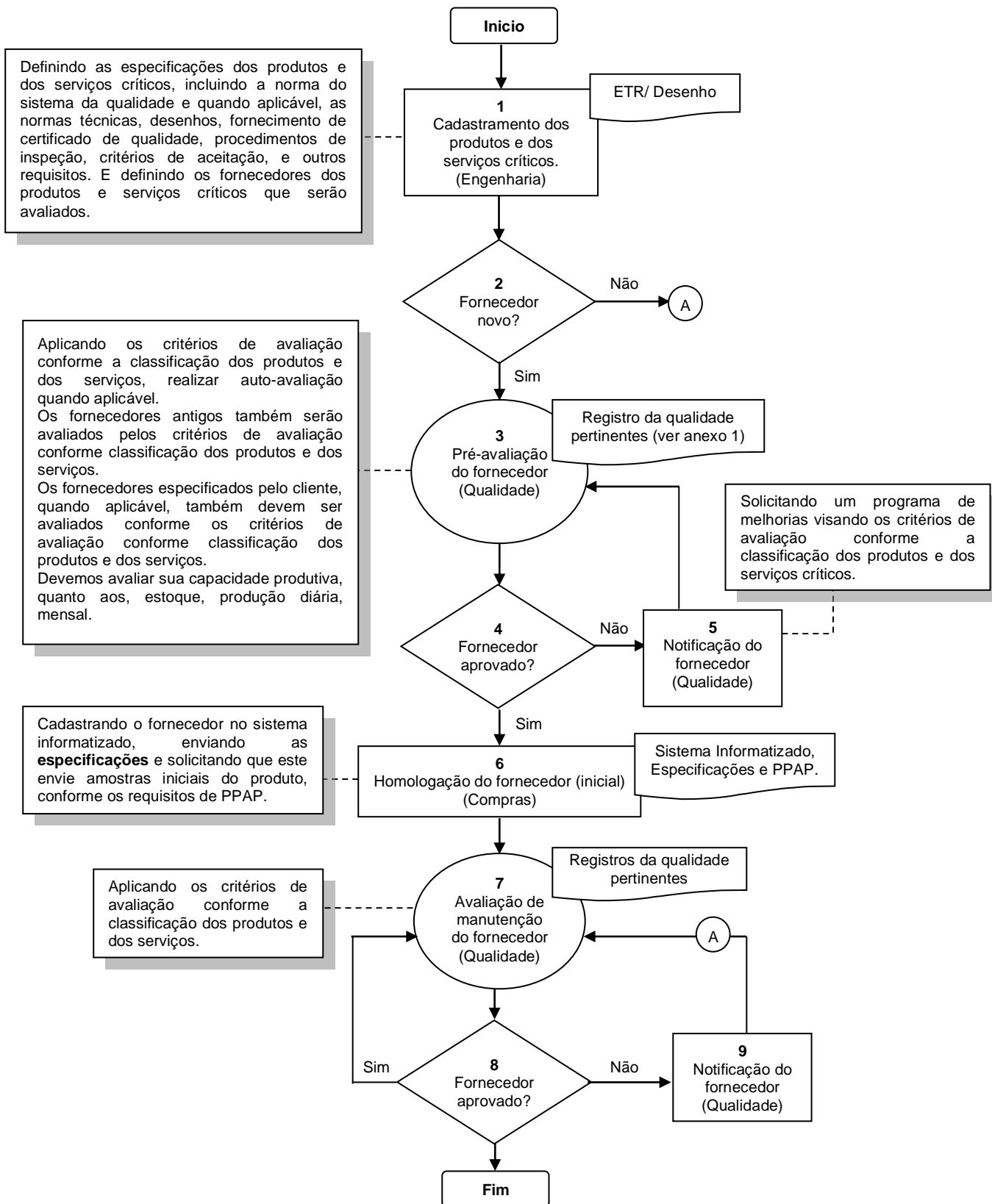


1. Objetivo

Estabelecer uma sistemática para avaliação/qualificação de fornecedores de produtos, matéria e serviços.

2. Desenvolvimento/ fluxograma.



2.1. Requisito de fornecimento.

a) Certificados: O fornecedor da Rigitec deve ter seu Sistema de Gestão da Qualidade certificado pelas normas Internacionais (obrigatório ISO 9001 e, desejável IATF 16949 e ISO 14001 nas revisões vigentes), exceto revendas e/ou distribuidores. O fornecedor deve enviar a cada atualização os certificados de Sistema da Qualidade e Ambiental a qualidade - Rigitec, via eletrônica ou cópia física. Obs.: Para fornecedores cujos componentes fornecidos não são para o mercado automotivo, para o agrícola, por exemplo, esta regra de certificação não se aplica.

b) Requisitos de Laboratórios (Calibração e Metrologia): São considerados aptos os Laboratórios que possuam suas Instalações Credenciadas a ISO/IEC 17025 na revisão vigente ou equivalente Nacional (INMETRO/ RBC/ RBLE/ ANFAVEA).

c) PPAP: Para todos os novos desenvolvimentos produtos/ serviços Grupo 1 - Matéria prima (tubos e barras de aço), componentes OEM serviços (tratamento térmico, pintura, etc.) o fornecedor deve submeter amostras baseados nos requisitos do PPAP (ver anexo 6), no mínimo nível 2 de submissão.

Para fornecimento de produtos de solda, produtos químicos, nylon, deve ser enviado certificado de qualidade dos mesmos em todos os lotes fornecidos.

Quando a ocorrência de modificações de projeto, processo, plano de controle, FMEA, etc., o fornecedor deve emitir a submissão de novas amostras com PPAP, e as alterações/ modificação serão analisadas nas auditorias de processo ou através de um acompanhamento específicos nas alterações/ modificações realizadas.

Quando da ocorrência de modificações de projeto, que resultem no phase out de peças, tratar caso a caso com o fornecedor, envolvendo uma equipe multifuncional interna, do cliente e do fornecedor quando necessário, seguindo a sistemática do PRA-8.5.6-01-08 - Controle de Alterações e do FOA-8.5.6-01-03 Controle de Alteração (Alteração Permanente).

d) Quando a Rigitec não dispor de equipamentos para realização de testes nos produtos adquiridos estes ensaios devem ser de responsabilidade do fornecedor, ou deve ser avaliado por um laboratório designado, ou outro método acordado com o cliente.

e) Os PPAP's enviados pelos fornecedores serão analisados e aprovados pela qualidade conforme requisitos de submissão de amostra.

f) Atendimento aos requisitos especificados no MAF - Manual Ambiental de Fornecedores na revisão vigente.

g) APQP: Para todos os novos desenvolvimentos produtos/serviços Grupo 1 - Matéria prima (tubos e barras de aço), componentes OEM serviços (tratamento térmico, pintura, etc.) é desejável que o fornecedor utilize a sistemática de Planejamento Avançado da Qualidade do Produto – APQP, de acordo com o procedimento PR-8.1-03 - APQP para fornecedores. Para os fornecedores que serão nomeados para fornecimento dos componentes para o cliente Volvo, esta sistemática é **obrigatória**, e o fornecedor será comunicado pela Rigitec a sua necessidade, e o mesmo será acompanhado pela engenharia Rigitec.

3. Referências

3.1. Norma de Sistema de Gestão da Qualidade Automotiva IATF 16949:2016.

3.2. Norma NBR ISO 9001:2015

- 3.3. Manual da qualidade e ambiental
- 3.4. Norma NBR ISO 14001:2015
- 3.5. Manual Ambiental de Fornecedores
- 3.5 PR-8.1-03 - APQP para fornecedores

4. Definições

- 4.1. Produtos e serviços: são aqueles adquiridos de fornecedores que influem na qualidade dos produtos e serviços fornecidos pela RIGITEC aos seus clientes. Exemplo: Matérias-primas, componentes, serviços de calibração, tratamento térmico, zincagem, submontagem, sequenciamento, classificação, retrabalho, etc.
- 4.2. RD: Representante da Direção para a Qualidade;
- 4.3. Lote: É todo o volume de cada item que chega no recebimento/ empresa.
- 4.4. ETR: Especificação Técnica Rigitec.

5. Registros

Identificação (Título ou código)	Indexação	Meio de arquivamento (Físico ou eletrônico)	Local de armazenamento	Tempo de retenção	Descarte (Destino após retenção)
Relatório de auditoria de processo.	Alfabética	Físico	Arquivo na Qualidade	No mínimo 3 anos	Destruir
Relatório de desempenho do fornecedor	Alfabética	Eletrônico	G:CQ/ Avaliação de Fornecedores/ Rel. desempenho do fornecedor	No mínimo 3 anos	Destruir
Relatório de Análise de Risco - Conformidade do Produto	Alfabética	Físico ou Eletrônico	Arquivo na Qualidade	No mínimo 3 anos	Destruir
Relatório de Análise de Risco - Fornecimento Ininterrupto	Alfabética	Físico ou Eletrônico	Arquivo na Qualidade	No mínimo 3 anos	Destruir

6. Revisões

Revisão	Data	Item	Alteração
00	30/09/02	Todos	Implementação inicial
01	20/02/03	Todos	Adaptação às necessidades internas
02	16/05/03	Observações	Incluída metodologia para desenvolvimento do S.G.Q. do fornecedor com base na ISO/ TS 16949
		Anexo 1	Incluída auditoria de manutenção e sua metodologia
03	14/05/04	4.1	Alteração da metodologia
		4.2	Incluído
		5.2	Incluído
04	06/07/04	Anexo 1	Alteração da metodologia
		Anexo 3	Alteração da metodologia
		Anexo 6	Alteração da metodologia
		Anexo 3	Alteração da metodologia
05	24/01/05	Todos	Revisão geral
06	01/07/05	Anexo 1 e 2	Incluir workp shop ISO TS16949:2002, divulgação do desempenho ao fornecedor e Alteração da metodologia.
07	15/08/06	2.1 e anexo	Revisado item 2.1 e incluído anexo 7.
08	20/11/06	Anexo 1	Revisado a avaliação do IQP.

09	10/10/06	2.1	Revisado item 2.1/ PPAP.
10	04/10/07	Anexo 1	Incluído a avaliação do desenvolvimento do SGQ como meta a ISO/TS 16949:2002 do fornecedor o relatório de avaliação do SGQ.
11	10/02/10	2.1	Incluído item e.
12	04/05/12	Anexo 1	Revisão geral do critério de avaliação do fornecedor
13	20/11/13	Anexo 1, c, Anexo 2	Revisão do critério de avaliação do IQPF, IQP e formulário de auditoria de processo.
14	28/10/16	Anexo 1, d	Inclusão da observação 7, definindo critério para follow up das ações das auditorias de processo em fornecedores.
15	15/02/18	Todos	Alterado o número de PR-7.4-01 para PR-8.4-01 e Revisão Geral
16	02/01/22	2.1, 3, Anexo 1, 3, 4	Incluído norma ISO 14001 no item a e incluído item f. Revisão para inclusão dos requisitos da ISO 14001.
17	20/09/23	2.1	Inclusão do item g) APQP e como requisitos de fornecimento, e informado se desejável ou obrigatório

7. Anexos

Anexo 1: "Critérios de avaliação".

Anexo 2: "Relatório de Auditoria de Fornecedores"- FO-8.4-01

Anexo 3: "Relatório de Desempenho do Fornecedor" – TD-8.4-01

Anexo 4: "Lista dos Fornecedores Qualificados" – TD-8.4-03

Anexo 5: "Plano de ação/ Melhorias" – PL-8.4-03

Anexo 6: "Quadro de Requisitos de Retenção/Submissão do PPAP"

Anexo 7: "Relatório de Análise de Risco - Conformidade do Produto" – FO-8.4-02

Anexo 8: "Relatório de Análise de Risco - Fornecimento Ininterrupto" – FO-8.4-03

Anexo 1: CRITÉRIOS DE AVALIAÇÃO

Estagio da avaliação	Critérios de Avaliação - Produto/ Serviço	
Inicial IQSA (Índice de qualidade do sistema da qualidade e ambiental)	IQSA < 80 80 - 89 Acima de 90	Não qualificado Bom Boa Qualidade
Inicial IQPF (Auditoria de processo)	IQPF < 80 80 - 89,9 90 - 100	C, Não qualificado B, qualificado, ações devem ser implementadas A, Ótima qualidade (Fornecedor preferencial)
Manutenção IQFA (Índice de qualidade e ambiental do fornecedor)	IQFA < 60 60 - 69 70 - 89 90 - 100	Desqualificado Suspensão para desenvolvimento de novos itens e deverão participar de programas de melhoria Regular Boa Qualidade (Fornecedor preferencial)

a) Avaliação para o IQSA (Índice de qualidade do sistema da qualidade e ambiental):

Para este elemento será considerado a certificação do fornecedor, e a classificação/ pontuação será feita conforme enquadramento abaixo:

100	Certificação IATF 16949:2016 e ISO 14001:2015
90	Certificação IATF 16949:2016
80	Certificação ISO 9001:2015

Observação:

- Em caso de aceite do cliente para fornecedor não certificado por órgão certificador credenciado, o IQS será 80.
- Calibração – Anfavea, ISO/ IEC 17025 ou equivalente = 100.
- Auditorias de segunda parte podem ser realizadas no fornecedor, em função da criticidade, ou desempenho de qualidade e entrega. A análise de risco pode ser utilizada como base para definição de auditoria no sistema de qualidade do fornecedor. Neste caso, os critérios definidos no PR-9.2-01 e PRA9.2-01 devem ser aplicados.

b) Avaliação para o IQPF – Índice de qualidade do processo do fornecedor:

As auditorias de processo no fornecedor devem ser realizadas, nos fornecedores do grupo 1, que estiverem com a pontuação do IQF entre 60 a 69 pontos e antes do início do fornecimento (fornecedores pretendentes)

As auditorias de processo conforme VDA 6.3 são realizadas nos fornecedores dos produtos MAN (VW), Mercedes, ou quando for requisito do cliente.

Os critérios estão definidos no cronograma.

Nota: Os fornecedores antigos, que não foram realizadas a auditoria de processo, terão sua pontuação do IQPF de 100 até a sua realização.

c) Avaliação para o IQFA (Índice de qualidade e ambiental do Fornecedor):

IQP – Índice de qualidade do produto/ serviço = 100 pontos menos 10 pontos para cada Relatório de Não Conformidade, menos 20 pontos para Interrupções no cliente, incluindo retorno de campo, bloqueio de pátio e interrupção de expedição, além do demérito do PPM conforme tabela. Uma média dos últimos 12 meses é considerada para definição do índice.

PPM	PONTOS (IQP)
0 a 150	-0
150 a 300	-10
300 a 500	-20
500 a 700	-30
700 a 1000	-40
>1000	-50

IQE – Índice de qualidade de entrega = 100 pontos menos 10 pontos para cada ocorrência de desabastecimento (programação e notificação do cliente sobre situações especiais), menos 20 pontos com ocorrência de frete especial.

IQSA – Índice de qualidade do Sistema da qualidade e ambiental = Vide item a) Critérios de Avaliação para o IQSA.

IQPF – Índice de qualidade do processo do fornecedor = Vide Relatório de Auditoria do Processo de Fornecedores.

Os fornecedores serão classificados em dois grupos (**Grupo 1 e Grupo 2**):

	Produtos	Serviços
Grupo 1	Qualquer material, matéria prima e componente OEM que está incorporado ao nosso produto.	Tratamento térmico, Pintura, Calibração, etc.
Grupo 2	Aparência, embalagem, protetor, produtos químicos, e componentes AM e aplicação não automotivo.	Transporte.

Calculo do IQF

$$\text{IQFA (fabricante Grupo 1)} = \frac{(50 \times \text{IQP} + 20 \times \text{IQE} + 10 \times \text{IQSA} + 20 \times \text{IQPF})}{100}$$

$$\text{IQFA (fabricante Grupo 2)} = \frac{(50 \times \text{IQP} + 30 \times \text{IQE} + 20 \times \text{IQSA})}{100} \quad \text{IQF (revenda)} = \frac{(60 \times \text{IQP} + 40 \times \text{IQE})}{100}$$

Nota:

- Quando for necessária a aquisição de produtos de revenda e/ ou distribuidores, o acompanhamento deverá ser feito através do IQP e do IQE (vide formula);
- IQFA abaixo do mínimo por 6 meses consecutivos desqualifica o fornecedor, exceto para compras exclusivas ou estratégicas.

d) Avaliação da qualidade de fornecimento – PPM Mensal

Calculo do PPM:

$$\text{PPM} = ((\text{QNC}) / \text{Qt}) * 1.000.000 \text{ onde:}$$

Qt = quantidade total de peças recebidas no mês. Esse dado é obtido através de consulta ao sistema informatizado.

QNC = quantidade de peças com não conformidade durante o mês.

e) Avaliação do risco em relação à conformidade do produto e ao fornecimento ininterrupto

No caso de identificação de riscos em relação à conformidade do produto e ao fornecimento ininterrupto forem detectados durante a avaliação e aplicação do FO-8.4-02 e do FO-8.4-03, um plano de ações específico deve ser elaborado, analisado, implementado e com comprovada eficácia. Estes formulários (FO-8.4-02 e FO-8.4-03) podem ser aplicados para um fornecedor novo ou vigente, dependendo de sua criticidade, de forma abrangente, para a linha de produto a ser fornecido, e pode ser aplicado de forma específica e pontual a qualquer fornecedor que tiver ocorrência de conformidade do produto, ou problema de fornecimento.

A apresentação de um plano de contingências para manter à conformidade do produto e o fornecimento deverá ser apresentado, e será cobrado e verificado durante as auditorias de processo.

f) Observações:

- 1) Produtos e serviços que não afetam a qualidade dos produtos e serviços RIGITEC são considerados como IMPRODUTIVOS e tem sua homologação no sistema, sem que sejam aplicados os requisitos deste procedimento.
- 2) Quando o cliente possuir uma listagem de subcontratados aprovados, deve-se adquirir os materiais tomando como base está lista. Quaisquer subcontratados adicionais somente poderão ser utilizados após terem sido adicionados à lista pela Engenharia de Materiais do cliente.
- 3) Todos os materiais adquiridos utilizados na fabricação de peças devem atender as exigências governamentais atuais relacionadas com segurança e meio ambiente, materiais tóxicos e perigosos, elétricos e eletromagnéticos, conforme regulamentação vigentes..
- 4) O desenvolvimento do sistema de gestão da qualidade do fornecedor tem como meta a norma de gestão da qualidade IATF 16949:2016 e ISO 14001:2015.
- 5) O acompanhamento e avaliação do IQFA será feito, no mês que o fornecedor tiver entrega conforme relatório de desempenho/ fornecedor.
- 6) Para peças compradas, que tenham requisitos críticos ou de segurança, de acordo com identificação própria nos desenhos, as mesmas devem sofrer uma gestão especial, de acordo com os requisitos regulamentares legais e de responsabilidade civil, ou conforme exigência de cada cliente. As embalagens devem ser identificadas e os registros de fabricação destes itens devem ser mantidos por no mínimo 15 anos, e devem ser facilmente recuperáveis.
- 7) O follow up das ações geradas nas auditorias de processo devem ser realizadas "in loco", através de uma visita de follow up agendada em um prazo estimado de 90 dias após realização da auditoria. Ações cujos prazos sejam mais longos ou não possam ser verificadas "in loco", podem ser submetidas através de uma apresentação com evidências ou fotos que comprovem a implementação.

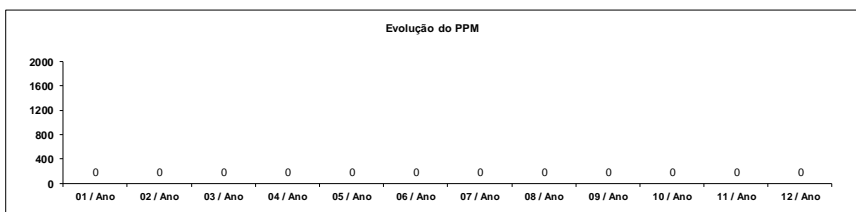
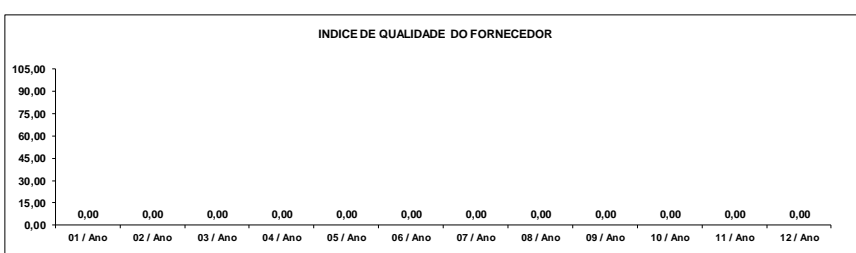
Anexo 2

RIGITEC SISTEMAS DE TRANSMISSÃO DE FLUIDOS			Relatorio de Auditoria de Processo em Fornecedores		
Dados do Fornecedor					
Empresa:					
Endereço:					
Cidade:					
Responsável:			Fone/ Fax:		
e-mail:					
Processo Auditado/ Produto/ Serviços:					
Razão para Auditoria:					
Esquemas de Avaliação da Auditoria de Processos					
Grau geral de conformidade percentual		Avaliação dos processos		Denominação da avaliação	
90 a 100		Conforme		A	
80 até menor que 90		Em grande parte conforme		B	
menor que 80		Não-conforme		C	
Auditor:					
Data da Auditoria:					
Grau de Conformidade:					
Classificação:					
Elaboração de um plano de ações: Para todos os itens que tiveram pontuação menor que 10.					
Responsável:			Data:		
Observações:					
Participantes:					
Fornecedor			Auditor:		
Nome:			Nome:		
Data:			Data:		

Anexo 3

RIGITEC SISTEMAS DE TRANSMISSÃO DE FLUIDOS		RELATÓRIO DE DESEMPENHO DO FORNECEDOR											Atualização: ___ / ___ / ___	
FORNECEDOR:		TIPO: FABRICANTE -												
INDICADOR		01 / Ano	02 / Ano	03 / Ano	04 / Ano	05 / Ano	06 / Ano	07 / Ano	08 / Ano	09 / Ano	10 / Ano	11 / Ano	12 / Ano	
IQP - Índice de Qualidade do Produto (mês)														#DIV/0!
IQP - Índice de Qualidade do Produto (média)														#DIV/0!
IQE - Índice de Qualidade de Entrega (mês)														#DIV/0!
IQE - Índice de Qualidade de Entrega (média)														#DIV/0!
IQSA - Índice de Qualidade do Sistema da Qualidade e Ambiental														#DIV/0!
IQPF - Índice de Qualidade de Auditoria de Processo														#DIV/0!
IQFA - Índice de Qualidade do Fornecedor e Ambiental		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Meta IQFA														#DIV/0!
QT - Quantidade total de peças recebidas no período.														#DIV/0!
QT - Quantidade total de peças recebidas acumulado														#DIV/0!
QNC - Quantidade de peças com não conformidades.														#DIV/0!
QNC - Quantidade de peças com não conformidades acumulado														#DIV/0!
PPM (Mensal)		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,00
PPM (Acumulado)		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,00
Meta PPM Mensal (Máximo)		165	165	165	165	165	165	165	165	165	165	165	165	165,00

Critérios	
IQP	100 pontos menos 10 pontos para cada Lote de produto reprovado, menos p/ 20 interrupções no cliente incluindo retorno de campo.
IQE	100 pontos menos 10 pontos para cada ocorrência de desabastecimento.
IQSA	100 pontos para Certificação IATF-16949:2016 e ISO 14001:2015
	90 pontos para Certificação IATF 16499:2016
	80 pontos para Certificação ISO 9001:2015
	Quando o fornecedor já for objetivo de auditoria de 2ª parte e aprovado conforme ISO/ TS 16949, VDA 6.1 por um cliente OEM, este relatório é reconhecido e a nota é transferida para o IQSA.
	Homologação do Cliente - IQS = 80
IQPF	Vide Relatório de auditoria do processo do Fornecedor ou critério de aceitação.
IQFA	$IQF = (50 \times IQP + 20 \times IQE + 10 \times IQSA + 20 \times IQPF)$ 100 $IQF = (60 \times IQP + 40 \times IQE)$ Obs: Revenda 100



Critérios de Notas do IQF		
Pontos	Nota	Conceito
90 a 100	A	Bom Qualidade (Fornecedor preferencial)
70 a 89	B	Regular
60 a 69	C	Programa de Melhoria
< 60		Desqualificado

TD-8.4-01/02

Observação: O PPM não é fator de cálculo do Índice de Qualidade do Fornecedor (IQF), mas é utilizado como referência para analisar tendência de melhoria da qualidade e/ou seu mal desempenho.

Anexo 4

RIGITEC SISTEMAS DE TRANSMISSÃO DE FLUIDOS		LISTA DOS FORNECEDORES QUALIFICADOS											Atualização:								
Seq	Código SGI	Fornecedor	Localidade	UF	Produto	Gr	Tipo	IQP	IQE	IQSA	IQPF	IQFA	Certificação		Cronograma				Observações		
													Certificado	Validade	Sim	Não	Sistema	Prazo			
												FALSO									
												FALSO									
												FALSO									
												FALSO									
												FALSO									
												FALSO									
												FALSO									
												FALSO									
												FALSO									
												FALSO									
												FALSO									
												FALSO									
												FALSO									
												FALSO									
												FALSO									

TD-8.4-03/02

Anexo 5

RIGITEC SISTEMAS DE TRANSMISSÃO DE FLUIDOS	Plano de ação/ Melhorias				Data:
					Página:
Fornecedor:	Código:		Referência:		
Pontos fracos/ Medidas recomendadas	Medidas/ ação do fornecedor	Prazo	Responsável	Status	
PL-8.4-03/01					

Anexo 6

**Quadro de Requisitos de Retenção/Submissão do PPAP**

Requisitos		Nível de Submissão
1	Registros de projeto de produto à venda/ desenho	S
	- para componentes proprietários/ detalhes	R
	- para todos os outros componentes proprietários/ detalhes.	R
2	Documentos de alteração de engenharia, se houver.	R
3	Aprovação de engenharia do cliente, se exigido.	R
4	FMEA de projeto	NA
5	Diagramas de fluxo de processo	R
6	FMEA de processo	R
7	Resultados Dimensionais	S
8	Resultados de Ensaio, Material, Desempenho (Certificado de material)	S
9	Estudo Inicial de Processo	R
10	Estudos de Análise dos Sistemas de Medição	R
11	Documentação de Laboratório Qualificado	R
12	Plano de Controle	R
13	Certificado de submissão de Peça de Produção (PSW)	S
14	Relatório de Aprovação de aparência, (RAA) se aplicável	S
15	Relação de Requisitos para material a granel (somente para material a granel)	R
16	Amostra de produto	S
17	Amostra Padrão	R
18	Auxílios para verificação	R
19	Registros de Conformidade com Requisitos Específicos do Cliente	R


S = Submeter para cliente e reter cópia na unidade de fabricação.

R = Reter e manter prontamente disponível para o cliente na unidade de fabricação sempre que pedido.


***** = Reter e manter disponível na unidade de fabricação e submeter ao cliente sempre que pedido

NA = Não aplicável

Anexo 7

 <p>RIGITEC SISTEMAS DE TRANSMISSÃO DE FLUIDOS</p>	<p>Relatório de Análise de Risco - Conformidade do Produto</p>																																																																													
<p>Nome do fornecedor: _____</p> <p>Emitente: _____</p> <p>Data: _____</p>																																																																														
<p>Produto ou serviço: _____</p> <p>Produto c/ defeito: _____</p> <p>Data de: _____</p> <p>Nº do lote do produto: _____</p> <p>Planta de manufatura: _____</p>																																																																														
<p>Descrição do problema:</p> <p>_____</p>																																																																														
<p>Falha associada a processo de fabricação ou design de produto?</p> <p style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> Processo de fabricação <input type="checkbox"/> Design do produto </p>																																																																														
<p>Falha associada a um lote específico de produção?</p> <p style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> Sim <input type="checkbox"/> Não </p>																																																																														
<p>Outros números de tipo foram potencialmente afetados?</p> <p style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> Sim <input type="checkbox"/> Não </p>																																																																														
<p>Detalhar itens afetados:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Numero de tipo</th> <th style="width: 15%;">Data de produção estimada (início do defeito)</th> <th style="width: 15%;">Data de produção (fim do defeito)</th> <th style="width: 15%;">Total de peças produzidas para Rigitec no período afetado</th> <th style="width: 15%;">Do total produzido, quantidade de peças que potencialmente possuem o mesmo defeito</th> <th style="width: 15%;">Quantidade de peças com defeito encontrada no fornecedor</th> <th style="width: 10%;">Quantidade potencial de peças com defeito entregues para a Rigitec</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> </tbody> </table>		Numero de tipo	Data de produção estimada (início do defeito)	Data de produção (fim do defeito)	Total de peças produzidas para Rigitec no período afetado	Do total produzido, quantidade de peças que potencialmente possuem o mesmo defeito	Quantidade de peças com defeito encontrada no fornecedor	Quantidade potencial de peças com defeito entregues para a Rigitec							0							0							0							0							0							0							0							0							0							0
Numero de tipo	Data de produção estimada (início do defeito)	Data de produção (fim do defeito)	Total de peças produzidas para Rigitec no período afetado	Do total produzido, quantidade de peças que potencialmente possuem o mesmo defeito	Quantidade de peças com defeito encontrada no fornecedor	Quantidade potencial de peças com defeito entregues para a Rigitec																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
<p>Efeitos esperados / Análise de risco</p>																																																																														
<p>Qual é o efeito da falha no cliente final? (Incluir riscos)</p> <p>_____</p>																																																																														
<p>Ações adicionais são necessárias? Ex. informar cliente, realizar contenção, etc... (Explicar)</p> <p>_____</p>																																																																														
<p>Assinaturas:</p>																																																																														
<p>_____ Gerente da Qualidade</p>	<p>_____ Gerente Industrial</p>																																																																													
<p>Nome: _____</p> <p>Data: _____</p>	<p>Nome: _____</p> <p>Data: _____</p>																																																																													

Anexo 8

 <p>RIGITEC SISTEMAS DE TRANSMISSÃO DE FLUIDOS</p>	<p>Relatório de Análise de Risco - Fornecimento Ininterrupto</p>																																																																													
<p>Nome do fornecedor: _____</p>																																																																														
<p>Emitente: _____</p>																																																																														
<p>Data: _____</p>																																																																														
<p>Produto ou serviço: _____</p>																																																																														
<p>Produto sem entrega: _____</p>																																																																														
<p>Data de _____</p>																																																																														
<p>Nº do lote do produto: _____</p>																																																																														
<p>Planta de manufatura: _____</p>																																																																														
<p>Descrição do problema:</p> <p>_____</p>																																																																														
<p>Falha associada a processo de fabricação ou design de produto?</p> <p><input type="checkbox"/> Processo de fabricação</p> <p><input type="checkbox"/> Design do produto</p>																																																																														
<p>Falha associada a um lote específico de produção?</p> <p><input type="checkbox"/> Sim</p> <p><input type="checkbox"/> Não</p>																																																																														
<p>Outros números de tipo foram potencialmente afetados?</p> <p><input type="checkbox"/> Sim</p> <p><input type="checkbox"/> Não</p>																																																																														
<p>Detalhar itens afetados:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Numero de tipo</th> <th style="width: 15%;">Data acordada para entrega da peça</th> <th style="width: 15%;">Data real da entrega da peça</th> <th style="width: 15%;">Total de peças que a Rigitec deixou de produzir</th> <th style="width: 15%;">Do total não produzido, quantidade de peças que podem afetar a entrega ao cliente final</th> <th style="width: 15%;">Quantidade de peças não entregues ao cliente final</th> <th style="width: 10%;">Quantidade potencial de peças não entregues para o cliente final</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td style="text-align: center;">0</td></tr> </tbody> </table>		Numero de tipo	Data acordada para entrega da peça	Data real da entrega da peça	Total de peças que a Rigitec deixou de produzir	Do total não produzido, quantidade de peças que podem afetar a entrega ao cliente final	Quantidade de peças não entregues ao cliente final	Quantidade potencial de peças não entregues para o cliente final							0							0							0							0							0							0							0							0							0							0
Numero de tipo	Data acordada para entrega da peça	Data real da entrega da peça	Total de peças que a Rigitec deixou de produzir	Do total não produzido, quantidade de peças que podem afetar a entrega ao cliente final	Quantidade de peças não entregues ao cliente final	Quantidade potencial de peças não entregues para o cliente final																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
						0																																																																								
<p>Efeitos esperados / Análise de risco</p>																																																																														
<p>Qual é o efeito da falta de peças no cliente final? (Incluir riscos)</p> <p>_____</p>																																																																														
<p>Ações adicionais são necessárias? Ex. informar cliente, contingência, plano reação, etc... (Explicar)</p> <p>_____</p>																																																																														
<p>Assinaturas:</p>																																																																														
<p>_____ Gerente da Qualidade</p>	<p>_____ Gerente Industrial</p>																																																																													
<p>Nome: _____</p> <p>Data: _____</p>	<p>Nome: _____</p> <p>Data: _____</p>																																																																													