

# MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES

REVISÃO: 02

*“Clientes falam  
nós ouvimos.”*



## ÍNDICE

|   |    |
|---|----|
| 0.0 INTRODUÇÃO .....  | 03 |
| 0.1 VISÃO GERAL DA EMPRESA .....                                  | 03 |
| 0.2 PROPÓSITO .....   | 03 |
| 1. OBJETIVO .....   | 04 |
| 2. ABRANGÊNCIA .....  | 04 |
| 3. DEFINIÇÕES.....  | 04 |
| 4. RESPONSABILIDADES E AUTORIDADES .....                          | 04 |
| 5. DESCRIÇÃO .....  | 04 |
| 5.1 Seleção de Novos Fornecedores .....                           | 04 |
| 5.2 Requisitos de Seleção .....                                   | 05 |
| 5.3 APQP .....  | 05 |
| 5.4 PAPP .....  | 05 |
| 5.4.1 Gerenciamento de Substâncias Restritas / Reach & Rohs ..... | 06 |
| 5.4.2 Características Especiais do Produto .....                  | 06 |
| 5.5 Avaliação do índice da Qualidade do Fornecedor – IQF .....    | 06 |
| 5.6 Ação Corretiva .....  | 08 |
| 5.7 Material Não Conforme / Solicitação de Desvio .....           | 08 |
| 5.8 Certificados de Análises de Materiais .....                   | 08 |
| 5.9 Embarque Controlado .....                                     | 09 |
| 5.10 Auditoria de Processo .....                                  | 09 |
| 5.11 Gestão de Mudanças .....                                     | 09 |
| 5.12 Embalagens .....   | 09 |
| 5.13 Etiquetagem .....  | 10 |
| 5.14 Gestão de Estoque .....                                      | 10 |
| 5.15 Entrega no Prazo .....                                       | 10 |
| 6. FLUXOGRAMA .....   | 10 |
| 7. DOCUMENTOS CORRELATOS / ANEXOS .....                           | 10 |
| 8. FORMULÁRIOS .....  | 10 |
| 9. REGISTROS .....  | 10 |

## 00. INTRODUÇÃO

### 0.1 Visão Geral da Empresa

As melhores soluções para o mercado global de automação industrial atual Specialty Product Technologies (SPT) - uma unidade de negócios da RALLIANT Corporation - é um grupo de nove empresas de tecnologia de ponta que combinaram seus recursos e experiência para conseguir fornecer eficiências de fabricação/operacionais, soluções econômicas e produtos de alta qualidade exigidos pelo mercado de automação industrial atual.

Nossas marcas são todas líderes em seus respectivos campos — representam os melhores produtos e tecnologias disponíveis atualmente, e que agora podem ser adquiridos de uma única fonte. Cada uma de nossas marcas tem ganhado uma reputação de “melhor da classe”, construída sobre uma base sólida de conquistas ao longo de um longo período de tempo. Cada um oferece um grupo seleto de produtos de marca premium, todos tendo provado sua confiabilidade repetidamente — mesmo nas aplicações mais rigorosas e exigentes.

Os produtos fabricados pelas empresas associadas à SPT são considerados componentes essenciais nos mercados e aplicações que atendem.

Isso inclui:

- **Dynapar** - Líder em desenvolvimento e fabricação de encoders.
- **Hengstler** - Contadores/temporizadores, encoders rotativos, controladores industriais e de temperatura, relés e impressoras e cortadores.
- **Veeder-Root** - Contadores (mecânicos, eletromecânicos e eletrônicos), Totalizadores, Controladores, Indicadores e Relés;
- **West** - Controladores e indicadores de temperatura e processos, controlador de limite, tiristores, transmissores de temperatura e relés de estado sólido
- **Joslyn Clark** - Contadores CA e CC, Contadores de Vácuo de Média Tensão, Partidas de Motor, Reostatos e controladores de bombas de incêndio;
- **Bindicator** - Produtos de medição de nível pontual e contínuo;
- **Kistler-Morse®** - Soluções de ponderação total;
- **Anderson Negele** - Instrumentação sanitária para fabricantes de alimentos, bebidas e produtos de ciências da vida.
- **Gems** - Transdutores de pressão projetados para aplicações específicas.

### 0.2 Propósito

A Specialty Product Technologies (SPT) está comprometida em melhorar continuamente todos os aspectos do nosso negócio, incluindo o design, a fabricação e o suporte dos nossos produtos. Isso garantirá a satisfação contínua do cliente, a competitividade a longo prazo e o crescimento da SPT e de seus fornecedores.

Além disso, a melhoria contínua aumentará a produtividade e reduzirá a inspeção e as perdas devido à variação.

A SPT utiliza o RALLIANT Part Qualification Process (FPQP) e exige que seus fornecedores desenvolvam e mantenham controles de processo. Para novos produtos e alterações de produto/processo, a SPT trabalha com fornecedores para desenvolver, aprovar e monitorar processos através do PAPP na versão vigente e outras ferramentas de qualidade, conforme aplicável. A alta gerência do fornecedor deve fornecer os recursos, tempo e treinamento necessários para usar efetivamente essas ferramentas.

## 1. OBJETIVO

O objetivo deste manual é comunicar as expectativas aos nossos fornecedores e o conjunto principal de ferramentas, processos e sistemas que serão usados na fabricação, design e desenvolvimento de produtos e serviços fornecidos à SPT.

A SPT acredita que a implementação deste manual auxiliará nossos fornecedores no desenvolvimento de seus negócios e processos de fabricação, contribuindo para melhorar mutuamente a competitividade e o sucesso futuros.

Neste manual, os termos "deve" e "precisa" significam que o requisito descrito é obrigatório, enquanto o termo "deveria" significa que o requisito descrito é necessário e esperado, com alguma flexibilidade em como pode ser concluído.

## 2. ABRANGÊNCIA

Aplica-se a todos os fornecedores nacionais e internacionais de produtos e serviços que incorporam o produto acabado. Não é mandatório avaliar as empresas intercompany conforme citadas no item 0.1.

## 3. DEFINIÇÕES

SPT: Specialty Product Technologies.

INTERCOMAPNY: Empresas que pertencem ao mesmo grupo.

## 4. RESPONSABILIDADES E AUTORIDADES

O **Gestores de Compras / Comex** são responsáveis pela implementação, manutenção e aprovação deste manual.

A seleção, aprovação e monitoramento de novos fornecedores é de responsabilidade do **Gestor de Compras** juntamente com os departamentos de Finanças, Qualidade e Logística.

A aprovação de um novo produto é de responsabilidade do **Gestor ou Analista da Qualidade**.

## 5. DESCRIÇÃO

### 5.1. Seleção de Novos Fornecedores

O fornecedor que estiver nesta etapa do processo e não for certificado em ISO 9001 versão vigente, faz o download do **Anexo 1 - Avaliação de Fornecedores**, disponível no site (<https://www.sptech.ind.br>) e realiza uma auto avaliação. Após a conclusão envia o formulário preenchido ao time da qualidade no endereço de e-mail ([qualidade@sptech.com](mailto:qualidade@sptech.com)) que por sua vez, agenda com o fornecedor a realização de uma avaliação in loco. Existem 3 resultados possíveis de uma avaliação:

#### Resultado da Avaliação:

- **Aprovado para novos negócios** - A capacidade do fornecedor atende aos requisitos mínimos aceitáveis em todas as áreas (Pontuação geral e Pontuação de cada seção  $\geq 70\%$ );
- **Aprovado condicionalmente para novos negócios** - O fornecedor deve implementar ações corretivas para melhorar a capacidade em uma ou mais áreas (Pontuação geral  $\geq 70\%$  e Podendo haver pontuação de cada seção  $< 70\%$ );
- **Não aprovado para novos negócios** - A capacidade do fornecedor não é suficiente e cria um risco significativo na cadeia de fornecimento (Pontuação geral e Pontuação de cada seção  $< 70\%$ ).

**Nota:**

Esta avaliação não se destina a qualificar/desqualificar um fornecedor para produção de componentes / serviços já existentes.

Em casos específicos como por exemplo distância geográfica, as avaliações podem ser realizadas por meio remoto (vídeo conferência).

## 5.2. Requisitos de Seleção

### Requisito de Sistema de Gestão Integrado

- Atender aos requisitos do produto, material e/ou serviço em fornecimento amostral (**Mandatório**);
- Licença e Operação Vigente (**Mandatório**);
- Fornecedores não certificados em ISO 9001 (**Mandatório – mínimo aprovação condicional na avaliação de fornecedores**);
- Certificação ISO 9001 versão vigente (Desejável);
- Certificação ISO 14001 versão vigente (Desejável);
- Certificação ISO 45001 versão vigente (Desejável).

### Requisito de Compras

- Ficha Cadastral - preenchimento completo (**Mandatório**);
- Análise de Risco (**Mandatório**).

### Requisito de Logística

- Acordo de Estoque de Segurança – itens informados pela Sptech (Desejável);
- Transporte Próprio (Desejável).

### Requisito de Finanças

- Saúde Financeira – favorável (**Mandatório**).

A análise de saúde financeira é efetuada pelo **Gestor da Área Financeira**. A aprovação do do fornecedor é evidenciada por meio de assinatura no relatório gerado após consulta ao Serasa.

**Nota:** Caso necessário a área de finanças entra em contato com o fornecedor e solicita o Balanço Patrimonial ou DEFIS e DRE - Demonstrativo de Resultados ou PGDAS.

## 5.3. APQP Planejamento Avançado da Qualidade do Produto

É muito importante para a SPT, que sua base de fornecimento tenha sistemas fortes que suportem produtos novos / alterados. Ao ter um sistema APQP robusto, a base de fornecimento suporta o cronograma dos compromissos da SPT.

## 5.4. PPAP

Aprovação de peça de produção é uma parte vital do relacionamento cliente-fornecedor e não deve ser comprometida. Atender às datas de amostra é essencial para a conclusão bem-sucedida de todos os elementos. As datas de vencimento e os compromissos devem ser alcançáveis e desenvolvidos em conjunto para atender ao cronograma da SPT. Quaisquer atrasos no cronograma desenvolvido devem ser imediatamente comunicados à equipe de qualidade da SPT, assim que o fornecedor perceber o atraso. Nenhum produto deve ser enviado sem PPAP, a menos que haja um desvio aprovado autorizando você a fazê-lo.

Os PPAP's devem ser enviados na versão vigente do manual AIAG, por meio eletrônico a área da qualidade da SPT, para o email ([qualidade@sptech.com](mailto:qualidade@sptech.com)).

| NÍVEIS DE SUBMISSÃO DE PAPP |   |         |
|-----------------------------|---|---------|
| TIPO DE SERVIÇO             | DOCUMENTAÇÃO REQUERIDA  | NÍVEL   |
| Matérias-primas.            | PSW, Reach & Rohs, Relatório Dimensional, Relatório de Material e Certificado de Material.<br><b>Nota:</b> Em casos especiais, demais documentos podem ser solicitados pela SPTech. | Nível 4 |
| Produtos e Componentes.     | Completo e Reach & Rohs.  | Nível 3 |

|  |                          |         |
|--|--------------------------|---------|
| Tratamento Superficial (Pintura, Zincagem e outros destas famílias). | Completo e Reach & Rohs. | Nível 3 |
|--|--------------------------|---------|

**Nota:**

- Em casos especiais a Sptech, pode solicitar ao fornecedor que o PAPP seja submetido em um nível diferente do especificado na tabela acima ou até mesmo no formato do cliente final.
- Após a aprovação do PAPP, o pedido de compra / pedido aberto é autorizado.
- A revalidação do PAPP, deve ser realizada a cada 3 anos, a contar da data de aprovação inicial da matéria prima / produto.

**5.4.1. Gerenciamento de Substâncias Restritas / Reach & Rohs**

A SPT, exige que todos os fornecedores sigam os requisitos do Reach e Rohs, como parte do PPAP. Os fornecedores devem considerar todos os materiais usados na fabricação do item e fornecer as informações a SPT.

**5.4.2. Características Especiais do Produto**

O SPT, não usa um símbolo padrão para designar características especiais do produto, como críticas, relacionadas à segurança/regulamentação, etc., dados os formatos pré-existentes usados em cada uma das principais empresas do grupo. No entanto, características especiais do produto devem ser observadas nos desenhos SPT, com um símbolo. Se nenhuma característica especial for observada no desenho, o fornecedor é responsável por perguntar a direção sobre quais características (críticas e/ou de segurança e/ou de regulamentação) para o processo/produto estabelecendo controles adequados ao impacto na segurança do produto, satisfação do cliente, ajuste, forma e/ou função.

As características designadas como críticas e/ou segurança e/ou regulamentação devem ter um ou mais meios de detecção para garantir que o produto seja feito dentro das especificações:

Poka-Yoke, Inspeção 100%, limites de controle de processo com frequência de inspeção definida e plano de reação e/ou valor (**Cpk de 1,67 para características de segurança e/ou regulamentação**) e (**Cpk de 1,33 para características críticas**), a menos que especificado de outra forma pela SPT.

**5.5. Avaliação do Índice da Qualidade do Fornecedor - IQF**

A SPT reconhece a conquista da qualidade do fornecedor regularmente usando resultados medidos e toma as ações apropriadas em relação à expansão de negócios ou terceirização com base nesses resultados. Mensalmente divulgamos o IQF - Índice de Qualidade do Fornecedor, para os fornecedores, para que tomem conhecimento quanto a satisfação da SPT, com relação aos serviços prestados / qualidade dos produtos entregues.

Os fornecedores que se mantiverem dentro da meta estabelecida tem preferência em receber novos negócios, além de acesso para vir a SPT, e procurar mais oportunidades que se encaixem nas suas principais competências.

**Método de Cálculo para Pontuação do IQF****Qualidade****PPM (Peso 30%)**

- PPM < 450 (30%)
- PPM de 450 até 10.000 (15%)
- PPM > 10.000 (0%)

**\*Prazo de Resposta – Não Conformidade (Peso 30%)**

- Resposta no prazo (30%)
- Resposta sob desvio (15%)
- Resposta fora do prazo (0%)

**Nota:**

\* O fornecedor pode solicitar um desvio para envio de resposta em um prazo superior ao estipulado neste manual para situações em que a análise de causa demandar um tempo maior.

**Licença de Operação (Peso 15%)**

- Licença Disponível e Vigente (15%)
- Licença Não Disponível ou Vencida (0%)

**Auditoria (Peso 10%)**

- Aprovado (10%)
- Aprovado Condicional (5%)
- Reprovado (0%)

**Sistema da Qualidade – ISO 9001 (Peso 5%)**

- Certificado Disponível e Vigente (5%)
- Certificado Não Disponível ou Vencido (0%)

**Sistema Ambiental – ISO 14001 (Peso 5%)**

- Certificado Disponível e Vigente (5%)
- Certificado Não Disponível ou Vencido (0%)

**Sistema de Segurança – ISO 45001 (Peso 5%)**

- Certificado Disponível e Vigente (5%)
- Certificado Não Disponível ou Vencido (0%)

**Compras****Qualidade no Atendimento Comercial (Peso 60%)**

- Excelente (20%)
- Bom (10%)
- Ruim (0%)

**Proposta de Redução de Custo e/ou Melhorias de Processo (Peso 20%)**

- Apresentou Proposta nos Últimos 06 Meses (20%)
- Apresentou Proposta nos Últimos 12 Meses (10%)
- Não Apresentou Proposta nos Últimos 12 Meses (0%)

**Flexibilidade de Negociação (Peso 20%)**

- Excelente (20%)
- Bom (10%)
- Ruim (0%)

**Logística****Parada de Linha (Peso 50%)**

- 00 Ocorrência (50%)
- 01 Ocorrência (25%)
- >01 Ocorrência (0%)

**Atraso de Entrega (Peso 30%)**

- 00 Ocorrência (30%)
- 01 Ocorrência (20%)
- 02 Ocorrências (10%)
- >02 Ocorrências (0%)

**Divergência de Quantidade – NF X Físico (Peso 15%)**

- 00 Ocorrência (15%)
- 01 Ocorrência (10%)
- 02 Ocorrências (5%)
- >02 Ocorrências (0%)



#### **Frete (Peso 5%)**

- Frete por Conta do Fornecedor (5%)
- Frete por Conta da Sptech (0%)

#### **Financeiro**

##### **Saúde Financeira (100%)**

- Favorável (Peso 100%)
- Desfavorável (Peso 0%)

Cada requisito, **Qualidade, Compras, Logística e Financeiro**, possui sua meta individual que em caso de não atendimento do mês, implica na emissão de um plano de ação conforme especificado no item **5.6. Ação Corretiva**.

#### **Fechamento do IQF:**

A nota de fechamento é o resultado da média simples (Qualidade + Compras + Logística + Financeiro / 4).

#### **Nota:**

- Para os meses que a Sptech, não emite pedidos de compra para um determinado fornecedor e consequentemente ele não efetua entregas, estes são pontuados como nulo (\*) de modo a não impactar no desempenho do fornecedor.

#### **5.6. Ação Corretiva**

Caso o resultado **Individual de cada área** e/ou de **Fechamento** estiver abaixo da meta estabelecida **IQF Índice de Qualidade do Fornecedor < 80%**, o fornecedor deve emitir um Plano de Ação corretiva à Sptech, dentro do prazo máximo de 15 dias corridos para tratamento das causas que o levaram ao não atendimento da meta.

Em caso de não atendimento do IQF por (3) três meses consecutivos, o fornecedor fica vetado para novos negócios pelo período dos próximos (3) três meses e se neste período o fornecedor não se adequar, inicia-se o processo de desmologação.

No caso de um problema de qualidade, entrega, auditoria ou outro tipo de problema relacionado ao produto de um fornecedor, o fornecedor receberá uma Solicitação de Ação Corretiva do Fornecedor.

#### **5.7. Material Não Conforme / Solicitação de Desvio**

Produto não conforme é definido como desvio de desenhos, especificações e requisitos de ordem de compra. Em modo de exceção, os fornecedores podem solicitar um desvio a área da qualidade da SPT, preenchendo o **Anexo 2 - Solicitação de Desvio**, disponível no site (<https://www.sptech.ind.br>), e submetendo a área de qualidade da SPT, para avaliação e disposição. A aprovação por escrito é necessária antes do envio de quaisquer produtos não conformes. Uma cópia da Solicitação de Desvio assinada (aprovado) deve acompanhar a remessa. O uso desta solicitação deve ser minimizado ao máximo possível e não deve ser interpretado como aceitação de lotes futuros que não atendam às especificações. Amostras para avaliação de solicitação de desvio podem ser necessárias.

#### **Nota de Atenção:**

- Todos custos decorrentes de não conformidades originadas pelos fornecedores, serão repassados aos mesmos.

#### **5.8. Certificados de Análise de Materiais**

Para desenhos que tenham características de matéria-prima identificadas como críticas ou de segurança / regulamentação, o fornecedor deve enviar um relatório de Análise de Certificação de Material com cada remessa.



A certificação deve conter o número do item, revisão, quantidade, número do pedido de compra, número de especificação, assinatura e título do representante autorizado da empresa e data. Testes reais realizados para

verificar a análise do material podem incluir dureza do material, composição química, resistência à tração, teste de carga, carbono / decarbonização, teste de cunha, sobreposição de rosca, etc., dependendo do requisito do desenho. Certificados do fabricante do material são aceitáveis.

### 5.9. Embarque Controlado

No caso de reincidências de quebras de qualidade, falhas logísticas (identificação, divergência de quantidade – nota fiscal x físico e etc., a SPT, poderá colocar o fornecedor em processo de Embarque Controlado, para o qual existem (2) dois níveis:

- **Embarque Controlado Nível 1:** Inspeção 100% da característica / lote suspeito realizada pelo próprio fornecedor;
- **Embarque Controlado Nível 2:** Inspeção 100% da característica / lote suspeito realizada por empresa terceira indicada pela SPT, com os custos pagos pelo fornecedor;

O Embarque Nível 2, é requerido para os casos onde mesmo após a realização do Embarque Nível 1, ocorra reincidência de quebras de qualidade e/ou falhas logísticas na planta da SPT.

- **Identificação da Embalagem do Item em Embarque Controlado:** A embalagem do produto deve ser identificada com uma segunda etiqueta adesiva circular verde contendo a informação N1 para Embarque Nível 1 e N2 para Embarque Nível 2.



- **Registro de Inspeção do Item em Embarque Controlado:** Os registros devem ser mantidos em local seguro contra danos, isentos de rasuras e reportados a SPT, a cada lote entregue.
- **Critério de Saída de Embarque Controlado:** Será definido junto ao fornecedor com base no volume de fornecimento.

### 5.10. Auditoria de Processo

Em função do programa interno de auditorias de fornecedores, quebras de qualidade e/ou atrasos de entrega, a área da qualidade pode programar junto ao fornecedor a realização de auditorias de processo.

### 5.11. Gestão de Mudanças

Os fornecedores devem notificar a SPT com antecedência sobre quaisquer alterações pretendidas no produto ou processo e receber a aprovação da SPT antes da implementação. Os fornecedores devem usar o **Anexo 3 - Solicitação de Alteração de Engenharia**, disponível no site (<https://www.sptech.ind.br>), para notificar a SPT sobre mudanças planejadas. Os fornecedores também devem tornar isso como um requisito de sua cadeia de suprimentos.

Esta pática estende-se a mudanças relacionadas a aspectos e impactos ambientais e perigos e riscos ocupacionais.

### 5.12. Embalagens

Os fornecedores devem providenciar o armazenamento e a manutenção adequada das embalagens retornáveis, se aplicável. Os fornecedores são responsáveis por limpar cada embalagem para garantir que a peças estejam livres de detritos antes de reembalá-las. A SPT deve ser notificada sobre quaisquer problemas de embalagem.

Os fornecedores devem usar o **Anexo 4 - Plano de Embalagem**, disponível no site (<https://www.sptech.ind.br>) para estabelecer o plano de embalagem de cada item e submetê-lo junto com o PAPP para validação da área da qualidade.

### 5.13. Etiquetagem

Cada embalagem, rack, caixa ou palete de material enviado para SPT, deve ter identificação completa, incluindo número da peça, quantidade, data de envio, números de lote, número da NF e números de desvio, se aplicável. A identificação do material deve permanecer intacta desde o momento da aplicação inicial pelo fornecedor até o recebimento e armazenamento no local de recebimento da SPT.

### 5.14. Gestão de Estoque

Os fornecedores devem usar um sistema de gerenciamento de inventário para otimizar o tempo de giro do estoque, garantir o giro do estoque via processo FIFO. Material considerado não conforme não pode impactar os níveis / acordos de estoque negociados com a SPT.

Em casos específicos a SPT, pode requerer do fornecedor de que se mantenha estoque de segurança para itens críticos.

### 5.15. Entrega no Prazo

O Sistema de Produção SPT funciona em um ambiente de fabricação sob demanda. Os fornecedores devem estabelecer um sistema para dar suporte a remessas 100% pontuais para atender aos requisitos de produção e serviço. Os fornecedores devem comunicar a área de PCP da SPT de potenciais problemas de entrega tardia antes da data de vencimento.

## 6. FLUXOGRAMA

Não Aplicável.

## 7. DOCUMENTOS CORRELATOS / ANEXOS

Anexo 1 - Check List de Avaliação  
 Anexo 2 - Solicitação de Desvio  
 Anexo 3 - Solicitação de Alteração de Engenharia  
 Anexo 4 - Plano de Embalagem

## 8. FORMULÁRIOS

Não Aplicável.

## 9. REGISTROS

Não Aplicável.

| LISTA DE REVISÕES |          |  |               |   |            |
|-------------------|----------|--|---------------|---|------------|
| EDIÇÃO            | DATA     | DESCRIÇÃO  | RESPONSÁVEL   |   | PÁG. AFET. |
|                   |          |  | REVISÃO       | APROVAÇÃO   |            |
| 00                | 18/11/24 | Emissão inicial.                                   | Rogers Novais | Nalva Gatto / Michelle Viana / Fabio Silva / Rogers Novais    | Todas      |
| 01                | 28/05/25 | Revisão da meta do cálculo do IQF de <90 para <80. | Rogers Novais | Gabriela Matos / Michelle Viana / Fabio Silva / Rogers Novais | 8          |
| 02                | 03/09/25 | Revisão do item 2                                  | Bruna Silva   | Gabriela Matos / Michelle Viana / Fabio Silva /               | 4          |