



**Acordo de Qualidade Assegurada com Fornecedores de
Materiais de Produção**

S 296001-3

Aprovação de modificação / Liberação especial

ICS 03.120.00; 03.120.10

2010-07-21

Descritores: Aprovação de modificação, Liberação especial, Fornecedor, Fornecedor de materiais de produção, Acordo de Qualidade Assegurada

Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten; Änderungsgenehmigung / Sonderfreigabe

Deskriptoren: Änderungsgenehmigung, Sonderfreigabe, Lieferant, Produktionsmateriallieferant, Qualitätssicherungsvereinbarung

Quality Assurance Agreement with Production Material Suppliers; **Modification Approval / Special Release**

Descriptors: concession application, **modification approval**, **special release**, supplier, production material supplier, quality assurance agreement, special approval, deviation approval

Substitui QSR08112431D / QN 6.1 Anexo 3 / QA 1.012

Esta norma pode ser transmitida para:

- Somente internamente no Schaeffler Group Externamente: Clientes De modo restrito
 Fornecedores

Edições anteriores

QN 6.1-2: 2000-01

QSR08112431D / QN 6.1 Anexo 3 / QA 1.012: 2003-07

S 296001-3: 2004-03-11, 2008-11-11

Modificações

Em relação à edição S 296001-3 de 11-11-2008 foram efetuadas as seguintes modificações:

Complementação da seção "Transferência do local de produção" e do Anexo 2 "Check list para transferência" (correspondente à descrição interna de processo "P 174010-4 Processo interno em comunicados de transferência de fornecedores").

Modificação do Anexo 1 "Requisição para aprovação de modificação / liberação especial": O campo de seleção "Projeto" foi substituído por "Característica(s) do produto / Product characteristic(s)".

2010-07-29 editorial modification:

Appendix 1 line included: SAP Material No. (see order).

Continuação página 2

Elaborado por: Wendel, Peter SY/HZA-SQ		Verificado por: Eckert, Gerhard SZ/HZA-QP				Liberado por: Süß, Walter SZ/HZA-Q Dr. Schuff, Gerhard SY/HZA			
Pasta	S								
Registro	296								

© Schaeffler Technologies GmbH & Co. KG, 2010

Todos os direitos reservados. A distribuição ou reprodução deste documento, a utilização e a transmissão do seu conteúdo sem a autorização prévia por escrito do departamento responsável pelo documento estão proibidas. Qualquer violação estará sujeita à indenização.

Na dúvida vale o original alemão.

Aprovação de modificação / Liberação especial

1 Objetivo

Através deste processo deve ser assegurado que o fornecedor coordene com o cliente a tempo as modificações no produto, processo, ferramenta ou local de produção (transferência) ou desvios de desenho ou especificação. Isto se aplica também às modificações no seu subfornecedor.

2 Procedimento

2.1 Aprovação de modificação

Depois de efetuada a liberação da amostra inicial, as modificações no produto, processo, material, ferramenta ou local de produção (na planta ou transferência de produção), também nos subfornecedores, somente são permitidas após aprovação formal pelo cliente.

O fornecedor deve informar a tempo a pessoa de contato indicada no pedido e no respectivo formulário de requisição (ver QSV / S 296001 Parte 3 – *Aprovação de Modificação / Liberação especial, Anexo 1*) sobre as modificações pretendidas.

Além disso, o fornecedor deve definir as ações apropriadas, indicando os responsáveis e os prazos, introduzindo estas informações na requisição. Somente após a verificação do efeito das modificações e liberação pelo departamento técnico responsável do cliente é que o fornecedor poderá introduzir as modificações.

A liberação pelo cliente deve estar disponível no fornecedor por escrito ou em forma eletrônica. Junto com a introdução da modificação deverá ser executada uma amostragem inicial de produção seriada conforme QSV / S 296001 Parte 2 – *Processo de produção e liberação de produto*.

Transferência do local de produção

Uma transferência do local de produção planejada deve ser comunicada a tempo pelo fornecedor ao Lead Buyer responsável do cliente, com a requisição de aprovação de modificação / liberação especial (Anexo 1) e, para a apresentação do seu planejamento de transferência, adicionalmente com a *Check list para transferência, Fase 1 – Preparação de projeto* (ver QSV / S 296001 Parte 3 – *Aprovação de modificação / Liberação especial, Anexo 2*).

Após o exame da requisição e da check list pelo cliente, o fornecedor é informado pelo Lead Buyer sobre a decisão, bem como sobre o procedimento a seguir, em caso de uma emissão de aprovação de modificação.

2.2 Liberação especial

Em caso de desvio de desenho ou especificação, antes de fornecer o produto ao cliente, o fornecedor deve obter uma liberação especial junto à pessoa de contato indicada no pedido do cliente.

Isto se aplica também no caso de desvio do processo liberado de produção seriada, por exemplo, utilização de um processo divergente ou uma máquina diferente. Para a correção dos desvios, o fornecedor deve utilizar o formulário do *Relatório 8D* (ver QSV / S 296001 Parte 4 – *Processamento de reclamações*) definindo as ações apropriadas e indicando os responsáveis e os prazos. O *Relatório 8D* deve ser anexado à *Requisição de Aprovação de Modificação / Liberação Especial (Anexo 1)*.

Uma liberação especial está limitada, dependendo das circunstâncias, a um período de tempo ou a uma quantidade / tamanho de lote determinados. Isto é especificado pelo cliente na *requisição*.

Antes do fornecimento dos respectivos produtos, a liberação pelo cliente deve estar disponível no fornecedor, por escrito em forma eletrônica. Os respectivos produtos devem ser mantidos separados das peças em conformidade com as especificações, e marcados de forma especial.

Acordo de Qualidade Assegurada com Fornecedores de Materiais de Produção

Uma cópia da liberação especial pelo cliente deve ser anexada à documentação de fornecimento e também fixada de forma visível às unidades de embalagem.

3 Documentos pertinentes**Anexos da S 296001 Parte 3**

(ver www.Schaeffler.de / *Lieferanten / Qualität / Produktionsmaterial*)

Anexo 1 Requisição de aprovação de modificação / liberação especial

Anexo 2 Check list para transferência

Requisição para / Request for

(Assinalar o aplicável / Please check applicable)

<input type="checkbox"/> Aprovação de modificação / Modification Approval	<input type="checkbox"/> Liberação especial / Special Release
<input type="checkbox"/> Processo de produção / Production process	<input type="checkbox"/> Característica(s) do produto / Product Characteristic(s)
<input type="checkbox"/> Ferramenta / Tool	<input type="checkbox"/> Outros / Others _____
<input type="checkbox"/> Local de produção / Production site	

Cliente / Customer		Fornecedor / Supplier			
Planta cliente Customer site		Local de produção Production site		Quantidade afetada Affected quantity	
Nº. do desenho Drawing no.		Nº. do desenho Drawing no.		Qtde total Total quantity	
Status modif. Revision level		Status modif. Revision level		Nº. lote Lot no	
Denominação Description		Denominação Description		Outros Others	
N.º material SAP (v. ordem)					

Descrição e motivos / Description and reasons

Solicitante Applicant		Telefone Phone		Data Date		Assinatura Signature	
--------------------------	--	-------------------	--	--------------	--	-------------------------	--

Nota:
 Esta aprovação não libera o fornecedor de sua obrigação contratual de observar as características ou propriedades do produto não afetadas por esta Aprovação de Modificação / Liberação Especial, definidas nas Especificações de Requisitos e/ou baseadas em amostras já testadas e aprovadas. O fornecedor é responsável pelas aprovações de modificação ou liberações especiais solicitadas, se a função e /ou características do produto originariamente aprovadas forem influenciadas negativamente.

Remark:
 This approval does not absolve the supplier in any way from his contractual obligation to achieve all of the features or product characteristics that are unaffected by this *Modification Approval* or *Special Release* and which are defined in the design requirements/specifications and/or have been achieved by samples which have been tested and approved previously. The supplier bears responsibility for the requested modification approvals and special releases if they have a negative influence on the function and/or on the characteristics of the originally approved product.

A ser preenchido pelo cliente / To be completed by the customer

Nº. de referência do cliente / Customer reference no. _____

Decisão / Decision

<input type="checkbox"/> Liberação / Release	<input type="checkbox"/> Liberação com condições / Conditional approval	<input type="checkbox"/> Rejeitado / Rejected
	<input type="checkbox"/> Até / Until _____	
	<input type="checkbox"/> Quantidade / Qty _____	
	<input type="checkbox"/> Nº. lote / Lot no _____	

Condições ou motivo da rejeição / Conditions or reasons in case of rejection

	Nome	Data / Date	Telefone / Phone	Assinatura / Signature
Compras Purchasing				
Qualidade Assegurada Quality Assurance				
Engenharia de Aplicação / Projeto Application/Engineering				

Check list para transferência: Fase 1 - Preparação do projeto

Fornecedor		Data (AAAA-MM-DD)	
Processador		Produto/Grupo de produtos	

Nº	Pergunta	Definições / Evidências	Status	Ações corretivas	Respons. / Prazo
A1	Gerenciamento de projeto				
A 1.1	O gerente do projeto e a equipe de projeto/transferência das plantas <u>fornecedora e recebedora</u> foram nomeados e a respectiva autoridade regulamentada com clareza ? Disciplinas/Área técnicas necessárias, p.ex. Logística, Programação de Produção, QA, Compras, Produção				
A 1.2	As metas do projeto estão definidas? - Curtos - Cronograma (incl.. SOP) - Custos de transferência				
A 1.3	Existe um plano de projeto completo, incl.. prazos, responsabilidade, incl.. todos pontos conforme check list APQP, etc.?				
A 1.4	Planejamento logístico dos produtos: -Tempos de transporte estendidos, estoque reserva, embalagem / conservação modificada				
A 1.5	O risco da transferência pelo lado do fornecedor foi analisado (RLA de transferência)?				
A 1.6	Existe um plano de layout para a planta recebedora?				
A 1.7	Existe um conceito de treinamento relacionado com a transferência para os colaboradores envolvidos?				
A 1.8	Os testes de liberação necessários foram coordenados com o cliente?				
A 1.9	Os custos dos testes foram coordenados com o cliente?				
A 1.10	A amostragem inicial de produção foi coordenada com o cliente?				

Check list para transferência: Fase 1 - Preparação do projeto

Fornecedor		Data (AAAA-MM-DD)	
Processador		Produto/Grupo de produtos	

Nº	Pergunta	Definições / Evidências	Status	Ações corretivas	Respons. / Prazo
A2	Transferências seguras				
A 2.1	Há alterações entre planta fornecedora e recebedora (máquinas, dispositivos/ferramental, fluxograma / plano de controle / ações preventivas de falhas)?				
A 2.2	Há alterações nos subfornecedores, e estas foram coordenadas com o cliente (fornecedores de matéria-prima e etapas de processos externos, como tratamento térmico, revestimento superficial, etc.)?				
A 2.3	Os necessários equipamentos de medição e inspeção estão disponíveis na planta recebedora?				
A 2.4	A demanda do cliente durante a transferência até o SOP na planta recebedora pode ser coberta de modo confiável (pré-produção, plano de emergência, soluções alternativas)?				
A 2.5	Estão definidas as características para as quais é necessário comprovar a capacidade de processo?				
A 2.6	Os desenhos e as características SC/CC são conhecidas na planta recebedora? Eventualmente são necessárias modificações nos desenhos dos produtos a serem transferidos?				
A 2.7	Como é assegurado que peças da produção existente poderão ser reconhecidas após a transferência (rastreadibilidade de lotes)?				
A3	Foco no cliente				
A 3.1	Os requisitos Schaeffler (QSV, confirmação de fabricabilidade, etc.) são conhecidos, disponíveis e confirmados por escrito na planta recebedora?				
A 3.2	O caso de aplicação é conhecido na planta recebedora?				
A 3.3	As inspeções adicionais após a transferência para a fase inicial foram combinadas com o cliente (p.ex. inspeção 100% em reinício de produção)?				
A 3.4	Foi emitida uma requisição de modificação de processo para cada número de material?				
A 3.5	Estão disponíveis para consultas na planta recebedora pessoas de contato qualificadas, com bons conhecimentos do idioma local do cliente, além de alemão ou inglês?				

Check list para transferência: Fase 2 - Planta fornecedora

Fornecedor		Data (AAAA-MM-DD)	
Processador		Produto/Grupo de produtos	

Nº	Pergunta	Definições / Evidências	Status	Ações corretivas	Respons. / Prazo
B1	Gerenciamento de projeto				
B 1.1	O plano de projeto (incl.. prazo e responsabilidades) é acompanhado e atualizado de modo consistente (incl.. todos os pontos APQP)?				
B 1.2	Estão sendo observadas as metas do projeto e os marcadores? - Estoque reserva - Disposição de espaço - Manutenção / outros				
B 1.3	Foram realizados treinamentos para os colaboradores envolvidos na transferência na planta recebedora?				
B 1.4	A eficácia do treinamento foi comprovada?				
B2	Transferências seguras				
B 2.1	O fornecedor executou uma auditoria interna de transferência (produto e processo) na planta fornecedora e foram definidas ações?				
B 2.2	Foram depositados e completamente medidos os componentes de referência para o ajuste de medição na planta recebedora?				
B 2.3	Foi determinada a capacidade de processo / taxa de refugo e retrabalho na planta fornecedora?				

Check list para transferência: Fase 2 - Planta fornecedora

Fornecedor		Data (AAAA-MM-DD)	
Processador		Produto/Grupo de produtos	

Nº	Pergunta	Definições / Evidências	Status	Ações corretivas	Respons. / Prazo
B3	Documentação completa e preparada para ser transferida para a planta recebedora				
B 3.1	Foram transferidos os atuais desenhos, normas, condições técnicas de fornecimento, folhas de dados de embalagem, acordo de qualidade assegurada para a planta recebedora?				
B 3.2	Os necessários documentos do produto (PPAP, FMEA, Plano de controle, instruções de trabalho/ instruções, etc.) estão integralmente disponíveis e transferidos para a planta recebedora?				
B 3.3	Todas as ações de prevenção de falhas (p.ex. devido às deficiências de qualidade / reclamações até o momento) foram transferidas para a planta recebedora?				

Check list para transferência: Fase 3 - Planta recebedora

Fornecedor		Data (AAAA-MM-DD)	
Processador		Produto/Grupo de produtos	

Nº	Pergunta	Definições / Evidências	Status	Ações corretivas	Respons. / Prazo
C1	Gerenciamento de projeto				
C 1.1	O plano de projeto (incl. prazo e responsabilidades) é acompanhado e atualizado de modo consistente (incl. todos os pontos APQP)?				
C 1.2	As metas de projeto e os marcadores são observados e as eventuais ações estão definidas e são acompanhadas?				
C 1.3	Foi providenciada uma assistência inicial pela planta fornecedora?				
C 1.4	Foram realizados treinamentos para os colaboradores envolvidos na transferência? Os certificados de treinamento estão disponíveis?				
C 1.5	O caso de aplicação é conhecido?				
C2	Transferências seguras				
C 2.1	Todos os necessários equipamentos de medição e inspeção estão em uso na planta recebedora? Houve alterações em relação à planta fornecedora?				
C 2.2	O fornecedor executou uma auditoria interna de transferência (produto e processo) na planta recebedora e foram definidas ações, responsabilidade e prazos?				
C 2.3	Foram realizadas medições comparativas com base nos componentes de referência e o ajuste de medição foi completamente executado e o resultado foi avaliado?				
C 2.4	As ações preventivas da auditoria interna de transferência são processadas sistematicamente?				
C 2.5	A taxa de refugo / retrabalho / capacidade de processo na planta recebedora é igual ou melhor do que na planta fornecedora?				
C 2.6	A capacidade de produção incl. aquisição de matéria-prima, é apropriada para cobrir a demanda da Schaeffler (p.ex. verificação com base em Run@Rate)?				

Check list para transferência: Fase 3 - Planta recebedora

Fornecedor		Data (AAAA-MM-DD)	
Processador		Produto/Grupo de produtos	

Nº	Pergunta	Definições / Evidências	Status	Ações corretivas	Respons. / Prazo
C3	Documentação da planta recebedora				
C 3.1	Estão disponíveis e confirmados por escrito os desenhos atualmente válidos, incl. características SC/CC ajustadas, normas, especificações de cliente, condições técnicas de fornecimento, folhas de dados de embalagem e acordo de qualidade assegurada na planta recebedora?				
C 3.2	Os necessários documentos do produto estão integralmente disponíveis (PPAP, FMEA, instruções de trabalho, instruções, etc.)?				
C 3.3	São conhecidas todas as ações de prevenção de falhas da planta fornecedora (p.ex.devido a deficiências de qualidade / reclamações até o momento) e implementadas na planta recebedora?				
C 3.4	Estão disponíveis as instruções de inspeção, instruções de trabalho / processo no respectivo idioma do local de trabalho? As características SC/CC estão especialmente marcadas?				
C 3.5	A amostragem inicial de produção seriada está disponível e completa na planta recebedora?				
C 3.6	Os documentos PPAP, como fluxograma, plano de controle, análise de capacidade de processo, FMEA estão completos e atualizados na planta recebedora?				
C 3.7	Os necessários testes de liberação foram bem sucedidos?				
C 3.8	A amostragem inicial da produção seriada foi liberada pelo cliente?				
C 3.9	As reclamações (falhas) até o momento são conhecidas e as ações de prevenção de falhas foram implementadas no local?				
C 3.10	As inspeções foram realizadas como combinado (p.ex. inspeção 100% em reinício de produção)?				
C4	Logística				
C 4.1	A embalagem e a proteção anticorrosiva foram ajustadas às condições modificadas de transporte?				
C 4.2	O estoque de segurança combinado está disponível?				