

Manual de Requisitos da Qualidade para Fornecedores

QF-001

OBJETIVO

Determinar diretrizes e as interações entre a PST Eletrônica LTDA (PST) e seus fornecedores em relação à qualidade e a confiabilidade requerida para os produtos fornecidos.

Esclarecer o que é requerido do fornecedor para desenvolvimento e aplicação dos meios necessários para gerenciar, planejar, verificar e documentar o controle do produto, do sistema da qualidade e do processo, além das exigências dos clientes da PST como requisito específico referentes à IATF16949.

Incentivar os fornecedores a buscarem padrões de organização visando à redução de desperdícios, a conscientização ambiental e promovendo a qualidade do meio ambiente, focando a racionalização do uso dos recursos naturais e a redução dos seus impactos no meio ambiente.

Este manual se aplica à todas as empresas que fornecem material direto ou indireto à PST para aplicação em seus produtos e serviços.

Para fornecedores do grupo Stoneridge Inc., este documento não substitui os manuais e requisitos específicos de outras unidades do grupo. Sua aplicação é válida para fornecimento à PST.

DOCUMENTAÇÃO ASSOCIADA

- IATF16949 – Norma de Sistema de Gestão da Qualidade Automotiva
- ABNT ISO14001 – Sistema de Gestão Ambiental
- Processo de Aprovação de Peça de Produção (PPAP)
- Análise do Modo e Efeitos de Falha Potencial (FMEA)
- Análise do Sistema de Medição (MSA)
- Controle Estatístico do Processo (CEP)
- Processos especiais: Avaliação de sistema de tratamento térmico CQI-9
- Processos especiais: Avaliação de sistema de Tratamento Superficial por Galvanoplastia CQI-11
- Processos especiais: Avaliação de sistema de Tratamento Superficial por Pintura CQI-12
- Processos especiais: Sistema de Avaliação de Soldagem Metalúrgica CQI-15
- Processos especiais: Sistema de Avaliação de Solda de Componentes Elétricos CQI-17
- Processos especiais: Sistema de Avaliação de Moldagem de Polímeros CQI-23
- Processos especiais: Sistema de Avaliação de Fundição CQI-27
- Procedimento interno - MP08/14 - Manual de Procedimento para identificação de características especiais e não especiais
- Procedimento interno - MP18/001 – Ação Corretiva e Preventiva

SIGLAS E ABREVIações

- AIAG – Automotive Industry Action Group (www.aiag.org)

- APQP – Advanced Product Quality Planning
- CEP – Controle Estatístico do Processo
- CQI – Continuous Quality Improvement
- ECN1 e 2 – Embarque Controlado Nível 1 ou 2
- EQF/AQF – Engenheiro/Analista da Qualidade de Fornecedores
- FMEA – Failure Mode and Effect Analysis
- IMDS – International Material Data System
- IATF – International Automotive Task Force (<http://www.iatfglobaloversight.org>)
- IAF MLA – International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement (www.iaf.nu)
- LCQ – Laudo de Controle da Qualidade
- MSA – Measurement System Analysis
- PPAP – Production Part Approval Process
- PSC – Pósitron Supply Chain
- QSB – Quality System Basic
- SOS – Supplier Occurrence Solution

DESCRIÇÃO DO ASSUNTO

SEÇÃO 1 – REQUISITOS DE SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE E AMBIENTAL

1.1 Sistema de Gestão da Qualidade

Todos fornecedores devem implementar um Sistema de Gestão da Qualidade conforme a Norma Internacional ISO9001 ou sucessivas atualizações, e garantir que o mesmo seja gerenciado. É requerida a certificação de terceira parte por órgão com acreditação reconhecida por integrante do IAF MLA.

Os fornecedores devem desenvolver o Sistema de Gestão da Qualidade com objetivo de obter certificação de terceira parte na norma IATF16949 por um órgão de certificação reconhecido pela IATF.

Para fornecedores em processo de transição da ISO/TS 16949 para IATF 16949 serão consideradas as regras estabelecidas pelo IATF.

1.2 Sistema de Gestão Ambiental

A PST espera que seus Fornecedores promovam a proteção e preservação do Meio Ambiente, conscientizando seus colaboradores e toda a cadeia produtiva e cumprindo os requisitos legais aplicáveis. Com isso, é esperado dos fornecedores a postura de assumir a responsabilidade por eventuais impactos ambientais relacionados direta ou indiretamente ao seu processo produtivo. Essa postura deve estar na direção da empresa e se estender aos demais colaboradores, a políticas, processos, normas e práticas a serem desenvolvidas pelo fornecedor em toda a sua cadeia produtiva.

A PST recomenda formalmente seus fornecedores a implantar e manter um Sistema de Gestão Ambiental conforme os requisitos vigentes da ISO14001 ou sucessivas atualizações e obter certificação de terceira parte.

A PST espera que seus fornecedores também façam o mesmo trabalho com seus subfornecedores para formar uma corrente de compromisso com o meio ambiente.

1.3 Plano de Contingência

Fornecedores devem definir planos de contingência de acordo com o risco e o impacto ao cliente afim de garantir a continuidade do fornecimento e um processo de notificação

ao cliente e outras partes interessadas. Os planos de contingência devem ser analisados criticamente por equipe multidisciplinar e testados quanto a sua eficácia.

1.4 Melhoria contínua

O fornecedor deve promover continuamente a melhoria de seus processos e sistemas, focando o atendimento das expectativas do cliente bem como: redução de perdas e custos, aperfeiçoamento do processo, prolongamento da vida útil de produtos, ferramentais e equipamentos, melhoria do *lay-out*, melhoria da capacidade de processos estáveis e capazes, redução de tempo de parada de máquina, entre outros.

1.5 Verificação a prova de erro (POKA YOKE)

Sempre que possível o fornecedor deve buscar o sistema a prova de erros. Esse sistema deve ser desenvolvido para dar suporte à resolução de problemas e à tomada de decisão.

Os dispositivos *Poka Yoke* devem buscar a otimização ou automação das tarefas que necessitariam da atenção ou memorização por parte do operador, objetivando a minimização dos erros ou até o descarte das peças defeituosas.

SEÇÃO 2 – REQUISITOS GERAIS APLICÁVEIS A TODOS OS FORNECEDORES

2.1 Auditoria de Desenvolvimento de Fornecedor

A auditoria de desenvolvimento de fornecedor é aplicada para avaliação de novos fornecedores, identificar e melhorar pontos do Sistema de Gestão da Qualidade ou ainda para diagnosticar processos com potencial de falha no sistema identificados através do desempenho do fornecedor pelo meio da avaliação periódica. A auditoria realizada na planta do fornecedor com data agendada para acompanhamento do processo produtivo. Quando necessário a PST pode solicitar a auto avaliação para fins de mapeamento e desenvolvimento do Sistema de Gestão da Qualidade do fornecedor.

Após a avaliação o fornecedor obtém uma pontuação, a qual o classificará com relação aos riscos que seu sistema representa para o processo da PST:

Aprovado > 80%

Fornecedor que atende aos requisitos estabelecidos e não possui itens com pontuação Zero, indicando um processo/sistema controlado. Para itens com pontuação Zero, poderá ser estabelecido um plano de melhoria.

Aprovado condicional >60 e ≤80%

Quando o fornecedor é aprovado condicionalmente, O EQF responsável deve avaliar o resultado e estabelecer um plano de ação para melhoria, considerando os itens com nota \leq a 6, sendo que o mesmo possui autoridade de dispensar ações que julgue desnecessárias.

Reprovado ≤60%

Quando o fornecedor não atende a pontuação mínima, Compras e Qualidade de Fornecedor podem definir um prazo para que o fornecedor adeque seu sistema e seja novamente avaliado.

A auditoria poderá ser aplicada também para processos com alteração ou por qualquer outra determinação do EQF.

2.2 Avaliação Periódica de Fornecedores

A avaliação de periódica de fornecedores é uma análise contínua do desempenho dos mesmos e seu grau de atendimento aos requisitos PST, com o objetivo de redução e/ou eliminação de pontos falhos detectados.

A avaliação é realizada conjuntamente pelos Setores de Compras (SCMC) e Planejamento de Materiais (SPMM) e Setor de Qualidade de Fornecedores (SQFC).

O SCMC é responsável pela consolidação mensal dos dados, os quais são disponibilizados no *Positron Supply Chain (PSC)*.

Mensalmente, o fornecedor inicia com uma nota igual a 100. O sistema é baseado na redução ou aumento desta nota através de critérios de avaliação. O fornecedor será classificado conforme tabela abaixo:

CLASSIFICAÇÃO DO FORNECEDOR	
Resultado	Conceito
$IQF \geq 100$	Excelente
$90 < IQF < 100$	Bom
$60 < IQF \leq 90$	Regular
$IQF \leq 60$	Ruim

2.3 Informações técnicas do cliente (PST)

De acordo com o processo de homologação de componentes, a PST disponibiliza ao fornecedor as informações técnicas específicas (desenhos, normas, tabelas, etc.) necessárias ao tipo de contrato estipulado.

O fornecedor deve preservar a documentação técnica supracitada com as possíveis atualizações e garantir sua disponibilidade onde são efetuados a produção e o controle de qualidade do mesmo.

O fornecedor deve garantir o desdobramento das informações no seu processo, além das atualizações de documentações pertinentes.

2.4 Documentação técnica do fornecedor

O fornecedor deve disponibilizar e atualizar sempre que necessário as determinações escritas relativas à garantia da qualidade e confiabilidade do produto destinado à PST (desenho, ciclo de fabricação e teste, manual da qualidade, normas específicas de materiais, relação de ensaio e etc.).

Estas determinações devem estar sempre disponíveis quando solicitadas pelos EQF/AQF da PST ou ainda quando solicitado pelo cliente da PST (montadoras / sistemistas).

2.5 Envio de amostras

Amostras de produtos submetidos à homologação de componentes e partes da PST devem ser encaminhadas ao representante designado pelo setor de Compras da PST.

As amostras submetidas devem ser acompanhadas do relatório dimensional, material e desempenho, em meio eletrônico.

Todas as embalagens dos lotes fornecidos como amostra, devem estar identificadas com a Etiqueta de Amostra.

2.6 Embalagem e identificação

O fornecedor deve fornecer os materiais e peças em embalagens apropriadas para o tipo de transporte afim de evitar danos e preservar o material. A identificação apropriada deve

ser utilizada. A documentação referente a embalagem e identificação deve fazer parte da documentação técnica do produto.

2.7 Portal de fornecedores Pósitron Supply Chain (PSC)

A PST desenvolveu um portal direcionado aos fornecedores com acesso via internet denominado Pósitron Supply Chain (PSC) onde serão centralizados sistemas que integram PST e fornecedores, o qual é o meio oficial de interação e controle de informações. O endereço de acesso ao portal é:

<https://portal.pst.com.br/psc>

Usuários e senhas de acesso serão enviados pela PST, porém os fornecedores podem solicitá-los a qualquer momento para o setor de Qualidade de Fornecedores.

Orientações sobre as ferramentas e operação do sistema estão disponíveis na Biblioteca do PSC para os usuários cadastrados.

2.8 Qualidade do Produto

O fornecedor deve definir todos os processos requerido para atender a expectativa PST de zero defeito. Os critérios de inspeção de recebimento e aceitação de lotes são baseados na IATF 16949. Exceções devem ser analisadas e aprovadas junto a Qualidade PST.

2.9 Reclamações de Qualidade e Ação Corretiva

O fornecedor deve possuir uma sistemática para tratativa de falhas em produtos ou processos, que utilize ferramentas e técnicas de resolução de problemas baseadas em dados tais como 8 disciplinas, DMAIC (definir, medir, analisar, melhorar e controlar) ou qualquer outra ferramenta que inclua a implantação de uma ação de contenção para os lotes em processo, no cliente e em trânsito, análise de causa raiz, plano de ação e verificação da eficácia.

A resposta inicial do fornecedor deve ser recebida em até 24 horas após notificação da falha e a contenção deve ocorrer em até 48 horas. A resposta final da análise de causa raiz e ações corretivas devem ser respondidos em até 10 dias úteis.

Em caso de falha de responsabilidade do fornecedor, serão aplicados os termos e condições descritos nos contratos e acordos de fornecimento. A presença em até 24 horas do fornecedor ou representante do fornecedor pode ser solicitada, afim de resolver qualquer problema de fornecedor que possa causar parada de linha na PST, cliente ou ainda problemas de campo (incluindo *recall*)

2.9.1 Laudo de Controle da Qualidade (LCQ)

O Laudo de Controle da Qualidade é emitido pelo setor de Controle da Qualidade da PST para o registro da reclamação ou ocorrência de qualidade e disposição do lote reprovado. O documento é emitido eletronicamente e informado ao fornecedor através do portal de fornecedores (PSC), onde ficam disponíveis para consulta.

2.9.2 Solução de Ocorrência de Fornecedores (SOS)

O documento de Solução de Ocorrência é emitido pelo setor de Qualidade de Fornecedores para registro do processo de Ação Corretiva em consequência a uma reclamação ou ocorrência de qualidade. O documento é emitido eletronicamente e informado ao fornecedor através do portal de fornecedores (PSC), onde deverão ser respondidos.

2.10 Embarque controlado

O processo de embarque controlado é um processo de inspeção adicional aos controles normais do processo para selecionar uma determinada não-conformidade enquanto a identificação de causa raiz e ações corretivas estão em implementação.

O processo de embarque controlado é notificado pelo EQF/AQF através de notificação entrada e notificação de remoção para o fornecedor.

Os dados obtidos nas inspeções adicionais devem ser reportados pelo fornecedor à PST para medição da eficácia do processo através do FEC (Formulário de Embarque Controlado) N1 ou N2.

O critério para aplicação de embarque controlado é definido pela PST com base na capacidade do fornecedor em conter ou corrigir a não-conformidade através da aplicação do SOS ou de outro método (ex.: plano de ação). A severidade do problema também pode ser utilizada como critério para avaliação de embarque controlado.

Existem dois níveis de embarque controlado:

I. Embarque Controlado Nível 1 (ECN-1)

Abrange o processo de resolução do problema descrito no SOS, bem como um processo adicional de inspeção. O fornecedor deve estabelecer um local com infraestrutura e mão-de-obra qualificada do próprio fornecedor para realização destas inspeções garantindo que o processo da PST estará livre de recebimento de material/produto não-conforme.

II. Embarque Controlado Nível 2 (ECN-2)

Abrange o mesmo processo do Embarque Controlado Nível 1 com a adição de um processo de inspeção de terceira parte que represente os interesses da PST em conter a falha. A organização que realizará a inspeção de terceira parte, na maioria das vezes, é indicada pela PST e quando indicada pelo fornecedor deve ser aprovada pelo EQF/AQF da PST. Todos os custos relacionados a esta inspeção de terceira parte são de responsabilidade do fornecedor.

Em casos especiais, a realização do Embarque Controlado Nível 2 fora das dependências do fornecedor pode ser solicitada pela PST em um local apropriado e definido pela mesma.

2.11 Solicitação de alteração

Toda alteração proposta pelo fornecedor deve possuir aprovação da PST antes da implementação na produção.

Alterações de especificações ou derrogas devem ser realizadas através de documento de Solicitação de Alteração, e submetidas à PST para aprovação.

Considera-se alteração:

- **Alteração de especificação** – Alteração definitiva relacionada ao produto. Deve ser encaminhada para setor de Compras.
- **Derroga** – Dispensa relacionada ao requisito de qualidade exigido pela PST tais como: normas de sistema de qualidade, manuais de referência (PPAP, FMEA, APQP, MSA, CEP), Manual de Qualidade de Fornecedores PST, etc. Este requisito também deve estar condicionado a uma quantidade específica e/ou prazo (período). Deve ser encaminhada ao setor de Qualidade de Fornecedores.
- **Desvio** – alterações não definitivas (relacionada ao produto), limitada a uma determinada quantidade ou prazo (período). Devem ser encaminhadas ao setor de Planejamento de Materiais.

Para projetos de propriedade do fornecedor as alterações devem ser determinadas em conjunto com a PST.

Todos os itens fornecidos em concessão de alteração, por motivo de desvio e alteração de especificação devem ser identificados com a Etiqueta de Produto em Alteração em suas respectivas embalagens. Todos os lados das embalagens devem conter a etiqueta. Para itens de derroga, a aplicação da identificação nas embalagens não é necessária, mas poderá ser solicitada pelo EQF/AQF quando necessário.

2.12 Retenção de Registros

Documentação de aprovação de peça de produção (PPAP), registros de ferramentais, registros de engenharia e ações corretivas devem ser mantidos pelo período de tempo em que a peça ou família da peça estiver ativa mais um ano do calendário, a menos que seja especificado de outra forma pela PST e/ou cliente da PST.

Este requisito não se sobrepõe a quaisquer requisitos regulamentares. Portanto, todos os tempos de arquivamento devem estar de acordo ou exceder o mínimo acima especificado e qualquer outro requisito regulamentar.

SEÇÃO 3 – REQUISITOS ESPECÍFICOS ADICIONAIS PARA FORNECIMENTO AO MERCADO DE MONTADORAS

3.1 Processo de Aprovação de Peça de Produção (PPAP)

A documentação de PPAP deve ser entregue à PST eletronicamente através do portal de fornecedores (PSC). Todos os documentos relacionados devem estar de acordo com os requisitos do manual de PPAP e demais manuais relacionados do AIAG.

O nível de submissão será definido pelo EQF no momento da notificação e o mesmo deve ser seguido conforme determinação.

Quando requerido, outros formatos de aprovação de peças poderão ser solicitados pela PST.

3.1.1 Amostra de PPAP

Uma amostra representativa do processo poderá ser solicitada junto à documentação de PPAP, não para aprovação do item, mas sim para retenção na planta da PST a não ser que especificado de outra forma pelo EQF/AQF.

Esta amostra deve levar em consideração múltiplas cavidades, posição, molde, ferramenta ou matriz e deve estar identificada quanto ao código, descrição e data de fabricação.

O propósito desta amostra é auxiliar na definição do padrão de produção, especialmente onde os dados são ambíguos ou os detalhes são insuficientes para reproduzir completamente a peça em seu estado original de aprovação.

3.1.2 Utilização de laboratório interno ou externo para ensaios

O fornecedor deve utilizar sempre que possível um laboratório de inspeção, ensaios e calibração acreditados à ISO/IEC 17025 ou equivalente nacional.

Quando o fornecedor for certificado IATF 16949 o mesmo poderá utilizar o laboratório interno conforme escopo do mesmo.

3.1.3 IMDS

O fornecedor deve garantir que os produtos destinados à PST atendam às leis nacionais e internacionais de segurança e ou governamentais bem como às de ecologia e ambiental.

O fornecedor deve emitir uma declaração, sempre que solicitado, de substâncias químicas presentes no produto, através do IMDS inserindo os dados relativos no sistema (www.mdssystem.com), indicando o índice de reciclagem para cada produto. Para início de fornecimento, todas as informações devem estar cadastradas no sistema, utilizando o **ID PST 56598**.

O setor de Engenharia da PST é responsável pela análise do IMDS submetido, cabendo a este a aprovação ou não das informações.

3.2 Características Especiais e Não Especiais

As características especiais de produto e/ ou processo quando determinadas pela PST em seus registros de projeto, desenhos, especificações entre outros, devem ser devidamente identificadas pelo fornecedor em seus documentos (ex.: FMEA, Plano de Controle, Instruções de Trabalho, Desenhos) através de símbolos específicos de características especiais da PST ou através de símbolos equivalentes adotados pelo fornecedor.

O fornecedor poderá solicitar à PST a utilização de outros símbolos adotados pelo mesmo, desde que acordados formalmente entre as partes, desde que exista uma tabela de correlação entre as características da PST e do fornecedor.

Tabela 1 – Simbologia Características Especiais (PST)

Definições	Símbolo
Característica não especial (cota de inspeção): Característica do produto para qual uma variação tem baixa probabilidade de afetar significativamente a satisfação do cliente devido à necessidade de ajuste, perda de função ou aparência, dificuldade para montar, processar ou fabricar este produto e sua não conformidade com regulamentações governamentais.	○
Característica especial (não relacionado com considerações legais ou de segurança): Característica do produto que tem probabilidade significativa de variação no processo, afetando substancialmente a satisfação do cliente com o produto devido à necessidade de ajuste, perda de função ou aparência e dificuldade para montar, processar ou fabricar este produto.	◇
Característica especial (relacionada com considerações legais ou de segurança): Característica do produto que tem probabilidade significativa de variação no processo afetando substancialmente a segurança do produto/ cliente ou sua conformidade com regulamentações governamentais (tais como: inflamabilidade, proteção aos ocupantes, controle de direção, freios, etc.), ruído, interferência de radiofrequência, etc.	▽ ou ⊖
Rastreabilidade do produto / embalagem: Produto com característica especial relacionada com considerações legais ou de segurança.	N.A.

As cotas em registro de projeto definidas pela Engenharia da PST como característica não especial (cotas de inspeção) devem ser inspecionadas e monitoradas pelo fornecedor. Adicionalmente, a PST reserva-se o direito de avaliar as características que considerar necessárias em seu plano de controle de recebimento parametrizado no sistema SAP.

Fornecedores devem considerar as legislações pertinentes aos países de expedição, origem e destino, e os potenciais impactos que as mesmas podem oferecer ao negócio, assegurando que esta esteja em conformidade com esses requisitos. Para assegurar tal requisito, essa cláusula é inserida nos pedidos de compras e nos requisitos técnicos PST.

Mediante dados de histórico de recebimento e bom desempenho na avaliação periódica de fornecedores, a PST reserva-se o direito de adotar processo de recebimento como qualidade assegurada para um restrito grupo de componentes. Contudo fornecedores devem manter seus processos da forma que foram aprovados, assegurando a manutenção do bom histórico de qualidade. Qualquer detecção de falha pela PST, o fornecedor/componente será retirado desse status e fornecedor será acionado corretivamente.

O não atendimento e cumprimento de tais especificações somente poderá ser realizado mediante aprovação da PST através de concessão de derroga que deve ser solicitada e aprovada por meio do EQF da PST.

3.3 Software relacionado a produto automotivo ou produtos automotivos com software embarcado

Fornecedores de software automotivo relacionados com o produto, ou produtos automotivos com software embarcado devem implementar e manter um processo de garantia da qualidade de software para seus produtos.

Uma metodologia de avaliação do desenvolvimento de software deve ser utilizada para avaliar o processo de desenvolvimento de software, usando a priorização baseada em risco e potencial impacto ao cliente. O fornecedor deve reter informações documentadas de sua capacidade (capability) de desenvolvimento de software.

Esse processo poderá ser avaliado e auditado pela PST.

3.4 Inspeção de lay-out e ensaio funcional

Uma inspeção de lay-out e uma verificação funcional de acordo com as especificações de desempenho e material aplicáveis definidas pelo registro de projeto devem ser realizadas para cada produto em um intervalo máximo de 12 meses. Os resultados devem estar disponíveis para uma análise crítica pela PST. Quando o PPAP for aplicável ao produto, a inspeção de lay-out e ensaio funcional deve estar definida no Plano de Controle do mesmo.

Para casos específicos, PST poderá determinar prazo e procedimento diferenciado em acordo com requisito da montadora.

3.5 Processos especiais - tratamento térmico, revestimento metálico/inorgânico, revestimento orgânico e solda, moldagem de polímeros e fundição.

Processos especiais devem seguir a sistemática de avaliação baseada nos manuais de CQI-9, CQI-11, CQI-12, CQI-15, CQI-17, CQI-23 e CQI-27 do AIAG.

Caso o fornecedor possua um dos processos citados acima, de forma direta ou indireta, aplicado em produtos fornecidos à PST, o mesmo deve aplicar a avaliação conforme a sistemática definida nos manuais supracitados.

Em paralelo, o fornecedor deve manter atualizadas as informações e auditorias referentes ao respectivo processo especial que fizer parte. Tal atualização deve ser feita em períodos não superiores a 1 ano.

Caso haja transferência de linha, parada de fornecimento superior a 2 anos e/ou descumprimento de algum item do questionário de CQI, o fornecedor deve comunicar o EQF/AQF responsável.

3.6 QSB – Quality System Basic e BIQS – Built in Quality Suppliers

O objetivo deste item é a utilização de ferramentas básicas de qualidade, para a redução de perdas no lançamento de produtos, prevenção e melhoria da qualidade, zero defeito no processo e alto nível de satisfação da PST e de seus respectivos clientes.

A aplicação desse requisito será direcionada para fornecedores de itens utilizados em produtos PST destinados a projetos GM/FCA.

A PST poderá analisar esse requisito através de uma auto-avaliação com os fornecedores que não possuem o requisito QSB ou BIQS implementado e ou submetido à PST.

Requisitos Específicos

PÁGINA: 11/12
EMIÇÃO: 15/01/2018
REVISÃO: 04

DESENVOLVIDO POR:

NOME		E-MAIL
Elieber Santos	Qualidade Fornecedores	emsantos@pst.com.br
João Vitor Dias	Qualidade Fornecedores	jvdias@pst.com.br
Claudio Santos	Qualidade Fornecedores	cbsantos@pst.com.br

APROVADO POR:

NOME	FUNÇÃO	E-MAIL
Ricardo Borsari	Diretor de Gestão de Processos e Qualidade	ricardob@pst.com.br
Ricardo Schultz	Gerente da Qualidade de Clientes e Fornecedores	schultz@pst.com.br

HISTÓRICO DE REVISÕES

REVISÃO Nº.	DATA	NATUREZA DA REVISÃO	OBSERVAÇÃO
00	13/10/2008	Liberação e divulgação	--
01	19/10/2009	<p>a) Foram acrescentados os itens:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1.2.1 - Diferença entre o relatório de material e IMDS. - 1.5.3 - Amostra de PPAP. - 1.6 - Inspeção e Lay-out. - 1.14 - QSB Quality System Basic. - 2.4 - Avaliação de Fornecedor. <p>b) Foram alterados os itens:</p> <ul style="list-style-type: none"> - - 1.12 - Solicitação de Alteração <p>c) Todos os anexos foram removidos.</p>	As alterações estão identificadas com uma linha lateral à direita do parágrafo.
02	10/10/2012	<p>a) Foram acrescentados os itens: ISO14001; Portal de Fornecedores (PSC).</p> <p>b) Foram alterados os itens: PPAP; Inspeção de Lay-Out, Laboratório; Processos Especiais; Ação Corretiva; Solicitação de Alteração.</p> <p>c) Foram removidos: FORMs (documentos para referência no PSC); Avaliação de Fornecedores (periódica)</p>	As alterações estão identificadas com uma linha lateral à direita do parágrafo.
03	17/09/2014	<p>Divisão do manual em Requisitos Gerais e Requisitos Adicionais Específicos para montadoras.</p> <p>Inclusão de Requisitos FIAT Tier 1 e Tier 2.</p> <p>Adequação de texto e complemento de demais requisitos.</p>	As alterações estão identificadas com uma linha lateral à direita do parágrafo.
04	15/01/2018	Atualização conforme IATF 16949	Revisão geral.