



REQUERIMENTOS GLOBAIS DE FORNECEDORES & ORIENTAÇÕES

Revisão 3

MAN-00007 / 3

	ÍNDICE	PAGE
INTRODUÇÃO		
Purpose		3
Escopo		3
Abordagem		3
Implementação		3
Requisitos mínimos		3
Status de Aprovação do Fornecedor		4
Relatório de Performance do Fornecedor		4
Classificação de Performance de Entrega		4
Classificação de Performance de PPM Anual		5
Performance de PPAP do Fornecedor		5
REQUISITOS DO SISTEMA DE QUALIDADE DO FORNECEDOR		
Sistema da Qualidade		7
Controle de Design		7
Controle do Processo		8
Rastreabilidade de Lote		11
Produto não Conforme		12
Ação Corretiva e Preventiva		13
Processo de Aprovação de Peça de Produção		13
Submissão de Peça Protótipo		15
Desenvolvimento do Fornecedor		16
Mudanças no Produto ou Processo Iniciada pelo Fornecedor		17
Auditoria de Processo VDA 6.3 / PSO		18

Tabela de Conteúdos

Auditoria do Sistema de Qualidade	18
..	
Interrupções Potenciais de Suprimento de Componentes	19
.	
Feridos, Férias e Paradas Temporárias	19
.	
Manuseio, Estocagem, Embalagem, Preservação e Entrega	20
..	
APÊNDICE & FORMULÁRIOS	21
.	

1.0 Propósito

Definir requerimentos mínimos do Sistema de Qualidade Litens e expectativas direcionando o fornecedor para o reconhecimento de padrões industriais para os sistemas de qualidade e providenciar requerimentos adicionais ou alternativos para o sistema de qualidade específico da Litens que precisam ser satisfeitos.

2.0 Escopo

Os requerimentos do fornecedor contidos aqui se aplicam a todas as partes que concordam em contratar a Litens globalmente para o propósito de suprir produtos ou serviços que serão usados nos produtos da Litens.

3.0 Abordagem

As palavras “devem” e “irão” indicam requisitos obrigatórios. Os fornecedores que escolherem outras abordagens devem ser capazes de mostrar que a sua abordagem segue a intenção do requerimento.

4.0 Implementação

Os fornecedores são requisitados a implementar, manter e continuamente melhorar todos os requisitos aqui contidos ou referidos neste documento. A conformidade a estes requisitos serão avaliados de com acordo com padrões industriais reconhecidos (TS/ ISO/ VDA) do manual de avaliação do Sistema de Qualidade.

5.0 Requisitos Mínimos.

	Minimum Requirement
Todos componentes e serviços para uso produtivo	Versão corrente do TS 16949 ou ISO 9001 ou padrão VDA de terceira parte registrado por cartório legal
Comercial fora da mercadoria de Prateleira	Em conformidade com todas as especificações definidas com certificados e requerimentos legislativos e de meio ambiente

6.0 Status de Aprovação do Fornecedor

Os três níveis de status de aprovação são:

Status de aprovação de fornecedor	Descrição do Status de Aprovação
Fornecedores aprovados	Conformidade com todos os requerimentos
HOLD - Sem novos negócios	Pode solicitar cotações mas não garantirá nenhum novo emprego até que o status de HOLD seja removido
Não aprovado	Pode solicitar cotações mas não garantirá nenhum emprego até que o fornecedor seja aprovado

Um fornecedor aprovado poderá que se requalificar para status de aprovação se houver mudanças de domínio ou de responsabilidade de gerenciamento para qualidade ou mudança em situação financeira da empresa como apropriado.

A Litens se reserva o direito de reforçar, parte ou o todo, de todos os critérios acima.

7.0 Relatório de Performance do Fornecedor

A Litens concede boletins de performance do fornecedor. O propósito deste é fornecer ao fornecedor comentários para atividades de melhoria contínua.

Os resultados destes boletins serão revisados periodicamente pela gerencia da Litens. Performance fraca crônica pode resultar numa mudança do status de aprovação do vendedor.

O boletim do fornecedor pode consistir uma classificação nas seguintes áreas:

- Performance de Entrega do Fornecedor
- Performance de Qualidade do Fornecedor (PPM)

8.0 Classificação de Performance de Entrega

É da responsabilidade de cada fornecedor estabelecer sistemas de suporte de 100% na pronta entrega e fazer ações de correção internas para melhorar a entrega e comunicação de problemas de entrega.

É da responsabilidade de cada fornecedor embarcar o material de acordo com o modo de transporte específico, a rota, embalagem padrão, contêiner e outros requerimentos da Litens.

Classificações de Performance de Entrega serão designados e podem necessitar de outras ações como:

- 100% - Conformidade com Requisitos - nenhuma outra ação requerida.
- 90-99% - Uma ação interna corretiva / preventiva deve ser completada e documentada.
- 89% e abaixo - um relatório completo e complementado de 8D deve ser submetido a Litens com um plano de ação datado. Este relatório deve ser mandado a Litens dentro de 10 dias úteis do recibo de Boletim de Performance do Fornecedor. Na descrição da Litens, o Gerente Sênior do fornecedor pode ser chamado a reunir-se na Litens para discutir este plano.

Ações corretivas adicionais podem ser pedidas para problemas potenciais e reais concernentes à entrega, modo de transporte, rota, embalagem padrão, tipo de contêiner e outros.

9.0 Classificação de Performance de PPM Anual

A classificação de Performance PPM devem seguir:

- 0 ppm - Conforme os requisitos - sem ação necessária
- De 1 PPM até a meta de PPM da commodity - Um plano de ação documentado e datado é requerido pela Litens em resposta a cada problema DMR.
- Acima da Meta de PPM - Um relatório completo, com ação corretiva deve ser submetido a Litens com plano de ação datado. Na descrição da Litens, o Gerenciamento Sênior do fornecedor poderá ser requisitado a se encontrar com a Litens para discutir um plano de ação.
- **Sem considerar a Classificação da Performance da PPM do fornecedor, o fornecedor deverá ser responsável por todos os problemas de qualidade que possam surgir. (Ver Requerimentos dos Sistemas de Qualidade, seção 5.0, produto não conforme)**

10.0 Performance de PPAP do Fornecedor

- 100 % na hora, pacote de PPAP completo com peças conformes (**aprovado pela Litens**) - Conforme os requisitos - sem ações requeridas.

Introdução

- Falha em conformidade com o acima - sob pedido do Gerente de Ferramentas da Litens, uma resposta completa de Ação corretiva deverá ser submetida à Litens com um plano de ação datado.
- * Todas as respostas dos itens acima devem ser submetidas à Litens dentro de 10 dias úteis do relatório ser dado aos fornecedores.

1.0 Sistema da Qualidade

- 1.1. Os fornecedores devem participar no Processo de Realização do Produto da Litens (APQP) e tomar ações apropriadas como pedidas pela Litens. O nível de participação será baseado no tempo do projeto, avaliação do risco do projeto e complexidade do produto. **O fornecedor deve trabalhar em conjunto com a Litens PE para verificar que ações suficientes são tomadas para alcançar o alvo de confiança para ambos o componente e seu processo de manufatura.**
- 1.2. O fornecedor comunicará seu status interno APQP ao Gerente de ferramenta da Litens como pedido. A frequência e o método do boletim de status do APQP serão definidos pelo Gerente de Ferramenta da Litens.
- 1.3. A Litens reserva o direito de tomar ações apropriadas em problemas consistentes de qualidade / entrega incluindo Embarque Controlado, Embarque Controlado Melhorado, Necessidade de melhoramento de Status, On Hold para Novos Negócios, etc. porque a situação pode garantir ou causar ações / reclamações de clientes.

1.4 Informação de Contato com Fornecedor

É da responsabilidade do fornecedor assegurar que a informação de contato está mantida atualizada. O fornecedor deve notificar o local de manufatura da Litens sempre que houver temporária ou permanente mudança de grupo de gerenciamento do fornecedor ou pessoal importante de contato.

2.0 Controle de Design (Somente para Fornecedores Responsáveis pelo Design)

- 2.1. Bloco de título de desenho da Referencia Litens para características especiais identificadas Litens.
- 2.2. Pedidos para Mudanças de design devem ser comunicados usando Ordem de Mudança na Engenharia Litens / Formulário de Notificação de Desvio de Produto.

3.0 Controle do Processo

3.1. O fornecedor deve submeter Planilha de Status SPC da Litens ou equivalente a base trimestre ao Departamento de Garantia de Qualidade da Litens por todas as características designadas estatisticamente. Ações Corretivas serão incluídas com o resumo de quaisquer características em não-conformidade com o requerimento Cpk. Planos de ações deverão ser colocados em lugar para aumentar os valores Cpk por um processo de continuada redução de causas de variabilidade

3.2. Características Especiais

Características do Produto (ex: dimensão, propriedade, função, química, aparência e acabamento), ou processos característicos (ex: temperatura, pressão, força) que requerem controle adicional para assegurar consistência e conformidade em se adequar aos requerimentos de engenharia / do cliente e / ou regulamentações governamentais (ex: encaixe, função, performance, barulho & vibração, durabilidade, segurança, legalidade).

3.2.1. "Característica CEP" S-Cone



Definição: Uma característica variável sujeita a variação em processo. A variação prevista dentro da especificação poderia significativamente afetar a satisfação do cliente com um produto. (isto é, encaixe, função, performance).

O seguinte especifica requerimentos mínimos para qualquer dimensão designada como Característica CEP

Devem estar estatisticamente monitoradas usando um método de tabela de controle (ex: X-BAR e Range (R))

Capacidade de Bitola (R&R) deve ser demonstrada pela corrente AIAG MSA ou manual VDA 5

Índice de capacidade (Ppk) deve ser igual ou maior que 1.67 para estudos de curta duração (ex: submissão PPAP), a não ser outra especificação.

Índice de capacidade (Cpk) deve ser igual ou maior que 1.33 para estudos de longa duração (EX; produção em massa), a não ser outra especificação.

Se não obtiver capacidade, 100 por cento de inspeção é necessária até que o processo seja estabilizado e capacidade obtida.

Tamanho da amostra e frequência de inspeção deve ser documentado no Plano de Controle.

Para ferramentas múltiplas de cavidade, dados de medidas de todas as cavidades devem estar combinados para análise de capacidade, a não ser que haja outra especificação.

Registros e documentos SPC devem estar disponíveis sob pedido.

3.2.2. "Característica Principal" M-cone

Definição: uma característica variável não sujeita a variações maiores no meio do processo. O cliente está igualmente satisfeito durante toda especificação, com insatisfação do cliente alta imediatamente fora da especificação.

O seguinte especifica os requerimentos mínimos para qualquer dimensão designada como Característica Principal:


Dimensões não podem exceder limites de especificação de engenharia em nenhuma parte.

Dimensões deveriam ter a tendência de serem centradas na média.

Tamanho de amostras e frequência de inspeção deve ser documentado no plano de controle.


Relatórios e documentos devem estar disponíveis sob pedido.

Onde necessários, métodos de prova de erro devem ser implementados para assegurar que características maiores sejam monitoradas e que estejam de acordo.

Um símbolo de característica maior pode ser usado com notificação adicional indicando 100% de verificação de conformidade aos requisitos (e.g.  100% de inspeção de bitola requerida).

3.2.3. "Característica Pass Through (PTC)" M-Cone PTC, PTC

Características de Passagem (= pass through) são definidas como características de produto para traços de partes supridas para ou pela Litens que não são controladas ou funcionalmente verificadas pela Litens e / ou não são controladas pelo subsequente processo do cliente (isto é, PTCs defeituosos podem afetar o encaixe ou função na planta de montagem do cliente, operações de veículos ou o público comprador).

O seguinte especifica os requerimentos mínimos para qualquer dimensão designada como uma Característica Pass Through  PTC:

Onde necessário, os PTCs são avaliados conjuntamente entre o cliente, a Litens e o subfornecedor (se aplicável) durante o desenvolvimento do PFMEA / Plano de Controle.

Onde necessário, métodos de prova de erro são implementados para assegurar que os PTCs são monitorados e estão de acordo.

Relatórios e documentos devem estar disponíveis sob pedido.

3.3. Prova de Erro

Técnicas de controle de processo que asseguram que todas as partes manufaturadas estão de acordo com a especificação do design.

Prova de erro no design ou processo para prevenir manufatura de partes discrepantes.

Detecção de erro na estação (bitolagem automática com característica de auto stop) para prevenir a passagem através de partes discrepantes.

Detecção de erro na estação o operação subsequente por múltiplas camadas de aceitação (ex: suprimento, seleção, instalação, verificação), para que partes discrepantes não possam ser aceitas.

100% inspeção na estação ou subseqüentes operações.

3.4. Layout Anual

O fornecedor tem que conduzir uma inspeção de layout completa em cada componente anualmente para verificar que o componente condiz com todos os requerimentos e especificações dimensionais identificados no desenho. Este relatório deve ficar em arquivo pelo fornecedor e fornecido a Litens dentro de 24 horas do pedido.

3.5. Avaliações CQI AIAG

O fornecedor tem que completar as versões correntes de todas as avaliações apropriadas de AIAG CQI anualmente.

Estas avaliações incluem:

- CQI-9 Avaliação do Sistema de Tratamento de Agua
- CQI-11 Avaliação do Sistema de Chapeamento
- CQI-12 Avaliação do Sistema de Cobertura
- CQI-15 Soldagem
- CQI-17 Avaliação do Sistema de Solda
- CQI-23 Avaliação do Sistema de Moldagem

Uma cópia de cada avaliação deve ser mandada a Litens quando terminada. Quando um destes processos forem terceirizados, o Fornecedor deve assegurar que estas avaliações serão completadas / atuadas sob fornecedores sub-série (sub-tier). Se houver achados de “Não-Satisfatório” ou “Necessita Imediata Ação” identificados, um plano de ação deve ser submetido para identificar ações corretivas e o tempo de completitude. O fornecedor precisa ser capaz de fornecer informação em relação às qualificações do assessor.

3.6 Especificações de Material/Componente

Necessita-se que o fornecedor assegure que todos os componentes condizem com as especificações indicadas no desenho. Isto inclui requerimentos da Litens ES (Especificação da Engenharia) quando declarados no desenho. A conformidade com todas as especificações devem

ser verificadas pelo fornecedor anualmente no mínimo. Um relatório desta conformidade deve ser mantido pelo fornecedor e fornecido para a Litens quando pedido.

3.7 Manuseio de Matéria-prima/Componente

Todas as partes, incluindo aquelas caídas no chão ou removidas do fluxo normal do processo devem ser reinspecionadas, usando um procedimento de inspeção apropriada (aprovada pela Litens) antes de ser reintroduzida no fluxo de produção. Se houver dúvida, a parte tem que ser fragmentada.

O fornecedor precisa assegurar que toda matéria prima, componentes e material de embalagem está estocado em local apropriado enquanto está nas dependências e estão protegidas de danos ou exposição a condições negativas de tempo como umidade.

Se o produto tiver validade, isto deve ser descrito e comunicado a Litens PE.

4.0 Rastreabilidade do Lote

Todos os fornecedores precisam ter um sistema robusto de localização do lote no local como TS-16949 / ISSO 9001 / requerimentos VDA

- O sistema precisa registrar efetivamente toda informação de produção apropriada em relação ao componente incluindo matéria prima, parâmetros de processamento e registros de inspeção (incluindo subcomponentes).
- O tamanho do lote deve ser apropriado para permitir conteúdo efetivo se houver problema de qualidade.
- Todos os subfornecedores devem manter um sistema de controle de lote efetivo.
- Todos os relatórios devem ser arquivados para que possam ser acessados rápida e precisamente. Tipicamente, uma vez que um componente de não conformidade for identificado, uma resposta a Litens identificando todo o material suspeito é requerido dentro de 24 horas.
- O requisito de retenção do relatório para a documentação do controle do lote é de 2 anos.

5.0 Produto Não Conforme

- 5.1 Quando partes são consideradas com defeito pelo departamento de Segurança de Qualidade da Litens, este material precisa ser repostado. Quando o departamento informar o fornecedor sobre o material rejeitado, o fornecedor terá que providenciar Um Agendamento de Entrega do Fornecedor para a reposição das partes ao Analista / Comprador da Litens. Após o agendamento ser recebido e estar de acordo, o expedidor fará a liberação apropriada.

Fornecedores embarcarão o material de reposição a Litens ao seu próprio custo.

Fornecedores podem contatar o Expedidor para requerer autorização para embarcar o material repostado, ou ter o material defeituoso de volta, usando a Rota Pré-agendada de Entrega. Se aprovada, não se aplicarão cobranças de frete.

Favor notar que quando uma quantidade de partes é retornada como sendo defeituoso, o “cumulativo recebido” por aquele item será reduzido por uma quantidade igual.

- 5.2 Onde o Produto de não conformidade foi identificado, os custos de reposição as partes serão recuperados e todo custo indireto será perseguido pela Litens. A quantia de custo do fornecedor de retorno será negociada antes do memorando de débito ser fornecido.
- 5.3 É da responsabilidade do fornecedor contatar todas as dependências da Litens que possam ser afetadas pelo problema de qualidade. A dependência da Litens que fornecer a primeira notificação de parte não conforme deve ser considerada a planta líder. O fornecedor precisa seguir as instruções individuais de qualquer outra dependência da Litens em relação a selecionar partes ou fornecer componentes certificados de reposição.
- 5.4 Quando uma DMR é emitida, há sempre a necessidade de ter componentes suspeitos que estão na dependência da Litens, ou em trânsito, selecionados e certificados antes de serem usados na Litens.
- 5.5 Para controlar quem conduzirá a atividade de seleção, uma lista de empresas de terceira parte de seleção aprovada foi compilada e postada no site da Litens sob links / fornecedores informação / guias. Os fornecedores são direcionados a usar somente as empresas listadas.

6.0 Ação Corretiva e Preventiva

- 6.1 Onde material defeituoso foi identificado ou internamente ou pelo cliente da Litens, um relatório escrito detalhado de ação corretiva, no formato aprovado pela Litens, deve ser submetido ao departamento de Qualidade da Litens. O relatório **inicial de ação corretiva**, identificando as ações de conteúdo deve ser **submetido dentro** de 24 horas do recibo de notificação de não conformidade. **Além do relatório inicial formal escrito, pede-se que o fornecedor use qualquer outra forma de Comunicação necessária para assegurar as atividades apropriadas sejam implementadas assim que possível.** O relatório final deve ser submetido dentro de 15 dias calendários a não ser que estabelecido de outra maneira pela QA da Litens. **O relatório final deve incluir uma descrição detalhada das ações corretivas, incluindo datas -alvo da completude das ações que ainda não foram completadas. O fornecedor deve providenciar atualização a Litens descrevendo o status da completude das ações corretivas.**

7.0 Processo de Aprovação de Peça de Produção

- 7.1 O pedido para componentes de PPAP serão fornecidos pelo Gerenciamento de Ferramentas da Litens, que também suprirão um desenho de produção aprovado que será identificado com marca d'água contendo as palavras "Produção de Aprovação Final". Este desenho deverá ser usado para produzir as partes da PPAP e todos os componentes subsequentes de produção. Quaisquer outros desenhos ou modelos fornecidos por outro pessoal da Litens devem ser considerados como material de referência somente.
- 7.2 Amostras de PPAP para Litens devem ser submetidas de acordo com os requerimentos como declarados na última edição dos manuais AIAG ou VDA PPAP. A não ser que seja declarado diferentemente, a submissão padrão (default) de PPAP é Nível 3 e a quantidade de amostra correspondente a ser submetida é 1000 pedaços ou especificados pelo Gerenciamento de Ferramenta da Litens.
- 7.3 Um desenho aprovado de produção da Litens deve ser incluído com todas as submissões de amostras a não ser que sejam especificamente permitidas (por escrito) pelo Gerente de Garantia de Qualidade da Litens.
- 7.4 Um bloco de títulos de desenho de referência da Litens pelas características especiais de identificação da Litens.
- 7.5 Certificações de material e **acabamento** devem ser submetidas à Litens com cada submissão de amostra e dados de teste para especificações cobrindo matéria prima, material processado, chapeamento, **acabamento**, tratamento de quentura, etc. Daí em diante, todas as certificações de material deve estar

disponível dentro de 24 horas, sob pedido. E não devem ser de mais de 1 ano de vida.



- 7.6 Um certificado de origem deve ser submetido para a parte de amostra. Uma lista operacional de todas as partes embarcadas a Litens é desejável. Além disso, antes de 1º de Janeiro de cada ano, Certificados de Origem devem ser atualizados e mandados à atenção do Funcionário de Supply Chain para todas as partes embarcadas à Litens. Referência AIAG kit de informação ou importação dentro dos Estados Unidos para o formulário deve ser usado por www.aiag.org.
- 7.7 Cada submissão de amostra deve ser embalada separadamente e identificada como “Submissão de Amostra para Aprovação de PPAP”.
- 7.8 Todas as submissões devem providenciar um número de IMDS no PSW.
- 7.9 Consentimento de material - químicos ou substâncias (inclusive recicláveis) relacionados a partes / componentes fornecidos deve preencher o último Diretivo de Fim de Vida (ELV). Especificamente todas as partes / componentes entregues não devem conter nenhuma substância proibida que seja banida pelo ELV. Qualquer presença de materiais / substâncias restritivas deve ser declarada, e necessitará de planos de interrupção para se adequar aos limites de prazo final como indicados no ELV. Refira-se ao site de fornecedor da Litens e ao link para o Diretivo ELV 2000/53/EC, para os últimos requerimentos específicos para o meio ambiente.
- 7.10 Quando pedido, o fornecedor precisa submeter um quadro de horário completo em todos os pedidos de produção assim como componentes correntes que estão recebendo revisão física.
- 7.11 Após desenho eletrônico para partes novas ou revisadas, que foram fornecidas ao fornecedor, um e-mail de resposta é necessário para verificar aceitação.
- 7.12 Todas as ferramentas que pertencem a Litens devem ser identificadas com etiqueta “Propriedade da Litens Automotive”. Pede-se ao fornecedor colar outras etiquetas as ferramentas quando direcionadas ao Gerente de Ferramentas da Litens.
- 7.13 Declaração do Depositário de Ferramenta, assinado por um membro da junta da empresa e um relatório de ferramenta devem ser submetidos ao pacote de PPAP.
- 7.14 Se um componente é aprovado pela PPAP por qualquer local da Litens, o fornecedor pode embarcar o mesmo componente (o mesmo de Nível de

revisão da Engenharia)a qualquer outro local da Litens globalmente sem PPAP adicional.

7.15 Idioma

A Litens se reserva o direito de determinar a língua usada nas correspondências e documentação. Na maioria dos casos, a língua determinada pelo site de manufatura ou pelo responsável pelo design da Litens. Em alguns casos, será aceito o uso da língua local do fornecedor para documentos internos. Entretanto, a Litens pede que este seja traduzido.

8.0 Submissão de Peça Protótipo

- 8.1 Pede-se aos fornecedores completar a garantia de Submissão das Partes de acordo com o Manual AIAG ou VDA PPAP.
- 8.2 Os fornecedores devem completar esboço dimensional de todas as características em um pedaço por cavidade para cada “corrida” (run) produzida. Uma corrida é considerada um fluxo contínuo de manufatura com um ajuste (setup). Se acontecer de um componente não se adequar a todas as especificações do desenho, o fornecedor precisa obter aprovação escrita do engenheiro responsável da Litens antes da parte ser embarcada para a Litens. Uma carta de cobertura, preparada pelo fornecedor e acordada com o engenheiro da Litens deve acompanhar todo o embarque das partes de protótipo que não se adequarem aos requerimentos da Litens.
- 8.3 Chapeamento/**acabamento** e certificações de material/garantias devem ser submetidos com os componentes protótipos.
- 8.4 Para protótipos de tamanho de “corrida” de 1 a 29 peças, 100% de inspeção variável é necessária para todas as características designadas estatisticamente (S cone ). Para aqueles com tamanho de 30 ou mais, esta inspeção é necessária num mínimo de 30 peças. Se a capacidade não puder ser demonstrada para a característica designada estatisticamente, 100% de inspeção variável desta característica é necessária.
- 8.5 Para partes protótipo, 100 % de inspeção é necessária para características designadas com um M-Cone  devido ao tamanho da porção ser menor associada com partes protótipos.
- 8.6 Cada submissão de amostra deve ser embalada separadamente e claramente identificada como Material de Construção Protótipo.

- 8.7 Todos os protótipos e amostras fornecidos para teste precisam se adequar aos requerimentos e especificações nos desenhos incluindo requerimentos ES. Qualquer desvio deve ser comunicado e aprovado por escrito pela Litens PE.
- 8.8 Protótipos e amostras podem ser produzidos por corridas de produção limitadas ou por processo de protótipo. Os fornecedores têm que ter no local Planos de Controle apropriados, relatórios de parâmetros de ajuste do processo, relatórios de localização do lote e folhas de inspeção dimensionais.
- 8.9 Todos os protótipos e amostras devem ser produzidos usando um processo de manufatura representativa de produção regular em série e matérias primas. Qualquer desvio deve ser comunicado e aprovado por escrito pela Litens PE. Amostras conhecidas como “anéis”, isto é, similares a outras amostras, construção especial de processo ou construção especial (sem intenção de produção ou processo não representativo e/ou materiais) que são usados para ganhar vantagem competitiva sobre e acima da produção regular em série) são estritamente proibidas, sem permissão de ser fornecidas por ou usadas pelo fornecedor. Amostras usadas para teste devem ser selecionadas aleatoriamente de um lote de partes escolhido.

9.0 Desenvolvimento de Fornecedor

- 9.1 Espera-se que o fornecedor participe nas iniciativas de economia de custo. As iniciativas de economia oriundas do fornecedor devem incluir o uso de, mas não limitadas a, estratégias seguintes onde aplicáveis.
- Novas tecnologias
 - Melhorias no local
 - Melhorias do processo
 - Redução de estoque
 - Iniciativas de melhoramento da fonte subfornecida pelo fornecedor
 - Re-equipamento
 - Comunização de partes (economia relacionada a volume)
 - Emissões de frete e FOB - livre de despesas de transporte
 - Embalagem, incluindo caixas KLT retornáveis
 - Redução de custo de Ferramenta (protótipo e produção)
 - Problemas de orientação de design
 - Redução de peso
 - Processos alternados
 - Simplicação de processos derivados de problemas de design
 - Formas de pagamento
 - Outras atividades que contribuam à eliminação de desperdício, redução de custo e prevenção de custo futuro.

10.0 Mudanças no Produto ou Processo Iniciadas pelo Fornecedor

A Litens introduziu um formulário de Pedido do Fornecedor por Mudança (SRC). Todos os fornecedores devem usar este formulário para notificar a Litens de quaisquer mudanças iniciadas pelo fornecedor.

O manual AIAG ou VDA PPAP deve ser seguido em consideração à notificação do fornecedor e requerimentos de submissão.

Fornecedores devem notificar a Litens antes de introduzir quaisquer mudanças incluindo, mas não limitadas ao que se segue:

- Mudanças nas ferramentas e máquinas
- Ferramentas adicionais ou máquinas para aumentar capacidade
- Realocação de área de manufatura
- Realocação ou reposicionamento de máquinas ou linhas de montagem
- Mudanças de um processo existente
- Mudanças no teste ou método de inspeção
- Mudanças de componentes do subfornecedor ou processos

O SRC foi postado no site da Litens ([www.litens.com/ links/Supplier Information/Forms](http://www.litens.com/links/Supplier%20Information/Forms)).

Quando um fornecedor antecipa a necessidade de iniciar uma mudança, devem fazer o download do SRC, entrar a informação desejada (incluindo detalhes completos e um plano de tempo proposto), e mandar ao primário Comprador Litens para obter entrada / aprovação. **Se houver vários locais da Litens impactados, o fornecedor deve submeter o SRC somente para o local da Litens que pôs a ordem inicial para o componente.** A Litens revisará o pedido e mandará uma resposta de volta ao fornecedor indicando se a proposta seguirá ou não.

Qualquer impacto que a mudança possa haver no encaixe, função, performance, durabilidade e aparência deve ser revisada pela Litens PE. Um plano de revalidação será estabelecido e completado antes da implementação.

Está claramente declarado que isto é somente um pedido para mudança e o fornecedor não poderá implementar qualquer mudança até que seja aprovada pela Litens e que eles recebam instruções e aprovação PPAP.

11.0 Auditoria de Processo - Process Sign-Off (PSO) / VDA 6.3

11.1 Uma auditoria de processo PSO ou VDA 6.3 pode ser conduzida em qualquer novos fornecedores em novos ou modificados partes de processo. Também pode ser conduzida em qualquer parte ou processo corrente à discrição da Litens Automotive. O propósito da auditoria é verificar que o planejamento de qualidade do fornecedor foi executado com sucesso e que seus processos de produção são capazes de produzir partes de qualidade em suficiente quantidade para produção.

Uma auditoria de processo é uma revisão sistemática do processo de manufatura planejado e real do fornecedor num índice cotado na linha de pico diária, incluindo capacidade de trabalho, dependências, equipamento, material, métodos, procedimentos, nível de software e ferramenta.

11.2 Requisitos de Auditoria de Processo e Documentação

Auditorias serão conduzidas usando o Formulário de Demissão do Processo da Litens ou VDA 6.3.

Quando o fornecedor é notificado de uma auditoria próxima, eles precisam preparar a documentação. Estes deverão ser compilados num arquivo eletrônico com tabelas divididas para cada elemento da lista de checagem. Este arquivo deve ser apresentado a Litens durante a auditoria. A Litens pode requerer que estes documentos sejam apresentados pelo menos 2 semanas antes da visita local agendada para permitir que o grupo de auditoria da Litens reveja e comente sobre a documentação.

Os formulários de processo de Sign-Off (PSO) e de processo de Auditoria VDA 6.3 estão postados no website das Litens ([www.litens.com/links/Supplier Information/Forms](http://www.litens.com/links/Supplier%20Information/Forms))

12.0 Auditoria do Sistema de Qualidade

12.1 A Litens reserva-se o direito de auditar um sistema de qualidade do fornecedor a qualquer hora, sob notificação razoável. Ela se dá o direito de auditar / visitar operações relacionadas com o cliente ou com uma parte identificada pelo nosso cliente.

13.0 Interrupções Potenciais de Suprimento de Componentes

13.1 O fornecedor deve notificar a Litens imediatamente quando há potencial de qualquer rompimento ao suprimento de componentes. As causas do rompimento podem incluir, mas não estão limitadas ao seguinte:

- Problemas de qualidade de componente (identificados interna e externamente)
- Problemas da cadeia de suprimento (sub-tier)
- Desastres naturais
- Interrupções na planta ou na linha
- Problemas de transporte

14.0 Feriados, Férias e Paradas Temporárias

14.1 Feriados, Férias & Paradas Temporárias Litens.

Se um dia de embarque escalonado ou dia de entrega cair em um dos feriados ou paradas temporárias planejadas, os fornecedores devem contatar o Analista de Inventário ou Analista / Comprador para instruções. Os requerimentos devem ser trazidos à conversação, repelidas ou descartadas dependendo dos variáveis no nosso ciclo de produção. Não assuma que a Litens não vai pedir partes por causa do feriado.

Fornecedores serão notificados de contatos alternativos quando o Analista / Comprador estiver de férias.

14.2 Feriados, Férias & Paradas Temporárias Fornecedor

Se um dia de embarque escalonado cair num dia de não produção do fornecedor, o fornecedor deverá contatar o Analista/ Comprador da Litens ou o Analista de Supply Chain para receber instruções por pelo menos um mês de antecedência.

Quando o contato normal da Litens com o fornecedor estiver de férias ou por outras razões, os fornecedores providenciarão um contato alternativo. Todos os requerimentos do fornecedor incluindo performance de entrega não ficarão prejudicados ou comprometidos por causa das férias.

Os fornecedores fornecerão a Litens as datas de paradas temporárias por feriado assim que são conhecidos para que a Litens possa planejar-se de acordo.

15.0 Manuseio, Estocagem, Embalagem, Preservação e Entrega

REFERÊNCIA WEBSITE LITENS (Logistics / Material Control) [ou contato Litens](#)

REFERÊNCIA WEBSITE LITENS ou CONTATO LITENS.