



Indústria Metalúrgica Boni

Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

MQF - Manual de Fornecedores Indústria Metalúrgica Boni

Elaboração:	Revisão: 02	Aprovação:
Gestão da Qualidade	Compras	Alta Direção
Nome: Mauro de Siqueira	Nome: Alan Alonso / Italo Araujo	Nome: Conselho Diretivo



Indústria Metalúrgica Boni

Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

Sumario

1.	OBJETIVO	3
2.	ESCOPO E PROPÓSITO	3
3.	SELEÇÃO E QUALIFICAÇÃO DE FORNECEDOR	4
4.	APROVAÇÃO DO PRODUTO A SER FORNECIDO	4
5.	DESCONTINUIDADE DE FORNECIMENTO	5
6.	CADASTRO IMDS – INTERNATIONAL MATERIAL DATA SYSTEM	5
7.	CERTIFICADO DE QUALIDADE DAS MATÉRIAS PRIMAS E BENEFICIAMENTOS	5
8.	AMOSTRAS DE CHAPAS / BENEFICIAMENTO	5
8.	AVALIAÇÃO DE RISCO DO FORNECEDOR	6
9.	DESENVOLVIMENTO DO SGQ AUTOMOTIVO DO FORNECEDOR	6
10.	REAVLIAÇÃO DO FORNECEDOR	7
11.	MONITORAMENTO DE PERFORMANCE DO FORNECEDOR	7
12.	AUDITORIA DE PROCESSO	8
13.	CONFORMIDADES E TOMADA DE AÇÃO	8
14.	EMBARQUE CONTROLADO	8
15.	APROVAÇÕES DOS PLANOS DE CONTROLE, FMEA, RELATÓRIOS DIMENSIONAIS E DE MATERIAIS.	9
16.	SIMBOLOGIAS PARA IDENTIFICAÇÃO DE CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS	9
17.	ANÁLISE DOS SISTEMAS DE MEDIÇÃO	9
18.	INSPEÇÃO LAY OUT E TESTE FUNCIONAL	9
19.	FORNECEDORES DE PRODUTOS QUÍMICOS	9
20.	AUDITORIA PROCESSO E PRODUTO	10
21.	TREINAMENTO / CONSCIENTIZAÇÃO	10
22.	UTILIZAÇÃO DE LABORATÓRIO EXTERNO DE ENSAIO E/OU CALIBRAÇÃO	10
23.	PLANO DE CONTINGÊNCIA	10
24.	RETENÇÃO DE REGISTROS	10
25.	REQUISITOS REGULAMENTARES	11
26.	CONFIDENCIALIDADES	11
27.	IDENTIFICAÇÃO DE PRODUTOS	11
28.	EMBALAGEM	11
29.	ÍNDICE DE CAPABILIDADE PARA CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS.	11
30.	HORÁRIO DE RECEBIMENTO	11
31.	DERROGAS ESPECÍFICAS	12
31.	CÓDIGO DE ÉTICA	12
32.	RESPONSABILIDADE SOCIAL	12
33.	CUIDADOS AMBIENTAIS	13
24.	PROTOCOLO	14



Indústria Metalúrgica Boni

Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

OBJETIVO

A Indústria Metalúrgica Boni, enxerga que seus fornecedores são membros essenciais de seu processo e, para tanto é necessário trabalhar em conjunto para fornecer aos clientes produtos e serviços que atendam seus requisitos e superem suas expectativas.

O objetivo deste Manual é definir os requisitos necessários para assegurar uma parceria de sucesso entre a Indústria Metalúrgica Boni e seus Fornecedores, mediante ações de Melhoria Contínua, voltadas ao âmbito de qualidade, atendimento de especificações, custos e prazo de entrega.

Os procedimentos internos da Indústria Metalúrgica Boni, os requisitos específicos de nossos clientes e os requisitos normativos apoiam este manual.

Este manual está disponível nos departamentos de Compras e Qualidade e pode ser solicitado pelo fornecedor via e-mail a qualquer momento.

ESCOPO E PROPÓSITO

Escopo:

“Manufatura de produtos metálicos estampados para a indústria automobilística e outros segmentos”.

Missão:

“Atender ao alto padrão de qualidade, requisitos, necessidades e expectativas requeridos pelos clientes”.

Visão:

“Ser uma opção de escolha competitiva e qualificada para os clientes automotivos, na manufatura de produtos estampados e soldados”.

Política da Qualidade:

“Trabalhar em equipe, buscando continuamente a melhoria do sistema da qualidade e o atendimento aos requisitos aplicáveis, visando a satisfação de nossos clientes”.



Indústria Metalúrgica Boni

Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

SELEÇÃO E QUALIFICAÇÃO DE FORNECEDOR

Com base na necessidade de compras de matérias primas, componentes, insumos de produção, serviços de beneficiamento, ferramentas, dispositivos, calibrações e ensaios, geradas em nosso processo de desenvolvimento, bem como nas necessidades de compras geradas em outros processos do sistema de gestão, a BONI, inicialmente avalia, seleciona e qualifica fornecedores, de acordo com os seguintes critérios:

TIPO DE FORNECIMENTO	QUALIFICAÇÃO INICIAL DO SISTEMA DE GESTÃO
Matéria Prima (Metálicos para estamparia)	Certificação ISO9001 versão vigente, por organismo reconhecido como membro IAF e escopo que contemple a necessidade de compra da BONI, dentro da validade. NOTA: Este requisito poderá ser substituído pelo nosso F-038 - Questionário de Avaliação do Sistema da Qualidade de Fornecedores quando o fornecedor estiver fora da cadeia de produtos automotivos.
Componentes produtivos (Porca, parafuso, rebite, etc.)	
Tratamento Térmico	
Tratamento de superfície (galvanoplastia e pintura)	
Metal de adição para solda	Não aplicável
Serviços de laboratórios de ensaios	Acreditação RBLE – Rede Brasileira de Laboratório de Ensaio ou internacionalmente equivalente, com base na ISO/IEC 17025 versão vigente, situação ativa no momento da contratação do serviço e escopo de acreditação que atenda a necessidade de ensaios a serem contratados pela BONI
Serviços de laboratórios de calibração	Acreditação RBC – Rede Brasileira de Calibração ou internacionalmente equivalente, situação ativa no momento da contratação do serviço e escopo de acreditação que atenda a necessidade de calibração a ser contratada pela BONI
Serviços de seleção e retrabalho	Autorização formal do cliente
Serviços de ferramentaria (Projeto e fabricação)	Não aplicável

APROVAÇÃO DO PRODUTO A SER FORNECIDO

Com base nas especificações e requisitos específicos de nossos clientes, a BONI requer a aprovação inicial das matérias primas, componentes e serviços de industrialização, através da submissão de PPAP – Processo de Aprovação de Peça de Produção, de acordo com os seguintes critérios:

TIPO DE FORNECIMENTO	PROCESSO DE APROVAÇÃO
Matéria Prima (Metálicos para estamparia)	PPAP nível 4 com submissão do PSW (Certificado de Submissão de Peça de Produção), IMDS (International Material Data System) e certificado de análise da matéria prima atendendo a especificação (normas), conforme manual de PPAP versão vigente.
Componentes produtivos (Porca, parafuso, rebite, etc.)	PPAP nível 3 com submissão dos dados de suporte completos, conforme manual de PPAP na versão vigente.
Tratamento Térmico	PPAP nível 4, com submissão do PSW (Certificado de Submissão de Peça de Produção) e certificado de análise do tratamento realizado, atendendo a especificação (normas), conforme manual de PPAP versão vigente.
Tratamento de superfície (galvanoplastia e pintura)	PPAP nível 4, com submissão do PSW (Certificado de Submissão de Peça de Produção), IMDS (International Material Data System) e certificado de análise do tratamento realizado, atendendo a especificação (normas), conforme manual de PPAP versão vigente.



Indústria Metalúrgica Boni

Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

DESCONTINUIDADE DE FORNECIMENTO

Quando o fornecedor permanecer por mais de 2 (dois) anos sem fornecimento, o mesmo será bloqueado para análise das documentações e quando necessário re-submissão do PPAP.

CADASTRO IMDS – INTERNATIONAL MATERIAL DATA SYSTEM

De acordo com a necessidade de submissão do IMDS, o fornecedor deve se cadastrar e reportar a estrutura química da matéria prima ou tratamento fornecido para a BONI, através do portal www.mdsystem.com.

O fornecedor deverá identificar o ID de cadastro da estrutura química no PSW (Certificado de Submissão de Peça de Produção) do PPAP a ser submetido à BONI.

O ID da BONI, para submissão de IMDS é 135747.

CERTIFICADO DE QUALIDADE DAS MATÉRIAS PRIMAS E BENEFICIAMENTOS

O fornecedor deverá encaminhar a cada fornecimento de lote, o certificado de qualidade da matéria prima ou tratamento realizado em nossas peças, contendo os resultados de análise conforme especificações acordadas inicialmente no PPAP e/ou especificações requeridas através de nossa Ordem de Compra.

O não envio de certificado de qualidade junto ao lote entregue, acarretará rejeição no recebimento e devolução ao fornecedor.

AMOSTRAS DE CHAPAS / BENEFICIAMENTO

O fornecedor deverá encaminhar juntamente com cada fornecimento de lote, um corpo de prova identificada para análise interna BONI.



Indústria Metalúrgica Boni

Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

AVALIAÇÃO DE RISCO DO FORNECEDOR

A BONI, avalia e determina o nível de risco de seus fornecedores de matérias primas, componentes produtivos, tratamento térmico e tratamento de superfície, como parte do processo de qualificação inicial e para desenvolvimento do sistema de gestão da qualidade automotiva do fornecedor, conforme os fatores de risco determinados na tabela abaixo:

NÍVEL DE RISCO	FATORES DE RISCO
Baixo	O fornecedor é revendedor de matérias primas e componentes de qualidade normalizada, apresentou evidência de qualificação dos itens comprados e evidência de qualificação inicial do sistema de gestão ISO9001, representando nível de risco baixo para a conformidade e fornecimento ininterrupto da BONI para seus clientes.
Médio	O fornecedor realiza processos produtivos (tratamento térmico, de superfície, desbobinamento e corte de MP e outros), apresentou evidência de qualificação dos serviços ou materiais comprados e evidência de qualificação inicial do sistema de gestão ISO9001, representando nível de risco médio para a conformidade e fornecimento ininterrupto da BONI para seus clientes.
Alto	O fornecedor desenvolve e/ou fabrica componentes especiais sob projeto, sem envolver requisitos de segurança e/ou regulamentares, apresentou evidência de qualificação dos itens comprados e evidência de qualificação inicial do sistema de gestão ISO9001, representando nível de risco alto para a conformidade e fornecimento ininterrupto da BONI para seus clientes, com chance de acarretar problemas de campo e atendimento de garantia.
Muito alto	O fornecedor desenvolve e/ou fabrica componentes especiais sob projeto, com requisitos de segurança e/ou regulamentares, apresentou evidência de qualificação dos itens comprados e evidência de qualificação inicial do sistema de gestão ISO9001, representando nível de risco muito alto para a segurança, conformidade e fornecimento ininterrupto da BONI para seus clientes, com chance de acarretar problemas de campo, atendimento de garantia e recall.

DESENVOLVIMENTO DO SGQ AUTOMOTIVO DO FORNECEDOR

De acordo com a classificação do nível de risco do fornecedor, a BONI requer o desenvolvimento do sistema de gestão da qualidade automotiva, mediante planejamento prévio junto ao fornecedor, visando atingir as seguintes fases ao longo do tempo:

NÍVEL DE RISCO DO FORNECEDOR	FASES DE DESENVOLVIMENTO DO SGQ AUTOMOTIVO
Baixo	FASE 1- Auditoria de 2ª parte, Auditoria de Fornecedores (Avaliação de Processo)
Médio	FASE 1- Auditoria de 2ª parte, Auditoria de Fornecedores (Avaliação de Processo) FASE 2- Auditoria de 2ª parte, Auditoria de Fornecedores (Avaliação MAQMSR).
Alto	FASE 1- Auditoria de 2ª parte, Auditoria de Fornecedores (Avaliação de processo) FASE 2- Auditoria de 2ª parte, Auditoria de Fornecedores (Avaliação MAQMSR) FASE 3- Auditoria de 2ª parte, Auditoria de Fornecedores (Avaliação IATF16949)
Muito alto	FASE 1- Auditoria de 2ª parte, Auditoria de Fornecedores (Avaliação de processo) FASE 2- Auditoria de 2ª parte, Auditoria de Fornecedores (Avaliação MAQMSR) FASE 3- Auditoria de 2ª parte, Auditoria de Fornecedores (Avaliação IATF16949) FASE 4- O fornecedor deverá buscar a Certificação IATF 16949 através de auditorias de 3ª parte, por um organismo de certificação reconhecido pelo IATF.

NOTA: A priorização de prazo para realização de auditorias de 2ª parte no fornecedor, para o desenvolvimento do sistema de gestão, como aplicável, será baseado no nível de risco e/ou no desempenho de fornecimento ao longo do tempo (indicadores de performance do fornecedor).



Indústria Metalúrgica Boni

Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

REAVLIAÇÃO DO FORNECEDOR

De acordo com o desempenho obtido em cada fase aplicável de desenvolvimento do sistema de gestão da qualidade automotiva, o fornecedor será reavaliado, conforme os critérios:

NOTA DE QUALIFICAÇÃO	AÇÕES REQUERIDAS	VALIDADE / REAVLIAÇÃO
Acima de 95%	Fornecedor autorizado a continuidade de fornecimento e desenvolvimento de novos materiais e serviços, requerer ações / correções pontuais através do Plano de ação .	Reavaliar em 3 anos, na mesma etapa ou se aplicável, de acordo com o nível de risco, seguindo as etapas planejadas de desenvolvimento do SGQ automotivo.
Entre 71% e 94%	Fornecedor autorizado a continuidade de fornecimento, e desenvolvimento de novos materiais ou serviços, desde que não tenha outro fornecedor com pontuação superior, requerer ações / correções através do Plano de ação , com prazos de implementação inferiores a 2 anos	Reavaliar em 2 anos, na mesma etapa, para verificar a evolução das ações propostas, visando o objetivo de pontuação superior a 95%, para posterior evolução do desenvolvimento do SGQ automotivo.
Entre 51% e 70%	Fornecedor autorizado a continuidade de fornecimento dos itens de linha, porém não autorizado o desenvolvimento de novos materiais e serviços, requerer ações / correções através do próprio Plano de ação , com prazo de implementação inferior a 1 ano.	Reavaliar em 1 ano, na mesma etapa, para verificar a evolução das ações propostas, visando o objetivo de pontuação superior a 70%.
Abaixo de 50%	Fornecedor ficará bloqueado para compras, sendo possível fornecimento somente em situação de contingência, requerer ações / correções através do Plano de ação , com prazo compatível à necessidade de desenvolvimento	Acompanhar a evolução das ações até atingir pontuação superior a 50%

MONITORAMENTO DE PERFORMANCE DO FORNECEDOR

1.1. NOTA DE QUALIFICAÇÃO

A nota de qualificação do fornecedor, será comporta pela média da nota atribuída na seleção e qualificação (ver item 3) e notas atribuídas ao desempenho de cada fase de desenvolvimento do sistema de gestão de qualidade automotiva, através de auditorias de 2ª parte, aplicada conforme o nível de risco do fornecedor (ver item 8), seguindo os critérios da tabela abaixo:

90,0 a 100,0	Fornecedor nesta classificação são sistematicamente considerados para compra rotineira e novos desenvolvimentos, desde que os indicadores de desempenho estejam dentro das metas estabelecidas.
75,00 a 89,99	Fornecedor nesta classificação são considerados para compra rotineira e novos desenvolvimentos, desde que não haja nenhum fornecedor com classificação superior disponível.
50,00 a 74,99	Fornecedor nesta classificação são considerados para compra rotineira somente em casos de emergência / contingência.

1.2. INDICADORES DE FORNECIMENTO

O fornecedor produtivo será monitorado mensalmente, quanto ao desempenho de fornecimento, através dos seguintes indicadores:

- % Desempenho de Qualidade (% lotes reprovados sobre o total de lotes entregues);
- % Desempenho de Entrega (% lotes atrasados sobre o total de lotes entregues);
- Qtde. de ruptura, bloqueio de pátio e interrupção de expedição causada pelo fornecedor;
- Qtde. de situações especiais de qualidade e entrega causada pelo fornecedor;
- Qtde. de retorno de distribuidor, garantia e de campo (recall) causada pelo fornecedor.



Indústria Metalúrgica Boni
Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

O objetivo da BONI é que o fornecedor mantenha desempenho de fornecimento em 100%. Quando houver persistência de resultados dos indicadores de monitoramento fora da meta estabelecida, por 3 meses consecutivos, a BONI irá requerer ao fornecedor a tomada de ação para eliminação das causas e poderá priorizar o planejamento de desenvolvimento do sistema de gestão da qualidade automotiva do fornecedor através de auditoria de 2ª parte, conforme critérios do item 8.

AUDITORIA DE PROCESSO

A **BONI** se reserva o direito de realizar auditorias no fornecedor, conforme norma VDA 6.3, utilizando para esta finalidade auditores da **BONI** e/ou nomeados por ela. Tal auditoria tem por objetivo avaliar in loco o grau de comprometimento do fornecedor e a conformidade do seu processo produtivo frente às exigências. A auditoria será agendada formalmente com o fornecedor com a devida antecedência.

NÃO CONFORMIDADES E TOMADA DE AÇÃO

Sempre que ocorrer uma rejeição no recebimento da BONI, será aberto um plano de ação (8D) e encaminhado ao fornecedor, para determinação das medidas de contenção, análise de causa raiz e estabelecimento de ações definitivas que eliminem as causas identificadas

Para evitar que a não conformidade reincida, devem-se operacionalizar ações que visam eliminar toda e qualquer possibilidade do problema voltar a ocorrer, entre estas ações estão:

- Revisar PFMEA;
- Revisar Plano de Controle;
- Revisar Fluxo do Processo;
- Revisar Fichas de Inspeção;
- Revisar Procedimentos e Instruções
- Promover treinamento ou outras ações.

EMBARQUE CONTROLADO

E casos e reincidência de fornecimento não conforme ou problemas na planta do cliente, a BONI pode solicitar ao fornecedor a implantação da sistemática de "Embarque Controlado", que consiste em:

a) Inspeção 100% das características identificadas como críticas pela BONI antes do embarque pelo fornecedor;



Indústria Metalúrgica Boni

Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

b) Inspeção 100% do produto fornecido/serviços realizado dentro da BONI, pelo fornecedor ou por empresas terceirizadas nessas atividades e custeados pelo fornecedor, de maneira a garantir a Conformidade dos materiais entregues / serviços realizados.

NOTA: O fornecedor será informado sobre os critérios para a aplicação de tais procedimentos, bem como sobre a duração de tais medidas.

APROVAÇÕES DOS PLANOS DE CONTROLE, FMEA, RELATÓRIOS DIMENSIONAIS E DE MATERIAIS.

Serão aprovados de acordo com o nível de submissão determinado por tipo de fornecimento no item 4. Caso haja necessidade de aprovações especiais a BONI irá declarar na Ordem de Compra ou através de auditorias de 2ª parte para desenvolvimento do sistema de gestão da qualidade automotiva do fornecedor.

SIMBOLOGIAS PARA IDENTIFICAÇÃO DE CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS

O fornecedor pode utilizar sua própria simbologia para identificação de características especiais, desde que no momento da submissão do PPAP, seja enviada uma tabela de correlação com a descrição das mesmas.

ANÁLISE DOS SISTEMAS DE MEDIÇÃO

O fornecedor deve utilizar o Manual do MSA, edição atualizada.

Os estudos não precisam ser realizados especificamente com os itens da BONI. Anualmente o fornecedor deverá reavaliar a veracidade dos estudos.

INSPEÇÃO DE LAY OUT E TESTE FUNCIONAL

A frequência estabelecida para a realização de inspeção de lay out é de 01 ano, sendo que os registros devem ser mantidos e estarem disponíveis sempre que solicitado pela BONI.

FORNECEDORES TRATAMENTOS TÉRMICO E SUPERFICIAL

Quando se tratar de fornecedores de Beneficiamento, estes serão avaliados também quanto ao atendimento aos Manuais CQI-9 (Tratamento Térmico), CQI-11 (Tratamento Superficial), CQI-12 (Serviços de Pintura) e CQI-15 (Serviços de Solda).



Indústria Metalúrgica Boni
Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

FORNECEDORES DE PRODUTOS QUÍMICOS

Os produtos químicos devem ser devidamente rotulados, identificados e fornecidos juntamente com suas respectivas Ficha de Informações de Segurança de Produtos Químicos - FISPQ.

O fornecedor deverá enviar à BONI seu Registro de Licença de Funcionamento, expedido pela Polícia Federal.

AUDITORIA DE PROCESSO E PRODUTO

Auditoria de Processo e Auditoria de Produto devem ser realizadas anualmente nos produtos fornecidos à BONI.

TREINAMENTO / CONSCIENTIZAÇÃO

Deve-se providenciar treinamento e / ou conscientização para os funcionários envolvidos com os produtos fornecidos para a BONI, e que tenham impacto no processo ou produto.

UTILIZAÇÃO DE LABORATÓRIO EXTERNO DE ENSAIO E/OU CALIBRAÇÃO

O fornecedor deve utilizar preferencialmente laboratório de ensaio e calibração pertencentes à RBLE (Rede Brasileira de Laboratórios de Ensaios) e a RBC (Rede Brasileira de Calibração).

A lista de laboratórios acreditados pode ser verificada através do portal do INMETRO:

Calibração: www.inmetro.gov.br/laboratorios/rbc e Ensaio: www.inmetro.gov.br/laboratorios/rble

PLANO DE CONTIGÊNCIA

Deve ser estabelecido plano de contingência para falta de matéria-prima, falta de mão-de-obra, falta de energia elétrica, entre outros, para garantir o fornecimento ininterrupto do produto e/ou serviço à Boni.

RETENÇÃO DE REGISTROS

A retenção de registros de ensaios/testes de produtos deve ser de no mínimo 02 anos e devem atender aos requisitos governamentais existentes (quando aplicável), como por exemplo para itens de segurança.



Indústria Metalúrgica Boni
Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

REQUISITOS REGULAMENTARES

O fornecedor é responsável pelo atendimento aos requisitos regulamentares existentes ao produto/serviço fornecido a Indústria Metalúrgica Boni.

CONFIDENCIALIDADES

O fornecedor é responsável pela confidencialidade das informações recebidas da Indústria Metalúrgica Boni, devendo estar ciente que não poderá divulgar os dados recebidos, os quais são utilizados para fabricação dos itens fornecidos, sem prévia autorização. Estará sujeito a sanções criminais e jurídicas aplicáveis.

IDENTIFICAÇÃO DE PRODUTOS

Todos os produtos fornecidos devem ser:

- Embalados de forma que não exista mais de 01 (um) tipo de peça por embalagem;
- Identificados de forma que possa ser rastreado junto ao fornecedor.

EMBALAGEM

O fornecedor deve desenvolver juntamente com a BONI a embalagem de forma a garantir a integridade do produto fornecido, facilitando o manuseio e estocagem.

ÍNDICE DE CAPABILIDADE PARA CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS.

$Ppk=1,67$ mínimo

$Cpk=1,33$ mínimo

HORÁRIO DE RECEBIMENTO

O horário de recebimento de cargas é de segunda à quinta das 07:30 às 12:00 / 13:30 às 16:00, sexta das 07:30 às 12:00 / 13:30 às 15:00. Caso seja necessário, combinar antecipadamente com a área de compras a entrega fora do horário normal de recebimento.



Indústria Metalúrgica Boni

Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

DERROGAS ESPECÍFICAS

A partir desta, eventuais solicitações de derrogas específicas, deverão ser encaminhadas ao departamento da Qualidade da Indústria Metalúrgica Boni, em qualquer formato estabelecido pelo fornecedor (e-mail, carta, relatório, etc.) não serão concedidas de forma alguma derrogas verbais.

Somente o responsável pela área técnica ou por ele indicado, poderá conceder derrogas de qualquer natureza relacionada à qualidade do produto ou sistema de gestão da qualidade. Desvios emitidos por outra função e outros departamentos internos não serão válidos, ficando o fornecedor responsável pelo produto e riscos de penalidades.

CÓDIGO DE ÉTICA

A indústria metalúrgica BONI tem como forma e condição de ética o respeito entre seus colaboradores, fornecedores, terceiros, clientes internos e externos, bem como preservar e fazer valer essa condição.

Não é permitido, receber pagamentos, aceitar ou oferecer, direta ou indiretamente, favores ou vantagens de qualquer natureza, que resultem de relacionamento com a empresa e que possam influenciar decisões que venham a favorecer interesses próprios ou de terceiros.

Eventuais brindes deverão ser encaminhados diretamente à BONI, não devendo ser oferecido diretamente aos colaboradores.

RESPONSABILIDADE SOCIAL

A BONI acredita que as condições dignas de trabalho são de fundamental importância para o bom desenvolvimento social e fator essencial para o respeito mútuo.

Dessa forma, citamos abaixo algumas diretrizes que garantem condições dignas de trabalho e solicitamos aos nossos fornecedores e seus subfornecedores, a aplicação dessas diretrizes, formando assim uma corrente ética e socialmente responsável:

- a) Não fazer uso direto ou indireto de mão de obra infante-juvenil ou trabalho forçado em suas atividades;
- b) Garantir um ambiente de trabalho seguro e saudável, possuindo atividades / programas voltados para a segurança, saúde e meio ambiente.
- c) Garantir liberdade de associação sindical aos empregados, não permitindo qualquer tipo de ato ou situação discriminatório;
- d) Não permitir práticas disciplinares abusivas;
- e) Conhecer e aplicar a legislação vigente não se limitando somente à trabalhista ou ambiental.



Indústria Metalúrgica Boni

Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

CUIDADOS AMBIENTAIS

O fornecedor deverá observar e cumprir todas as legislações ambientais inerentes de sua atividade social, seja elas federais, estaduais ou municipais.

O fornecedor deverá apresentar regularmente à BONI, e sempre que for solicitado por esta, suas respectivas licenças de funcionamento, seja a Policia Federal, Civil, CETESB e quaisquer outras solicitadas pela BONI, que se enquadrem em sua atividade.

TABELA DE DÉMERITOS

TABELA DE DEMÉRITO DA QUALIDADE	
DEMÉRITO	CRITÉRIO
20	MATERIAL SEM CERTIFICADO / MATERIAL SEM IDENTIFICAÇÃO OU IDENTIFICAÇÃO ERRADA.
30	MATERIAL ACEITO COM NÃO CONFORMIDADES QUE NÃO AFETA A QUALIDADE DO PRODUTO FINAL, OU MATERIAL PARCIALMENTE DEVOLVIDO.
50	MATERIAL APROVADO COM DESVIO
100	MATERIAL TOTALMENTE REJEITADO

TABELA DE DEMÉRITOS PARA ENTREGA	
30	4 à 6 dias
50	7 à 9 dias de atraso ou antecipação
100	+ que 10 dias de atraso ou antecipação

PONTUAÇÃO

Fornecedores ISO 9001 – 80%

Fornecedores IATF16949 – 90%

Fornecedores VDA 6.3 – Resultado da Auditoria



Indústria Metalúrgica Boni

Rua: João Nincão, 468C - Bairro: Capuava - Mauá/SP CEP: 09380-116.
Tel. 4512-3319/4514-9915/4519-1279

PROTOCOLO

Fornecedor:	
Recebido Por:	
Assinatura	
Departamento:	
Data:	

É obrigatória a devolução deste protocolo devidamente preenchido e assinado ao departamento de compras e/ou Qualidade da Indústria Metalúrgica Boni.