



MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES BEND STEEL

PARA FORNECEDOR DE PRODUTOS E / OU SERVIÇOS

NEGÓCIOS

Estampados, aramados de precisão e Conjuntos Soldados

POLITICA DA QUALIDADE

Atender às expectativas dos clientes e da organização em parceria com nossos fornecedores, através de produtos e serviços confiáveis, melhorar continuamente os processos e desenvolver recursos humanos através de treinamentos.

OBJETIVOS DA QUALIDADE

Atender e assegurar aos Requisitos especificados pelos Clientes

Estar com o Desempenho Melhor que a Concorrência (Benchmark)

Assegurar Lucratividade da Organização

Aperfeiçoar o conhecimento dos colaboradores através de treinamento

Estar em Conformidade com o SGQ

Assegurar Confiabilidade dos Fornecedores

Melhorar o Desempenho dos processos do SGQ

MISSÃO

Garantir a excelência da fabricação e comercialização dos nossos produtos, oferecendo confiabilidade, segurança e satisfação aos nossos clientes. Para isso a Bend Steel se apoia em quatro pilares:

- 1 - Atender os requisitos específicos de nossos clientes;
- 2 - Investimentos contínuos em equipamentos de alta tecnologia;
- 3 - Melhoria continua dos processos produtivos com rígido e robusto controle da qualidade;
- 4 - Pontualidade e flexibilidade para atendimento pleno as necessidades expectativas do mercado;

VISÃO

Tornar-se uma empresa referência nacional em nosso ramo de atuação, gerando valores para clientes e motivo de orgulho para os colaboradores e sociedade.

VALORES

Atender as expectativas dos clientes

Aprender e inovar continuamente

Inspirar, valorizar e desenvolver nossos colaboradores;

Agir corretamente com a ética e integridade;

Gerar resultados com a pratica de excelência.

MENSAGEM AO FORNECEDOR

Prezado Fornecedor, você está recebendo uma cópia do Manual do Fornecedor Bend Steel. Ele foi elaborado para representar com clareza a forma como queremos nos relacionar com toda a nossa cadeia de suprimentos.

Desde o início de suas atividades a Bend Steel se consolidou como uma estamparia, com forte processo de solda e um vasto conhecimento em arames de precisão atendendo os segmentos de quatro, duas rodas e caminhões, eletroeletrônica, elétrica, mecânica leve e pesada.

Isso foi possível graças a parceria com os nossos fornecedores que trabalharam conosco com perseverança e muita dedicação no desenvolvimento de cada novo produto Bend Steel que foi ao mercado nesse período.

Construímos relações éticas de amizade e respeito mútuo entre pessoas e empresas que perduram até hoje. A todos aqueles que nos ajudaram nessa exitosa caminhada, o nosso muito obrigado! Para a construção dos próximos dez anos da Bend Steel, precisaremos fazer mais e melhor do que fizemos até agora.

A forte competição que enfrentamos hoje e a concorrência internacional que certamente encontramos nos forçam a buscar parceiros cada vez mais comprometidos com o resultado de toda a Cadeia de Suprimentos da Bend Steel, e não somente com o seu resultado individual.

O elo mais fraco dessa Cadeia de Suprimentos comprometerá o resultado de todos.

Assim, se você hoje fornece ou está sendo selecionado a fornecer para a Bend Steel matérias-primas, serviços ou componentes diversos, aproveitamos para reforçar quais são os quatros pilares fundamentais da nossa estratégia competitiva:

- 1) entregas rigorosamente em dia;
- 2) preços competitivos com as demais indústrias;
- 3) qualidade assegurada;
- 4) disponibilidade e rapidez no desenvolvimento de novos itens para novos produtos;

Contamos com o seu apoio e conte sempre conosco

CONHECENDO A BEND STEEL

A Bend Steel indústria e comércio de estampados de metais Ltda., com sede em São Paulo, fundada em 18 de novembro de 1997 com o fim específico de produzir, mediante a uma filosofia de atender plenamente as necessidades e expectativas do mercado: peças estampadas de metal: corte, dobra, repuxo profundo e aramados de metal.

A longa experiência adquirida no decorrer dos anos de trabalho, dedicação, faz hoje da Bend Steel um dos principais fornecedores de peças e conjuntos estampados para diversos segmentos do mercado.

Estando sempre atualizados com novas tecnologias e através de colaboradores altamente treinados, capacitados e dispostos a realizar o melhor, setor de ferramentaria produz ferramentas simples e progressivas, de corte, dobra e repuxo profundo, sempre objetivando a qualidade e produtividade do produto a ser manufaturado.

FOTO FRONTAL DA PLANTA

UNIDADE 1: SÃO PAULO



Sumário

1 - INTRODUÇÃO.....	6
2 - CERTIFICAÇÃO.....	6
3 - GESTÃO DA QUALIDADE.....	6
4 - PLANEJAMENTO DA QUALIDADE DO PRODUTO.....	6
4.1 - PROCESSO DE APROVAÇÃO DO PRODUTO (PPAP).....	6
5 - INSPEÇÃO DE LAYOUT.....	7
6 - REGULAMENTAÇÕES ESTATUTÁRIAS E REGULAMENTARES.....	7
7 - PRODUTOS QUÍMICOS.....	7
8 - PLANO DE CONTINGÊNCIA.....	7
9 - CONFIDENCIALIDADE.....	7
10 - EMBALAGEM.....	7
11 - NÃO CONFORMIDADES.....	7
12 - PROCESSOS ESPECIAIS.....	8
13 - PROCESSO DE HOMOLOGAÇÃO.....	8
13.1 - PARTE - I CERTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR.....	8
13.2 - PARTE - II SELEÇÃO DE FONECEDORES NO MERCADO.....	8
13.3 - PARTE - III AUDITORIA DE HOMOLOGAÇÃO.....	8
13.3.1 - NÍVEL GLOBAL DE CONFORMIDADE DE AUDITORIA DE HOMOLOGAÇÃO.....	9
13.4 - PARTE - IV DESENVOLVIMENTO DO SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE.....	9
13.5 - PARTE - V AVALIAÇÃO DO DESEMPENHO DO FORNECEDOR.....	10
13.6 - PARTE - VI PROCESSO AUDITORIA PERIÓDICA.....	11
13.7 - PARTE VII - DESENVOLVIMENTO DO FORNECEDOR.....	11
14 - FONTES DIRECIONADAS PELO CLIENTE (DIRECT BUY).....	11
15 - CRITÉRIOS PARA PONTUAÇÃO E FORMAS DE CÁLCULO.....	11
15.1 - NAS AVALIAÇÕES DE RISCO DE FORNECEDORES POTENCIAIS (PARTE-II).....	11
15.2 - NAS AUDITORIAS DE HOMOLOGAÇÃO (PARTE-III).....	12
15.3 - NO DESENVOLVIMENTO DO SISTEMA DE GESTÃO DO FORNECEDOR (PARTE IV).....	12
15.4 - NAS AVALIAÇÕES DO DESEMPENHO DO FORNECEDOR (PARTE-V).....	12
16 - RESPONSABILIDADE CIVIL E SEGURANÇA DO PRODUTO.....	13

1 - INTRODUÇÃO

Este Manual tem a finalidade de informar os procedimentos adotados para avaliar e monitorar a performance do fornecedor, bem como, as regras gerais de fornecimento para a Bend Steel. A Bend Steel, dentro da sua política de parceria com os fornecedores, designa-se a estabelecer condições comerciais adequadas e fornecer informações necessárias nos Pedidos de Compras de produtos e serviços.

2 - CERTIFICAÇÃO

A Bend Steel tem seu sistema de gestão certificado nas normas ISO 9001:2015 e IATF 16949:2016.

3 - GESTÃO DA QUALIDADE

A sistemática descrita neste procedimento se aplica a todos os fornecedores de produtos e serviços que estão na cadeia de suprimentos Bend Steel com exceção do fornecedor de calibração que será considerado somente o atendimento a certificação IEC 17025.

4 - PLANEJAMENTO DA QUALIDADE DO PRODUTO

A análise crítica das especificações é parte fundamental para o processo de desenvolvimento de novos produtos.

A Bend Steel espera que os fornecedores avaliem as especificações recebidas antes do fornecimento e solicitem alterações ao Departamento de Compras e/ou Qualidade. Processos não apropriados às especificações podem ocasionar custos decorrentes de atrasos e problemas de qualidade.

4.1 - PROCESSO DE APROVAÇÃO DO PRODUTO (PPAP)

As condições determinadas para uma submissão de produto estão estipuladas no Manual do PPAP, para aquisição consultar o IQA (Instituto da Qualidade Automotiva), dúvidas podem/devem ser sanadas junto ao representante(s) autorizado(s) da Bend Steel. A aprovação de produtos e processos é feita com base no procedimento de submissão de PPAP e de seus documentos complementares.

Nota: PPAP nível 2 (mínimo) ou conforme acordado com o processo da qualidade Bend Steel.

A entrega das amostras deve ser considerada quando:

- O item for novo ou pedido pela 1ª vez;
- Após uma alteração ou revisão de desenhos, quando solicitado pela Bend Steel;
- Alteração de processos do fornecedor.

O fornecedor deve manter um histórico documentado e informar à Bend Steel quando houver modificações de produtos ou processos realizados. Enviar para o e-mail: paulocarrera@bendsteel.com.br; evertondiniz@bendsteel.com.br

O tamanho do lote significativo de produção para o PPAP deve ser definido pela Bend Steel em acordo com o fornecedor. Este lote deve ser produzido empregando exatamente todos os meios definitivos de produção a serem aplicados no fornecimento do componente para a Bend Steel, inclusive matérias-primas, operadores, ferramentas, dispositivos e máquinas.

O fornecedor fica obrigado a cumprir todos os requisitos do PPAP. Se por alguma razão isto não for possível, o fornecedor deve entrar em contato com a Bend Steel para que seja determinada a ação corretiva apropriada.

A liberação para fornecimento está condicionada à homologação do item por parte da Bend Steel. Em caso de divergência, o fornecedor deve providenciar novas amostras e documentação, demonstrando ações corretivas.

As amostras somente são analisadas pela Bend Steel após a entrega da documentação especificada. Enviar para o e-mail paulocarrera@bendsteel.com.br; evertondiniz@bendsteel.com.br

Os fornecedores deverão fornecer as informações dos elementos químicos e dados quantitativos de cada produto fornecido e cadastrá-lo no IMDS (Sistema Internacional de dados sobre materiais) através do ID 46953 para a Bend Steel.

5 - INSPEÇÃO DE LAYOUT

A inspeção de Layout / Teste Funcional deve ser realizada em todos os itens fornecidos para Bend Steel com frequência anual, sendo que os registros devem ser mantidos e estarem disponíveis sempre que solicitado.

NOTA 1: Inspeção de layout é uma medição completa de todas as dimensões do produto mostradas no(s) registro(s) do projeto.

6 - REGULAMENTAÇÕES ESTATUTÁRIAS E REGULAMENTARES

Todas as peças fornecidas à Bend Steel devem ser produzidas com materiais que atendam às exigências estatutárias e governamentais relacionadas com os aspectos de segurança, materiais tóxicos e perigosos, meio-ambiente, elétricos e eletromagnéticos, observando regulamentação e legislação vigente no Brasil.

7 - PRODUTOS QUÍMICOS

Devem vir acompanhados de suas respectivas fichas de segurança, embalados de maneira adequada e segura e transportados por pessoal qualificado.

8 - PLANO DE CONTINGÊNCIA

Fornecedor deve estabelecer plano de contingência para interrupção dos produtos, processos e serviços providos externamente; desastres naturais recorrentes; fogo; interrupções das unidades; falta de mão de obra; ou rupturas da infraestrutura e ataques cibernéticos.

Incluir, como um suplemento para os planos de contingência, um processo de notificação ao cliente e outras partes interessadas da extensão e da duração de qualquer situação que impacte as operações dos processos referentes aos itens que são fornecidos para a Bend Steel.

Testar periodicamente os planos de contingência em relação a sua eficácia (por exemplo, simulações, conforme apropriado).

Conduzir análise crítica anualmente e atualizar conforme necessário.

Quando solicitado pela Bend Steel o fornecedor deverá enviar o plano de contingência.

9 - CONFIDENCIALIDADE

O Fornecedor não deve divulgar informações relacionadas aos desenvolvimentos de produtos da Bend Steel (desenhos, modelos, especificações e normas no formato da Bend Steel e do Cliente) a terceiros.

A não observância de qualquer das disposições estabelecidas neste termo sujeitará a parte infratora ao 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 respectivas, as quais serão apuradas em regular processo judicial ou administrativo.

10 - EMBALAGEM

O item fornecido deverá ser embalado de modo a prover proteção durante todo o processo descrito abaixo:

- Estiver em poder do fornecedor;
- Estiver em transporte, a caminho da Bend Steel;

Nota: Para fornecedores de matéria prima os mesmos deverão enviar corpo de prova representativo do lote para inspeção evitando manuseio inadequado no recebimento Bend Steel.

11 - NÃO CONFORMIDADES

SACF (SOLICITAÇÃO DE AÇÃO CORRETIVA - FORNECEDOR)

A SACF é utilizada pela Bend Steel para a resolução de problemas para fornecedores. Um documento FAC pode ser emitido conforme os critérios abaixo:

- Não conformidade de produto detectada pelo cliente;
- Não conformidade que impossibilite o processamento do produto, acarretando em parada de máquina/parada de linha;
- Não conformidade que acarrete em refugo do lote produzido.

Nota: Também será emitida a SACF nos casos em que a gerência da qualidade identificar risco para o processo.

Prazos		
Contenção	Análise das causas, plano de ação corretiva e resposta da FAC	Implantação das ações e envio das evidências
24 horas	7 dias corridos	45 dias corridos

Nota: Em caso de não conformidade detectada no cliente Bend Steel serão seguidos os prazos especificados, conforme requisito do cliente.

12 - PROCESSOS ESPECIAIS

Para processos especiais tais como tratamento térmico (CQI-9), tratamento superficial (CQI-11) e pintura (CQI-12), é necessário encaminhar anualmente a auto avaliação da CQI correspondente para Bend Steel.

13 - PROCESSO DE HOMOLOGAÇÃO

A seguir está descrita a explicação de cada uma das fases que constituem o processo de homologação, desenvolvimento e monitoramento do fornecedor.

13.1 - PARTE - I CERTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

Os fornecedores da organização deverão ser certificados conforme norma ISO 9001 (edição vigente), através de auditoria de terceira parte por organismo credenciado.

13.2 - PARTE - II SELEÇÃO DE FORNECEDORES NO MERCADO

Para seleção de novos fornecedores, a Bend Steel realiza o processo de avaliação de risco para verificar a capacidade de atendimento do fornecedor aos requisitos estabelecidos.

O fornecedor deverá ser aprovado no processo de seleção para que possa ser dada continuidade no processo de homologação, o que será realizado conforme os requisitos abaixo:

- Estabilidade financeira;
- Capacidade de Atendimento;
- Infraestrutura/documentação;
- Recursos humanos e Organizacionais;
- Qualificação;
- Controles;
- Implementação da Qualidade;
- Logística

Essa avaliação é realizada na planta do fornecedor potencial para maiores detalhes dos requisitos a serem avaliados.

Em seguida a avaliação é submetida em reunião para que seja analisada de forma multidisciplinar.

A equipe multidisciplinar fará análise com base no laudo emitido pelo auditor Bend Steel responsável pela avaliação considerando a nova fonte reprovada, aprovada com restrições e aprovada, caso seja reprovado retomar o processo de orçamento.

Em caso do fornecedor ser considerado apto o mesmo passará para parte III deste manual. Caso o laudo emitido considerar o novo fornecedor aprovado com restrição o mesmo deverá elaborar ações para eliminar os pontos falhos detectados, porém a análise final da equipe será mandatória quanto a continuidade ou descontinuidade do processo de homologação fornecedor potencial.

13.3 - PARTE - III AUDITORIA DE HOMOLOGAÇÃO

Fornecedores que fornecem produtos e/ou serviços na cadeia automotiva, devem fazer parte do ciclo de auditorias de homologação.

Estas auditorias foram desenvolvidas para atender aos requisitos do Sistema de Gestão da Qualidade, monitorando se a realização dos produtos e serviços atendem as disposições planejadas e, aprovadas inicialmente no processo de aprovação de peças de produção.

As Auditorias de Processo serão realizadas com base no check-list específico para este fim, que foi estruturado para atender aos requisitos dos processos automotivos.

Os resultados obtidos nesta auditoria serão utilizados para desenvolver planos de ação que ajudem o fornecedor a desenvolver seu sistema de gestão. Não havendo ações consistentes efetivadas em um prazo de 90 dias, o SGQ deverá informar o setor de compras para realizar o bloqueio através do sistema SID e o fornecedor ficará impedido de participar novos desenvolvimentos até que haja evidências da efetivação eficaz das ações identificadas.

Nota 01: Para fornecedores com escopo de comercialização e revenda não serão realizadas auditorias de processo, sendo realizado o monitoramento através do certificado ISO 9001 e desempenho mensal - Índice de Desempenho de Fornecedor - IDF.

Nota 02: Para fornecedores de processos especiais (CQI's), não serão realizadas auditorias de processo, sendo realizado o monitoramento através da auto avaliação anual, certificação ISO 9001 e desempenho mensal - Índice de Desempenho de Fornecedor - IDF.

Nota 03: Para fornecedores internacionais, não serão realizadas auditorias de processo, sendo realizado o monitoramento através do certificado ISO 9001 e desempenho mensal - Índice de Desempenho de Fornecedor - IDF.

Nota 04: Para fornecedores que são usinas, não serão realizadas auditorias de processo, sendo realizado o monitoramento através do certificado ISO 9001 e desempenho mensal - Índice de Desempenho de Fornecedor - IDF.

13.3.1 - NÍVEL GLOBAL DE CONFORMIDADE DE AUDITORIA DE HOMOLOGAÇÃO

Classificação	Nível de conformidade	Descrição da Classificação
A	≥ 90	Qualidade capaz
B	80 - 89,99	Qualidade Condicionalmente capaz
C	< 80	Qualidade não capaz

Caso o fornecedor obtenha a classificação "C" na auditoria de homologação, SGQ informará o responsável pelo departamento de compras para que seja realizado o bloqueio do fornecedor para novos desenvolvimentos.

O fornecedor deverá apresentar um plano de ação afim de corrigir todos os desvios encontrados e após a conclusão das ações e envio das evidências a BendSteel será agendada uma auditoria de follow-up para verificação das ações na planta do fornecedor para constatar a eficácia ou não das ações.

Comprovada a eficácia das ações do fornecedor, será emitida uma nova nota e o departamento de compras receberá a comunicação da qualidade sobre o desbloqueio ou não do fornecedor.

O fornecedor permanecerá bloqueado para novos desenvolvimentos até que seja constatada a eficácia das ações no plano de ação emitido.

Todo fornecedor aprovado na auditoria de homologação deverá ser inserido na lista de fornecedores qualificados.

O fornecedor de itens e processos produtivos que possui certificação de 3ª parte ISO 9001/IATF 16949 é considerado homologado após receber aprovação na auditoria de homologação. O fornecimento do produto ou processo é estabelecido após a aprovação do PPAP do item a ser fornecido.

13.4 - PARTE - IV DESENVOLVIMENTO DO SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE

A BendSteel requer de seus fornecedores de produtos e serviços automotivos que desenvolvam, implementem e melhorem seu sistema de gestão da qualidade com objetivo de se tornarem elegíveis a certificação da norma IATF 16949.

A certificação ISO 9001 é o nível mínimo aceitável de desenvolvimento do SGQ a menos que outra forma autorizada pelo cliente.

A BendSteel realiza a análise de risco anualmente através de uma matriz baseada em risco considerando os seguintes critérios: localização, fonte única, faturamento, certificação, desempenho da qualidade, desempenho logístico, tipo do produto/serviço fornecido para analisar o nível do risco potencial para o cliente e a organização tendo o objetivo de encaminhar os fornecedores através da seguinte progressão de desenvolvimento do SGQ:

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

Com base na análise de risco realizada são definidas saídas estratégicas como meta de desenvolvimento do SGQ do fornecedor, conforme tabela abaixo:

CLASSIFICAÇÃO DO RISCO

BAIXO	MÉDIO	ALTO	CRÍTICO
A) Certificação ISO 9001	B) Certificação ISO 9001 + Requisitos MAQMSR	C) Certificação ISO 9001 + Conformidade IATF (segunda parte)	D) Certificação IATF 16949 (Terceira parte)

13.5 - PARTE - V AVALIAÇÃO DO DESEMPENHO DO FORNECEDOR

O objetivo principal da avaliação é de monitorar e realimentar nossos fornecedores em relação ao seu sistema de gestão da qualidade, desenvolvimento do fornecedor, desempenho no atendimento aos requisitos especificados após a entrega do produto ou serviço, relatórios de não conformidades e tempo de resposta a **Bend Steel**. Estas avaliações levam em conta todo o ciclo do produto ou serviço fornecido, até o campo de nossos clientes. Estas avaliações de desempenho foram desenvolvidas na **Bend Steel** para atender aos requisitos de nosso sistema de gestão da qualidade, da IATF 16949 e também para apresentar oportunidades de melhorias aos processos realizados, o que também agrega valores a ambas as partes e aos nossos clientes, sendo utilizados para este fim os dados de monitoramentos efetuados no período.

Estas avaliações são iniciadas assim que o fornecedor se torna parte de nosso quadro de fornecedores qualificados. Os resultados obtidos nessa avaliação serão considerados na manutenção dos fornecimentos e na identificação de necessidade de auditoria de periódica.

13.6 - PARTE - VI PROCESSO AUDITORIA PERIÓDICA

A Bend Steel incluiu um processo de auditoria de segunda parte na abordagem da gestão do fornecedor. Essa auditoria poderá ser utilizada para as seguintes situações:

- Homologação do Fornecedor
- Avaliação de risco do fornecedor
- Monitoramento do fornecedor
- Desenvolvimento do SGQ do fornecedor
- Auditorias de produto
- Auditorias de processo

De acordo com a análise de risco realizada pela Bend Steel onde contempla requisitos de segurança/ regulamentares do produto, desempenho do fornecedor e o nível de certificação do SGQ, a Bend Steel determinará se há necessidade, o tipo, a frequência e o escopo das auditorias de segunda parte.

Se a Bend Steel determinar que a auditoria de segunda parte seja avaliar o desenvolvimento do sistema de gestão da qualidade do fornecedor, a abordagem utilizada terá como base processo automotivo.

Os resultados obtidos nessas auditorias serão utilizados para desenvolver planos de ação que ajudem o fornecedor a desenvolver seu sistema de gestão para atendimento. Não havendo ações consistentes efetivadas em um prazo de **90 dias**, o fornecedor poderá ter seus fornecimentos suspensos até que haja evidências da efetivação eficaz das ações identificadas.

13.7 - PARTE VII - DESENVOLVIMENTO DO FORNECEDOR

O objetivo principal do desenvolvimento do fornecedor é de monitorar nossos fornecedores em relação ao seu desempenho nas questões abaixo:

- a) Avaliação de desempenho, identificados através do Índice de Desempenho do fornecedor
- b) Resultados das auditorias periódicas realizadas na planta do fornecedor (Auditorias de segunda parte realizada pela Bend Steel)
- c) Situação da auditoria de terceira parte do sistema de gestão da qualidade
- d) Avaliação de Risco de Fornecedores Potenciais, quando aplicado.

Com base nas informações acima a Bend Steel fará análise nas reuniões bimestrais de dados para monitorar o desempenho do fornecedor e os riscos associados em caso de desempenho insatisfatório.

Quando detectado fornecedor com desempenho fora das metas estabelecidas a equipe irá determinar a quais fornecedores terão prioridade, qual o tipo da ação a ser tomada com base nas saídas da planilha de desenvolvimento de fornecedores, extensão e o prazo para efetivação das ações

14 - FONTES DIRECIONADAS PELO CLIENTE (DIRECT BUY)

Quando especificado pelo cliente, a Bend Steel deve adquirir produtos, materiais ou serviços de fontes direcionadas pelo cliente. Todas as fases do item 13 (com exceção do item 13.2) são aplicáveis ao controle da Bend Steel das fontes direcionadas pelo cliente salvo acordos específicos definidos de outra forma, pelo contrato entre a Bend Steel e o cliente.

15 - CRITÉRIOS PARA PONTUAÇÃO E FORMAS DE CÁLCULO

15.1 - NAS AVALIAÇÕES DE RISCO DE FORNECEDORES POTENCIAIS (PARTE-II)

Todos os itens da lista de verificação considerados aplicáveis e, auditados no sistema do fornecedor serão pontuados conforme o seguinte critério:

Pontuação	Definição	Descrição resumida
0	Requisito não satisfeito Requer Ação Corretiva Imediata	Não atende as exigências
1	Requisito planejado, mas não implementado Requer Ação Corretiva Imediata	Atende com restrições maiores
2	Requisito parcialmente satisfeito Requer Plano de Ação Corretiva	Atende com restrições menores
3	Requisito implementado de forma adequada e abrangente	Atende sem restrições

Cálculo da nota:

$$\text{Nota} = \frac{\text{Pontuação total obtida}}{\text{Pontuação total possível}} \times 100$$

Pontuação total obtida = somatória da pontuação obtida em cada item auditado
 Pontuação total possível = somatória da pontuação possível em cada item auditado

Nota:

Identificar como "N.A" na lista de verificação, as questões não aplicáveis e dispensadas pela Bend Steel.

Identificar como "N.V" na lista de verificação, as questões não verificadas pela Bend Steel.

15.2 - NAS AUDITORIAS DE HOMOLOGAÇÃO (PARTE-III)

Todos os itens da lista de verificação considerados aplicáveis e, auditados no fornecedor serão classificados para pontuação conforme o seguinte critério:

-			
PONTUAÇÃO	AVALIAÇÃO DO ATENDIMENTO AOS REQUISITOS		
10	Requisitos Atendidos Totalmente \ N.A - Justificar no campo de Observações.	4	Requisitos Atendidos Insuficientes , Desvios Consideráveis
8	Requisitos Atendidos, porém, com Desvios Mínimos .	0	Requisitos Não Atendidos
6	Requisitos Parcialmente Atendidos, Desvios Maiores		

Cálculo do índice de conformidade do processo - ICP:

$$\text{ICS} = \frac{\text{Pontuação total obtida}}{\text{Pontuação total possível}} \times 100$$

TA = Total de requisitos auditados

Nota: Identificar como "N.A" na lista de verificação, as questões não aplicáveis e dispensadas pela Bend Steel.

15.3 - NO DESENVOLVIMENTO DO SISTEMA DE GESTÃO DO FORNECEDOR (PARTE IV)

Todos os itens da lista de verificação considerados aplicáveis e, auditados no fornecedor serão classificados para pontuação conforme item 15.2.

15.4 - NAS AVALIAÇÕES DO DESEMPENHO DO FORNECEDOR (PARTE-V)

São considerados na avaliação do (ID) Índice de Desempenho os seguintes requisitos:

ITEM	DEFINIÇÃO	NOTA
CERTIFICAÇÃO	ISO 9001	97
	ISO 9001+ISO 14001	98
	ISO 9001+IATF	99
	ISO 9001+IATF+ISO 14001	100
MONITORAMENTO	Índice de desempenho da qualidade	0 - 100
	Índice de desempenho de entrega	0 - 100

CÁLCULO DOS ÍNDICES DE DESEMPENHO:

$$\begin{aligned} \text{IQR} &= (\text{LEP} - \text{LRR} - (\text{LAC}/3)) \times 100 / \text{LEP} \\ \text{IQP} &= (\text{LEP} - \text{LRP} - (2 \times \text{NPO})) \times 100 / \text{LEP} \\ \text{ICP} &= (\text{LEP} - \text{LPC}) \times 100 / \text{LEP} \\ \text{IQC} &= (\text{LEP} - \text{LRC} - (2 \times \text{NPC})) \times 100 / \text{LEP} \\ \text{IPE} &= (\text{LEP} - \text{LRA} - (\text{LCE}/3)) \times 100 / \text{LEP} \\ \text{ID} &= (\text{IQR} + \text{IQP} + \text{IPE} + (3 \times \text{ICP}) + (2 \times \text{IQC}) / 8 \end{aligned}$$

LEGENDA	
REQUISITO DE AVALIAÇÃO	
IPE	= ÍNDICE DE PRAZO DE ENTREGA
IQR	= ÍNDICE DE QUALIDADE NO RECEBIMENTO
IQP	= ÍNDICE DE QUALIDADE NO PROCESSO
IQC	= ÍNDICE DE QUALIDADE NO CLIENTE
ICP	= ÍNDICE DE QUALIDADE EM CAMPO

LEGENDA DAS SIGLAS	
LEP	= ENTREGUES NO PERIODO
LRR	= REPROVADOS NO RECEBIMENTO
LRP	= REPROVADOS NO PROCESO
LRC	= PROBLEMAS NO CLIENTE
LPC	= PROBLEMAS NO CAMPO
LAC	= ACEITOS COM CONCESSÃO - LAC
LCE	= CARGAS ESPECIAIS
LRA	= LOTES RECEBIDOS COM ATRASO
NPC	= PARADAS DO CLIENTE
NPO	= PARADAS DO PROCESSO

16 - RESPONSABILIDADE CIVIL E SEGURANÇA DO PRODUTO

O gerenciamento de segurança é aplicado quando um produto está não conforme, ou representa risco ou perigo de segurança. O entendimento da Bendsteel sobre segurança não se limita apenas ao usuário final, mas também o impacto do produto na comunidade e meio ambiente. Nossos fornecedores devem implementar todas as medidas técnicas e organizacionalmente viáveis para garantir a segurança de seus produtos para minimizar riscos de responsabilidades.

Fornecedores de processamento de materiais devem nomear um especialista responsável pela responsabilidade civil e segurança do produto, recomenda-se que o nomeado como responsável civil e pela segurança do produto seja qualificado no que diz respeito aos fundamentos da legislação que rege a segurança do produto e responsabilidade obrigatória pelo produto. Este deve ser membro da alta direção ou pessoa com autoridade para parar o processo de fabricação, direcionar o desenvolvimento do produto e processo, bloquear embarques, etc.

Uma sistemática deve ser prevista para a notificação imediata à Bendsteel, caso haja situações de risco ou mudança do responsável pela segurança do produto.

NOTA: este documento é enviado ao fornecedor e disponibilizado no site sempre que houver revisões onde o mesmo deverá assinar abaixo e retornar esta página ao processo de Compras Bend Steel, através dos e-mails diegosilva@bendsteel.com.br; walterchinelato@bendsteel.com.br
O não retorno do fornecedor no prazo de 15 dias indica o aceite do manual.

Também é disponibilizado uma cópia deste manual no site www.bendsteel.com.br

Fornecedor:		
Data:	Nome do responsável/setor:	Carimbo e/ou assinatura do responsável

CONTROLE DE REVISÕES

Revisão	Histórico	Data
03	Inserido sistemática de avaliação de risco para o desenvolvimento do sistema de gestão da qualidade dos fornecedores e ajustado o tempo de auditoria de processo conforme classificação.	10/02/21
04	Revisão geral e inserido a disponibilidade do manual no site Bendsteel, conforme acompanhamento do sistema	02/08/21
05	Revisado sistemática de auditoria, onde será realizada auditoria de homologação somente no desenvolvimento do fornecedor, após aprovação o fornecedor passa a ser monitorado e conforme o seu desempenho a BendSteel determinará a necessidade de auditoria periódica.	25/07/23