

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 1/48

MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES



IOCHPE – MAXION S.A
MAXION STRUCTURAL COMPONENTS & WHEELS
 Unidade: Cruzeiro / SP
 Rua Dr. Othon Barcellos, 83
 Bairro Centro
 CEP 12.730-900
 Cruzeiro / SP
 Fone (12) 3184-1000
 Portal / Site: www.maxionsc.com

IOCHPE – MAXION S.A
MAXION STRUCTURAL COMPONENTS
 Unidade: Contagem / MG
 Avenida João César de Oliveira, 4205
 Bairro Cinco,
 CEP 32341-000
 Contagem / MG
 Fone (31) 2191-1500
 Site: www.maxionsc.com

Este Manual foi desenvolvido com a finalidade de orientar os fornecedores das unidades MAXION de Cruzeiro / SP e Contagem / MG quanto aos requisitos mínimos de qualidade necessários para o fornecimento de produtos ou serviços.

EMISSÃO INICIAL : 23/05/2012

1. INTRODUÇÃO

1.1. Objetivos	4
1.2. Termos e definições	4
1.3. Legislação	5
1.4. Código de Conduta.....	5

2. PROCESSO DE DESENVOLVIMENTO

2.1. Desenvolvimento	6
2.2. Auditoria de Homologação.....	7
2.3. Auditorias Periódicas no Fornecedor	8
2.4. Auditoria de Desenvolvimento - Fornecedores ISO9001 para Upgrade na IATF 16949	10
2.5. Auditoria D/TLD	10

3. PPAP PARA FORNECEDORES

3.1. Situações de Submissão e notificações ao cliente.....	12
3.1.1. Desenvolvimento e produção de peças com características especiais	13
3.2. Situações de Laudo de PPA.....	14
3.2.1. Condição de PPAP Aprovado	14
3.2.2. Condição de PPAP em aprovação condicional	14
3.2.3. Condição de PPAP Rejeitado	14
3.3. Considerações para a Submissão de PPAP's via eletrônica	15
3.4. IMDS – International Material Data System.....	15
3.5. Requisitos de Submissão de PPAP	15
3.5.1. Registros de Projeto de Produto à Venda.....	15
3.5.2. Documentos de Alteração de Engenharia.....	16
3.5.3. Aprovação da Engenharia do Cliente	16
3.5.4. FMEA de Projeto	16
3.5.5 Diagrama de Fluxo de Processo	16
3.5.6. FMEA de Processo	16
3.5.7. Plano de Controle de Processo	18
3.5.8. Estudo de Análise dos Sistemas de Medição	18
3.5.9. Resultados Dimensionais.....	19
3.5.10. Resultados de Ensaio de Material / Desempenho.....	19
3.5.11. Estudos Iniciais do Processo	20
3.5.12. Documentação de Laboratório Qualificado.....	20
3.5.13. Relatório de Aprovação de Aparência	20
3.5.14. Amostra do Produto.....	21
3.5.15. Amostra Padrão.....	21
3.5.16. Auxílios de Verificação	21
3.5.17. Registros de Conformidade com Requisitos Específicos do Cliente	21
3.5.18. Certificado de Submissão de Peça de Produção (PSW)	21

4. ATENDIMENTO DOS FORNECEDORES

4.1. Certificados de Qualidade.....	22
4.2. Comunicação de Não Conformidade (RNC)	22
4.2.1. Emissão do RNC	22

4.2.2. Requisitos de Abertura - RNC	23
4.2.3. Requisito de Contenção – Embarque Controlado	23
4.2.4. Desembarque Controlado	24
4.2.5. Embarque Controlado Nível 1 (EC N1)	24
4.2.6. Embarque Controlado Nível 2 (EC N2)	25
4.3. Débitos aplicados por quebras da Qualidade/Logística por responsabilidade do Fornecedor	25
4.3.1. Tabela custos da má qualidade de fornecedores	26
4.3.2. Comunicação dos custos da má qualidade/logística de fornecedores	27
4.4. Desvios	27
5. AVALIAÇÃO DE PERFORMANCE DO FORNECEDOR – APF	
5.1. Performance da Qualidade dos Materiais Recebidos.....	28
5.1.1. Índice de Qualidade do Fornecedor (IQF).....	28
5.1.2. Local de detecção do problema (LDP).....	29
5.1.3. Reclamação na Maxion	29
5.1.4. Reclamação de Cliente.....	29
5.1.5. Reclamação em Campo	29
5.1.6. Auditoria de Produto e Processo.....	30
5.1.7. Retorno RNC	30
5.2. Performance do Atendimento às Programações de Entrega.....	31
5.2.1. Performance de Entrega	31
5.2.2. Modo de Relacionamento	31
5.2.3. Fretes Especiais.....	31
5.2.4. Deméritos Extras	32
5.2.5. Exclusões de Deméritos	32
5.2.6. Milk Run.....	32
5.3. Performance de Sustentabilidade.....	32
5.4. Ações para acompanhamento.....	34
5.4.1. Plano de ação.....	34
5.4.2. Programa de Fornecedores Críticos (Critical Supplier Program - CSP).....	35
5.4.3. Desenvolvimento de fornecedores alternativos	36
5.5. Melhoria Contínua	36
6. OUTROS	
6.1. Inspeção de Layout	36
6.2. Requalificação	36
6.3. Ferramental de Propriedade da Maxion (Fornecedores de tens produtivos)	36
6.3.1. Identificação	36
7. ANEXOS	
ANEXO I: Etiqueta padrão para envio de PPAP pelos correios.....	37
ANEXO II: Etiqueta para lotes em contenção ou com ações corretivas abertas após emissão RNC	38
ANEXO III: Formulário de Contenção Agressiva.....	39
ANEXO IV: Formulário do Cálculo dos Custos da Não Qualidade de Fornecedor.....	40
ANEXO V: Notificação de Alteração de Processo/Produto	41



**MANUAL DA QUALIDADE DE
FORNECEDORES**

SGI

REVISÃO
11

APROVADO EM
24/04/2026

Página nº
4/48

ANEXO VI: Solicitação de Desvios.....	42
ANEXO VII: Tabela de Siglas e seus respectivos significados	43
ANEXO VIII: Tabela de histórico de revisões	44

Cópia Não Controlada

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 5/48

1. INTRODUÇÃO

Este Manual deve ser utilizado por todas as empresas, que desejam fazer ou já fazem parte do grupo de fornecedores regulares da MAXION, unidades de Cruzeiro-SP¹ e Contagem - MG, como um guia de orientação para o atendimento dos padrões de desempenho esperado.

Neste Manual estão descritas a sistemática de avaliação dos fornecedores de itens e processos produtivos, provedores de serviços de calibração e ensaios, seleção de peças e retrabalho, fabricação de ferramentas e dispositivos, de transporte e os fabricantes de embalagens, bem como os processos utilizados para monitoramento do desempenho de cada um deles e os requisitos para aprovação de produto.

Importante ressaltar que a não contestação deste manual no ato do seu recebimento no prazo de 7 dias úteis será dada como aceite todos seus termos e condições.

1.1. Objetivos

Para a MAXION, os fornecedores são partes integrantes de seus processos produtivos e participantes ativos nos processos de aprimoramento dos padrões de qualidade e competitividade. Os fornecedores devem estar conscientes deste papel e buscar a melhoria contínua de seus produtos, processos e serviços.

Este manual tem como objetivo o estabelecimento de critérios que disciplinem e assegurem o controle de aquisição de produtos e/ou serviços, a avaliação da performance dos fornecedores, que proporcione subsídios para que o mesmo possa atender todos os requisitos de Qualidade para produtos e serviços com necessidade de homologação bem como a assiduidade nos programas de entrega.

Desta forma, busca-se a atuação com desenvolvimento, avaliação, homologação e classificação de fornecedores com o estabelecimento de diretrizes para a submissão de PPAPs, monitoramento do desempenho de fornecedores de materiais produtivos com as devidas tomadas de ações quando necessário e, avaliação periódica do Sistema de Gestão do Fornecedor.

1.2. Termos e definições

A **MAXION** define o relacionamento com a cadeia de fornecedores usando os seguintes termos em seus procedimentos, mapas de processos e comunicações:

Amostra: lote parcial do produto, que retrata, se o mesmo atende às especificações de projeto.


Especificação: documento que prescreve os requisitos com o qual o produto ou o serviço deve estar em conformidade.

Fornecedor: parte responsável pelo produto, processo ou serviço adquirido pela MAXION, capaz de assegurar que a Garantia da Qualidade seja praticada. Esta definição pode aplicar-se a fabricantes, distribuidores, importadores, montadores, prestadores de serviços, etc.

Fornecedor em Desenvolvimento: fornecedor que possui certificação de 3º parte do Sistema de Gestão da Qualidade e necessita de uma avaliação via auditoria de processo e produto, seguida de avaliação de PPAP conforme requisito específico do cliente, para os primeiros itens a serem desenvolvidos, no caso de itens produtivos.

Fornecedor Ativo: fornecedor homologado relacionado na planilha “Lista de Fornecedores Qualificados Ativos MAXION”, que estão aptos a fornecer produtos ou prestar serviços, e que tenha fornecido produtos ou prestado serviço no último ano-calendário.

¹ Sempre que for citada a MAXION neste manual, refere-se à MAXION STRUCTURAL COMPONENTS, MAXION WHEELS – Unidades de Cruzeiro-SP e MAXION – Unidade de Contagem - MG

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 6/48

Fornecedor Inativo Aprovado: fornecedor relacionado na planilha "Lista de Fornecedores Inativos MAXION, que está temporariamente sem fornecer produtos ou serviços devido estar com itens sem fornecimento há mais de um (01) ano-calendário.

Fornecedor Inativo Reprovado: fornecedor relacionado na planilha "Lista de Fornecedores Inativos MAXION que está temporariamente impedido de fornecer produtos ou serviços devido à reprovação pela MAXION e com itens sem fornecimento há mais de um (01) ano-calendário.

Homologação: certificação da capacidade do fornecedor de atender aos requisitos da qualidade estabelecidos para produtos ou serviços adquiridos pela MAXION.

Inspeção: avaliação da conformidade do produto ou serviço em relação aos requisitos estabelecidos.

Item Produtivo: todo material agregado ao produto que a MAXION fornece a seus clientes.

Processo Produtivo: todo processo que é necessário agregar aos materiais, componentes ou peças da Maxion.

Lote Fechado: Processo de fornecimento de protótipos, materiais e serviços fornecidos com quantidade definida.

Serviços: Entende-se como serviços de empresa que interferem na qualidade do produto MAXION, tais como: Transportes, Calibração / Ensaio: Instrumentos de medição de unidades geométricas e mecânica, comprimento, massa, força, torque, pressão, e Instrumentos de medição de unidades elétricas e magnéticas: corrente elétrica, tensão elétrica, serviços de seleção e retrabalho de peças; Beneficiamento: Desbobinamento, Aplainamento de Chapas de Aço, Usinagem, Estampagem, Pintura, Caldeiraria, Tratamento Térmico e Superficial, Decapagem (química e mecânica) e Corte a Laser.

Análise Preliminar de Risco: Análise realizada em formulário específico com verificação no atendimento legal da organização como: Licenças Ambientais, Alvarás, IBAMA, PCMSO, PGR e demais requisitos aplicáveis caso a caso. Ocorre antes da Análise Potencial.

Análise Potencial: Avaliação in loco para verificar a capacidade do fornecedor pretendente conforme VDA 6.3. Além das definições anteriormente citadas, o ANEXO IX deste Manual apresenta uma tabela com as siglas e abreviações de termos gerais e específicos, bem como seus significados.

1.3. Legislação

Todos os produtos fornecidos à MAXION devem ser produzidos com materiais que atendam às exigências governamentais relacionadas aos aspectos de segurança, substâncias químicas restritas, meio ambiente, elétricos e eletromagnéticos, observando a regulamentação e legislação vigente no Brasil e países de destino, se informado e especificado pelos clientes Maxion.

Cabe ao fornecedor conhecer e aplicar a regulamentação ambiental existente relativa a seus produtos, processos e resíduos.

1.4. Código de Conduta

A conduta ética em todas as atividades relacionadas à MAXION é um elemento estratégico da empresa e está relacionado ao desenvolvimento de seus negócios.

O código de conduta é destinado a todos os colaboradores e administradores da MAXION, assim como aos seus fornecedores e prestadores de serviços.

(Ver Código de conduta via site: www.maxionsc.com)

2. PROCESSO DE DESENVOLVIMENTO

O processo de desenvolvimento ocorre basicamente em duas etapas. A primeira etapa é referente à aprovação da empresa e sua homologação como fornecedor da MAXION. A segunda etapa é aplicada para itens produtivos, envolvendo a aprovação do produto, processo e/ou serviço. Na Figura 1 é apresentado um fluxograma básico de desenvolvimento abrangendo estas duas etapas.

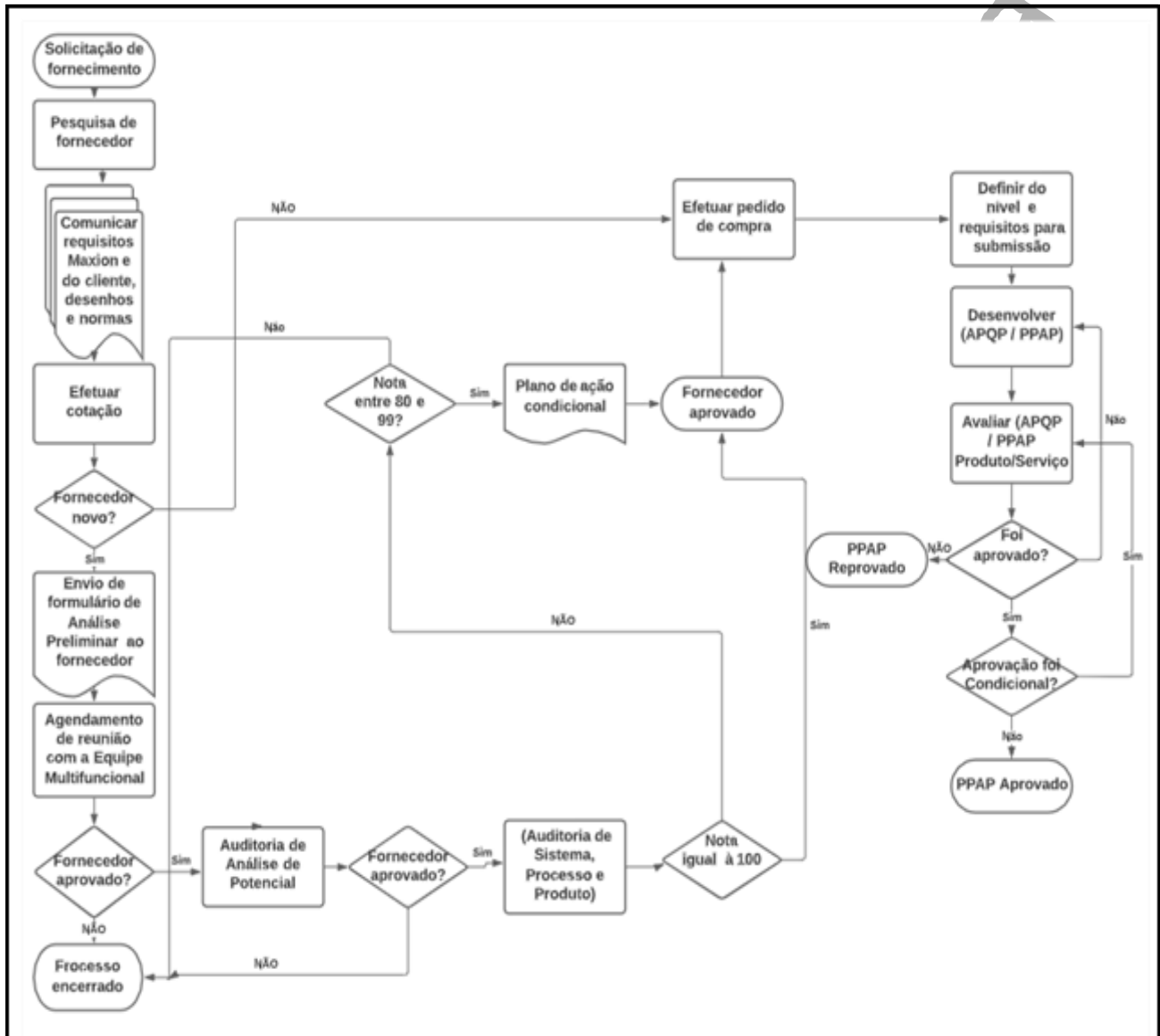


Figura 1 – Fluxograma básico do processo de desenvolvimento

2.1. Desenvolvimento

Toda necessidade de desenvolvimento de novo fornecedor é solicitada pela área de Compras da MAXION. Após a necessidade de desenvolvimento é realizado a Análise Preliminar de Risco e caso aprovado é aplicado a Avaliação de Capacidade Potencial (Análise de Potencial) onde o fornecedor deverá demonstrar atendimento mínimo aos requisitos do VDA 6.3.

Em seguida é realizada a avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade de acordo com o tipo de empresa conforme Tabela 1 abaixo com base nos requisitos específicos dos clientes MAXION e requisitos IATF16949.

Tabela 1- Critérios de avaliação de Sistemas de Gestão de acordo com o tipo de Fornecedor

Tipo	Avaliação Do Sistema ⁽¹⁾	Lista de verificação ⁽³⁾
Fornecedores de Serviços de Ensaio e Calibração	Auditoria de empresas de Calibração	Check List de Homologação Para Empresas de Calibração caso não sejam acreditadas em Ensaio e Calibração (conforme requisitos ISO IEC 17025);
Fornecedores de Serviços de Transporte	Auditoria de Transportadora	Check List de Homologação Para Empresa de Transportes;
Fornecedores de Embalagens (Madeiras)	Auditoria de Madeiras	Check List de Homologação de Madeiras;
Fornecedores / Provedores de Serviços de Seleção e Retrabalho	Auditoria de empresas de Seleção de Peças	Check List de avaliação e homologação de empresas de seleção de peças;
Fornecedores de Ferramentas e Dispositivos	Auditoria de Ferramentarias	Check List de Avaliação / Homologação de Fabricantes de Ferramenta/Usinagem e Dispositivo, conforme requisitos de engenharia de ferramental.
Fornecedores de itens e Processos Produtivos / Químicos	Auditoria de Sistema, Processo e Produto	Check List 's: (1) Auditoria de Sistema, Produto e Processo conforme VDA 6.3/6.5 + Questões Adicionais FQC + , GM 1927 30, TRL, POT e MAQMSR;

Para fornecedores de itens produtivos do mercado automotivo ou serviços vinculados (impacto diretamente ao produto, um sistema de qualidade certificado conforme ISO 9001:2015 é o mínimo requerido para que a empresa seja considerada apta a participar do processo de homologação.

Notas:

(1). Para os fornecedores de itens e processos produtivos ISO 9001:2015, a MAXION tem como prática o desenvolvimento de fornecedores que tenham como meta um Sistema de Gestão da Qualidade em conformidade com a IATF 16949:2016 conforme requisito 2.4 deste manual.

(2). A Qualidade da MAXION realiza auditoria de análise potencial, sistema, produto e processo em fornecedor pretendente e qualquer desenvolvimento é iniciado apenas após a aprovação da empresa nesta auditoria.

(3). Para itens MAN e SCANIA, é obrigatório que o fornecedor tenha um Sistema de Gestão SGQ/SGA certificado conforme a IATF16949 e ISO14001, requisitos estes mandatórios para fins de desenvolvimentos e posterior fornecimento;

(4). Para itens MAN, VW e Scania é obrigatório o retorno do fornecedor da Carta/Declaração atualizada e assinada pelo representante da direção e do responsável indicado como "PSCR (Gestor de Segurança e Conformidade do Produto) da empresa.

Tal documento, deverá ser enviado via e-mail pela área de "Suprimentos/Compras" porém a gestão, controle dos documentos retornados será de responsabilidade da área da "Qualidade de Fornecedores".

2.2. Auditoria de Homologação

O fornecedor é informado sobre a sua situação de aprovação, dentro da MAXION, através de uma notifica-

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 9/48

ção emitida pela Qualidade. Todo fornecedor homologado é registrado na “Lista de Fornecedores Qualificados Ativos MAXION. ”

O fornecedor de itens e processos produtivos que possui certificação de 3º parte (ISO 9001 / IATF 16949/ ISO 14001 para Scania) é considerado homologado após receber aprovação na Auditoria de Processo, Produto e Sistema para Fornecedor Pretendente em sua planta.

O fornecimento do produto ou processo é estabelecido após a aprovação do PPAP do item a ser fornecido.

NOTA 1: As empresas prestadoras de serviços de Calibração e Transportes que possuem, respectivamente as certificações ISO IEC 17025 e SASSMAQ, são consideradas homologadas.

NOTA 2: Quando um laboratório utilizado não é aceditado conforme ISO/IEC17025 deve-se certificar que a organização garanta que os requisitos listados em 7.1.5.3.1 – IATF 16949 sejam atendidos.

Os fornecedores de itens e processos produtivos que são indicados pelos clientes e apresentam uma certificação de 3º Parte (solicitada pela MAXION) e aprovados na Análise Preliminar de Risco e Análise de Potencial, serão considerados homologados, mas com definição da data para realização da Auditoria de Sistema, Processo e Produto.

ODETTE / AIAG: MMOG / LE: Em atendimento aos requisitos específicos do Grupo Stellantis, periodicamente a cada 02 anos, a Maxion solicita de seus fornecedores uma Auto Avaliação “Full” nos processos de materiais conforme critérios da MMOG / LE – Materials Management Operations Guideline na versão vigente devendo o fornecedor manter o histórico e disponibilizar a Maxion sempre que solicitado.

Na fase de cotação, todos os requisitos específicos dos clientes, legislações e estatutário pertinentes são informados ao fornecedor em reunião específica (ver fluxograma de desenvolvimento). E seu conhecimento é cobrado nas avaliações periódicas.

A Maxion tem como requisito mínimo que todos os seus fornecedores de itens produtivos possuam certificação mínima ISO 9001 buscando seu desenvolvimento para IATF 16949.

Para fornecedores de itens não produtivos e serviços é aplicado análise de risco. Após tal análise para fornecedores que forem considerados de baixo risco ao processo, serão avaliados conforme critérios específicos Maxion que tem como base as normas de sistema de gestão.

2.3. Auditorias Periódicas no Fornecedor

Para atendimento aos requisitos dos clientes MAXION, são realizadas as auditorias de 2ª parte nos fornecedores com foco no Sistema de Gestão da Qualidade, de Processo e de Produto utilizando o questionário unificado conforme atendimento aos requisitos específicos de cada cliente e IATF16949.

Uma Auditoria no Fornecedor poderá ocorrer nas seguintes condições listadas abaixo:

- Fornecedor Pretendente ou seja "Novo Fornecedor";
- Fornecedor - (Fontes indicadas pelo Cliente);
- Periodicamente a cada 5 anos para todos os Fornecedores (Exceto os agregados à GM);
- Anualmente para fornecedores de itens GM conforme Avaliação 1927 30 GM (Versão Posterior BIQS GM);
- Quando um processo estiver apresentando baixa performance dentro do fornecedor a Avaliação TRL de Revisão Técnica poderá ser realizada pela Maxion SC/MW na planta do fornecedor;
- Quando um Fornecedor mudar de local/site;
- Quando a Maxion SC/MW julgar necessário devido ao Plano de Ação vigente não estar sendo eficaz;
- Baixa performance demonstrada via APF, conforme critérios descritos no item 5.3.2;
- Não conformidades detectadas internamente;
- Caso o fornecedor não obtenha a pontuação mínima necessária na avaliação periódica do Processo, Produto e Sistema de Gestão, é estabelecido um Plano de Ação Corretiva / Adequação / Melhoria (formato 5W1H), com prazo máximo de 30 dias para realização de follow up. Se após follow up a empresa não obtiver a pontuação mínima, o processo poderá ter novo prazo acordado até a sua conclusão. Caso o prazo acordado não seja cumprido o processo será encerrado e a empresa ficará

impossibilitada de fornecer produtos e/ou prestar serviços a MAXION.

- No caso de fornecedores em Auditorias receberem um downgrade de "A" para "B" é estabelecido um Plano de Ação Corretiva / Adequação / Melhoria (formato 5W1H2), com prazo máximo 20 dias para retorno após o envio do relatório.

Após o recebimento do plano de ação, ocorrerá o monitoramento e fechamento das ações para uma nova auditoria ser realizada no prazo máximo de 3 anos para tentativa de restabelecer a nota "A".

Para fornecedores classificados com "B" (ISO 9001) com nota maior que 90% , ocorrendo downgrade do percentual da nota também ocorrerá uma auditoria prazo máximo de 3 anos para tentativa de restabelecer a nota "A".

Fornecedores que na Auditoria de Follow-UP não estejam atendendo aos requisitos acima, serão escalonados para os donos do processo de Suprimentos e Qualidade para tomada de decisão e caso considerados como estratégicos poderão continuar fornecendo sob desvio.

NOTA 1: Quando o Plano de Ação Corretiva / Adequação / Melhorias (formato 5W1H) não for proposto pela própria Maxion, o fornecedor deverá elaborá-lo e enviá-lo no prazo de 20 dias.

NOTA 2: Auto avaliação: No caso da realização da auto avaliação para atendimento a requisitos de clientes o fornecedor que não cumprir o envio da auditoria, deverá ser aplicado o critério de escalonamento onde a classificação do mesmo poderá ser alterada para "C" sendo o responsável da Maxion devendo reprogramar a auditoria porém não sendo mais como "auto avaliação" e sim realizada nas modalidades presencial, remota ou híbrida visando assim o atendimento ao requisito do cliente.

OBS.: A Maxion pode solicitar a autoavaliação de auditoria de processo no fornecedor quando julgar conforme requisito do cliente – ex: CQI's somente.

Aplicável somente à Maxion MSC Contagem – MG:

"Para fornecedores quais componentes são agregados aos produtos Stellantis seguimos a seguinte regra:

Risco do fornecedor	Método de classificação do risco	Periodicidade de auditorias	Modalidade da auditoria
Alto	Produtos de segurança e/ou com vínculos legislativos Produtos com características especiais funcionais	Anual	Presencial
Médio	Produtos com características especiais críticas no processo Maxion Processo especiais no fornecedor	Bianual	Presencial
Baixo	Produtos sem características especiais	5 em 5 anos	Híbrida ou remota (conforme item tipos de auditoria)

As auditorias podem ser realizadas nas modalidades presencial, remota/híbrida, autoavaliação. Os critérios considerados:

I. Critérios - Auditorias Presenciais:

- Produto de segurança, novo fornecedor e mudança de planta.
- Mínimo 05 impactos de ocorrências de qualidade com abertura de RNC e 5 impactos de entrega.
- Desenvolvimento de novas tecnologias;
- Para fornecedores fornecedores de alto/médio risco;

II. Critérios - Auditorias Híbridas:

- Componente com característica especial (funcional / crítica) para o produto;
- Mínimo de 03 impactos de ocorrências de qualidade com abertura de RNC e 3 ocorrências de entrega.
- Para fornecedores de baixo risco;

III. Critérios - Auditorias Remotas:

- Produto não exige características especiais;

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 11/48

- b. 00 impactos de ocorrências de qualidade e 00 sem ocorrências de entrega;
c. Para fornecedores de baixo risco;"

IV. Critérios – Autoavaliações de Auditorias:

- a. Auditorias de CQI's: Quando aplicável conforme CSR's;

2.4. Auditoria de Desenvolvimento - Fornecedores ISO9001 para Upgrade na IATF16949

A Auditoria de 2ª parte dos Requisitos Mínimos MAQMSR – IATF 8.4.2.3 é realizada apenas nos Fornecedores ISO9001:2015 onde as melhorias no SGQ deverão ser implantadas para alcançar a conformidade com a IATF 16949: 2016.

Após receber o relatório final da auditoria o FORNECEDOR deverá enviar o Plano de Ação.

Passos – Upgrade ISO9001: 2015 x IATF 16949:2016:

Para cada fornecedor ISO9001:2015 são indicados o Passo Atual, Passo Pretendido e o Passo Ideal a Ser Atingido.

Define-se os passos de desenvolvimento para certificação IATF 16949:2016 conforme abaixo:

- Passo atual (1): Nos provedores ISO9001:2015 a aplicação da Avaliação MAQMSR 2ª edição, conforme requisito IATF 8.4.2.3, letra "c";
- Passo pretendido (2): Aplicação de outra avaliação de 2ª Parte contemplando agora todos os requisitos da IATF16949:2016, conforme requisito IATF 8.4.2.3, letra "d";
- Passo ideal a ser atingido (3): Certificação 3ª Parte IATF 16949:2016: Após a realização dos passos anteriores o fornecedor programar auditoria de 3ª parte a ser realizada pelo organismo certificador, conforme requisito 8.4.2.3, letra "e";

NOTA: Cada passo de desenvolvimento será aplicado a cada ciclo de 3 anos.

2.5. Auditoria D/TLD

Para os Fornecedores com itens atrelados/agregados aos Cliente MAN/VW, os mesmos deverão aplicar auto avaliação conforme designado no requisito específico Fórmula Q – Capacidade. Importante ressaltar que os registros de tais avaliações D/TLD serão verificados nas Auditorias de 2ª Parte tanto nas situações de homologação e de revalidação de fornecedores.

3. PPAP PARA FORNECEDORES

A submissão de PPAPs por parte de fornecedores da MAXION deve ser conduzida conforme sistemática estabelecida neste manual. O detalhamento sobre os requisitos de submissão é apresentado conforme item 3.5.

Os fornecedores que já possuem o PPAP (ou equivalente) aprovado pelo cliente da MAXION e/ou norma do cliente estão dispensados da submissão de PPAP à MAXION, mediante a apresentação de uma cópia do PSW ou aprovação completa do PPAP ou parte da norma que contempla a aprovação. (Direct by)

Para aprovação de processo e produto, quando aplicado em ambas as unidades Maxion, podem ser compartilhadas desde que a aplicação do produto seja para o mesmo cliente / aplicação.

É de responsabilidade do fornecedor realizar a análise crítica das "Características de Segurança / Regulamentação", para ciência das responsabilidades civil e criminal nas falhas das mesmas. O fornecedor deve reter todos os registros (produto e processo) necessários para rastreabilidade por um período mínimo de 30 anos e disponibilizar para Maxion sempre que for solicitado.

NOTA 1: A dispensa da submissão do PPAP só será válida se o fornecedor for indicado pelo cliente da Maxion.

Para os processos especiais (ex. solda, tratamento térmico, tratamento superficial, pintura, decapagem, fundição, etc.) o fornecedor deverá promover avaliações anuais ou sempre que solicitado pelo cliente, conforme requisitos específicos nos padrões CQI, tanto para processos internos ou contratação de terceiros. Os fornecedores agregados aos produtos MBB, deverão promover avaliação no CQI-12 Processo Especial: Avaliação do Sistema de Revestimento e encaminhar anualmente para o cliente, onde será realizado o acompanhamento até a conclusão das ações.

Os fornecedores agregados aos produtos STELLANTIS aplicável somente a Maxion SC de Contagem-MG deverão avaliar a aplicação dos CQI-s ao seu processo de manufatura conforme listagem abaixo:

- CQI 09: Processo Especial: Avaliação do Sistema de Tratamento Térmico;
- CQI 11: Processo Especial: Avaliação do Sistema de Deposição;
- CQI 12: Processo Especial: Avaliação do Sistema de Revestimento;
- CQI 15: Processo Especial: Avaliação do Sistema de Soldagem;
- CQI 17: Processos Especiais: Avaliação do Sistema de Soldagem-Manufatura de Montagem Eletrônica (EAM-SSA);
- CQI 23: Processo Especial: Avaliação do Sistema de Moldagem;
- CQI 27: Processo Especial: Avaliação do Sistema de Fundição;
- CQI 29: Processo Especial: Avaliação do Sistema de Brasagem;
- CQI 30: Processo Especial: Avaliação do Sistema de Processamento de Borracha – Mistura e Moldagem;
- CQI 35: Processo Especial: Diretrizes para a Qualidade de Chicotes Elétricos.

Nos casos de desenvolvimentos de produtos GM, deve ser empregado GP9 e GP12, mediante análise de aplicabilidade em conjunto com o fornecedor.

Para o GP9, a análise consiste na avaliação de itens por família. Para o GP12, são considerados itens com características "pass through⁵".

NOTA 2: O fornecedor deve enviar o certificado de qualidade de todo lote fornecido a Maxion e neste deve conter:

- Matéria prima;
- Composição química;
- Dimensional (quando houver)
- Testes funcionais (nevoa salina, torção etc) isto quando houver no desenho.

NOTA 3: Para fornecedores internacionais, caso o mesmo não tenha condições de submeter documentos (PPAP, auditoria, certificado de qualidade, etc) no idioma do cliente (português), o inglês deve ser adotado.

3.1. Situações de Submissão e notificações ao cliente

A aprovação de peça de produção é sempre necessária antes da primeira expedição do produto, cabendo ao fornecedor submeter o PPAP nas condições definidas conforme item 3.5.

A Tabela 2 descreve as situações em que é necessária a submissão (ou re-submissão) de PPAP. É de responsabilidade do fornecedor detectar a ocorrência de tais situações e realizar a submissão.

Tabela 2 - Situações de submissão (ou re-submissão) de PPAP

Descrição da Situação	Razão de Submissão
Novo produto.	Submissão inicial
Correção de discrepância em produto submetido anteriormente. Também considera casos onde a submissão inicial teve o laudo de rejeitado ou aprovado em condicional.	Correção de discrepância
Produto modificado por uma alteração de engenharia na especificação, material ou registro de projeto.	Alteração de engenharia
Tecnologia de processo nova para a organização não previamente utilizada no produto	Mudança no Processo da peça

Para casos diferentes da tabela deve-se atender conforme requisitos específicos do cliente Maxion.

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 13/48

Atendimento requisito de cliente:

Para MAN, a revalidação de PPAP deverá ocorrer a cada 3 anos, porém considera-se 02 anos.

Além das situações de submissão anteriormente apresentadas, o fornecedor deve notificar às áreas de Compras e Qualidade da MAXION sobre quaisquer alterações abaixo relacionadas:

- Uso de outra construção ou material opcional em relação ao que foi usado na peça ou conjunto anteriormente aprovado;
- Utilização de novas ferramentas, matrizes, etc. (incluindo substituição ou ferramental adicional);
- Mudança ou reparo de ferramental ou equipamento;
- Ferramental e equipamentos transferidos (mudança de lay out);
- Mudança de subfornecedor de peças, materiais ou serviços subcontratados;
- Utilização de ferramental inativo;
- Interrupção do fornecimento por mais de doze meses;
- Alteração de métodos de ensaios e medição;
- Nova fonte de matéria-prima.

³ GP 9 - Run at Rate

⁴ GP 12 - Contenção Adiantada de Produção

⁵ Características Pass Through – Características não detectáveis no processo produtivo da MAXION.

Após a notificação da alteração proposta, a Qualidade da MAXION define a necessidade (ou não) da submissão do PPAP, bem como o nível e a razão de submissão a serem aplicados a cada caso.

Para peças com características de segurança ou críticas, o processo de manufatura não pode ser alterado.

Para casos onde houver necessidade de alteração no processo/produto, a Maxion deve ser notificada através do documento disponível no Anexo III, pelo menos 6 semanas antes da data planejada para a implementação das ações. A alteração só poderá ocorrer após o documento ser assinado pelo EQF Maxion.

3.1.1. Desenvolvimento e produção de peças com características especiais

Destacamos que todas as características de uma peça devam estar em conformidade com as especificações, e existe algumas características que são selecionadas como características especiais, pela MAXION ou por parte dos clientes.

A MAXION considera características especiais como sendo características do produto e/ou do processo que podem afetar aspectos regulatórios governamentais, de segurança ou outros aspectos da peça que requerem atenção e tratamento especiais.


A MAXION, quando detentora do projeto, informará os potenciais efeitos da não conformidade em características de **segurança / legislação**, para o fornecedor. Nos casos em que o projeto seja de responsabilidade do cliente e a aplicação direta não seja informada, a MAXION consultará o cliente, sobre os impactos da não conformidade em características de **segurança / legislação**.

Em ambos os casos, é de responsabilidade do fornecedor realizar a análise crítica das características especiais, para desdobramento no APQP, além das responsabilidades civil e criminal, nas falhas das mesmas.

O fornecedor deve **reter** todos os registros (produto e processo) necessários para rastreabilidade, por um período mínimo de **30 anos** e disponibilizar para Maxion sempre que for solicitado.

Além do descrito acima, o fornecedor deve aplicar e atender os seguintes pontos:

- Identificação das operações que têm influência direta ou indireta na construção das características especiais;
- Inserir, nos processos e estações de trabalho relacionadas à fabricação das peças, um auxílio visual (Visual Aid) que evidencie os impactos potenciais de uma não conformidade nas características de **segurança/ legislação**, quando houver;
- A peça, após aprovação do PPAP, deve apresentar, na identificação das embalagens/etiqueta,

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 14/48

simbologia para característica de **segurança/ legislação**, quando houver, permitindo a identificação de cada lote de peça fornecida;

- Promover e manter treinamentos e autorizações para os operadores que trabalham com características de **segurança / legislação**, e estações de trabalho relacionadas;
- **Não** é permitido retrabalho em características de **segurança / legislação**.

3.2. Situações de Laudo de PPAP

Definição da metodologia aplicada pela MAXION para a avaliação de PPAP de fornecedores. A disposição para cada submissão de PPAP é enquadrada em uma das três condições descritas de 3.2.1 a 3.2.3.

3.2.1. Condição de PPAP Aprovado

O PPAP recebe o laudo “Aprovado” quando todos os Requisitos aplicáveis são submetidos exatamente como descrito no item 3.5 deste manual, e as amostras estão conforme as especificações dos Registros de Projeto e Alteração de Engenharia (quando aplicável).

Com a aprovação definitiva do PPAP, o fornecimento do item é homologado pela Área da Qualidade de Fornecedores MAXION.

3.2.2. Condição de PPAP em aprovação condicional

Caso as amostras estejam de acordo com as especificações dos Registros de Projeto e Alteração de Engenharia (quando aplicável), o PPAP recebe laudo “Aprovação Condicional” nas seguintes condições:

Caso algum dos requisitos de submissão aplicáveis não tenha sido submetido exatamente como descrito no item 3.5 deste manual.

Na situação de PPAP em aprovação condicional, o fornecimento do item é liberado por 60 dias, sendo o prazo de validade da aprovação condicional. Em situações específicas, o prazo de validação da aprovação condicional pode ser diferente de 60 dias.

Os Requisitos aos quais forem apontadas as necessidades de correção (adequação às solicitações descritas no item 3.5 deste manual) são informados no e-mail enviado com a aprovação condicional do PPAP. Para que a aprovação condicional de PPAP seja efetivada como aprovação definitiva, estes requisitos devem ser corrigidos antes do vencimento da mesma.

Nos casos em que as solicitações de correção não forem retornadas no prazo de validade da aprovação condicional, aponta-se o vencimento da mesma, de forma que o PPAP é desconsiderado, gerando a necessidade de uma nova submissão envolvendo as correções inicialmente identificadas como necessárias para a aprovação. Este item será bloqueado no sistema impedindo o fornecimento do mesmo até a regularização do novo PPAP.

No caso de itens de segurança (quando indicado pelo cliente), não é possível a concessão de “Derroga”, “Desvio” ou “Aprovação Condicional”.

3.2.3. Condição de PPAP Rejeitado

Com o PPAP na condição de rejeitado, o fornecimento do item não deve ser realizado. O PPAP recebe o laudo “Rejeitado” nos seguintes casos:

- Quando as amostras não estão conforme as especificações dos Registros de Projeto e Alteração de Engenharia (quando aplicável);
- Quando o fornecedor não atende plenamente às condições de submissão descritas no item 3.5.;
- Quando o fornecedor não realiza as modificações no processo apontadas na aprovação condicional;
- Quando um PPAP é re-submetido, seja após uma rejeição ou após o vencimento de uma aprovação condicional, nas mesmas condições da submissão anterior;

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 15/48

e) Na falta da aplicação de algum dos requisitos de submissão, sem devida justificativa.

3.3. Considerações para a Submissão de PPAP's via eletrônica

A submissão de PPAPs via eletrônica pode ocorrer em arquivos separados porem em uma única pasta, nom mesmo envio no formato PDF.

Considerações adicionais:

Os PPAP's poderão ser enviados eletronicamente via One drive ou por e-mail dependendo do tamanho do arquivo. A condição de envio deve ser acordada com o EQF ou compras.

- a) Todas as páginas devem estar adequadas/ legíveis para a impressão no formato A4, sendo uma página por folha.
- b) Documentos scaneados devem apresentar boa condição de leitura após a impressão.

3.4. IMDS – International Material Data System

Todo fornecedor deve garantir que seus materiais, componentes ou produtos cumpram as leis e regulamentações aplicáveis no país de fornecimento ou país a que se destinam esses materiais. Para confirmação de atendimento, é necessária a realização do cadastro dos componentes, materiais e/ou produtos no sistema Global IMDS, International Material Data System, por meio de cadastro prévio via site www.mdssystem.com.

A lista das substâncias restritas e/ou proibidas devem estar de acordo com a Lista Global de Substâncias Automotivas Declaráveis (GADSL). O GADSL é mantido no site: www.gadsl.org.

A IOCHPE-MAXION está comprometida em adquirir os materiais utilizados em seus produtos de uma maneira que não apoie, contribua, auxilie ou facilite conflitos armados ou violações dos direitos humanos. Isso inclui materiais que possam conter estanho, tungstênio, tântalo e ouro, conhecidos como "minerais de conflito". A IOCHPE-MAXION envida esforços razoáveis para garantir que tais minerais eventualmente incluídos em seus produtos sejam produzidos de forma responsável e não contribuam para conflitos armados ou violações dos direitos humanos. A IOCHPE-MAXION espera que seus Fornecedores sigam esses mesmos princípios.

Caso for indicada a presença de Minerais de Conflito 3TG (Estanho, Tungstênio, Tântalo, Ouro, Mica e Cobalto) deve-se enviar os reports CMRT (Conflict Minerals Report Templates) e EMRT (Extended Minerals Reporting Template) indicando a origem dos Melters (Fornecedor dos Minerais de Conflito).

Para verificar se os fornecedores destes minerais fazem ou não parte da zona de conflito deve-se consultar no site: www.responsiblemineralsinitiative.org.

Nota: Importante ressaltar que os registros de tais avaliações serão verificados nos eventos de Auditorias de 2ª Parte Maxion SC/MW nas situações de homologação como também nas de revalidação periódica de fornecedores;

O cadastro prévio dos produtos fornecidos no IMDS é parte integrante do PPAP do fornecedor, sendo validado mediante consulta ao site global pela qualidade MAXION. O **ID Maxion Cruzeiro é 34958**. O **ID Maxion Contagem é 31027**.

NOTA: O fornecedor deve indicar no PSW a presença ou não de materiais de conflito.

3.5. Requisitos de submissão de PPAP

3.5.1. Registros de Projeto de Produto à Venda

São definidos como registros de projetos de produto à venda os desenhos e especificações técnicas enviadas pela área comercial da MAXION.

Os registros de projeto devem conter todas as informações necessárias para a realização do produto. No

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 16/48

caso da aplicação de desenhos, os mesmos podem ser da MAXION ou de seu Cliente.

Os desenhos são válidos somente com o carimbo e/ou marca d'água de liberação da engenharia da MAXION.

No caso de aplicação de normas técnicas, o fornecedor deve assegurar que as mesmas se encontram atualizadas.

Para normas específicas de clientes a Maxion é responsável pelo envio das mesmas . Demais

considerações devem estar de acordo com o Manual PPAP - 4ª Edição.

3.5.2. Documentos de Alteração de Engenharia

Enquadram-se neste requisito quaisquer alterações de engenharia da MAXION ou de seu Cliente que não estejam registradas nos registros de projeto. As alterações de engenharia também podem ser aplicadas como desvios concedidos pela Engenharia da MAXION ou pela Engenharia de seu Cliente referente a alguma abertura de especificação dos registros de projeto. Todo desvio concedido que cancele ou altera alguma especificação dos registros de projeto deve ser anexado ao PPAP e informado.

Demais considerações devem estar de acordo com o Manual PPAP - 4ª Edição.

3.5.3. Aprovação da Engenharia do Cliente

Trata-se da evidência da aprovação da engenharia da MAXION.

Aplicado quando o fornecedor for responsável pelo projeto do produto.

Para casos em que os registros de projeto da peça em questão são inicialmente apresentados como desenho do conjunto do Cliente da MAXION, o fornecedor poderá ter um desenho próprio aplicado como registro de projeto para o PPAP, desde que o mesmo seja aprovado pela engenharia da MAXION através de carimbo/ marca d'água específico de liberação de desenho, e o desenho original esteja anexado ao desenho do fornecedor

3.5.4. FMEA de Projeto

Trata-se da análise de modo e efeitos de falha potencial de projeto, tendo como referência o Manual FMEA - 4ª Edição.

Aplicado apenas quando o fornecedor for responsável pelo projeto do produto.

3.5.5. Diagrama de Fluxo de Processo

Define-se como a representação esquemática do processo de produção.

Deve abordar todas as etapas do processo, descrevendo claramente sua sequência, inclusive operações como recebimento de matéria prima, movimentação, armazenagem, embalagem, transporte e expedição do produto.

Os processos externos (terceirizados) como tratamento térmico, tratamento superficial, usinagem, etc., não fazem parte do fluxograma do processo em questão, porém o fornecedor deve mencionar no fluxo a operação de envio e recebimento. Cabe ao fornecedor da MAXION realizar a aprovação destes processos via PPAP, e enviar uma cópia do PSW desta aprovação anexada ao PPAP a ser submetido.

Demais considerações devem estar de acordo com o Manual PPAP - 4ª Edição.

3.5.6. FMEA de Processo



Trata-se da análise de modo de falha e efeitos do processo, e tem como referência o Manual FMEA - 4ª Edição.























No caso de aplicação do nível 3 de submissão, a não submissão do FMEA de Processo implica na necessidade da sua avaliação (bem como do Plano de Controle) na planta do fornecedor ou por meio de videoconferência.

Todas as etapas do processo descritas no Fluxograma devem ser abordadas no FMEA de Processo.

As características especiais devem estar devidamente identificadas na coluna de classificação.

MAXION CRUZEIRO	
Simbologia	Característica
	(Significativa desejável) Não relacionadas com considerações legais ou de segurança.
	(Crítica) Relacionada com considerações legais ou de segurança.

MAXION CONTAGEM	
Simbologia	Característica
R ou 	Segurança (Report)
C ou 	Crítica
I	Importante
S	Secundária

SIMBOLOGIAS												
MAXION CONTAGEM	MAXION CRUZEIRO	FIAT	STELLANTIS	FORD FAURECIA	GM	VW	MBB	NISSAN	VOLVO	SCANIA	MAN	IVECO
R	-		S: Segurança	CC ou 		D	DS: Segurança DZ: Legislação	 	-	-	-	-
C	-	 	P: Failure (Falha Total)	SC ou HIC	E	-	-		-	-	-	-
I	-	 	M: Major (Alto Impacto)	-	-	-	-		-	-	-	-
S	-		F: Low (Baixo Impacto)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Controle Estatístico	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-		-	-	-	   	-	-	-	SC	<M>	D	
-		-	-	-	-		DS: Segurança DZ: Legislação	-	CC	<C>	S	

NOTA: O fornecedor pode adotar uma matriz de correlação entre a sua simbologia interna e a simbologia de características de controle da MAXION e seus clientes.

Na tabela abaixo menciona a correlação entre as simbologias de características especiais / significativas Maxion, e as simbologias disponibilizadas por parte de seus clientes:

Recomenda-se o contínuo atendimento aos elementos do FMEA conforme Tabela 3 apresentada a seguir.

Tabela 3 - Elementos do FMEA e Forma de Atendimento

Elemento do FMEA	FORMA DE ATENDIMENTO
Modo de Falha	Os modos de falha devem considerar a função do processo em análise
Efeito Potencial	Os efeitos devem ser tratados como as consequências dos modos de falhana sequência do processo e devem considerar a percepção do cliente.
Causa Potencial	As causas potenciais devem estar ligadas aos modos de falha e desdobradas em parâmetros controláveis.

Controle Preventivo	Os controles de prevenção devem atuar para evitar que as causas potenciais se transformem em modos de falha
Controle de Detecção	Os controles de detecção devem atuar para evitar que os modos de falha se transformem em efeitos
NPR	Para a obtenção do NPR, as pontuações de Severidade, Ocorrência e Detecção devem ser coerentes.
Ações Recomendadas	As ações devem ser recomendadas para melhorar controles de detecção ou prevenção onde o NPR indicar necessidade.

3.5.7. Plano de Controle de Processo

Trata-se da definição de todos os controles utilizados no processo por uma documentação macro das características do produto / processo, controles do processo e testes e sistemas de medição que ocorrem durante a produção.

Todas as etapas do processo descritas no Fluxograma devem ser abordadas no Plano de Controle, contemplando uma descrição de todos os sistemas para controle de características de produto e processo.

No caso de aplicação do nível 3 de submissão, a não submissão do Plano de Controle do Processo implica na rejeição do PPAP, exceto em casos de derroga concedida pela MAXION.

As características de controle devem estar alinhadas aos controles definidos no FMEA de processo de acordo com a relação demonstrada na Tabela 4 abaixo.

Tabela 4 - Relação das características de controle e FMEA

FMEA DE PROCESSO	PLANO DE CONTROLE
Controle Preventivo.	Característica de Processo
Controle de Detecção.	Característica de Produto

As características especiais devem ter a mesma indicação da coluna de classificação do FMEA de Processo, sendo necessário um controle diferenciado.

3.5.8. Estudo de Análise dos Sistemas de Medição


Trata-se da metodologia aplicada para avaliar possíveis variações nos Sistemas de Medição, tem como referência o Manual MSA - 4ª Edição.

Deve ser aplicado o Estudo de Análise de Medição para todos os instrumentos e/ou auxílios de verificação empregados no processo.

Os instrumentos utilizados devem estar adequados às tolerâncias envolvidas, de forma que a resolução do instrumento seja no mínimo um décimo (1/10) da variabilidade do processo e/ou amplitude da especificação.

A aplicação de estudos parciais pode ser adotada desde que formalmente justificada pelo fornecedor.

Critérios R&R são: R&R < 10% - aceitável; 10% < R&R < 30% - pode ser aceito se com uma análise crítica; R&R > 30% - não aceitável.

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 19/48

Na aplicação de R&R por atributo deve ser informado valor de referência, salvo em situações de utilização de padrão visual e/ou calibre tampão de rosca.

O fornecedor deve enviar todos os estudos atributivos ou variáveis (linearidade, estabilidade, tendência e R&R).

3.5.9. Resultados Dimensionais

Trata-se da evidência que as verificações dimensionais requeridas estão conforme os requisitos especificados.

As especificações dimensionais devem estar corretamente descritas no relatório dimensional, conforme as informações dos Registros de Projeto ou Documentos de Alteração de Engenharia, considerando todas as dimensões e respectivas tolerâncias. Relatórios dimensionais que contenham especificações dimensionais diferentes das informações contidas nos Registros de Projeto ou Documentos de alteração de engenharia podem implicar na rejeição do PPAP.

Todas as características dimensionais devem ser avaliadas, sendo que a numeração dos itens do relatório necessita estar correlacionada com a numeração indicada no desenho. Toda característica dimensionada é indicada nos Registros de Projeto de Produto à Venda por uma relação numérica.

Toda e qualquer divergência dimensional encontrada deve ser informada.

Demais considerações devem estar de acordo com o Manual PPAP - 4ª Edição.

3.5.10. Resultados de Ensaio de Material / Desempenho

Trata-se da evidência que a composição química e propriedades mecânicas do produto estão conforme os requisitos especificados.

Para produto químico, o relatório de ensaio (certificado) deve estar conforme o Requisito de qualidade Maxion.

As especificações da Matéria Prima devem estar conforme as informações dos Registros de Projeto ou Documentos de Alteração de Engenharia. Relatórios de ensaios de material que contenham especificações diferentes das informações contidas nos Registros de Projeto ou Documentos de alteração de engenharia podem implicar na rejeição do PPAP.

O certificado de qualidade de matéria-prima emitido pela usina deverá ser anexado ao PPAP. Também deverá ser realizado os ensaios (químicos, mecânicos) garantindo a conformidade do material com o certificado enviado. O resultado encontrado deve estar conforme especificação do desenho/ norma.

NOTA: Se o fornecedor fizer algum processo que altere as propriedades mecânica do material deve ser enviado o certificado de qualidade contemplando todos os ensaios do material especificado no projeto.

Para material perfilado ou trefilado, não são aceitos os dados referentes às propriedades mecânicas do Certificado de Qualidade da Usina. O fornecedor precisa realizar novos ensaios em laboratórios devidamente qualificados para este fim.

Toda característica analisada deve estar indicada nos Registros de Projeto de Produto à Venda por uma relação numérica.

O fornecedor deve realizar todos os ensaios descritos em desenho / norma. A não realização de algum ensaio pode implicar na rejeição do PPAP, exceto se foi acordado no momento da cotação do produto, sendo necessário o envio deste acordo formalizado junto ao PPAP.

Em relação aos “Resultados de Ensaio” realizados de material, os mesmos deverão indicar e incluir:

- O nível de alteração de registro de projetos das peças ensaiadas;
- Quaisquer documentos de autorização de alteração de engenharia que ainda não tenham sido incorporados no registro de projeto;

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 20/48

- O número, data e nível de alteração das especificações nas quais a peça foi testada;
- A data na qual o teste foi realizado;
- A quantidade testada;
- Os resultados reais;
- O nome do fornecedor de material e, quando requerido pelo cliente, o código do fornecedor (vendedor) designado pelo cliente;

Caso a Matéria Prima seja fornecida pela MAXION, este requisito não é aplicado.

Demais considerações devem estar de acordo com o Manual PPAP - 4ª Edição.

3.5.11. Estudos Iniciais do Processo

Trata-se da análise preliminar da capacidade do processo em garantir que as características especiais respeitem as especificações prescritas.

A MAXION solicita que seus fornecedores adotem $Cpk > 1,67$ para garantir a estabilidade do processo referente às características definidas como de controle. Valores na faixa de $1,33 < Cpk < 1,67$ são aceitáveis, desde que exista um processo de melhoria monitorado até $Cpk > 1,67$, ou haja garantia da qualidade através de inspeção.

Para valores de $Cpk < 1,33$, o processo é aprovado na existência de um controle diferenciado (como poka-yoke ou inspeção 100%) para as características que se apresentam nesta condição.

A Maxion adota:

- Para características de Segurança / Crítica / Pass-Through (PTC) $Cpk > 1,67$
- Para demais características $Cpk > 1,33$
- Para itens que apresente característica de segurança crítica no desenho é exigido estudo de capacidade do processo.

NOTA 1 : Características Pass-Through devem ser claramente identificadas tanto no PFMEA quanto no Plano de Controle.

Itens com classificação Pass-through exigem estudo de capacidade com $Cpk \geq 1,67$. Índices inferiores a 1,67 exigem inspeção 100%. Com $Cpk \geq 1,67$, permite-se inspeção por amostragem, com a obrigatoriedade de renovação anual do estudo.

NOTA 2 : Para parafusos e porcas solda, independente do índice do cpk, é obrigatório a inspeção 100% em máquinas seletoras.

Demais considerações devem estar de acordo com o Manual CEP - 2ª Edição.

3.5.12. Documentação de Laboratório Qualificado

Caso o laboratório do fornecedor não tenha estrutura para realizar todos os ensaios pertinentes a norma, deve-se utilizar laboratório terceiro qualificado/ acreditado conforme ISO IEC 17025

Demais considerações devem estar de acordo com o Manual PPAP - 4ª Edição.


3.5.13. Relatório de Aprovação de Aparência

A submissão do Relatório de Aprovação de Aparência é requerida apenas para itens que tenham requisitos de aparência no Registro de Projeto ou Requisito Maxion.

Quando exigido padrão de textura e cor, as peças devem ser aprovadas conforme corpo de prova disponibilizado pelo cliente (padrão visual).

A submissão não é requerida para tratamentos superficiais aplicados a elementos de fixação.

NOTA: Os casos em que a submissão do relatório de aprovação de aparência não é requerida, não indicam que podem haver marcas e riscos nas peças durante o fornecimento.

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 21/48

3.5.14. Amostra do Produto

Trata-se da amostra do produto a ser enviada à MAXION na submissão do PPAP.

A quantidade de amostra é definida pela Qualidade de Fornecedores/ Compras no início do desenvolvimento, levando em consideração a complexidade e criticidade de cada item/processo.

Caso o primeiro lote de fornecimento seja inferior a 30 unidades, é dispensada a aplicação do Estudo Inicial de Processo, sendo necessária a aplicação de inspeção em 100% das peças em suas características de controle.

Para tinta, a amostra é enviada na quantidade mínima para aplicação na linha.

Todas as amostras enviadas devem estar devidamente identificadas (embalagem por embalagem) com a etiqueta modelo da mesma que está no anexo I deste manual.

3.5.15. Amostra Padrão

Trata-se de uma amostra do lote de submissão que o fornecedor retém pelo mesmo período referente ao registros de Aprovação de Peça de Produção.

A amostra padrão fica retida pelo fornecedor até que a peça sofra nova submissão de PPAP, devendo a amostra padrão permanecer à disposição da MAXION para eventuais necessidades de comparações.

Para produto químico, este item não é aplicável por ser perecível (tem data de validade).

3.5.16. Auxílios de Verificação

Tratam-se das inspeções por atributo que requerem o emprego de Auxílios de Verificação, tais como: dispositivos, calibres de rosca, pentes de roscas, blanks modelo, etc.

Devem ser anexados à documentação de PPAP os registros de certificação que indicam que o auxílio de verificação encontra-se conforme os requisitos dimensionais da peça.

Devem ser aplicados R&R por atributo para os Auxílios de Verificação.

Todo Auxílio de Verificação necessita de um cronograma de aferição, com a devida rastreabilidade metrológica ou manutenção preventiva conforme o caso.

Para produto químico, o método de análise deve ser enviado.

3.5.17. Registros de Conformidade com Requisitos Específicos do Cliente

Deve ser evidenciada toda aplicação de requisitos específicos da MAXION que estão diretamente relacionados com o processo de produção referente ao PPAP submetido. Todos os requisitos específicos para os fornecedores MAXION estão descritos neste Manual.

3.5.18. Certificado de Submissão de Peça de Produção (PSW)

Trata-se do formulário de submissão e laudo do PPAP, que indica o nível e a razão da submissão, os resultados da submissão, além do número de IMDS.

Em casos onde não há uma informação oficial da engenharia da qualidade da MAXION referente ao Nível de Submissão, deve ser adotado o Nível 3.

Para itens fornecidos para GM ou que apresente características de segurança Report (FIAT) deverá ser adotado PPAP Nível 5.

A Maxion poderá solicitar PPAP nível 5 independente do cliente ou característica de segurança report. Esta

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 22/48

necessidade será definida pela EQF / Compras

Para os casos onde a matéria prima não é fornecida pela MAXION, o fornecedor deve informar o número do produto no Sistema Internacional de Dados de Materiais (IMDS).

No caso de o item estar em aprovação condicional, a razão de submissão deve ser assinalada como correção de discrepância.

Eventuais divergências em resultados dimensionais, materiais e testes funcionais, critérios de aparência ou dados estatísticos devem ser relatadas como não atendimento a todos os requisitos e especificações, e explicadas nos resultados da submissão.

Para materiais a granel, brutos ou indiretos, a MAXION definirá se o processo de aprovação de peça de produção é requerido de acordo com a exigência de seu Cliente.

O fornecedor deve mencionar no PSW a capacidade de produção por hora. Quando possível, esta quantidade deve ser obtida com uma média de no mínimo 2 dias de produção.

O peso do produto/componente deve ser mencionado no campo de "Peso" no PSW.

4. ATENDIMENTO DOS FORNECEDORES

4.1. Certificados de Qualidade

O envio de certificados de qualidade e relatórios dimensionais, de lotes/remessas fornecidas, deverão ser realizados exclusivamente via email – em PDF, para:

- Maxion Structural Components / Wheels – Cruzeiro/SP – email: certificados@maxionsc.com.
- Maxion Structural Componentes – Contagem/MG – email: certificadosqualidade.ctg@maxionsc.com.

4.2. Comunicação de Não Conformidade (RNC)

Quando uma não conformidade for identificada, o processo segue as seguintes ações:

- 1) Análise técnica da EQF MAXION evidenciando o problema;
- 2) Notificação ao fornecedor (via e-mail e/ou telefone);
- 3) Emissão do RNC - Relatório de Não Conformidades, para exigir dos fornecedores ações preventivas, de imediato, e ações corretivas em itens produtivos, de fornecimento contínuo, apontados como não conforme pela EQF MAXION .

4.2.1. Emissão do RNC

Após a notificação de não conformidade, é emitido e enviado ao fornecedor o documento RNC – Relatório de Não Conformidade (se aplicável), requerendo as ações de contenção/disposição, análises de causas e ações corretivas, a fim de evitar reincidência do envio de peças com o mesmo problema de qualidade.

No prazo de **24 horas**, o documento RNC deve ser retornado, constando as ações de contenção e disposição para o material e/ou produto não conforme, compreendendo as peças na MAXION, em trânsito, em terceiros e no próprio fornecedor. Neste caso o fornecedor deve informar:

- 1) Qual método /critério será adotado para realização da contenção, para garantir a qualidade das peças fornecidas até que as análises de causa sejam concluídas e as ações corretivas sejam implementadas;
- 2) Como que as peças verificadas e conformes serão identificadas, tanto na embalagem, quanto individualmente, este último quando requerido;
- 3) Prestar suporte técnico local, em conjunto com a MAXION, aos clientes, como parte do plano de contenção, se requerido.

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 23/48

Caso haja impedimento do fornecedor de estar presente para realizar contenção na MAXION, é necessário o fornecedor nomear uma equipe de inspeção de terceira parte (provedor de serviço de seleção de peças e retrabalhos) homologado pela Maxion para representá-lo nas atividades do plano de contenção.

A MAXION exige que as peças, produtos e componentes fornecidos, durante o processo de contenção e implementação das ações corretivas, seja acrescido a etiqueta conforme anexo II, com todos os campos preenchidos, nas embalagens/caixas/caçambas/cestos/fardos para que seja feito a rastreabilidade.

No prazo de **07 dias**, o fornecedor deve enviar á MAXION novo retorno do documento RNC, e as respostas 8D⁶, contendo as seguintes análises: Disposição / 5 Porquês / Causa Raiz / Ação Corretiva / Preventiva / Abrangência / Implementação das Ações Corretivas.

A MAXION avalia a consistência das respostas, podendo aceitar ou não as mesmas, com aplicação de deméritos no APF quando entender que as análises foram superficiais na investigação da causa raiz e ações corretivas, onde as mesmas não atuam na origem do problema. No caso de rejeição da resposta, o fornecedor precisa reavaliar suas análises e submete-las novamente. Para os casos em que problemas de qualidade que ocorram no cliente da MAXION, as respostas do relatório de não conformidade poderão ser avaliadas na planta do fornecedor.

Pode ser enviado junto com o documento RNC o documento de devolução do material, que além de notificar o fornecedor a respeito de uma não conformidade, dispara as seguintes ações internamente:

- Emissão de notas fiscais de devolução e/ou débito ao fornecedor;

⁶ 8D - Metodologia para solução de problemas e melhoria de processos baseada em oito disciplinas.

- Bloqueio do material e/ou produto no sistema MAXION;

Observação: Todos os custos ou débitos oriundos de seleção e retrabalho no cliente e/ou MAXION, retornos de campo, ensaio realizados em laboratórios externos, embarques controlados, dimensionais provenientes de problema da qualidade, são de responsabilidade do fornecedor.

4.2.2. Requisitos de Abertura – RNC

A emissão de RNC será realizada nos seguintes casos:

1. Quando o problema for detectado no cliente;
2. Defeito que comprometa a aplicação estrutural;
3. Não atendimento das especificações e/ou requisitos de normas;
4. Item rejeitado classificado como crítico pelo cliente.

A Maxion deverá analisar caso a caso, considerando também a característica que apresenta a não conformidade.

Para itens *Pass Through*, parafuso solda ou porca solda, independentemente da quantidade rejeitada, o RNC deverá ser emitido.

Em caso de rejeição de amostra, independentemente da quantidade, não será emitido RNC, somente o documento de devolução, com aplicação de demérito no IQF / APF quando aplicável.

4.2.3. Requisitos de Contenção – Embarque Controlado

É uma ferramenta, em dois níveis, utilizada pela EQF MAXION que visa assegurar a identificação, contenção e solução dos problemas dentro da planta do fornecedor, garantindo dessa forma, a conformidade dos produtos. O fornecedor poderá entrar neste regime, quando ocorrer:

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 24/48

- 1) Não conformidades resultantes em: paradas de linha, incidência em cliente final, incidência em características de produtos de Segurança/ Legislação;
- 2) Reincidência de não conformidades resultantes de ações não eficazes;
- 3) Desempenho do APF abaixo dos objetivos mínimos fixados pela EQF MAXION e o fornecedor encontrar-se entre os 10 piores desempenhos, considerando a média do APF dos últimos 3 meses;
- 4) Auditoria que demonstre fragilidade significativa no Sistema de Qualidade no fornecedor.

A aplicação do embarque controlado deve ser realizada para especificações e/ou características dos itens e/ou serviços fornecidos, conforme definido na Carta de Notificação de Embarque Controlado pela EQF MAXION.

Aplicável somente à Maxion MSC Contagem – MG

Conforme exigido no QRS da Stellantis, o fornecedor de Nível 1 (TIER-1) DEVE exigir que seu fornecedor de Nível 2 (TIER-2) implemente o processo de "CONTENÇÃO PROATIVA" para as seguintes situações:

- a) Desenvolvimento de novos produtos;
- b) Desenvolvimento de nova tecnologia;
- c) Retorno de férias coletivas;
- d) Paradas não programadas para períodos acima de 15 dias (ex: pandemia, catástrofe naturais , não produção devido a demanda etc;
- e) Para a **CONTENÇÃO AGRESSIVA** deve-se aplicar o formulário específico conforme anexo III, e enviado ao EQF MAXION para a análise e o de acordo.

4.2.4. Desembarque Controlado

O Desembarque Controlado, determina que todos os componentes que tenham causado quebras de qualidade significativas passem a ser inspecionados em 100% dos lotes fornecidos, na planta MAXION, nas características que apresentaram os defeitos, por empresa terceirizada, cadastrada e aprovada pela MAXION. O fornecedor deve permanecer nesta condição até que a avaliação de eficácia da RNC seja aprovada.

4.2.5. Embarque Controlado Nível 1 (EC N1)

A partir da Carta de Notificação de EC N1, enviada pela EQF MAXION, o representante do fornecedor deve responder a notificação em 24 horas. O fornecedor deve implementar uma área de inspeção isolada da linha de produção, com fluxo de entrada, saída e situação de inspeção bem definida. Inspeccionar 100% das peças e/ou serviços, conforme características descritas na notificação. A área deve constar um quadro informativo demonstrando as medidas, ações e resultados obtidos em forma de relatório (Ex.: Gráficos, Cartas de Tendências, Carta de CEP, Planos de Controle, Listas de Contenção e Critérios para saída da área de contenção). Evidenciar o treinamento dos inspetores sobre a realização desta atividade. Identificar as peças inspecionadas (Conforme acordado pela EQF MAXION) e colocar uma identificação por caixa/volume enviado, contendo a descrição "Embarque Controlado Nível 1". Reportar a evolução/estatísticas (Nº de não conformidades por item) do EC N1, conforme acordado com a EQF MAXION.

O período de vigência do EC N1 é de no mínimo 60 dias, e as regras de saída estarão definidas na Carta de Notificação de Embarque Controlado.

O EQF MAXION poderá formalizar a saída do EC N1, 30 dias após as ações corretivas serem implementadas ou no mínimo 1 entrega.

NOTA: O fornecedor só deixará o embarque controlado N1, quando receber por escrito o aviso de saída emitido pelo EQF MAXION.

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 25/48

4.2.6. Embarque Controlado Nível 2 (EC N2)

Ocorre quando ficar caracterizada uma ineficácia do fornecedor durante o Embarque Controlado Nível 1, resultando em reincidência de não conformidades.

Abrange os processos do EC N1 e deve-se adicionar um processo de inspeção 100%, posterior à o EC N1, a ser realizado por uma empresa prestadora de serviços, que deve ser certificada ISO 9001 e possuir “know how” de inspeção/seleção de peças. Identificar as peças inspecionadas (Conforme acordado pela EQF MAXION) e colocar uma identificação por caixa/volume enviado, contendo a descrição “Embarque Controlado Nível 2”. Reportar a evolução/estatísticas (Nº de não conformidades por item) do EC N2, conforme acordado com a EQF MAXION.

O período de vigência do EC N2 deve ocorrer simultaneamente ao EC N1 e deverá ficar ativa por mais 45 dias ou entrega de 02 lotes após implementação das ações corretivas conforme RNC emitido.

NOTA 1: Para fornecedores que possuem baixo volume de entrega será necessário o fornecimento mínimo de 1 lote de peças após a implementação das ações corretivas. A finalização do embarque controlado N2 é mediante a formalização por escrito da EQF Maxion.

A implementação da área de Embarque Controlado N1/N2 está sujeita a verificação “in loco” por responsáveis da EQF MAXION.

Todos os custos ou débitos oriundos de seleção e retrabalho no cliente e/ou MAXION, retornos de campo, ensaio realizados em laboratórios externos, embarques controlados, dimensionais provenientes de problema da qualidade, são de responsabilidade do fornecedor.

4.3. Débitos aplicados por quebras da Qualidade/Logística, por responsabilidade do Fornecedor

A MAXION poderá repassar ao fornecedor as penalidades financeiras decorrentes de quebras de qualidade, logística ou conformidade, quando comprovadamente atribuíveis à sua responsabilidade.

Os débitos podem ter origem em perdas internas da MAXION, em ocorrências no cliente MAXION (Montadoras) ou em falhas fiscais e logísticas, sendo apurados com base em critérios objetivos, conforme abaixo:

1) Débitos provenientes dos clientes MAXION (Montadoras)

Incluem-se neste item todos os débitos aplicados pelos clientes da MAXION, resultantes de não conformidades provenientes do fornecedor, tais como:

- a) Falhas em garantia;
- b) Reclamações de campo;
- c) Quebras de qualidade que impactem o cliente final, incluindo paradas de linha, seleções e retrabalhos.

Os valores serão repassados ao fornecedor conforme Nota Fiscal de débito ou documento equivalente emitido pelo cliente da MAXION.

2) Débitos por paradas de linha, seleções e retrabalhos no cliente MAXION

Quando comprovada a responsabilidade do fornecedor em paradas de linha, seleções, retrabalhos ou outras ocorrências no cliente MAXION, os valores debitados pelo cliente serão integralmente repassados ao fornecedor, incluindo custos adicionais inerentes à gestão da não conformidade.

3) Perdas internas MAXION

Comprovada a procedência de perdas internas da MAXION, ocasionadas por falhas atribuíveis ao fornecedor, o débito correspondente será aplicado, sendo computados, entre outros:

- Custos de seleção, reparação ou retrabalho com mão de obra provida pela MAXION;
- Custos decorrentes de paradas de linha da MAXION, em função de quebras de qualidade;
- Custos de uso de área/instalações MAXION, para seleção de terceiros;
- Custos relativos a refugo, sucateamento ou perda de produtos e/ou subconjuntos.

4) Devoluções em garantia

Os conjuntos devolvidos pelos clientes da MAXION, em garantia, serão analisados para verificação da procedência da falha.

Sendo a falha considerada procedente e atribuível ao fornecedor:

- Os itens serão disponibilizados ao fornecedor responsável por um período de **10** (dez) dias corridos para análise técnica;
- Após este prazo, ou mediante confirmação da procedência, os custos incorridos serão integralmente debitados ao fornecedor, incluindo valores de Notas Fiscais ou Boletos de Débito, bem como os custos internos da MAXION relacionados à análise.

5) Distúrbios de qualidade e/ou parada de linha no cliente MAXION

Comprovada a procedência de distúrbios de qualidade e/ou paradas de linha no cliente da MAXION por responsabilidade do fornecedor, o débito aplicado pelo cliente será integralmente repassado ao fornecedor, incluindo, adicionalmente:

- Custos de seleção de peças no cliente;
- Custos de transporte de peças danificadas ou para reposição;
- Outros custos relacionados à não conformidade.

6) Distúrbios fiscais

Serão debitados do fornecedor os custos e eventuais penalidades decorrentes de distúrbios fiscais comprovados, ocasionados por falta, erro ou inconsistência das informações fiscais no arquivo XML da Nota Fiscal, tais como: número do pedido, código do item, quantidade, CFOP, natureza da operação, alíquotas de impostos, NCM, entre outros, identificados no momento da emissão e antes do envio físico à MAXION.

4.3.1. Tabela custos da má qualidade de fornecedores

A tabela abaixo apresenta os principais tipos de ocorrências e seus critérios de cálculo.

Nota: Os valores aplicados para custo x ocorrências, poderão sofrer correções monetárias anualmente.

Ocorrência	Custo
Interrupção de linha na Maxion	Quantidade de pessoas (Hora Homem) + tempo de parada da máquina (Hora Máquina) por centro de custo.
Interrupção de linha no cliente Maxion (Montadora)	Será considerado / repassado o valor absoluto, conforme NF de débito emitida da montadora para Maxion.
Emissão e gerenciamento de relatórios de não conformidade	Valor R\$ 500,00 por RNC (Relatório de Não Conformidade) emitido.
Custos Extras com auditorias ou visitas técnicas motivadas por baixo desempenho	Valor R\$ R\$ 1.000,00 / dia.
Peças sucateadas	Valor absoluto pago / quantidade de itens.
Divergências de itens entregues	Diferenças entre quantidade enviada x NF.

Seleção e retrabalho por colaborador Maxion nas linhas de produção	Quantidade de pessoas (Hora Homem) + tempo de parada de máquina (Hora Máquina) por centro de custo.
Seleção e retrabalho por colaborador Maxion no recebimento	Custo médio (Hora Homem) do recebimento x total de horas dedicadas à atividade.
Serviços de retrabalho externo	Valor R\$ conforme NF de serviços.
Uso de instalações Maxion para seleção de terceiros	Valor R\$ R\$ 100,00 / Hora.
Frete extraordinário (não convencional) rodoviárias / aéreo	Absolute do frete contratado em decorrência de problemas de qualidade do terceiro

4.3.2. Comunicação dos custos da má qualidade/logística de fornecedores

Todos os custos apontados pela MAXION, decorrentes de problemas de qualidade ou divergências logísticas, serão computados e enviados ao fornecedor, via formulário "CÁLCULO DE CUSTOS DA NÃO QUALIDADE DE FORNECEDOR" conforme Anexo IV.

4.4. Desvios

Em situações onde houver necessidade de solicitação de desvio, para produtos e processos que tenham sido produzidos ou que por algum motivo se necessite produzir com alguma característica não conforme as especificações MAXION, de desenhos ou normas, já com PPAP aprovado, deverá ser obtida uma aprovação por parte da Maxion, antes do embarque do item.

O fornecedor deve preencher o Formulário de Solicitação de Desvio (anexo IV verificar disponibilização) realizando um comparativo entre o item padrão (especificado) e o item proposto, as quantidades de peças que contemplarão a solicitação, descrição e o motivo do pedido e encaminhar ao departamento de Compras ou PCP MAXION. Essa solicitação será analisada internamente pela MAXION, que dará a devida disposição.

Todo retorno ao fornecedor referente à disposição (concessão ou rejeição) dessas solicitações será via Compras ou PCP MAXION.

Todo desvio será concedido para uma quantidade específica e/ou para um tempo determinado.

Nota 1: O fornecedor deverá garantir que a conformidade seja atendida, de acordo com as especificações do produto, quando as quantidades e/ou tempo "sob desvio" expirarem.

Nota 2: As peças sob desvio deverão ter identificação diferenciada: "Peças sob desvio".

Nota 3: A MAXION não aprova desvios para características especiais de **segurança/legislação**

5. AValiação DE PERFORMANCE DO FORNECEDOR – APF

A MAXION monitora a performance de seus Fornecedores de itens, processos e serviços produtivos conforme o desempenho da qualidade dos materiais e serviços recebidos, do atendimento às Programações de Entrega e Sustentabilidade, através da Avaliação da Performance do Fornecedor (APF).

A APF é o resultado de indicadores de desempenho de Qualidade, Logística / Suprimentos e, Sustentabilidade. No início de cada APF, o fornecedor recebe 100 pontos e é avaliado mensalmente, de acordo com sua performance nos aspectos descritos em 5.1 Performance de Qualidade, 5.2 Performance Logística e Suprimentos e 5.3 Performance de Sustentabilidade, através da dedução de pontos correspondentes aos deméritos sofridos durante esse período:

$APF = 100 - (PQ + PLS + PS)$ ou seja

Cálculo do APF Qualidade até 45 pontos, Logística e Comercial até 45 e Sustentabilidade até 10 pontos.

A pontuação é realizada em planilha específica para cada fornecedor. A MAXION tem como meta para seus

fornecedores um índice de APF = 100, sendo que os critérios para exigência de planos de ação em caso de índices inferiores estão definidos no item 5.4.

5.1. Performance da Qualidade dos Materiais Recebidos:

Os indicadores de qualidade são distribuídos em quatro categorias, conforme apresentado na Tabela 5.

Tabela 5 - Distribuição da pontuação dos indicadores de qualidade.

QUALIDADE (Q) = 45 PONTOS			
Sigla	Descrição	Dedução Máxima	Responsável pela Avaliação
IQF	Índice Qualidade Fornecedor	10	Qualidade
LDP	Local detecção do problema	15	Qualidade
ASPP	Auditoria Sistema, Processo e Produto	05	Qualidade
RNC	Retorno RNC	15	Qualidade
PQ = 45 - (IQF + LDP + ASPP + RNC)			

5.1.1. Índice de Qualidade do Fornecedor (IQF)

O Índice de Qualidade do Fornecedor tem como base o índice de materiais rejeitados, representado por PPM (Partes Por Milhão), sendo calculado conforme a fórmula abaixo:

$$IQF = \frac{QRM + QRC + QRCA}{QF} \times 10^6 \Rightarrow \text{é igual ao índice PPM, onde:}$$

QRM = Quantidade Rejeitada na Maxion
 QRC = Quantidade Rejeitada no Cliente
 QRCA = Quantidade Rejeitada em Campo
 QF = Quantidade Total Fornecida no período de avaliação.

As Metas de PPM são analisadas mensalmente e estabelecidas por Classes de Itens, conforme Tabela 6.

Se houver característica de segurança em algum item comprado, a meta de PPM para este item será ZERO.

Se houver rejeição sem ter recebimento no mês, será considerado o último fornecimento para realizar o demérito do IQF.

Tabela 6 - Metas de PPM.

CLASSE DE ITEM	META PPM
Matéria Prima	1000
Tubos	200
Estampados, Soldados, Corte laser / Prod. Químicos / Mola	150
Fixadores/Borrachas/Plástico / Espuma /Usinados/Forjados/Fundidos/Beneficiamento/arames de Solda	80

NOTA: Para todas as Classes de Itens, a dedução máxima é de 10 pontos, aplicada conforme o índice de PPM apresentado na Tabela 7, 8, 9 e 10.

Tabela 7 - Critérios para deméritos de IQF em fornecedores de Matéria Prima

CRITERIO	DEMERITO
PPM ≤ 125	0 ponto
125 < PPM ≤ 1000	05 pontos
PPM > 1000	10 pontos

Tabela 8 - Critérios para deméritos de IQF em fornecedores de Tubos.

CRITÉRIO	DEMERITO
PPM \leq 25	0 ponto
25 < PPM \leq 200	05 pontos
PPM > 200	10 pontos

Tabela 9 - Critérios para deméritos de IQF em fornecedores de Estampados, Soldados, Corte Laser, Produtos Químicos e Mola

CRITÉRIO	DEMERITO
PPM \leq 25	0 ponto
25 < PPM \leq 150	05 pontos
PPM > 150	10 pontos

Tabela 10 - Critérios para deméritos de IQF em fornecedores de Fixadores, Borrachas, Plástico/espuma, Usinados, Forjados, Fundidos, Beneficiamento, Arames de Solda e Serviços (Tratamento Térmico, Tratamento Superficial, Pintura e Decapagem).

CRITÉRIO	DEMERITO
PPM \leq 05	0 ponto
05 < PPM \leq 80	05 pontos
PPM > 80	10 pontos

5.1.2. Local de detecção do problema (LDP)

O demérito do Local de detecção do problema é aplicado conforme Tabela 11 abaixo:

Tabela 11 - Critérios de demérito para o local de detecção do problema

DEMERITO	CRITÉRIO
08 pontos	Não conformidade encontrada na MAXION (estoque, recebimento, produção) - RM
10 pontos	Não conformidade encontrada no Cliente (estoque, produção ou auditoria) - RC
15 pontos	Não conformidade encontrada durante uso em Campo - RCA

Obs.: os deméritos não são acumulativos

5.1.3. Reclamação na Maxion

O demérito Reclamação na Maxion (RM) é aplicado toda vez que algum produto apresentar problema de qualidade antes ou durante a produção na Maxion.

Estes locais podem ser estoque, recebimento e produção. Este demérito tem dedução de 8 pontos.

5.1.4. Reclamação de Cliente

O demérito Reclamação de Cliente (RC) é aplicado toda vez que algum produto ou processo gerar uma reclamação em algum cliente. Estes locais podem ser estoque, recebimento, produção e auditoria. Este demérito tem a dedução de 10 pontos.

5.1.5. Reclamação em Campo

O demérito Reclamação em Campo (RCA) é aplicado toda vez que algum produto ou processo gerar uma reclamação durante utilização em campo. Este demérito tem a dedução de 15 pontos.

Os locais de detecção do problema não são acumulativos. Será considerada a maior pontuação conforme Tabela 11.

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 30/48

5.1.6. Auditoria de Produto e Processo

O demérito Auditoria de Sistema, Processo e Produto (ASPP) é aplicado quando a Auditoria periódica realizada no fornecedor apresentar pontuação inferior a 90%, conforme Tabela 12 abaixo:

Tabela 12 - Classificação do Fornecedor

***Escala de Classificação		
%	Classif.	Descrição da Classificação
≥ 90%	A	Qualidade Capaz: O fornecedor cumpre os requisitos da qualidade e está aprovado para iniciar o desenvolvimento ou fornecimento do produto.
80 < 90%	B	Qualidade Condicionalmente Capaz: O fornecedor cumpre os requisitos da qualidade parcialmente, está aprovado condicional e estabelecer plano de melhorias para obtenção da Classificação A (100%) .
< 80%	C	Qualidade Não Capaz: O fornecedor não cumpre os requisitos da qualidade e está reprovado, impedido para desenvolvimento / fornecimento do produto.

Este demérito possui dedução única de **02** pontos e mantém-se durante o período em que estiver sendo desenvolvido o plano de melhorias, até o seu fechamento.

Os fornecedores que tiverem apenas a certificação ISO 9001:2015, perderão 3 pontos até implantação da IATF 16949.

Os fornecedores certificados IATF 16949 não perderão pontos.

Esta prática é aplicada buscando atender ao requisito 8.4.2.3 da IATF 16949.

O plano de ação da auditoria de deve ser acordado com o responsável Maxion. (Análise Crítica das Ações).

OBS: Fornecedores com classificação C, serão escalonados para os donos do processo de Suprimentos e Qualidade para tomada de decisão e caso considerados como estratégicos poderão continuar fornecendo sob desvio.

5.1.7. Retorno RNC

O demérito RNC é aplicado quando, dada uma emissão de relatório de não conformidade, o retorno com as informações sobre contenção e disposição não é realizado dentro de 24 horas, ou quando o retorno com a definição das ações corretivas não ocorre em um prazo de 07 dias corridos. Haverá demérito caso a RNC for recusada devido a qualidade nas respostas e reincidência do problema no mesmo item ou família, conforme Tabela 13.

Enquanto as ações corretivas não forem finalizadas haverá demérito mensal de 02 pontos. A ação corretiva será considerada finalizada após o envio das evidencias.

Tabela 13: Deméritos aplicados no retorno da RNC

DEMERITO	CRITERIO
02 pontos	Ação de contenção for respondida fora do prazo
02 pontos	Ação corretiva for respondida fora do prazo
08 pontos	Recusa da resposta da não conformidade
02 pontos	Ação corretiva não concluída (até o fechamento)
06 pontos	Reincidência do problema

Obs.: os deméritos podem ser acumulativos

Caso o fornecedor tenha mais de uma RNC emitida no mesmo mês, será considerado o maior demérito nos critérios avaliados e o demérito final para RNC será a soma dos deméritos de ação de contenção respondida fora do prazo, ação corretiva respondida fora do prazo, recusa da resposta da não conformidade, ação corretiva não concluída e reincidência do problema.

5.2. Performance do Atendimento às Programações de Entrega

Os indicadores de performance de Logística e Suprimento são distribuídos em quatro categorias, conforme apresentado na Tabela 14.

Tabela 14 - Distribuição da pontuação dos Indicadores de Logística e Suprimentos.

LOGÍSTICA / SUPRIMENTO (LS) = 45 PONTOS			
Sigla	Descrição	Dedução Máxima	Responsável pela Avaliação
PE	Performance de Entrega	40	Suprimentos
MR	Modo de Relacionamento	02	Suprimentos
FE	Frete Especial	03	Suprimentos
DE	Deméritos Extras	Conforme 5.2.4	Suprimentos
PLS = 45 – (PE + MR + FE)			

5.2.1. Performance de Entrega

O demérito Performance de Entrega (PE) tem a dedução máxima de 40 pontos e é aplicado de acordo as situações abaixo apresentadas:

- Para $40 < IC < 100 = \text{Cálculo Direto PE} = 40 - [IC (\%) \times 40]$
- Para $IC < \text{ou} = 40 = \text{Dedução Máxima Direta } 40 \text{ pontos}$

O Índice de Capacidade de Entrega (IC) trata-se da porcentagem de entrega no prazo e é calculado pela seguinte fórmula:

$$IC = \frac{RT \div RC}{RT} * 100\% \quad , \text{ onde:}$$

RT = quantidade total de AR do fornecedor no período de avaliação;

RC = quantidade de AR de data de entrega divergente em relação ao Pedido de Compra, no mesmo período de avaliação.

AR = Aviso de Recebimento (registro de cada entrada de material na MAXION);

5.2.2. Modo de Relacionamento

O demérito Modo de Relacionamento (MR) representa os mecanismos que o fornecedor dispõe para relacionamento via Sistemas e nível de confiança no atendimento automático às programações de entrega.

Este demérito tem a dedução fixa de 02 pontos, aplicado para os fornecedores que não se relacionam via EDI.

5.2.3. Fretes Especiais

São ocorrências onde o fornecedor precisa utilizar-se de um veículo dedicado para realizar um atendimento de entrega em emergência, com o objetivo de evitar parada de linha da Maxion, e/ou minimizar consequências desse fato, independentemente de quem seja a culpa pela necessidade de cada ocorrência. Deve haver uma planilha de registro das ocorrências por fornecedor, por mês/ano, para análise de tomada de ações corretivas pela área de Compras.

Este demérito tem a dedução mínima de 01 pontos e máxima de 03 pontos.

NOTA: Para situações de ocorrência tratadas pelos capítulos 5.2.4 / 5.2.5 / 5.2.6 o comprador deve registrar cada evento na folha de registro do APF de ocorrência do fornecedor, informando o real problema, sua causa e respectiva responsabilidade por essa causa.

5.2.4. Deméritos Extras

Deméritos extras são pontos negativos, que serão adicionados a Performance de Logística e Suprimento, decorrentes de situações pontuais de falhas do fornecedor em atender às necessidades de entrega de materiais. Eles não têm limites de pontuação e serão contabilizados da seguinte forma:

Tabela 15 – Deméritos extras:

OCORRÊNCIA	DEMÉRITO POR OCORRÊNCIA
Follow up intenso	5
Necessidade de quebra loteset up por quantidade insuficiente / Atraso de retorno de Plano de Ação	5
Risco iminente de parada delinha produção Maxion	10
Parada de linha de produção Maxion	20

Poderá existir situações onde haja pontuação de mais de uma ocorrência, ou melhor, acumular ocorrências em um mesmo evento.

5.2.5. Exclusões de Deméritos

As exclusões representam desonerações ao fornecedor sobre ocorrências de demérito ao mesmo sobre as quais existem fatores de culpa da MAXION.

5.2.6. Milk Run

Fornecedores com entrega diária ou sob chamada (milk run e outros sistemas). Os deméritos apurados pelo Sistema (PE) não serão usados pelo Comprador. Os deméritos efetivos para estes fornecedores deverão ser aqueles “extras” contabilizados em 5.2.4 Deméritos Extras.

5.3 Performance de Sustentabilidade

APF - Categoria Sustentabilidade

A categoria de Sustentabilidade contém 4 critérios: (Questionário de Autoavaliação, Minerais de Conflito, Alerta de Due Diligence e Avaliação Financeira).

O atendimento a esses critérios pode somar até 10 pontos, que representam o total disponível dentro da categoria.

Cálculo do APF:

Qualidade até 45 pontos, Logística e Comercial até 45 e Sustentabilidade até 10 pontos.

Todos utilizam o modelo de **demérito**, o fornecedor parte da pontuação (100) máxima e perde pontos de acordo com falhas ou não conformidades observadas.

Detalhamento dos Critérios:

1. **SAQ Enviado:** Este critério avalia o status de envio do questionário SAQ do fornecedor para a localidade relevante definida pelo número DUNS do fornecedor. Se o fornecedor completou e compartilhou corretamente o SAQ com a Maxion para a localidade correspondente, ele receberá **2 pontos**.

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 33/48

Se o fornecedor não enviou o SAQ com o DUNS correspondentes ou não o compartilhou com a Maxion, a pontuação será **0 pontos**.

SAQ SUBMITTED	O fornecedor enviou e compartilhou com sucesso o SAQ com a Maxion (código DUNS e de referência corretos).	+ 2 Points
	O fornecedor não submeteu o SAQ ou não o partilhou com sucesso com a Maxion(código DUNS ou de referência incorreto).	+ 0 Points

1.2. SAQ Requisitos Específicos: Este critério avalia a conformidade do fornecedor com requisitos específicos abordados pelas perguntas 3 (Código de Conduta), 5 (Direitos Humanos e Condições de Trabalho), 9 (Ética Empresarial) e 10 (Política Ambiental) do SAQ.

Se o fornecedor respondeu "sim" a todas as quatro perguntas e as respostas foram aceitas pela NQC, ele receberá **1 ponto**.

Se qualquer uma das perguntas 3, 5, 9 ou 10 tiver sido respondida com "não", ou se a NQC não tiver aceitado as respostas, a pontuação será **0 pontos**.

SAQ - SPECIFIC REQUIREMENTS DEFINED BY MX MET	As questões 3 (Código de Conduta), 5 (Direitos Humanos e Condições de Trabalho), 9 (Ética Empresarial) e 10 (Política Ambiental) do questionário SAQ foram respondidas "sim" pelo fornecedor, e a resposta foi aceita pela NQC.	+ 1 Points
	Uma ou mais das questões 3, 5, 9 e 10 do questionário de autoavaliação não foram respondidas com "sim" ou uma resposta "sim" não foi aceita pela NQC.	+ 0 Points

2. CMRT / EMRT / AMRT Enviados: Esses critérios avaliam se os fornecedores enviaram seus formulários CMRT, EMRT e AMRT para o local vinculado ao seu número DUNS.

Se o fornecedor preencher e enviar todos os três formulários (CMRT, EMRT e AMRT) para a Maxion ou seu representante autorizado dentro do prazo exigido o fornecedor ganha 1 ponto por formulário.

Se algum formulário não for enviado, a pontuação para esse formulário será de **0 pontos**.


CMRT SUBMETIDO	O fornecedor enviou o formulário CMRT com sucesso dentro do período solicitado.	+ 1 Points
	O fornecedor foi solicitado, mas não enviou o formulário CMRT com sucesso dentro do período solicitado	+ 0 Points
EMRT SUBMETIDO	O fornecedor enviou o formulário EMRT com sucesso dentro do período solicitado.	+ 1 Points
	O fornecedor foi solicitado, mas não enviou o formulário EMRT com sucesso dentro do período solicitado	+ 0 Points
AMRT SUBMETIDO	O fornecedor enviou o formulário AMRT com sucesso dentro do período solicitado.	+ 1 Points
	O fornecedor foi solicitado, mas não enviou o formulário AMRT com sucesso dentro do período solicitado	+ 0 Points

Considerando que o processo de solicitação dos formulários CMRT, EMRT e AMRT foi implantado no APF este ano e de forma gradual, a pontuação será aplicada somente a partir do mês em que o fornecedor for formalmente convidado a responder os questionários.

Fornecedores que ainda não haviam recebido a solicitação formal continuarão recebendo a pontuação normalmente até o envio da comunicação. A partir do mês da solicitação, caso o fornecedor não envie o(s) formulário(s) aplicável(is) dentro do prazo estabelecido, deixará de receber a respectiva pontuação.

3. Avaliação de Risco – Alert Score: Este critério avalia o desempenho de risco do fornecedor com base em sua classificação na plataforma de monitoramento de riscos da região.

Um exemplo de plataforma e seu sistema de pontuação é descrito abaixo. Os riscos monitorados podem incluir quaisquer riscos considerados essenciais pela Maxion, como riscos ESG e riscos de interrupção.

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 34/48

A pontuação máxima possível é de **2 pontos**.

AVALIAÇÃO DE RISCO	Avaliação de risco de Due Diligence (ex.: Alerta de risco via Prewave): Pontuação de risco 71-100 = nenhum ou baixo risco	+ 2 Points
	Avaliação geral de risco de IA (por exemplo, Prewave, Perspectiva "Todos", Pontuação de Alerta): Pontuação de risco de 56 a 70 = risco médio	+ 1 Points
	Avaliação geral de risco de IA (por exemplo, Prewave, Perspectiva "Todos", Pontuação de Alerta): Pontuação de risco de 41 a 55 = alto risco e de 0 a 40 = risco crítico/alerta vermelho	+ 0 Points

4. Avaliação Financeira: Este critério avalia o desempenho financeiro do fornecedor com base na classificação atribuída pela agência financeira da região. O fornecedor poderá receber **2 pontos, 1 ponto ou 0 pontos**, de acordo com o resultado da avaliação financeira.

AVALIAÇÃO FINANCEIRA	Classificação D&B - Indicador de Risco 1 = Risco mínimo Caso a classificação D&B não estiver disponível (exceções), será utilizada uma avaliação financeira alternativa (local): Wolfish: Baixo Risco Serasa 701 a 1000	+ 2 Points
	Classificação D&B - Indicador de Risco 2 = Risco abaixo da média OU Classificação D&B - Indicador de Risco 3 = Risco acima da média OU Caso a Classificação D&B não estiver disponível (exceções), deve-se utilizar uma avaliação financeira alternativa (local): Wolfish: Risco Médio Serasa 501 a 700	+ 1 Points
	Classificação D&B - Indicador de Risco 4 = Alto risco Caso a Classificação D&B não estiver disponível (exceções), deve-se utilizar uma avaliação financeira alternativa (local): Wolfish: Alto Risco Serasa até 500	+ 0 Points

Este critério de avaliação financeira segue a seguinte ordem de prioridade: inicialmente, utiliza-se a análise da agência D&B. Caso não esteja disponível, recorre-se à avaliação da Wolfish e, por último, à análise da Serasa. Quando houver diferentes análises disponíveis para o mesmo fornecedor, será considerada aquela que estiver mais atualizada, independentemente da agência responsável.

Obs.: Se a Maxion não tiver convidado o fornecedor a submeter os critérios antes da autoavaliação, o fornecedor receberá uma pontuação completa.

5.4. Ações para acompanhamento

Com base nos resultados apurados mensalmente, a MAXION envia as planilhas de APF a cada fornecedor, contendo os índices APF e sua classificação. O fornecedor é classificado de acordo com os critérios apresentados na Tabela 16, baseado na pontuação de desempenho obtida.


Tabela 16 - Classificação dos fornecedores quanto ao desempenho.

CRITÉRIO	CLASSIFICAÇÃO
90 a 100	A
70 a 89	B
0 a 69	C

Dependendo da pontuação de cada fornecedor, é feito um acompanhamento através de planos de ação.

5.4.1. Plano de ação

Um plano de ação é exigido do fornecedor nos seguintes casos:

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 35/48

- Ocorrência de rejeição de produto por problema de qualidade;
- Atrasos de entrega que tenham causado parada de linha de produção MAXION ou dos clientes (montadoras);
- A performance de entrega (PE) tenha dedução maior que 08 pontos (ou seja, entregas no prazo < 80%). A obtenção do PDCA junto ao fornecedor, seu acompanhamento, avaliação da eficácia, etc é da responsabilidade de cada área respectivamente ao assunto tratado: Assuntos da Qualidade com a área da Qualidade, assuntos de Logística / Suprimentos com a área de Compras e Sustentabilidade idem com a área responsável.

O fornecedor deverá apresentar o plano de ação dentro de 10 dias úteis a partir da notificação por parte da Maxion, (Qualidade para “IQF”, Logística / Suprimentos para “Performance de “Entrega” e Sustentabilidade). Caso o resultado das ações não impactarem positivamente no APF, o fornecedor entrará no Programa de Fornecedores Críticos conforme item 5.3.2

A MAXION, via Qualidade, Logística / Suprimentos e Sustentabilidade devem avaliar e validar os planos de ação enviados pelos fornecedores, de forma a garantir que as ações estejam realmente buscando a eliminação das causas dos problemas identificados. Além disso, é necessária, para cada caso, a avaliação da necessidade de acompanhamentos intermediários (*checkpoints*) da evolução das ações definidas nos planos, para assegurar o cumprimento dos prazos estabelecidos.

A área da Qualidade poderá exigir a condição especial de embarque controlado quando um fornecedor apresentar reincidência de determinado problema de Qualidade. Neste caso realiza-se a inspeção em 100% das peças para a característica não-conforme, com registros. Após a validação da ação corretiva pela MAXION, a condição de embarque controlado não é mais necessária por parte do fornecedor.

Caso o fornecedor não retorne o Plano de Ação solicitado dentro do prazo de 10 dias úteis poderá ocorrer um demérito extra conforme tabela 15.

5.4.2. Programa de Fornecedores Críticos (Critical Supplier Program - CSP)

Um Fornecedor com classificação “B” no APF por 3 meses consecutivos ou uma vez classificado como “C” será notificado e deverá encaminhar ações sistêmicas em acordo com a Qualidade, Logística / Suprimentos e Sustentabilidade ou será auditado conforme VDA 6.3, caso a caso, podendo ser a verificação realizada em todos os elementos ou em parte deles por Ex. Avaliação TRL (Revisão Técnica) aplicável para quando um processo estiver apresentando baixa performance dentro do fornecedor.

Caso a nota de desempenho do APF não tenha uma evolução, o fornecedor será designado automaticamente para o Programa da Fornecedores Críticos.

O programa possui os seguintes níveis de **escalação**:

- **Nível 1:** O Fornecedor não obteve sucesso com as ações implementadas.
A Maxion pode avaliar nas instalações do fornecedor a tratativa dos problemas (análises de causas e ações corretivas/ preventivas)
- **Nível 2:** O Fornecedor necessita de ajuda externa;
A Maxion pode aplicar metodologia de embarque controlado EC N1 ou EC N2 em casos de problemas por Qualidade. Caso o problema for por parte de entrega, a Maxion poderá acionar empresa terceira para realizar follow-up intenso.
- **Nível 3:** O Fornecedor não é adequado para novos negócios;
A Maxion pode bloquear o fornecedor em novos desenvolvimentos e buscar novas fontes.

O fornecedor não será mais considerado crítico quando apresentar 3 meses consecutivos com a nota A do APF.

A MAXION também poderá bloquear um fornecedor para novos desenvolvimentos por razões estratégicas não pontuadas no APF, dependendo do risco apresentado pelo fornecedor.

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 36/48

5.4.3. Desenvolvimento de fornecedores alternativos

A MAXION busca e desenvolve fornecedores alternativos, quando possível, caso o fornecedor atual não tenha atingido a classificação "A" (APF > 90) após a conclusão das ações definidas na auditoria de processo.

5.5. Melhoria Contínua

A MAXION pratica e estimula a melhoria contínua junto aos fornecedores, quando aplicável, através das seguintes situações:

- Upgrades de sistemas de gestão nos fornecedores;
- Troca de conhecimento / know-how (treinamentos e capacitações realizados na MAXION ou nos fornecedores, por exemplo);

6. OUTROS

6.1. Inspeção de Lay-out

A inspeção de Layout consiste na medição completa de todas as dimensões do produto, conforme especificado em desenhos e/ou normas.

O fornecedor deve realizar a cada 12 meses, a contar da data de aprovação do PPAP. Uma análise crítica dos resultados deve ser realizada e o mesmo deve estar disponível sempre que requisitado pela Maxion.

6.2. Requalificação

O fornecedor deve realizar a requalificação a cada 36 meses para peças comuns, e 12 meses para peças de segurança, a contar da data de aprovação do PPAP.

Todos os ensaios inicialmente aprovados na documentação de PPAP (Ex.: dimensional, funcional, propriedade mecânica, composição química, sal spray etc.). Uma análise crítica dos resultados deve ser realizada e o mesmo deve estar disponível sempre que requisitado pela Maxion.

6.3. Ferramental de Propriedade da Maxion (Fornecedores de itens produtivos)

O fornecedor deve tomar cuidado com os ferramentais Maxion ou de seus clientes enquanto estiver sob o seu controle ou sendo usado. O fornecedor deve identificar, verificar, proteger e salvaguardar esse ferramental para uso ou incorporação nos produtos e serviços. Quando esse ferramental for perdido, danificado ou de outra maneira constatado inapropriado para uso, o fornecedor deve relatar para Maxion e reter informação documentada sobre o que ocorreu.


NOTA: Uma propriedade da Maxion ou de seu cliente pode incluir material, componentes, ferramentas e equipamentos, instalações, propriedade intelectual e dados pessoais.

6.3.1. Identificação

Deverá constar marcação permanente, através de pintura, placas de identificação e gravação no próprio material os seguintes dados:

- 1) Nº da propriedade Maxion;
- 2) Nº código do produto Maxion;
- 3) Data da última modificação;
- 4) Nº da revisão do desenho;
- 5) Dimensão;
- 6) Peso Bruto.

Deve ser elaborado um "Book" com todas as informações técnicas e projeto do ferramental e deverá ser mantido durante todo tempo de utilização do ferramental. Caso o ferramental passe por alguma revisão, o "Book" deverá ser atualizado, contendo o que foi modificado, porém mantendo o histórico para eventuais consultas. Este "Book" deverá ser validado pela engenharia Maxion.

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 37/48

Aplicável somente a Maxion MSC Contagem-MG:

“Para os fornecedores da planta de Contagem: Deverão ser enviados à área de Compras, bianualmente, os laudos técnicos de todos os ferramentais em seu poder, de forma a evidenciar as informações acima e atestar a condição física dos mesmos.”

O Fornecedor deverá assinar o contrato de comodato de itens de ferramental recebido, enviado pelo departamento de compras.

ANEXO I – Etiqueta padrão para envio de PPAP pelos correios

<u>DADOS TÉCNICOS:</u>	
ÁREA RESPONSÁVEL: QUALIDADE DE FORNECEDORES	
FORNECEDOR:	/QUANTIDADE DE AMOSTRAS:
CÓDIGO MAXION:	/ Nº DO DESENHO:
DESCRIÇÃO:	/ Nº NOTA FISCAL:
<div style="border: 2px dashed black; padding: 10px; background-color: yellow; margin: 10px auto; width: 80%;"> <p style="font-size: 2em; font-weight: bold; text-align: center;">AMOSTRA DE PPAP</p> </div>	
A/C: HILQUIAS DA SILVA LOPES (RAMAL: 1989)	
	

ANEXO II – Etiqueta para lotes em contenção ou com ações corretivas abertas após emissão RNC

FORNECEDOR		ESTA IDENTIFICAÇÃO É OBRIGATÓRIA EM TODAS AS EMBALAGENS (CAÇAMBAS, AMARRADOS, CAIXA, TAMBOR, CONTAINER, ETC)	
		<input type="checkbox"/> LOTE CORRIGIDO (APÓS IMPLEMENTAÇÃO DAS AÇÕES CORRETIVAS)	<input type="checkbox"/> PEÇA DE CONTENÇÃO (NA FASE DE IMPLEMENTAÇÃO DA AÇÃO CORRETIVA)
PESSOA DE CONTATO NA MAXION		SETOR / RAMAL:	
IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO			
CÓDIGO MAXION:		DENOMINAÇÃO:	
OBSERVAÇÃO:			
NOTA FISCAL:		APROVAÇÃO DO FORNECEDOR NOME: _____ DATA: _____ ASSINATURA: _____	
DATA:			
QTD. PEÇAS:			
NÚMERO RNC:			

ANEXO III – Formulário de Contenção Agresiva


CHECK LIST - PROGRAMA DE CONTENÇÃO AGRESSIVA


Nome do Fornecedor:	Localização Fornecedor:	BP. Form
Respons. Fornecedor:	Analista de EQF:	Data

Motivo da contenção agressiva:

ESTRATÉGIA DE TRABALHO DO FORNECEDOR

QUESTÕES	STATUS	INTENÇÃO ESTRATÉGICA
1 Manterá integralmente atividade produtiva.		Independente da estratégia de trabalho definida pelo fornecedor, o mesmo deve construir um Documento de controle robusto, abrangente, visando conter os distúrbios qualitativos e de abastecimento decorrentes da reativação da produção após pausa.
2 Manterá parcialmente atividade produtiva.		
3 Irá parar totalmente atividade produtiva.		
4 Realizará manutenções, inventários, ajuste em lay-out ou transferências produtiva		

INFORMAÇÕES DE ENTRADA PARA DEFINIÇÃO DA ESTRATÉGIA DE TRABALHO

QUESTÕES	REALIZADO?	INFORMAÇÕES em GERAL	REGISTRO?	INTENÇÃO ESTRATÉGICA
1 Foi levantado o histórico dos indicadores de qualidade PPM e IP/E?				Assegurar que todas as características a serem geridas estejam contempladas no Documento de controle.
2 Foi levantado o histórico dos Bloqueios de Pátio?				
3 Foi levantada a lista de características chaves dos produtos?				
4 Foi levantada a lista de características reports dos produtos?				
		N ← Status Final da Estratégia →	N	

CRITÉRIOS / AÇÕES ESPECÍFICAS DA ATIVIDADE DE CONTENÇÃO AGRESSIVA

QUESTÕES	REALIZADO?	INFORMAÇÕES em GERAL	REGISTRO?	INTENÇÃO ESTRATÉGICA
1 O Plano de Contenção Agressiva contém, no mínimo , a lista das características				Parte mais importante do check-list, pois é aqui onde se estabelecem os critérios e controles e as ações a serem realizadas na atividade de Conteção Agressiva para Férias Coletivas / Recesso de Fim de Ano/desenvolvimento de produto . Estas atividades devem
2 Está definido no Plano de Contenção Agressiva o aumento do número de amostras				
3 Está disponível posto de trabalho fora de linha dedicado à contenção e controle				
4 Os registros dos controles realizados foram preenchidos e estão disponíveis?				
5 Foram designados colaboradores específicos para a realização das atividades				
6 Foi verificado a eficácia de todos os dispositivos de "error proofing"?				
7 Todas as peças controladas possuem etiqueta de identificação padronizada				
		N	N	

GESTÃO DE PESSOAS

QUESTÕES	REALIZADO?	INFORMAÇÕES em GERAL	REGISTRO?	INTENÇÃO ESTRATÉGICA
1 Está dimensionado o mesmo número de pessoas para atendimento às operações				Assegurar que as pessoas de prontidão estarão em termos de quantidade e capacitação, corretamente disponíveis.
2 Estão previstos a prontidão de pessoas das áreas de apoio (Ex: Qualidade,				
3 Os recursos humanos dedicados à produção e controle são suficientes em todos				
		N	N	

GESTÃO DE MATERIAIS

QUESTÕES	REALIZADO?	INFORMAÇÕES em GERAL	REGISTRO?	INTENÇÃO ESTRATÉGICA
1 O inventário será realizado por pessoal capacitado (competência e habilidade)				Assegurar que a gestão de materiais foi realizada corretamente e que quaisquer materiais (matéria-prima, componentes e produto acabado) obsoletos, com prazo de validade vencida e/ou "anti
2 Está previsto que todao material inventariado e identificado como suspeito ou não				
3 Existe a quantidade adequada de matérias-primas, componentes e produto				
4 Existe uma regra clara para identificar e tratar os materiais em processamento (ou				
5 Os produtos em processo com validade a vencer durante a parada de produção,				
		N	N	

CHECK LIST - PROGRAMA DE CONTENÇÃO AGRESSIVA PARA FÉRIAS COLETIVAS / RECESSO FINAL DE ANO
GESTÃO DE MANUTENÇÃO

QUESTÕES	REALIZADO?	INFORMAÇÕES em GERAL	REGISTRO?	INTENÇÃO ESTRATÉGICA
1 Está prevista uma lista de equipamentos e meios produtivos, para manutenções		Conforme cronograma de preventiva		Proteger o retorno à produção, com ações de prevenção quanto aos impactos que possam ser causados pelas manutenções / alterações de meios, que em alguns casos influenciam diretamente em meios e métodos da produção.
2 Está prevista a limpeza dos meios de produção (ferramentais, fornos, bicos		Atividade já contemplada no plano de		
3 Está previsto a reavaliação de validação das primeiras peças em todas as		Conforme sistemática de liberação para		
4 São realizadas validações nos equipamentos, ferramentais e processos críticos		Conforme sistemática de calibração		
5 São realizadas re-calibrações e verificação de todos os dispositivos à Prova de		São checados conforme sistemática de		
6 Específico para Torque - São re-calibrados todos os sistemas de monitoramento		Conforme sistemática de calibração		
7 Específico para Soldagem - São realizados ensaios para aprovação de todas as		São checados conforme sistemática de		
8 Específico para Químicos - São realizados controles dos parâmetros de processo,		atividade não aplicável a nosso processo		
		N	N	

ALTERAÇÕES NAS INSTALAÇÕES

QUESTÕES	REALIZADO?	INFORMAÇÕES em GERAL	REGISTRO?	INTENÇÃO ESTRATÉGICA
1 Foram tomados os cuidados adequados para evitar interrupções de fornecimento		Não foi realizado alteração no lay out		Prevenir que nos momentos de paradas estratégicas, quando são realizadas melhorias / alterações de lay-out, possa
2 O método de re-início de funcionamento de equipamentos críticos (fornos,		não aplicável		
3 Está previsto a realização de PCPA de liberação para mudança significativas de		Não foi realizado alteração no lay out		
		N	N	

VALIDAÇÃO DA EFICÁCIA	STATUS	Aplicado CSL 2 ?	COMPONENTE	CARACTERÍSTICA
Foram identificados produtos não conforme no processo Fiat após adoção programa Conteção Agressiva para Férias Coletivas?				



MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES

SGI

REVISÃO
11

APROVADO EM
24/04/2026

Página nº
40/48

ANEXO IV – Formulário do Cálculo dos Custos da Não Qualidade de Fornecedor



CÁLCULOS DE CUSTOS DA NÃO QUALIDADE DE FORNECEDORES

DATA ABERTURA 14/04/2026 / DATA DA OCORRÊNCIA 08/04/2026

SETOR EMITENTE: **Qualidade de Fornecedores** **Suprimentos** **Supermercado de peças**

CENTRO DE CUSTO: _____

FORNECEDOR: _____

NOME DO ITEM: _____

NUMERO DO RTM: _____

CNPJ: _____

CODIGO ITEM / CÓDIGO MP (SE FOR USINA): _____

RNC: _____

1. HORAS PERDIDAS:

HORAS	R\$	
NA		INTERRUPÇÃO DE LINHA (MAXION) - CENTRO DE CUSTOS
NA	R\$ -	INTERRUPÇÃO DE LINHA NO CLIENTE MAXION (MONTADORA)
NA	R\$ -	EMISSÃO E GERENCIAMENTO DE NÃO CONFORMIDADES RNC / RIR (RELATÓRIO DE NÃO CONFORMIDADES / RELATORIO DE INSPEÇÃO RECEBIMENTO)
NA	R\$ -	CUSTOS OPERACIONAIS ADICIONAIS (VIAGENS, AUDITORIAS, EMBARQUE CONTROLADO); ESPECIFICAR _____

2. PRODUTOS PERDIDOS:

QUANTIDADE/UM	R\$	
NA	R\$ -	PEÇAS SUCATEADAS. DATA REAL DA SUCATA _____ INCLUIR OP DO REFUGO OU DOCUMENTO DE SUCATA DE ESTOQUE _____
NA	R\$ -	DIVERGENCIA DE ITENS ENTREGUES. QUANTIDADE NF _____ QUANTIDADE ENTREGUE _____
NA	#VALOR!	SELEÇÃO / RETRABALHO POR COLABORADOR MAXION NA LINHA DE PRODUÇÃO (PEÇAS / MATÉRIA PRIMA / PRODUTOS QUIMICOS). NUMERO DA OP: - CASO NÃO HAJA OP, ANEXAR ROTEIRO DE RETRABALHO.
NA	R\$ -	SELEÇÃO / RETRABALHO POR COLABORADOR MAXION NO RECEBIMENTO. INFORMAR HORAS _____
NA	R\$ -	SERVIÇOS DE RETRABALHO EXTERNOS ESPECIFICAR _____

3. CONCESSÃO DE ESPAÇO:

HORAS	R\$	
NA	#VALOR!	USO DE INSTALAÇÕES MAXION

CUSTOS DECORRENTE DE:

QUANTIDADE	R\$	
NA	R\$ -	FRETE EXTRAORDINÁRIO (NÃO CONVENCIONAL); RODOVÁRIO/AÉREO
NA	R\$ -	OUTROS - ESPECIFICAR _____

VALOR TOTAL DO: #VALOR!

EMITENTE: _____ RAMAL: _____

(NOME/ASSINATURA)

(A SER PREENCHIDO PELA CONTROLADORIA SE APLICÁVEL)

ASS. RESPONSÁVEL PELA VALORIZAÇÃO: _____

(NOME/ASSINATURA)

(A SER PREENCHIDO PELA GERENCIA MAXION)

ASS. DO GERENTE RESPONSÁVEL: _____

(NOME/ASSINATURA)

(A SER PREENCHIDO PELO FORNECEDOR)


ASS. RESPONSÁVEL DO FORNECEDOR: _____

(NOME/ASSINATURA)

ANEXO V – Notificação de Alteração de Processo/Produto

MAXION STRUCTURAL COMPONENTS		NOTIFICAÇÃO DE ALTERAÇÃO NO PROCESSO / PRODUTO	
<p>Preencha este formulário e envie-o para seu cliente sempre que a notificação ao cliente seja requerida pela Manual PPAP na tabela 3.1. Seu cliente lhe enviará uma confirmação de recebimento e poderá solicitar explicações adicionais sobre a mudança ou requisitos de submissão de PPAP.</p>			
Para:	Cliente:		
Nº da peça da organização	Nível de Rev. Engenharia:	Data:	
Nº da peça do cliente:	Nível de Rev Engenharia:	Data:	
Nº desenho do cliente:	Rev. Desenho do cliente:		
Nº pedido de compras:	Regulamentação Segurança/Governamental:		
Aplicação:			
INFORMAÇÕES DE MANUFATURA DA ORGANIZAÇÃO			
Nome:	Código:		
Rua:			
Cidade, Estado, CEP:	Tipo de Alteração:		
Plantas do cliente afetadas:	<input type="checkbox"/>	Dimensional	Logística
	<input type="checkbox"/>	Material	Aparência
	<input type="checkbox"/>	Funcional	
Respons. Projeto	Cliente	Organização	
Alterações da Organização que podem afetar o item final:			
<input type="checkbox"/>	Alteração no Produto	<input type="checkbox"/>	Alteração de Desenho
<input type="checkbox"/>	Subcomponente novo ou revisado		
Data Prevista de conclusão/submissão de PPAP:			
descrição detalhada das alterações no produto/processo:			
Data planejada de implementação:			
DECLARAÇÃO:			
Por meio desta afirmo que as amostras representativas serão fabricadas utilizando processo e/ou produto revisado e serão verificadas, onde apropriado, quanto a alterações dimensionais, alterações de aparência, alteração de propriedade físicas, desempenho e durabilidade. Certifico também que a evidência documentada de tal conformidade está arquivada e disponível para análise crítica.			
Explicação/Comentários:			
NOME:		CARGO:	
TELEFONE COMERCIAL:		FAX:	
E-MAIL:		DATA:	
<p align="center">NOTA: Por favor, entregue esta notificação, pelo menos, 6 semanas antes da data planejada para a implementação das alterações.</p>			
CAMPO DE PREENCHIMENTO DO CLIENTE			
Decisão do Cliente:	<input type="checkbox"/> Aprovado	<input type="checkbox"/> Não Aprovado	Assinatura Cliente: _____ Data: _____
Condição para aprovação:	Carimbo: _____		

ANEXO VI – Solicitação de Desvios

FORMULÁRIO DE SOLICITAÇÃO DE DESVIO					
Descrição do Item/Produto:			Cliente:		Data:
			Código do item:		Data Rev. Desenho:
Fornecedor:		Responsável Solicitante do Desvio:		Depto/Área:	
Contato Comercial Maxion:		Email:		Telefone:	
Quantidade de Peças:		Proposta de Desvio:		Lote Produção nº:	
Descrição do Desvio:					
Motivo da Solicitação de Desvio:					
Análise Comparativa					
Especificado			Especificado Proposto		
It.	Características	Especificação / Tol.	It.	Características	Especificação / Tol.
1			1		
2			2		
3			3		
4			4		
5			5		
6			6		
7			7		
8			8		
9			9		
10			10		
11			11		
Observações / Imagens					
Apenas para Uso da MAXION					
APROVADO <input type="checkbox"/>		APROVADO com limitações (ver comentários abaixo) <input type="checkbox"/>		REJEITADO <input type="checkbox"/>	
Comentários e Limitações:					
Aprovado Conforme:		Número de Documento:			

ANEXO VII – Tabela de Siglas e seus respectivos significados

SIGLA	SIGNIFICADO
ANEXO IX – Tabela de siglas e seus respectivos significados.	
AP	Auditoria de Processo
APF	Avaliação da Performance do Fornecedor
AR	Aviso de Recebimento (registro de cada entrada de material na MAXION)
ASPP	Auditoria de Sistema, Processo e Produto
CEP	Controle Estatístico do Processo
CQI	Control Quality Improvement
DA	Deméritos Adicionais
DE	Deméritos Extras
EDI	Electronic Data Interchange
EQF	Engenharia da Qualidade de Fornecedores
FE	Frete Especial
FMEA	Failure Mode and Effects Analysis
GM	General Motors
IC	Índice de Capacidade de Entrega
IMDS	International Material Data System
INMETRO	Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia
IQA	Instituto da Qualidade Automotiva
IQF	Índice de Qualidade do Fornecedor
ISO 9001	Requisitos do Sistema de Gestão da Qualidade
ISO IEC 17025	Requisitos gerais para competência de laboratórios de ensaio e calibração
IATF 16949	Requisitos do Sistema de Gestão da Qualidade
JIT	Just In Time
Know-how	Conhecimento processual de como executar alguma tarefa
LDP	Local de Detecção do Problema
LS	Logística e Suprimentos
MA	Modo de Atendimento
MR	Modo de Relacionamento
MSA	Measurement System Analysis
NPR	Número de Prioridade de Risco
PPM	Parte Por Milhão (de peças defeituosas)
PAPP	Processo de Aprovação de Peça de Produção
PE	Performance Entrega
PQ	Performance de Qualidade
PLS	Performance de Logística e Suprimentos
PSW	Part Submission Warrant
Q	Qualidade
QF	Quantidade Total Recebida
QRM	Quantidade Rejeitada na Maxion
QRC	Quantidade Rejeitada no Cliente
QRCA	Quantidade Rejeitada em Campo
R&R	Repetibilidade & Reprodutibilidade
RBC	Rede Brasileira de Calibração
RBLE	Rede Brasileira de Laboratórios de Ensaio
RC	Quantidade de AR de data de entrega divergente em relação ao Pedido de Compra
RESMESP	Rede Metrológica do Estado de São Paulo
Gestão de Risco	Características especiais FIAT
RIR	Relatório de Inspeção de Recebimento

RM	Reclamação na Maxion
RC	Reclamação no Cliente
RCA	Reclamação em Campo
RNC	Relatório de Não Conformidade
RP	Rejeição de PPAP
RRNCP	Retorno de RNC fora do prazo
RT	Quantidade total de AR do fornecedor no período considerado
SASSMAQ	Sistema de Avaliação de Segurança, Saúde, Meio Ambiente e Qualidade
VDA	Princípios para Auditorias da Qualidade / Auditoria e Certificação
MMOG LE	Avaliação Logística
PSCR	Gestor de Segurança e Conformidade do Produto
CQI	Avaliação dos Processos Especiais
VDA 6.3	Auditoria de Processo
VDA 6.5	Auditoria de Produto
MAQMSR	Requisitos Mínimos do Sistema de Gerenciamento de Qualidade Automotiva

ANEXO VIII – Tabela de histórico das revisões.

Nº Revisão	Data	Alterações
0	23/05/2012	Liberação inicial
1	21/01/2013	Incluída a Nota 1 referente à MAXION STRUCTURAL COMPONENTS – Unidade de Cruzeiro-SP
		Incluído o Nº ID MAXION para IMDS (34958)
		Alterada a pontuação de RP de 08 para 03 com adicional de 01 ponto por reincidência no período.
		Alterada a pontuação de IQF de 14 para 21 pontos Máximo.
		Alterada a pontuação de RRNCP de 10 para 08 com adicional de 01 ponto por reincidência no período.
		Incluído critério específico para demérito de IQF em fornecedores de matéria-prima.
		Incluída a pontuação fixa de 40 pontos em PE para casos de parada de linha por falta de peças de responsabilidade do fornecedor.
		Incluída a avaliação dos relatórios de não conformidade na planta do fornecedor em casos de problemas de qualidade que afetem clientes da MAXION.
		Incluída a necessidade de auditoria de processo quando avaliado pela Maxion que o plano de ação do fornecedor não é eficaz.
2	10/08/2015	Incluída a necessidade da apresentação dos valores de referência em casos de R&R por atributos.
		Alterada a tabela do item 6 do anexo 1 de situações a serem evitadas em FMEA de Processo para forma de atendimento aos elementos do FMEA.
		Alterada Tabela 5 – Metas de PPM por classe de itens (Matéria-Prima/Tubos/Estampados e Produtos Químicos/Fixadores, Borrachas, Usinados, Forjados, Fundidos, Beneficiamento e Arames de Solda).
		Alterado critério de demérito de MA – modo de atendimento
3	19/04/17	Alteração dos deméritos adicionais.
		Acrescentado item 4.2.7 Fretes Especiais.
		Alterada Tabela 5 – Metas de PPM por classe de itens (Matéria-Prima/Tubos/Estampados e Produtos Químicos/Fixadores, Borrachas, Usinados, Forjados, Fundidos, Beneficiamento e Arames de Solda). Revisão da Nota 1 com a inclusão da Análise de Metas de PPM anualmente. Inclusão da Nota 2 – Características de Segurança do item com Meta = Zero.
		Incluído o item 4.5.1 – Critério Para Emissão do RNC Para o Fornecedor.
		Incluído o item 4.7 – Ferramental de Propriedade da Maxion (Fornecedores de Itens Produtivos).

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 45/48

		<p>Item 1.1 Objetivos – Parágrafos 2 e 3, realizada a adequação do conteúdo descritivo.</p> <p>Item 1.2 Termos e definições – Realizada a adequação do conteúdo descritivo para fornecedor em Desenvolvimento, Fornecedor Inativo Aprovado, Fornecedor Inativo Reprovado, item produtivo e serviços.</p> <p>Item 1.3 Legislação – Realizado a adequação do conteúdo descritivo.</p> <p>Item 2 – Alterado para Processo de Desenvolvimento e realizado a adequação do conteúdo descritivo, alteração do Fluxograma básico do processo de desenvolvimento.</p> <p>Item 2.1 Desenvolvimento – Realizado a adequação do conteúdo descritivo e acrescentado na Tabela 1: Critério para (desejável / solicitado), para fornecedores / provedores de serviços de seleção e retrabalho; fornecedores de ferramentas e dispositivos; e adequação do conteúdo descritivos parágrafos 1 e 2.</p> <p>Item 2.2 Homologação – Realizado a adequação do conteúdo descritivo do parágrafo 2º, 3º/ Nota, 4º e 7º.</p> <p>Item 3 PPAP Fornecedores – Realizado a adequação do conteúdo descritivo com a inclusão do nome do processo especial: pintura e decapagem.</p> <p>Item 4 Avaliação da Performance do Fornecedor – APF – Realizado a adequação do conteúdo descritivo do parágrafo 1º, 2º e 3º com a substituição do nº >80 por = 100.</p> <p>Incluído item 4.1.4 Reclamação de Cliente.</p> <p>Item 4.3.2 Bloqueio para novos desenvolvimentos, realizado adequação do conteúdo descritivo.</p> <p>Item 4.5 Comunicação de Não Conformidade (RIR / RNC) – Realizado a adequação do conteúdo descritivo dos parágrafos 1º, 2º e 4º.</p>
4	06/04/19	<p>Item 2.1 – Alterada Tabela 1, correção da referência da norma ISO 9001 e IATF 16949:2016</p> <p>Item 2.2 – Correção do parágrafo 2 e 3 e acrescentado parágrafo 7 e “NOTAS”.</p> <p>Item 3 – Inserido “NOTA” na parágrafo 4.</p> <p>Item 4.1 – Atualização da Tabela 4.</p> <p>Item 4.1.5 – Corrigido parágrafo 1 e 2 e inserido a “Escala de Classificação” da Auditoria de Sistema, Processo e Produto (ASPP)</p> <p>Item 4.6 – Atualização do parágrafo 2.</p>
5	17/12/2020	Revisão geral – Integração entre Maxion Cruzeiro e Maxion Contagem.
6	31/08/2021	<p>Alterado item 2, 2.1, tabela 1 por inteiro</p> <p>Alterado item 2.2 – 1º, 2º, 8º (MMOG) e último paragrafo</p> <p>Alterado item 2.5 - inteiro</p> <p>Acrescentado no item 3 – NOTA 3</p> <p>Acrescentado no item 3.4 um trecho da nossa Política no 3º paragrafo</p> <p>Acrescentado no item 3.5 - NOTA</p> <p>Alterado no item 3.5.6 a tabela de correlação de simbologia da MaxionCruzeiro e Contagem e NOTA</p> <p>Alterado item 3.5.7 o 3º paragrafo</p>

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 46/48

		<p>Acrescentado item 3.5.18 os 2 últimos parágrafos</p> <p>Acrescentado item 4.9 - DESVIOS</p> <p>Acrescentado item 5.3.2 – Programa de Fornecedores Críticos</p> <p>Acrescentado anexo IV – Solicitação de desvios</p>
7	12/07/2022	<p>Alterado capítulo 2.3 Auditorias Periódicas no Fornecedor</p> <p>Alterado capítulo 3. PPAP para fornecedores, foram alterados e acrescentados textos.</p> <p>Alterado capítulo 5.3.2 Programa de Fornecedores Críticos, foialterado:</p>
8	08/01/2024	<p>(1) Alterado e revisado o cabeçalho informando a nova revisão e data de vigência.</p> <p>(2) Alterado capítulo 1. Introdução, inserção da nota sobre aceite e contestação do recebimento do manual.</p> <p>(3) Alterado capítulo 2.1: Tabela 1: Nomenclatura revisada das auditorias de itens produtivos (VDA 6.3/6.5, Questões Adicionais FQC, GM1927 30 (Atualização BIQS).</p> <p>(4) Alterado capítulo 2.1: PSCR definido responsabilidades de envio da Carta e Controle e Gestão dos retornos via fornecedores.</p> <p>(5) Alterado capítulo 2.3: Revisado o ponto que fala sobre as condições de aplicação de Auditorias de 2ª Parte e Autoavaliações;</p> <p>(6) Alterado capítulo 3: Inserção da informação das “Características de Segurança” e desdobramentos via requisitos específicos.</p> <p>(7) Alterado capítulo 3. Inserção da informação atualizada das Avaliações dos CQI’s aplicáveis ao produto FIAT.</p> <p>(8) Alterado capítulo 3.4: Atualização do texto sobre IMDS com a inclusão dos minerais MICA e COBALTO e reports EMRT e CMRT.</p> <p>(9) Alterado capítulo 3.5.10. Atualização do texto referente aos “Resultados de Ensaio” de materiais.</p> <p>(10) Alterado capítulo 5.3.2: Atualização do enunciado sobre a evolução do APF e desdobramentos.</p> <p>(11) Alterado o Glossário com a inclusão das Siglas; MAQMSR, MMOG LE, CQI, PSCR, VDA 6.3, VDA 6.5;</p>
9	22/08/2025	<p>(1) Alterado descritivo do capítulo 2 tabela 1 excluindo o ponto onde menciona a realização de Auto Avaliação da Gestão de Risco pelo fornecedor.</p> <p>(2) Alterado descritivo do capítulo 2.2 no parágrafo que cita a Auto Avaliação Periódica MMOG / LE para cumprimento do requisito aplicável somente a STELLANTIS.</p> <p>(3) Alterado descritivo do capítulo 3 no parágrafo que menciona sobre realização da análise crítica das "Características de Segurança / Regulamentação" e desdobramentos “Retenção de Registros” por parte do fornecedor;</p> <p>(4) Alterado descritivo do capítulo 3 no parágrafo que menciona sobre as Auditorias de CQI’s (Processos Especiais) com a inclusão do CQI-35 “Processo Especial: Diretrizes para a Qualidade de Chicotes Elétricos”.</p> <p>(5) Alterado descritivo do capítulo 3 no parágrafo que menciona sobre o envio dos certificados de qualidade incluído a obrigatoriedade das informações sobre: matéria prima, composição química; dimensional, testes funcionais, etc.</p> <p>(6) Alterado descritivo do capítulo 3.5.11 que menciona sobre as características especiais e os índices de CP/CPK via PPAP e outros.</p> <p>(7) Inserido novo descritivo via capítulo 4.1, com a informação dos e-mails (MSC/MCTG) a serem considerados para o envio de certificados.</p> <p>(8) Alterado o descritivo do 5.1.6 sobre o Plano de Ação das Auditorias de 2ª Parte e desdobramentos.</p>

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 47/48

10	13/01/2026	<p>(01). Alterado o descritivo do 3º parágrafo do item 2.2 excluindo a menção: “No caso de fornecimento de componentes para FIAT, o fornecedor deve avaliar os requisitos de gestão de características de segurança (Report) compreendido no Manual de Gestão de Riscos FCA.”, aplicável a Maxion SC Contagem – MG;</p> <p>(02). Alterado o descritivo do 1º parágrafo do item 2.3 excluindo a menção: Para o grupo STELLANTIS (Fiat-Chrysler + PSA) deve ser realizada auto avaliação anual de Gestão de Riscos, conforme formulário específico do cliente”, aplicável a Maxion SC Contagem – MG;</p> <p>(03). Inserido um novo descritivo no 2º parágrafo do item 2.3 com as diretrizes daqueles fornecedores que em Auditorias recebem um downgrade de “A” para “B”.</p> <p>(04) Inserido um novo descritivo (5º parágrafo) abordando solicitações de auto avaliações referentes aos CQI's aplicáveis nos fornecedores com Processos Especiais.</p> <p>(05) Alterado o descritivo do 5º parágrafo do item 3 substituindo o termo do cliente FIAT para STELLANTIS, aplicável a Maxion SC Contagem – MG.</p>
11	24/04/2026	<p>(01). Alterado o logo MAXION do manual deixando o padrão para os seguimentos de Rodas e Chassis;</p> <p>(02). Alterado o descritivo do 1º parágrafo considerando o termo MAXION para os seguimentos de Rodas e Chassis;</p> <p>(03). Alterado o descritivo último parágrafo do item 2.3 com a inserção dos critérios de classificação de auditorias aplicável a MSC-CTG;</p> <p>(04). Alterado o descritivo no Capítulo 3 referente a nomenclatura dos GP's correlacionados a GM;</p> <p>(05). Inserido no 3.1.1 o descritivo sobre a não permissão de realização de retrabalho de características de segurança e de legislação;</p> <p>(06). Atualização do descritivo do item 3.5.6 que as avaliações de FMEA no fornecedor podem também ser por videoconferência;</p> <p>(07). Atualizado a Matriz de Correlação de Simbologias com a revisão das referentes a FIAT e incluindo as descrições das STELLANTIS;</p> <p>(08). Alterado no 3.5.11 o descritivo informativo sobre as Características Pass Through e inclusão de 2 notas correlacionadas;</p> <p>(09) Inserido no capítulo 4.2.3 as diretrizes sobre “Contenção Próativa e Agressiva” aplicável somente a Maxion-CTG, CSR's STELLANTIS</p> <p>(10). Alterado todo o capítulo 4.3 via descritivos referente aos Débitos aplicados por quebras da Qualidade/Logística considerando a inserção da “Tabela dos Custos da Não Qualidade em Fornecedores” e a “Comunicação dos custos da má qualidade/logística de fornecedores”;</p> <p>(11). Atualizado na sequência o capítulo 4.4 específico a “Desvios” com a inclusão do descritivo “Nota 3: A MAXION não aprova desvios para características especiais de segurança/legislação”;</p> <p>(12). Atualizado o o descritivo do capítulo 5 considerando os 3 pilares de Qualidade, Logística / Suprimentos e Sustentabilidade estruturados no indicador do APF vigente;</p> <p>(13). Atualizado o capítulo 5.1 Tabela 5 de distribuição da pontuação dos indicadores de qualidade;</p> <p>(14). Atualizado o capítulo 5.2 via Tabela 14 de Distribuição da pontuação dos Indicadores de Logística e Suprimentos e Tabela 15 – Deméritos Extras (Plano de Ação);</p> <p>(15). Inserção do capítulo 5.3 referente ao pilar do APF- Sustentabilidade com todos os critérios definidos;</p> <p>(16). Atualizado o item 5.4.1 referente as responsabilidades dos “Planos de Ação” contemplando Qualidade, Logística / Suprimentos e Sustentabilidade;</p> <p>(17). Atualizado o item 5.4.2 referente aos “Programa Crítico de Fornecedores” contemplando Qualidade, Logística / Suprimentos e Sustentabilidade;</p> <p>(18). Alterado o descritivo do item 6.1 com a atualização do texto sobre a “Inspeção de Layout” (Medições e Periodicidade).</p> <p>(19). Alterado o descritivo do item 6.1 com a inclusão do sub-item 6.1.1 mencionado as diretrizes sobre ‘Requalificação’.</p>

	MANUAL DA QUALIDADE DE FORNECEDORES	SGI	REVISÃO 11
		APROVADO EM 24/04/2026	Página nº 48/48

		<p>(20). Atualizado o descritivo do 6.3.1 que a cada dois anos os laudos técnicos de todos os ferramentais devem ser enviados pelos fornecedores aplicável somente à maxion SC Contagem-MG;</p> <p>(21). Inserido demais anexos com os exemplos de: Contenção Proativa, Contenção Agressiva, Cálculo dos Custos da Não Qualidade de Fornecedor e o modelo do indicador do APF 2026;</p>
--	--	---

Cópia Não Controlada