplicado aos sub-fornecedores que a organização possua.

Notas:

- Avaliação de 2a. parte por auditor qualificado, conforme descrito nos Manuais das CQIs e atendimento ao especificado acima satisfaz o requisito de auto-avaliação;
- A eficácia da implementação deve ser baseada em evidências de que a Organização possui um processo que inclui elementos tais como, auditores qualificados, check list de auto avaliação, incluindo a consistência das evidências, processo de desenvolvimento de fornecedores quando aplicável, monitoramento da implementação, definição do processo de ações corretivas e manutenção de registros. Quando aplicável, a auditoria de processo de PPAP deve considerar também os requisitos dos manuais CQI-9, CQI-11 e CQI-12;
- Os fornecedores que possuem processos auditáveis pelo CQI-9, CQI-11 e CQI-12 devem enviar à Sabó a avaliação semestralmente - requisito específico de Cliente.

6.11 Validade e revalidação dos Insumos – prazo de validade

- Para os insumos que tenham o prazo de validade definido pelo fabricante, o fornecimento destes lotes deverá seguir o Código de Defesa do Consumidor (Lei 8078/1990), isto é, para que a Sabó tenha tempo hábil para o consumo, os lotes a serem fornecidos devem ter no mínimo 50% do tempo

de validade determinado pelo fabricante. Caso ocorra o vencimento da validade de um insumo na Sabó, solicitaremos a revalidação do insumo ao Fabricante (no caso do insumo ser adquirido de uma Distribuidora, a solicitação será feita para Distribuidora que deverá coordenar a revalidação junto ao Fabricante e esta retornar o laudo final do lote analisado).

6.12 Plano de contingência

O fornecedor deve manter plano de contingência que possam ser implementados em caso de desvio no funcionamento normal da operação para que não coloque em risco o atendimento de nossa demanda.

7. Condições de Trabalho na Cadeia Automotiva

A Sabó entende que o fornecedor deve estar comprometido com os direitos humanos e sociais de seus empregados e com o compromisso de seguir os princípios, normas e legislações vigentes para todas as atividades envolvidas em serviços ou materiais entregues a Sabó Indústria e Comércio de Autopeças S.A.. O fornecedor deve atentar-se para os requisitos relacionados a seguir, bem como atender as leis e padrões internacionais em sua plenitude.

7.1 Trabalho Infantil

Trabalho infantil não é tolerado de forma alguma. A menos que a legislação local estabeleça um limite superior de idade, não deve ser empregada nenhuma pessoa com idade inferior à idade de conclusão da idade de escolaridade obrigatória ou menores de 15 anos (ou 14 quando permitido pela Convenção OIT nº 138).

Para os menores autorizados, a empresa é responsável por propiciar condições de trabalho, horário de trabalho e salário adequado para sua idade e, no mínimo, em conformidade com a legislação local aplicável.

Se um trabalhador infantil for encontrado trabalhando em um local onde os produtos e/ou componentes Sabó são produzidos, a Sabó solicita que se adote as medidas cabíveis a fim de não piorar a situação social da criança.

7.2 Salários & Benefícios

Os salários, incluindo horas extras e benefícios, devem ser iguais ou superiores ao nível exigido pela legislação aplicável.

7.3 Trabalho Forçado

Trabalho forçado ou involuntário não será tolerado de forma alguma. Isso inclui trabalho prisional, servil e forçado e outras formas de trabalho contra a vontade ou escolha de alguém.

7.4 Liberdade de Associação & direito de negociação coletiva

Todos os empregados são livres para exercer seus direitos legais de forma, aderir ou abster-se de aderir a organizações que representam os seus interesses como trabalhadores. Nenhum empregado deve ser objeto de intimidação ou assédio no exercício pacífico destes direitos. O empregador também deve respeitar o direito dos empregados a negociação coletiva.

7.5 Assédio, abuso ou discriminação

Nenhum empregado pode estar sujeito à punição corporal ou a abuso ou assédio físico, sexual, psicológico ou verbal. Não devem ser deduzidos dos salários valores referentes a multas ou penas disciplinares, a menos que esteja regulamentado por um acordo coletivo ou reconhecido por lei.

O Grupo Sabó reconhece e respeita as diferenças culturais. No entanto, todos os empregados devem ser tratados estritamente de acordo com suas habilidades e qualificações em todas as decisões relacionadas ao trabalho, incluindo, mas não se limitando a, contratação, desenvolvimento de carreira, remuneração, benefícios, treinamento, demissão ou rescisão de contrato.

7.6 Saúde e Segurança

Todos os empregados devem poder trabalhar em um ambiente de trabalho seguro e saudável e, quando aplicável, as instalações residenciais devem ser seguras e saudáveis, tendo como exigência mínima as leis locais. O empregador deverá tomar as ações adequadas a fim de prevenir acidentes ou doenças no local de Trabalho.

7.7 Horas de Trabalho

A Sabó reconhece a necessidade de um equilíbrio saudável entre o trabalho e tempo de lazer para todos os empregados. Salvo se as regulamentações nacionais determinarem um número máximo de horas de trabalho menor e exceto em circunstâncias conjunturais extraordinárias, os empregados não devem ser solicitados a fazer uma semana de trabalho normal com mais de 48 horas por semana ou uma semana de trabalho total com mais de 60 horas (incluindo horas extras). Exceto em circunstâncias conjunturais extraordinárias, todos os trabalhadores tem direito a, no mínimo, um dia de repouso em cada período de sete dias.

8. Aceitação das Partes

- 8.1 Outras responsabilidades não mencionadas neste Acordo, que venham a prejudicar ou trazer problemas de fornecimento e abastecimento deverão ser resolvidas imediatamente entre as partes, não cessando as demais já compromissadas.
- 8.2 Quando houver introdução de novas mercadorias, produtos, peças ou serviços, ou a critério das partes, este Acordo poderá ser reavaliado e atualizado.
- 8.3 Novas mercadorias, produtos, peças e serviços são objeto das mesmas condições a partir da data da nomeação do Fornecedor como fonte efetiva.
- 8.4 A validade deste Acordo deverá ser mantida até que ocorra uma atualização ou revisão.
- 8.5 Este TERMO é uma documentação de acesso eletrônico e tem validade ainda que dele não constem as assinaturas das partes.
- 8.6 A partir do recebimento do primeiro lote fornecido a Sabó, bem como o primeiro serviço prestado, entende-se que o Acordo da Qualidade foi analisado e o fornecedor concorda plenamente com todas as condições descritas.

Anexo 1

➤ **Contenção Avançada da Produção (CAP)**

O propósito da Contenção Avançada da Produção é aumentar os controles de processo no início e na aceleração da produção de um determinado item de forma que qualquer problema de qualidade possa ser rapidamente identificado e corrigido nas instalações do fornecedor e não na Sabó.

A CAP consiste basicamente em aumentar a rigorosidade do Plano de Controle, seja aumentando as frequências e/ou as amostragens ou ainda adicionando característica(s) a ser(em) controlada(s) durante a vigência desta. Esta sistemática, quando aplicável, será informada pela Sabó

A sua duração pode ser definida em função de uma quantidade produzida do referido item ou por um prazo pré-determinado. Vale lembrar que em qualquer um dos casos acima descritos a CAP deixará de ser aplicada se não forem detectadas discrepâncias no período acordado.

➤ **Embarque Controlado**

O Embarque Controlado é uma solicitação da Sabó ao Fornecedor para implementar um processo de inspeção adicional para a segregação de material não-conforme enquanto a(s) causa(s) raiz(es) do(s) problema(s) não for(em) eliminada(s).

Os Embarques Controlados Níveis 1 ou 2 são utilizados quando o Fornecedor se mostra incapaz de corrigir os problemas de qualidade de um determinado item somente com a sistemática dos RNCs (Relatório de Não Conformidade). A sua implementação dependerá da análise dos seguintes fatores:

- Reincidências de RNCs;
- Duração e severidade do problema;
- Processo incapaz;
- Problemas na linha de produção da Sabó;
- Problemas no cliente ou em campo.

Para qualquer um dos casos, a Sabó oficializará a Entrada do Fornecedor no Embarque Controlado Nível 1 ou 2 mediante Carta de Entrada de Embarque Controlado.

• **Embarque Controlado Nível 1 (EC1)**

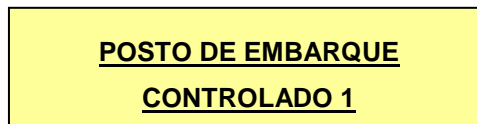
Requisitos:

- a) Inspeção 100% (além do Plano de Controle) das características acordadas entre Sabó e Fornecedor;

- b) O local onde será realizada a inspeção deverá ser independente do processo produtivo do item em questão;
- c) Não podem ser feitos retrabalhos neste posto de trabalho;
- d) O operador a realizar a inspeção deve estar dedicado a esta tarefa;
- e) Critérios de aprovação/rejeição devem estar disponíveis no posto de trabalho;
- f) Todas as discrepâncias identificadas devem ser registradas;
- g) Para cada discrepância encontrada deve haver um Plano de Ação para sua correção;
- h) Se possível, todas as peças devem receber uma identificação indicando a inspeção 100%. Caso contrário, a identificação deve ser feita na embalagem. A forma de identificação ficará a critério da Sabó que deverá informar ao Fornecedor.

Diretrizes para implantação do EMBARQUE CONTROLADO NIVEL 1 (CS1)

- a) A área do CS1 deve ser independente do processo produtivo.
- b) A área de contenção deve estar visivelmente identificada como:



- c) A bancada de inspeção/ teste das peças deve ter boa iluminação;
- d) Deve haver um fluxo único e bem definido das peças neste posto, inclusive na bancada de inspeção, com clara identificação das áreas de entrada (peças a serem inspecionadas) e saída (peças inspecionadas e aprovadas) de material;
- e) Sempre que necessário, utilizar os recursos corretos para a inspeção visual. Ex.: Lupa, microscópio.
- f) Os inspetores devem verificar apenas a(s) característica(s) reclamada(s);
- g) Não devem ser feitos retrabalhos neste posto de trabalho;
- h) Neste posto devem estar disponíveis para os inspetores os seguintes documentos:
 1. Critérios de inspeção para a(s) falha(s) a ser (em) verificada(s);
 2. Formulário para “Registros de Inspeção 100% e Diário de Bordo” atualizados diariamente (quantidade de peças discrepantes por tipo de falha);
 3. RNC referente ao problema incluindo o plano de ação corretiva (quando aplicável);
 4. Instrução de trabalho específica para inspeção 100% neste posto de trabalho;
 5. Alerta de Qualidade (quando aplicável);
 6. Matriz por atividade - Pessoa(s) treinadas para realizar esta inspeção;
 7. Matriz com os nomes e telefones das pessoas de contato;
 8. Fluxo das atividades (Vide Anexo 1);
- i) Todos os lotes inspecionados neste posto devem possuir identificação adicional (acordada previamente com a Sabó) que identifique a aplicação da sistemática;

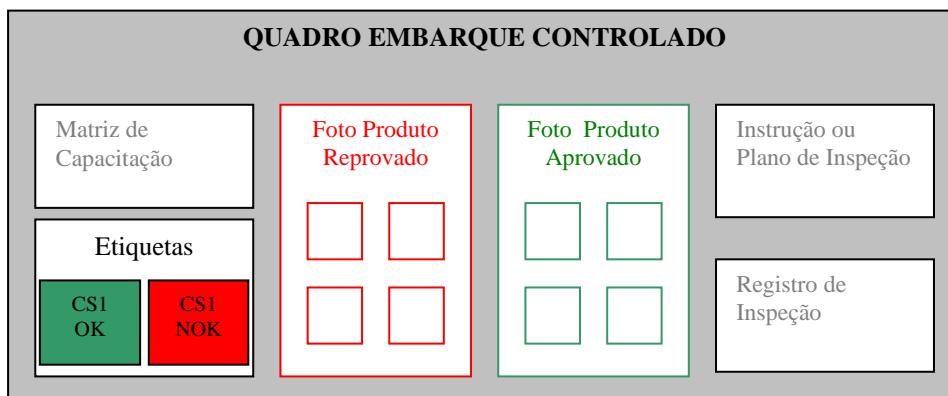
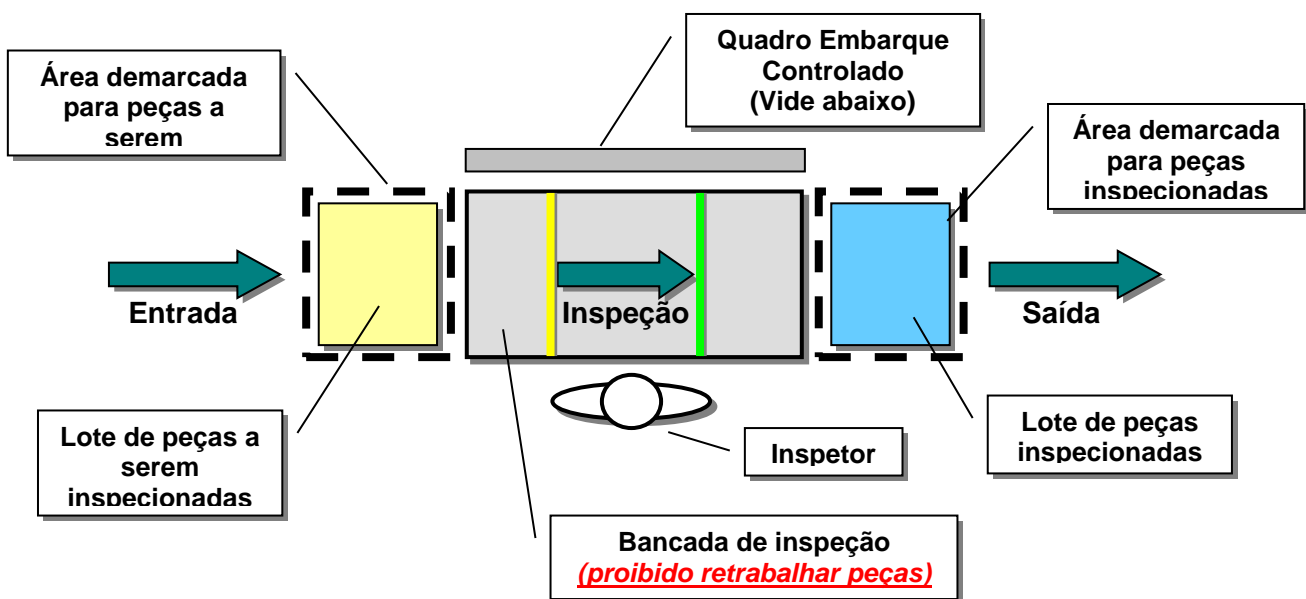
j) A peça rejeitada deve ser tratada como produto não – conforme e ser depositada no recipiente vermelho de REFUGO e trancada. Ao trocar cada item no posto de inspeção, o recipiente de produto não – conforme (refugo) deve ser completamente esvaziado;

Obs.: Seguir as orientações, caso seja solicitada uma identificação específica.

IMPORTANTE: Este não é um posto de seleção, ou seja, 1 peça não conforme deve ser o suficiente para reprovar todo o material contido neste posto (aprovado/aguardando inspeção).

Layout & Anexos - EMBARQUE CONTROLADO NIVEL 1 (CS1) – Fornecedor

Fluxo das peças no CS1



- **Embarque Controlado Nível 2 (EC2)**

Para realizar este trabalho, a empresa deverá contratar alguma das empresas indicadas pela Sabó (Ver no final deste acordo).

Requisitos:

- a) Mantém-se o EC1;
- b) Inspeção 100% além do EC1 a ser realizada por um funcionário Sabó ou um terceiro contratado para tal fim;
- c) Todos os custos do EC2 correrão por conta do Fornecedor;
- d) O local onde será realizada a inspeção deverá ser independente do processo produtivo do item em questão;
- e) Não podem ser feitos retrabalhos neste posto de trabalho;
- f) O operador a realizar a inspeção deve estar dedicado a esta tarefa;
- g) Critérios de aprovação/rejeição devem estar disponíveis no posto de trabalho;
- h) Todas as discrepâncias identificadas devem ser registradas;
- i) Para cada discrepância encontrada deve haver um Plano de Ação para sua correção;
- j) Se possível, todas as peças devem receber uma identificação indicando a inspeção 100%. Caso contrário, a identificação deve ser feita na embalagem.

Diretrizes para implantação do EMBARQUE CONTROLADO NIVEL 2 (CS2)

- a) A área do CS2 deve ser independente do processo produtivo e do CS1.
- b) A área de contenção deve estar visivelmente identificada como:



- c) A bancada de inspeção/ teste das peças deve ter boa iluminação;
- d) Deve haver um fluxo único e bem definido das peças neste posto, inclusive na bancada de inspeção, com clara identificação das áreas de entrada (peças a serem inspecionadas) e saída (peças inspecionadas e aprovadas) de material;
- e) Sempre que necessário, utilizar os recursos corretos para a inspeção visual. Ex.: Lupa, microscópio.
- f) Os inspetores devem verificar apenas a(s) característica(s) reclamada(s);

- g) Não devem ser feitos retrabalhos neste posto de trabalho;
- h) Neste posto devem estar disponíveis para os inspetores os seguintes documentos:
- i) Critérios de inspeção para a(s) falha(s) a ser (em) verificada(s);
- j) Formulário para “Registros de Inspeção 100% e Diário de Bordo” atualizados diariamente (quantidade de peças discrepantes por tipo de falha);
- k) RNC referente ao problema incluindo o plano de ação corretiva (quando aplicável);
- l) Instrução de trabalho específica para inspeção 100% neste posto de trabalho;
- m) Alerta de Qualidade (quando aplicável);
- n) Matriz por atividade - Pessoa(s) treinadas para realizar esta inspeção;
- o) Matriz com os nomes e telefones das pessoas de contato;
- p) Fluxo das atividades (Vide Anexo 1);
- q) Todos os lotes inspecionados neste posto devem possuir identificação adicional (acordada previamente com a Sabó) que identifique a aplicação da sistemática;

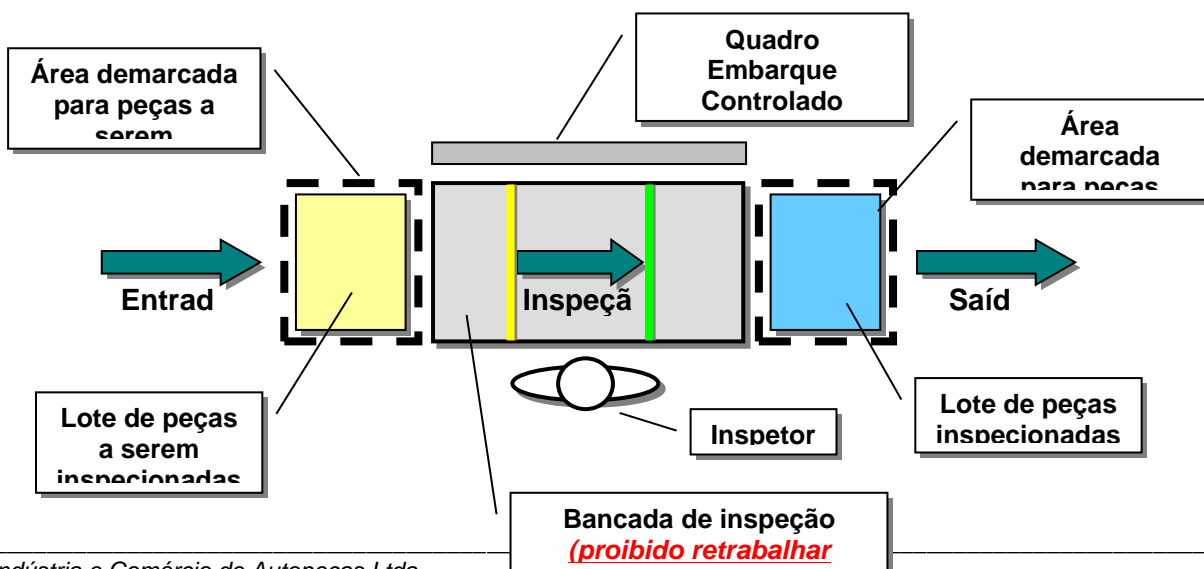
A peça rejeitada deve ser tratada como produto não – conforme e ser depositada no recipiente vermelho de REFUGO e trancada. Ao trocar cada item no posto de inspeção, o recipiente de produto não – conforme (refugo) deve ser completamente esvaziado;

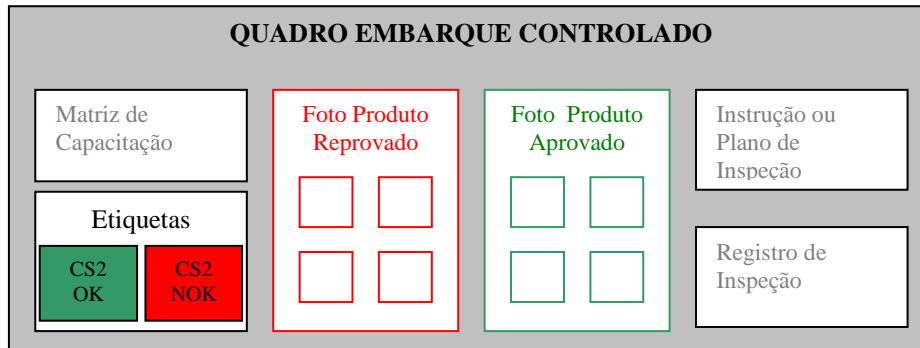
Obs.: Seguir as orientações, caso seja solicitada uma identificação específica.

IMPORTANTE: Este não é um posto de seleção, ou seja, 1 peça não conforme deve ser o suficiente para reprovar todo o material contido neste posto (aprovado/aguardando inspeção)

Layout & Anexos - EMBARQUE CONTROLADO NIVEL 2 (CS2) – Empresa Especializada

Fluxo das peças no CS2





O Fornecedor só *critérios de saída* previamente acordados entre Sabó e Fornecedor mediante recebimento da Carta de Saída do Embarque Controlado (Nível 1 ou 2).

Relação de Empresas homologadas para realizar o Embarque Controlado:

EMPRESA	CONTATO	E-MAIL
MP – Assessoria & Des. da Qual. do Produto – São Paulo – Fone 11 3682-9753	Juliana Potinatti Fabricio Bergamini	juliana.potinatti@mpqualidade.com.br fabricio.bergamini@mpqualidade.com.br
LG Serviços Empresariais Fone 19 99704-6409	Luis Giandoso	lgservicosempresariais@gmail.com

Controle de Revisões

Rev	Data	Descrição	Responsável
00	27/Fev/02	Emissão	Flávio A. Noro
01	16/Set/02	Revisão geral para adaptação aos procedimentos CGS	Flávio A. Noro
02	27/Set/06	Revisão geral para adaptação aos procedimentos /TS	Ana Raquel / Suelene
03	15/Mar/07	O Acordo da Qualidade passa a ser Anexo (anexo 1) do “Termo de condições gerais de compra e fornecimento de mercadorias, produtos, peças e serviços”.	Ana Raquel
04	04/01/2010	Revisão Geral do documento e adequação ao Requisito Específico Ford para Condições de Trabalho.	Linduarte
4.1	21/1/2011	Revisão do tópico 7 Condições de Trabalho na Cadeia Automotiva e inclusão da empresa de inspeção Qualitempo.	Suelene
5	23/09/2014	Revisão Geral _ Monitoramento de Fornecedor, Requisitos de periodicidade para submissão de auditorias de CQIs, e empresas de prestação de MO – Inspeção/Retrabalho/CS1 e CS2.	Carlos M. Nozawa

6	30/10/2015	<i>Revisão geral, adequação dos requisitos do monitoramento de Fornecedores e inclusão do tópico validade/revalidação dos insumos.</i>	<i>Carlos M. Nozawa</i>
7	17/10/2016	<i>Revisão geral, adequação dos requisitos MMOG.</i>	<i>Ivanaldo Maciel</i>