

## Manual Global de Fornecedores em Português

### Nota Importante:

Todos os fornecedores que desejarem fazer negócios com a Tenneco devem atender às diretrizes indicadas neste Manual do Fornecedor Global, assim como cada um dos suplementos regionais correspondentes à respectiva região na qual é feito o negócio.

## Manual Global do Fornecedor

Última atualização em 15 de Agosto de 2018

No caso de usuários regionais, consultar também:  
"Requisitos e Informações Específicas para a Região"

Seção	Título
Seção 1.0	Introdução
Seção 2.0	Organização
Seção 3.0	Compras
Seção 4.0	Desempenho e Requisitos de Engenharia do Fornecedor
Seção 5.0	Ferramental e Equipamentos
Seção 6.0	Logística
Seção 7.0	Embalagem
Seção 8.0	Saúde, Segurança e Meio Ambiente
Seção 9.0	Responsabilidade corporativa relativa à Cadeia de Suprimentos Automotivos

*Clique nas seções acima para seguir o link.*

Seção 1.0	Introdução	Data de Revisão	Letra da Revisão
Seção 1.1 Carta aos Fornecedores		31-10-15	G

Prezado fornecedor,

Este documento é fornecido com o intuito de definir tanto as diretrizes habituais como gerais de como a Tenneco faz seus negócios. Estes requisitos globais vinculantes de aquisição de material descrevem em linhas gerais o que é esperado para criar o que para a Tenneco é uma cadeia de suprimentos forte, competitiva e com valor agregado.

O sucesso da Tenneco depende de nossa capacidade de fornecer o mais alto valor para nossos clientes através do preço, qualidade e serviço. A estreita relação de trabalho com nossa base de fornecimento é fundamental para a realização deste objetivo. Este manual fornece as valiosas e necessárias informações para nossos esforços mútuos em realizar negócios de forma profissional, eficiente e lucrativa.

Este manual atualizado substitui todos os manuais de informações para os fornecedores anteriormente fornecidos pela Tenneco.

Se você tiver alguma dúvida, por favor, entre em contato com seu respectivo Comprador de Suprimentos Globais (GP).

Obrigado pelo seu interesse e apoio constantes.

Jose Butaye - Diretor Executivo de Compras Ride Performance

Seção 2.0	Organização	Data de Revisão	Letra da Revisão
2.1 História	<p>Tenneco (NYSE: TEN) é um dos maiores fornecedores automotivos do mundo. Com uma receita de US\$ 8,4 bilhões, a empresa projeta e fabrica produtos e sistemas de controle de suspensão e controle de emissões para fabricantes e distribuidores e varejistas de acessórios de equipamentos originais.</p> <p><b>Footprint Global</b> Aproximadamente 29.000 colaboradores, atendendo clientes em mais de 100 países Cerca de 90 plantas de manufatura e 15 centros de engenharia e tecnologia em todo o mundo</p> <p><b>Marcas</b> A Tenneco comercializa seus produtos sob algumas das marcas de automóveis mais conhecidas do mundo, entre elas a Monroe®, Walker®, Gillet™ e Clevite® Elastomers.</p> <p><b>Cientes</b> Uma rede global de fabricação e distribuição que atenda a fabricantes de equipamentos originais em todo o mundo tais como a Toyota, Honda, Nissan, Mazda, Suzuki, General Motors, Ford Motor Co., Volkswagen, Daimler, Chrysler, SAIC, Renault e PSA Peugeot Citroen, Tata Motors, International Truck, Caterpillar e Harley-Davidson. No mercado de acessórios, servimos mais de 500 distribuidores e varejistas, dentre os quais nomes conhecidos como: NAPA, TEMOT Autoteile, ADI, O'Reilly Automotive, Advance Auto Parts, Kwik-Fit Europe, Uni-Select, e Pep Boys.</p> <p><b>Informações adicionais podem ser encontradas em <a href="http://www.tenneco.com">www.tenneco.com</a></b></p>	31-10-15	E
2.2 Política de Qualidade	Entregar satisfação aos clientes com colaboradores capacitados a usar a melhoria contínua para fazer certo a primeira vez, sempre!	30-06-14	C
2.3 Visão Estratégica	Pioneirismo no que diz respeito a ideias globais ligadas a um ar mais limpo e um transporte mais suave, mais silencioso e mais seguro.	30-06-14	C
2.4 Matriz Localizações	<p><b>Matriz Mundial</b> Tenneco 500 North Field Drive Lake Forest, IL 60045, USA Telefone: 847-482-5000</p> <p><b>Matriz de Equipamentos Originais de Norte América</b> Tenneco One International Drive Monroe, MI 48161, USA Telefone: 734-243-8000</p>	22-12-05	B

	<b>Matriz de Equipamentos para o Mercado de Acessórios de Norte América</b> Tenneco 500 North Field Drive Lake Forest, IL 60045, USA Telefone: 847-482-5000		
<b>2.5</b> <b>No mundo</b> <b>Localizações</b>	<b>Matrizes na Europa</b> Tenneco Europe Av. du Bourgetlaan, 50 B 1130 Brussels Brussels, Belgium Phone: 32-2-706-9000 <a href="#">Contato da Tenneco Europe.</a>  <b>Matrizes do Círculo da Ásia / Pacífico</b> Tenneco 1326-1378 South Road Clovelly Park 5042, Adelaide, South Australia Phone: 61-8-8374-5222 <a href="#">Contato da Tenneco Asia.</a>  <b>Matriz da América do Sul</b> Tenneco South America Bartolomé Cruz 1528 1°P (B1638BHL) Vicente López Buenos Aires República Argentina Telefone: 54-11-5550 1700 <a href="#">Contato da Tenneco América do Sul.</a>  <b>Informações de localização adicionais podem ser encontradas em</b> <a href="http://www.tenneco.com">www.tenneco.com</a> .	22-12-05	B

Seção 3.0	Compras	Data de Revisão	Letra da Revisão
<b>3.1 Filosofia Organizacional</b>	<p>A Tenneco empenha-se em fornecer a seus clientes os produtos com a mais alta qualidade e a melhor relação custo-benefício disponíveis na indústria. Para conseguir este objetivo, a nossa filosofia organizacional é desenvolver relações com os fornecedores que melhor demonstrem seu compromisso com estes objetivos através de entrega programada e sistemática de produtos livres de defeitos, a preços competitivos.</p> <p>Tenneco está comprometida com o desenvolvimento, fabricação e comercialização inovadora, confiável e com uma boa relação custo-benefício de sistemas e módulos. Para atingir este objetivo, os fornecedores da Tenneco devem ser tecnologicamente competentes e financeiramente capazes de atender nossas necessidades de desenvolvimento dos produtos atuais e futuros.</p> <p>A Tenneco incentiva seus fornecedores que se envolvam no desenvolvimento de novos produtos para garantir que possamos ter projetos robustos e processos capazes de satisfazer os nossos objetivos. Para ser considerado um fornecedor da Tenneco, as empresas devem estar dispostas a compartilhar informações sobre as suas condições financeiras com nosso Departamento de Compras.</p> <p>As decisões sobre provisionamento terão como base preços competitivos, garantia de qualidade, oferta, desempenho da entrega, atendimento e custo durante o ciclo de vida. Esta filosofia de abastecimento incluirá o desenvolvimento de relacionamentos de longo prazo com os fornecedores para conseguir melhorias de produtividade, a fim de reduzir os custos de forma contínua.</p>	22-12-05	B
<b>3.2 Filosofia operacional</b>	<p>A Tenneco opera em um ambiente focado na melhoria contínua, a filosofia zero defeitos e a redução de variabilidade. A satisfação do cliente, a satisfação dos empregados e o valor econômico adicionado (EVA) são valores essenciais. Os fornecedores deverão ter filosofias de trabalho compatíveis com esses valores.</p> <p>Os Acordos de Fornecimento relativos a requisitos repetitivos de volumes altos normalmente são negociados por um período mínimo de um ano, provenientes de um único fornecedor. Os fornecedores estabelecidos são encorajados a discutir os benefícios mútuos de acordos de fornecimento de longo prazo, centrados na melhoria contínua e no compartilhamento da produtividade com a Tenneco. Muitos desses contratos estão atualmente em vigor.</p> <p>É esperado que os fornecedores mantenham um sistema de qualidade, fornecendo componentes livres de defeitos, eliminando a necessidade de inspeção no recebimento. A redução dos custos através da eliminação de inspeção, estoques e redução de reclamações de garantia, são objetivos primários. A Tenneco recomenda que os fornecedores utilizem os métodos 5S, "Lean".</p>	31-03-11	C

<b>3.3</b> <b>Ética</b>	<p>Para servir de apoio para as boas práticas de aquisição e manter uma reputação de honestidade e imparcialidade, a Tenneco selecionará fornecedores que possam fornecer produtos e serviços do mais alto valor. É esperado que os funcionários observem os mais elevados padrões éticos ao lidar com os negócios com a Tenneco, fazendo contatos com a comunidade empresarial, além de outros temas, os quais afetariam indiretamente a reputação de integridade da Tenneco.</p> <p>É política da Tenneco que o colaboradores e os fornecedores não se envolvam em nenhuma atividade, nem tenham quaisquer interesses pessoais ou financeiros fora da Tenneco, que constituam qualquer tipo de conflito de interesses com as políticas da Tenneco ou que conflitem de alguma forma com as suas responsabilidades atribuídas.</p> <p>É política da Tenneco que o colaborador ou os fornecedores nunca coloquem eles próprios ou a Tenneco sob qualquer tipo de obrigação em nenhum momento, através da aceitação/oferta de presentes e gratificações de valor. Se for necessário recusar tais favores, isso deve ser feito com cortesia acompanhada de uma breve explicação da política padrão da Tenneco relativa a este assunto.</p> <p>Como as operações mundiais da Tenneco devem cumprir todas as leis, regras e regulamentos aplicáveis, bem como o Código de Conduta da Tenneco e as políticas e procedimentos que os sustentam, os fornecedores são obrigados a fazer o mesmo, incluindo o Código de Conduta da Tenneco.</p> <p>Consultar o <a href="#">Código de Conduta da Tenneco</a>.</p> <p>Se algum fornecedor sentir que sua posição foi comprometida por qualquer indivíduo dentro da Tenneco, ele deverá obrigatoriamente informar a respectiva Liderança da Tenneco, o mais rápido possível.</p>	30-06-14	C
<b>3.4</b> <b>Crítérios do Fornecedor</b>	<p>Um dos principais objetivos da Tenneco é alcançar o status de "Melhor da Categoria" no gerenciamento da base de fornecimento e no desempenho do fornecedor. Como a Tenneco se concentra nos principais processos de fabricação, nossos fornecedores também devem desenvolver e aperfeiçoar suas principais competências. Para manter um relacionamento de longo prazo com a Tenneco, os fornecedores devem:</p> <p>Seja globalmente competitivo em qualidade, tecnologia, serviço e custo. Fornecer produtos livres de defeitos para todos os materiais / recursos diretos e indiretos.</p> <p>Manter um sistema de qualidade, que atenda aos requisitos da norma reconhecida regionalmente (Referência 4.1). Atenda / supere os padrões "best in class" por meio de inovações de produtos e processos que suportam melhorias de desempenho, taxas de garantia mais baixas e oferecem melhor valor. Atenda / supere os padrões "best in class" por meio de inovações de produtos e processos que suportam melhorias de desempenho, taxas de garantia mais baixas e oferecem melhor valor.</p> <p>Forneça os produtos de custo total mais baixos, gerando reduções de ano a ano por meio de iniciativas de melhoria contínua e de Engenharia de Valor / Engenharia de Valor (VA / VE). Use o formulário de Sugestão de Fornecedor</p>	15-08-18	E

	<p>anexado para iniciativas de VA / VE e envie para o Comprador de Commodities.</p> <p>Ser capaz de validar produtos para aplicações específicas da Tenneco.</p> <p>Forneça peças de maneira consistente no prazo.</p> <p>Esteja preparado para seguir a Tenneco em regiões de mercados emergentes.</p> <p>Seja proativo e flexível ao responder às mudanças nas demandas dos clientes.</p>		
<b>3.5 Avaliação Inicial</b>	<p>O primeiro passo para a aprovação de um fornecedor para integrar a nossa equipe da base de fornecimento é preencher um Registro Inicial através de nossa página web do fornecedor ou o processo local adotado na região. Para obter mais detalhes em regiões fora da América do Norte e Europa, consultar o apêndice regional.</p> <p>O fornecedor apresenta as informações pertinentes diretamente no site, a qual é enviada a um comprador de commodities da Tenneco para revisão. O comprador de commodities usa esse registro para fazer uma avaliação preliminar do fornecedor. Se a avaliação for favorável, então o fornecedor será contatado pelo comprador de commodities. O segundo passo no processo de aprovação é uma avaliação in loco por parte da Tenneco nas instalações do fornecedor. O fornecedor deverá demonstrar conformidade com este manual. Para ir diretamente para a página web do fornecedor e fazer seu Registro inicial, clique no seguinte link: <a href="http://www.tsp.tenneco.com">www.tsp.tenneco.com</a>. Ao entrar no site, selecione "Novo Registro de Fornecedor" e siga os prompts do sistema Interactive Tender Alliance Network da Tenneco (TITAN).</p>	31-05-10	C
<b>3.6 Solicitação de Cotação (RFQ)</b>	<p>Sendo um componente de melhoria contínua, o processo RFQ destina-se a estabelecer os custos específicos para cada elemento de um componente. Portanto, é extremamente importante que os fornecedores entreguem um detalhamento dos custos quando solicitado pelo RFQ, para que, através da participação do fornecedor na fase inicial e da engenharia de valor possamos identificar e implementar oportunidades de redução de custos. Por favor, consulte a seção 4.2.1.</p>	22-12-05	B
<b>3.7 Acordos de Programação</b>	<p>Acordos de agendamento (às vezes chamados de "pedidos de compra genéricos") são normalmente emitidos para um fornecedor pela Global Purchasing (GP). Cada fábrica da Tenneco emitirá previsões e liberações para cada número de peça (s) usado (s) naquela planta. Os contratos de agendamento são atualizados à medida que as peças são adicionadas ou removidas das ofertas do fornecedor devido a novos programas, recursos, programas que terminam etc.</p>	15-08-18	D
<b>3.8 Liberações de Envio</b>	<p>As Liberações de Envio são emitidas para cobrir as quantidades específicas de peças relativas a datas específicas a uma determinada planta da Tenneco, sendo que os fornecedores são obrigados a usar ou a ferramenta de colaboração de fornecedor baseada na web ou o EDI tradicional.</p>	22-12-05	B
<b>3.9 Pedidos de Serviços</b>	<p>Os pedidos emitidos para cobrir o processamento especial de materiais por parte do fornecedor são chamados PEDIDOS DE SERVIÇO. Os pedidos de serviço podem ser de compras de uma única vez ou contratos globais. Consultar o item 4.6.3 para mais informações sobre os Requisitos de Peças de reposição.</p>	22-12-05	B
<b>3.10 Autorizações de Fabricação / Matéria-prima</b>	<p>A menos que acordado de outra forma pelo Comprador por escrito, o período firme de liberação da produção do Comprador é definido como duas (2) semanas de produtos acabados, duas (2) semanas de trabalho e duas (2) semanas de matéria-prima. O Comprador não será responsável por qualquer</p>	15-08-18	F

	<p>estoque que exceda as quantidades especificadas no período de liberação da produção do Comprador, conforme especificado acima. O comprador pode devolver os envios ao fornecedor, a expensas do fornecedor, para todas as embalagens, manuseio, triagem e transporte. Comprador de tempos em tempos e com razoável antecedência pode alterar ou suspender temporariamente as programações de envio especificadas em tais liberações de envio. Requisitos adicionais estabelecidos nas ordens de Contratos de Serviço ou Liberação de Material podem ser aplicáveis. O Vendedor manterá, por sua conta e risco, pelo menos duas semanas de estoque de segurança (ou outro estoque de segurança adicional como especificado em outro local) de materiais, componentes e produtos acabados no nível de design mais atual para garantir a entrega atempada das quantidades solicitadas pelo Comprador. Uma semana de estoque de segurança será calculada como a previsão das próximas 12 semanas dividida por 12.</p> <p>Os fornecedores com bons estoques devem ser mantidos a um nível para garantir que as linhas de produção da Tenneco Plants não sejam afetadas. Um processo de encaminhamento deve ser estabelecido sobre quando notificar as fábricas da Tenneco se os níveis de estoque ficarem abaixo de um nível crítico. Para os Fornecedores de exportação que utilizam um armazém regional, esse processo de encaminhamento deve incluir o nível crítico para um escalonamento interno (notificação do site de fabricação) e o nível para um escalonamento externo (notificação da fábrica da Tenneco).</p> <p>Nota: Os materiais que são direcionados e comprados pela Tenneco que se desviam do processo aqui estabelecido devem receber a aprovação da Tenneco através do processo de PCN (consulte a seção 4.5.2 deste manual).</p>		
<p><b>3.10.1</b> <b>Requisitos do Plano de Contingência</b></p>	<p>A Tenneco exige que os fornecedores estabeleçam um método padrão de avaliação e mitigação de riscos nas funções e plantas para garantir que sejam desenvolvidos planos de contingência validados. Os planos de contingência devem garantir: A avaliação dos riscos para a continuidade dos negócios causados pela quebra das máquinas mais importantes, as influências externas ou desastres naturais.</p> <p>O desenvolvimento e implementação de planos de mitigação para evitar fatores de risco previsíveis.</p> <p>A idealização de planos de contingência robustos e validados caso os riscos não possam ser mitigados a níveis aceitáveis.</p> <p>Quaisquer requisitos adicionais do Cliente específicos para o usuário final.</p>	<p>30-04-13</p>	<p>A</p>
<p><b>3.11</b> <b>Reuniões de Revisão do Negócio</b></p>	<p>Para garantir que os recursos coletivos da Tenneco e seus fornecedores sejam efetivamente e estrategicamente planejados e utilizados, a Tenneco convidará os fornecedores a participar das Reuniões de Revisão do Negócio. A Tenneco compartilhará as informações sobre o estado e a direção do nosso negócio, discutir o desempenho específico dos fornecedores e comunicar a todos os planos e/ou fatores conhecidos. Isso permitirá a nossos fornecedores planejar e utilizar melhor os recursos para fornecer à Tenneco produtos e serviços com a mais alta qualidade e menor custo.</p>	<p>22-12-05</p>	<p>B</p>
<p><b>3.12</b> <b>Acordos de Fornecimento</b></p>	<p>Os acordos de fornecimento para requisitos repetitivos de grande volume são concedidos geralmente por um período mínimo de um ano. Frequentemente são negociados Acordos de Longo Prazo (2-5 anos) com</p>	<p>22-12-05</p>	<p>B</p>

	forneecedores já estabelecidos para dar apoio a grandes oportunidades de valor agregado tanto para a Tenneco como para seus fornecedores.		
<b>3.13 Preços</b>	<p>Para gerenciar de maneira eficaz os programas de controle de custos e nossa política de preços, é necessário que a Tenneco entenda com clareza as pressões inflacionárias enfrentadas por seus fornecedores.</p> <p>É esperado que os fornecedores apresentem sugestões sobre como evitar aumentos de preços; Elas podem incluir a substituição de produtos, o uso de materiais alternativos ou a melhoria dos processos. A política da Tenneco é favorecer fornecedores com uma relação custo-benefício recompensando-os com um aumento nos níveis de participação nos negócios sempre que possível. Qualquer mudança de processo ou materiais devem cumprir com a notificação de mudança de processo da Tenneco, processo de aprovação 4.3 do PPAP.</p> <p>Se o preço for omitido em algum pedido, o preço do fornecedor será o menor preço prevalecente no mercado.</p>	31-05-10	C
<b>3.14 Finanças</b>	A Tenneco pagará pelos bens e/ou serviços fornecidos pelos fornecedores de acordo com os termos e condições dos documentos de compra da Tenneco (as quais podem ser Acordos de Fornecimento de Longo Prazo, Acordos de Programação ou Ordens de Compra) que os quais regem tais obrigações.	22-12-05	B
<b>3.15 Condições/ Pagamentos/ Termos</b>	<p>As condições de pagamento são indicadas nos documentos de compra aplicáveis. A data de pagamento terá como base a data de recebimento das mercadorias, não na data de faturamento.</p> <p>Todos os documentos de compra (incluindo Acordos de Fornecimento, Acordos de Programação e Ordens de Compra) emitidos pela Tenneco incorporam os termos e condições gerais, e demais documentos, condições e termos acessíveis em <a href="http://tsp.tenneco.com">http://tsp.tenneco.com</a>, e suas respectivas revisões de tempo em tempo, incluindo (i) este manual e (ii) os Termos e Condições Gerais de Compra.</p>	30-06-14	D

Seção 4.0	Desempenho do Fornecedor e Requisitos de Engenharia	Data de Revisão	Letra da Revisão
4.1. Sistemas de Qualidade	<p>A Tenneco exige que todos os seus fornecedores de Equipamento Original (OE) (fabricação e entrega no local) do produto adquirido obtenham o registro, por um organismo de certificação acreditado, da versão mais recente do Padrão de Gerenciamento de Qualidade ISO 9001. Todos os fornecedores da Tenneco OE que não estiverem registrados precisarão, no mínimo, de um plano para certificar-se a esta norma.</p> <p>A Tenneco exige que os fornecedores de equipamentos originais que tenham mais de 50% dos negócios automotivos devem ser certificados por um organismo de certificação acreditado para a versão mais recente do IATF16949. Fornecedores não certificados exigem um plano para se tornarem certificados para a versão mais recente do IATF16949. As exceções exigem aprovações do diretor de compras global e do diretor de qualidade.</p> <p>A Tenneco reconhece que os fornecedores que produzem exclusivamente para o Automotive Aftermarket (AM) não estão qualificados para se registrarem na versão mais recente do IATF16949. No entanto, a Tenneco recomenda que todos os fornecedores exclusivos do mercado de pós-venda tomem a iniciativa de se registrarem na versão mais recente ISO 9001.</p> <p>Os fornecedores podem obter cópias desses padrões do Grupo de Ação da Indústria Automotiva, AIAG.</p> <p>Os fornecedores devem fazer o upload do Certificado de Qualidade atual para a respectiva Pasta de Colaboração “C-folder” no banco de dados Tenneco TITAN e / ou enviar uma cópia ao comprador da Tenneco Commodity para ajudar no envio. Se o certificado de qualidade ainda não foi alcançado, a Tenneco exige que os fornecedores carreguem seu plano de certificação nessa mesma pasta.</p> <p>Atualizações periódicas para o plano são esperadas. Após a certificação, o plano precisa ser substituído pelo certificado.</p> <p>Qualquer fornecedor que tenha seu padrão de qualidade retirado pelo organismo de certificação emissor, ou o fornecedor por sua própria ação, cancele sua certificação de padrão de qualidade, deve notificar seu comprador Tenneco e os locais de fabricação da Tenneco dentro de cinco (5) dias úteis.</p> <p>A pedido da Tenneco, o fornecedor fornecerá amostras de teste dos produtos conforme for razoavelmente solicitado pela Tenneco para determinar se sua fabricação está de acordo com as especificações fornecidas pelo Comprador e com esses padrões de qualidade. Essas amostras serão fornecidas sem custo para a Tenneco.</p> <p>NOTA: Quando um fornecedor: (a) fornece menos de US \$ 150.000 em vendas anuais e pode não ter recursos adequados para desenvolver um sistema de acordo com IATF16949 ou ISO 9001; ou (b) tem vendas de automóveis que são menos de 5% de sua receita total de negócios, a Tenneco pode dispensar os requisitos do IATF16949 ou ISO9001. Ao considerar essa solicitação, a Tenneco também pode considerar o tipo de produto fornecido, o sistema de qualidade, a capacidade dos sistemas de fabricação e entrega, o desempenho real e qualquer risco para a Tenneco antes de conceder qualquer renúncia. Se tal solicitação for concedida, o fornecedor ainda passará por uma avaliação Tenneco no local para garantir que seu Sistema de</p>	15-08-18	H

	Gestão da Qualidade possa estar em conformidade com os requisitos da Tenneco. Para garantir a conformidade contínua, uma avaliação anual será concluída		
<b>4.1.1 Projeto de Engenharia Regras e Requisitos de CAD</b>	No início de cada projeto, o fornecedor deve cumprir as normas de projeto da Tenneco e as normas do CAD. As normas específicas para as regiões encontram-se no respectivo apêndice deste documento, (Apêndice NA, Apêndice EU). Se surgirem dúvidas em relação a essas normas, os fornecedores deverão entrar em contato com os Engenheiros de Planejamento de Projetos da Tenneco.	31-05-10	A
<b>4.2 Processo de Qualidade de Produtos Avançados (APQP)</b>	Após a notificação da seleção de fornecedores, é responsabilidade da organização do fornecedor fornecer suporte / recursos para a atividade do Planejamento de Qualidade Avançado. O fornecedor deve usar o Modelo de Acompanhamento APQP da Tenneco para comunicar o status do Processo APQP. Como parte do início do APQP, uma revisão pode incluir a discussão de passagem de peças / características para garantir que isso seja identificado e compreendido pelo fornecedor. Pass Through As peças / características devem ser refletidas no plano de controle do fornecedor e identificadas como "Pass Through" com controles adicionais no local (ou seja, poka-yokes, medidores, etc...) para garantir que o cliente final esteja protegido.	15-08-18	E
<b>4.2.1 Viabilidade</b>	Quando um novo produto é necessário, o fornecedor deve avaliar a possibilidade de introduzi-lo de acordo com as especificações e requisitos de engenharia nos desenhos, incluindo requisitos ambientais e outros requisitos regulatórios aplicáveis. A viabilidade da equipe é o reconhecimento do fornecedor de que a impressão ou a peça fornecida foi completamente revisada quanto à capacidade de fabricação do projeto, quantidade e tolerância. Peças revisadas e determinadas como "não viáveis" devem vir com recomendações sobre como o fornecedor mudaria a peça para torná-la "viável". As questões de viabilidade devem ser respondidas como parte do pacote de cotação em TITAN. Quaisquer dúvidas de viabilidade devem ser identificadas, documentadas e enviadas para a resposta do fornecedor por meio da pasta C-folder.	15-08-18	E
<b>4.2.2 Planejamento de Embalagens</b>	Deve ser considerada a Embalagem Adequada para proteger e preservar a qualidade dos produtos durante a avaliação da viabilidade. Os fornecedores devem usar embalagem adequada para garantir que todos os produtos cheguem às plantas da Tenneco livres de danos e possam ser transportados, armazenados e utilizados de forma eficiente. O sistema de embalagem precisa ser aprovado pelo Grupo de Materiais das instalações de recebimento da Tenneco, conforme especificado no plano de embalagem.	31-05-10	B
<b>4.2.3 Requisitos de Contenção do Lançamento</b>	A Contenção do Lançamento é um processo obrigatório que começa quando o fornecedor concede a peça e a envia às instalações da Tenneco – incluindo as peças de amostra enviadas durante o pré-lançamento.	30-04-13	C

<p><b>4.2.3.1</b> <b>Processo de Contenção do Lançamento</b></p>	<p>Todos os fornecedores devem desenvolver um plano interno de contenção para garantir que as instalações da Tenneco recebam 100% de produtos livres de defeitos. O plano de contenção interna deve garantir que todos os produtos estejam 100% em conformidade com a adequação, forma e função e sejam devidamente identificados antes do envio para as instalações da Tenneco. Qualquer exceção deve ser definida por escrito pelo gerente de qualidade da fábrica da Tenneco ou designada.</p> <p>A contenção também deve confirmar a capacidade para Características Significativas e / ou Críticas, conforme identificadas pelo plano de controle do fornecedor. Outras características exclusivas necessárias podem ser adicionadas a critério da Tenneco.</p> <p>O fornecedor deve enviar o plano de contenção com critérios de inspeção na pasta c designada em TITAN antes do envio do PPAP. O formato do Plano de Controle será usado para documentar o plano de contenção.</p> <p>O Fornecedor documentará e manterá os resultados de contenção em alinhamento com o Plano de Controle aprovado na forma de um I-Chart. A pedido da Tenneco, o fornecedor precisará fornecer os I-charts. Inicie o Formulário de Contenção.</p> <p>O período de tempo de confinamento começará com a primeira parte enviada. Requisitos específicos do cliente usuário final em relação à contenção devem ser seguidos. A contenção continuará pelo menos 90 dias após a remessa inicial e não menos que 10 remessas (baixo volume) após o SOP (a critério das instalações da Tenneco). (Lançamento da Etiqueta de Contenção).</p>	<p>15-08-18</p>	<p>F</p>
<p><b>4.2.3.2</b> <b>Critérios de Saída do Processo de Contenção do Lançamento</b></p>	<p>O fornecedor pode sair do processo de contenção quando o fornecedor tiver satisfeito o período de contenção sem problemas identificados pelo processo de contenção ou pelo centro de recebimento da Tenneco. O fornecedor pode sair do processo de contenção depois de cumprir os requisitos, a menos que a Tenneco instrua o contrário.</p> <p>Se um problema for identificado, no processo de contenção ou pela planta receptora da Tenneco, o processo de contenção deve permanecer em vigor por no mínimo 30 dias consecutivos sem defeito após a implementação da ação corretiva ou durante o período de contenção original, o que for mais longo. Os problemas identificados devem passar por um processo de ação corretiva.</p> <p>O Gerente de Qualidade / designação das instalações da Tenneco também pode exigir a certificação de peça individual, referência 4.4.</p> <p>O envio de material não conforme pode resultar em Remessa Controlada (consulte a Seção 4.11) por solicitação da instalação da Tenneco.</p>	<p>15-08-18</p>	<p>C</p>
<p><b>4.2.4</b> <b>Verificação da Capacidade</b></p>	<p>O Run @ Rate verificará se o processo de fabricação do fornecedor é capaz de produzir produtos que atendam aos requisitos de qualidade em andamento, com capacidade de ferramentas cotadas por um período de tempo especificado. Além disso, o processo do fornecedor confirma o plano de fabricação e qualidade declarado pelo fornecedor na documentação do PSW e outra documentação exigida.</p> <p>A verificação da capacidade deve ser feita após a aprovação do PPAP. Os resultados precisam ser fornecidos ao comprador da Tenneco.</p> <p>Opcionalmente, a execução da produção do PPAP pode ser usada para verificar a capacidade estabelecida, mas isso precisa ser acordado antecipadamente entre a Tenneco Buyer e o Fornecedor. A Tenneco reserva-se o direito de estar presente durante a verificação da capacidade. O</p>	<p>15-08-18</p>	<p>E</p>

	<p>fornecedor será notificado da necessidade de realizar uma Tenneco monitorada, (ou fornecedor monitorado) o mais cedo possível durante o processo de APQP.</p> <p>Durante o Run @ Rate, os itens a seguir serão revisados (além de outros itens, conforme designado pela Tenneco): - Documentação do processo, - Saída do processo de fabricação e - Resultados da qualidade da peça. Além disso, os requisitos do cliente da Tenneco podem exigir que o fornecedor realize uma Verificação de Capacidade auditada (usando o formulário de Cliente, se disponível, ou o formulário da Tenneco, caso não esteja disponível).</p> <p>Se não for definido de outra forma durante a nomeação do fornecedor, a capacidade diária é baseada em 20 horas por dia.</p> <p>Uma semana é definida como 5 dias (segunda a sexta-feira à noite) e o ano é baseado em 48 semanas (240 dias). Se acordado por escrito pelo Fornecedor e pelo Comprador de Programa / Commodity da Tenneco e SQE / SDE, o Fornecedor poderá usar um padrão de operação padrão diferente.</p> <p>O fornecedor e o comprador da Tenneco devem predeterminar o número de componentes produzidos durante a verificação da capacidade (Run @ Rate). A quantidade de peças deve ser suficiente para demonstrar a capacidade do processo de fabricação. Os fatores considerados na determinação da duração são a complexidade do produto, a vida útil, o armazenamento, o custo e o turno único versus operações com múltiplos turnos. A duração deve ser de no mínimo 1 hora até 2 dias. O número de peças produzidas deve ter no mínimo 300 peças sob condições de produção em série. Para produção em baixo volume, um acordo especial pode ser estabelecido para definir a execução de produção necessária para concluir uma operação em ritmo acelerado.</p> <p>A taxa Run @ deve ser conduzida durante a condição normal de trabalho:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Quantidade de operadores utilizados como cotados, controles de qualidade em vigor de acordo com o plano de controle de produção.</li><li>- Todo material usado e componentes devem ser aprovados pelo PPAP.</li><li>- Controles adicionais para demonstrar a capacidade do processo devem ser feitos off-line e não devem afetar a saída Run @ Rate.</li></ul> <p>A capacidade instalada é verificada em relação ao requisito de capacidade máxima diária, usando o tempo de produção disponível. A taxa Run @ é "Aprovada", se o fornecedor puder atender ao requisito de capacidade diária, incluindo a flexibilidade definida (D_MCR). Se o fornecedor atender ao D_MCR, mas a utilização do processo de gargalo for superior a 90%, o resultado é "Aprovado com cuidado". Nesse caso, uma revisão de capacidade precisa ser feita e documentada. Se a saída estiver abaixo do D_MCR, o status Run @ Rate será "Red" e a capacidade atual será classificada como "Inaceitável". Uma revisão de capacidade, incluindo os resultados para o W_MCR, precisa ser feita e ações corretivas precisam ser definidas. Uma taxa de execução @ de acompanhamento pode ser necessária.</p> <p>Se a quantidade de peças produzidas estiver acima dos cronogramas de produção, o Fornecedor manterá todas as peças produzidas até que seja autorizado pela Tenneco. O Fornecedor garantirá que recipientes e embalagens de produção suficientes estejam disponíveis para evitar danos às peças.</p>		
--	---	--	--

<p><b>4.3</b> <b>Processo de Aprovação da Peça de Produção (PPAP)</b></p>	<p>A aceitação de PPAP é um requisito obrigatório para fornecedores de bens e serviços de produção para a Tenneco. O PPAP precisa ser submetido de acordo com os requisitos do manual do PPAP do Grupo de Ação da Indústria Automotiva (AIAG) até a última revisão (consulte o link referenciado na Seção 4.1 acima). Cada local de fornecimento deve submeter e obter aprovação do PPAP para cada número de peça antes do envio para a Tenneco.</p> <p>Qualquer alteração no processo após a aprovação do PPAP da Tenneco deve seguir a Notificação de alteração de processo (PCN) da Tenneco.</p> <p>Nota: Os requisitos específicos do cliente do usuário final para envios de PPAP têm precedência para esses requisitos declarados, conforme indicado pelo GP Buyer.</p>	<p>15-08-18</p>	<p>F</p>
<p><b>4.3.1</b> <b>Apresentação para Aprovação do PPAP</b></p>	<p>O fornecedor deve preencher e enviar a documentação apropriada do PPAP na Rede Tenneco Interactive Tender Alliance (TITAN). Os documentos devem ser colocados nas pastas C designadas individuais (pastas de colaboração). Composto ou “.zip” não são aceitos. Todos os PPAPs devem ser enviados em inglês. O fornecedor pode solicitar o uso de um idioma local em um PPAP se o negócio não envolver a exportação de produtos.</p> <p>As diretrizes sobre as expectativas da Tenneco estão localizadas nas Diretrizes da PPAC da Tenneco, e os requisitos para as pastas cp do PPAP são encontrados nas “Diretrizes e Requisitos do Fornecedor de Processos Padrão PPAP e APQP da Tenneco”, localizados no Sistema TITAN. <a href="https://tsp.tenneco.com/irj/portal">https://tsp.tenneco.com/irj/portal</a></p> <p>Nota: Documentos de treinamento explicando o caminho para as pastas C e como fazer upload de documentos estão disponíveis no portal de fornecedores da Tenneco: <a href="https://tsp.tenneco.com">https://tsp.tenneco.com</a>. Os fornecedores devem salvar seus documentos com o nome e a data apropriados, (exemplo: control-plan-2010-07-22.xls)</p> <p>A solicitação de PPAP define o nível de envio do PPAP. Qualquer PPAP de Nível que não seja o Nível 3 requer concordância por escrito pelo Gerente de Qualidade da fábrica da Tenneco / designado (na instalação de recebimento). Declarações gerais de conformidade são inaceitáveis para qualquer resultado de teste e serão motivo de rejeição do PPAP. Os documentos aplicáveis devem ser mantidos pelo fornecedor, independentemente dos requisitos de envio. Esses documentos devem ser disponibilizados à Tenneco mediante solicitação. Onde a cadeia de suprimentos inclui um distribuidor de armazém, o fabricante da peça deve submeter um pacote de PPAP à Tenneco para aprovação. Os distribuidores de armazéns não devem iniciar as remessas para qualquer local da Tenneco sem a aprovação do PPAP da Tenneco.</p> <p>Todas as alterações nos documentos necessários (Plano de Controle, FMEA, etc.) deve ser reapresentado ao coordenador PPAP da Planta Tenneco.</p> <p>Os fornecedores de materiais a granel devem entrar em contato com a Tenneco Buyer para obter requisitos específicos.</p> <p>Observação: A fonte de matéria-prima da usina siderúrgica aprovada durante o PPAP deve permanecer a mesma, a menos que seja aprovada pelo processo de NCP, consulte a seção 4.5.2 deste manual.</p> <p>Todos os fornecedores que fornecem peças para os OEMs que suportam o banco de dados do IMDS devem se registrar no site: <a href="http://www.mdssystem.com">http://www.mdssystem.com</a>. Se for necessário registrar-se no banco de dados</p>	<p>15-08-18</p>	<p>E</p>

	<p>do IMDS, será necessária uma confirmação de aprovação assim que as peças de ferramentas desativadas estiverem disponíveis. Isso é necessário para ser concluído antes do PPAP e a confirmação deve ser carregada na pasta c do PPAP. Esta carta deve indicar claramente os números de peça para os quais os dados foram inseridos, a data de entrada e o número do Nó de ID.</p> <p>Nota 1: Os fornecedores podem precisar fornecer informações do IMDS para itens com PPAPs previamente aprovados. Isso é compatível com os requisitos de IMDS do OEM para produtos existentes.</p> <p>A critério da Tenneco, são necessários controles especiais para características de passagem e / ou passagem de peças, como verificação de erros, prova de erros, inspeção de 100% na estação ou operações subseqüentes para garantir a conformidade.</p> <p>O (s) elemento (s) PPAP pode (m) ser dispensado (s) pela Tenneco apenas por escrito.</p> <p>Todos os elementos que devem ser apresentados devem ser encaminhados para a atenção do coordenador do PPAP residente nas instalações apropriadas da Tenneco.</p>		
<p><b>4.3.1.1 Apresentação para Aprovação do PPAP - Peça de Amostra</b></p>	<p>O fornecedor deverá apresentar, também, um mínimo de 6 amostras ou uma amostra por cavidade correspondente aos processos multi-cavidade, salvo se indicado de forma diferente pela Tenneco. Estas peças devem ser selecionadas aleatoriamente a partir de uma corrida de série de produção e utilizadas na documentação dos resultados dimensionais da apresentação para aprovação do PPAP. Esta corrida de produção significativa deverá ser de uma hora a oito horas de produção, e com a quantidade de produção específica para totalizar um mínimo de 300 peças consecutivas, salvo indicação em contrário do representante da Tenneco. Estas seis peças deverão ser enviadas para a planta aprovadora de PPAP da Tenneco e devem ser claramente identificadas utilizando uma etiqueta de Amostra para PPAP. Esta etiqueta deve ser colorida – (Rosa)</p>	<p>31-05-10</p>	<p>B</p>
<p><b>4.3.2.1 Registros de Projeto</b></p>	<p>Os fornecedores devem obter registros de projeto da Tenneco (impressões, especificações, documentos técnicos) por meio do portal de fornecedores da Tenneco: <a href="https://tsp.tenneco.com">https://tsp.tenneco.com</a>. Esses documentos devem ser revisados quanto à capacidade do fornecedor de atender aos requisitos contratuais e devem ser usados para envio de PPAP. Nota: As revisões feitas nos desenhos da Tenneco iniciarão uma nova solicitação de PPAP para a revisão atual. (Somente usuários TITAN)</p> <p>Os fornecedores são obrigados a executar a análise de capacidade contínua em características especiais designadas. Seção de referência 4.3.2.9 para orientações sobre os níveis de capacidade exigidos.</p> <p>Características especiais:</p> <p>A Tenneco identificará e documentará características especiais como uma saída do processo de design. O fornecedor é obrigado a cumprir essas características anotando-as nos documentos de controle de processo; incluindo desenhos, FMEA, planos de controle e instruções do operador. Essas características devem ser identificadas com o símbolo da Tenneco ou o equivalente do fornecedor nesses documentos.</p> <p>Um programa de treinamento sobre medição, avaliação e efeitos de falha dessas características deve ser desenvolvido para todos os funcionários envolvidos.</p>	<p>08-15-18</p>	<p>C</p>

<p><b>4.3.2.2</b> <b>Documentos de Modificação de Engenharia</b></p>	<p>É exigida a aprovação por escrito da Engenharia da Tenneco das alterações ainda não incorporadas os registros de projeto.</p>	<p>31-05-10</p>	<p>B</p>
<p><b>4.3.2.3</b> <b>Aprovação da Engenharia</b></p>	<p>Quaisquer desvios das disposições previstas originais exigem a aprovação por escrito da Engenharia da Tenneco. São exigidos estudos de capacidade para os desvios solicitados (mínimo de 30 peça). Os fornecedores devem seguir o Processo de Desvio descrito na Seção 4.5.</p>	<p>31-05-10</p>	<p>B</p>
<p><b>4.3.2.4</b> <b>DFMEA (Análise dos Efeitos dos Modos de Falha de Projeto)</b></p>	<p>Se o fornecedor for responsável do projeto, deverá ser desenvolvido um DFMEA, o qual deve ser revisado anualmente (no mínimo). Se o fornecedor for responsável do projeto, deverá ser desenvolvido um DFMEA, o qual deve ser revisado periodicamente. Quando houver uma etapa de projeto onde a Gravidade = 5 - 8 E uma ocorrência = 4 - 10, esta etapa deve ser destacada no PFMEA para focar a equipe. Também se Gravidade = 9 ou 10, esta etapa do projeto deve ser destacada no PFMEA para focar a equipe. Se a Tenneco for responsável do projeto, deve ser realizada uma revisão completa dos níveis de gravidade de PFMEA pela Engenharia de Produto da Tenneco ao invés de uma DFMEA.</p>	<p>31-10-15</p>	<p>C</p>
<p><b>4.3.2.5</b> <b>Fluxograma do Processo</b></p>	<p>A Tenneco exige que os fornecedores tenham um diagrama de fluxo do processo que defina claramente os passos / sequências de processo de fabricação. Se as Características Crítica, Chave, Especiais e Significativas forem incluídas nos passos do processo, o fornecedor deve incluir tais características nos passos do processo aplicável dentro do Fluxo do Processo. Se forem identificadas Características de Pass Through (PTC) na impressão, elas devem ser identificadas no processo como PTC.</p>	<p>31-10-15</p>	<p>C</p>
<p><b>4.3.2.6</b> <b>PFMEA (Análise dos Efeitos dos Modos de Falha do Processo)</b></p>	<p>Onde a Tenneco ou seus clientes são responsáveis pelo design, a atribuição de valores de severidade no PFMEA do fornecedor pode exigir a aprovação de um representante da Tenneco Product Engineering. Se o nível de gravidade for maior que 8, serão necessárias técnicas à prova de erros (Poka-Yoke), a menos que expressamente assinado pela Tenneco Engineering por escrito. Controles especiais são necessários quando Gravidade = 5 - 8 e Ocorrência = 4 - 10. A Tenneco prefere o Poka Yoke aos métodos de detecção. No mínimo, o PFMEA deve ser revisado anualmente. As características do produto e os parâmetros do processo identificados pela FMEA como "especiais" serão a chave para o desenvolvimento do plano de controle. O fornecedor deve indicar a revisão de RPNs altos e anotar na ação corretiva, se não houver melhoria, anotar "nenhum" no pFMEA. As características de passagem (PTC) devem ser identificadas com a PTC no PFMEA para garantir que os riscos aplicáveis sejam identificados. PTC não seria inferior a uma gravidade de 5. Uma ligação clara entre o PFMEA, o Fluxo do Processo e o Plano de Controle deve ser mostrada pelo fornecedor. Referências de processos numéricos devem ser consistentes em todos os documentos.</p>	<p>15-08-18</p>	<p>E</p>

<p><b>4.3.2.7</b> <b>Resultados Dimensionais</b></p>	<p>O fornecedor deverá fornecer provas de que a verificação dimensional exigida pela documentação técnica do plano de controle foi concluída e que os resultados indicam conformidade com os requisitos.</p> <p>O fornecedor deverá indicar a data do registro do projeto, o nível de mudança; incluindo toda a documentação de modificação de engenharia autorizada. É obrigatório que os fornecedores inspecionem e forneçam amostras iniciais do ferramental e ajustes de produção. No caso de ferramentas multi-cavidade, é exigido um layout dimensional das duas partes de cada cavidade, acompanhado de uma amostra identificada como "amostra padrão". Consultar 4.3.2.16</p> <p>O fornecedor deve fornecer um desenho com boleado de cada dimensão e todas as notas e correlações com o relatório dimensional. Todas as notas precisam ser incluídas no relatório dimensional.</p> <p>Cada uma das peças deve ser numerada com o número associado no respectivo relatório dimensional.</p>	<p>31-10-15</p>	<p>C</p>
<p><b>4.3.2.8</b> <b>Resultados dos Testes de Material / Desempenho</b></p>	<p>Evidência de conformidade deve ser submetida conforme as diretrizes do AIAG, a menos que especificado de outra forma.</p> <p>Resultados Materiais: O fornecedor deve realizar testes para todas as peças e materiais do produto quando os requisitos químicos, físicos ou metalúrgicos forem especificados pelo registro de projeto ou pelo plano de controle.</p> <p>Resultados do Teste de Desempenho: O fornecedor deve realizar testes para todas as peças ou materiais do produto quando o desempenho ou os requisitos funcionais forem especificados pelo registro de projeto. Para testes, um laboratório acreditado pela ISO / IEC17025 deve ser usado.</p>	<p>15-08-18</p>	<p>D</p>
<p><b>4.3.2.9</b> <b>Estudos de Capacidade</b></p>	<p>A Tenneco exige que os fornecedores executem estudos de processo sobre características do produto ou parâmetros do processo para verificar a capacidade do processo e fornecer informações adicionais para o controle do processo, a fim de garantir a conformidade com todas as especificações de impressão. O sistema de medição deve ser confirmado como aceitável para esse recurso.</p> <p>Selecionar características da peça para as quais a capacidade do processo deve ser demonstrada incluem as características selecionadas no Plano de Controle e características, que podem impedir o envio de produtos não-conformes, independentemente do local da cadeia de suprimentos. Para o teste de todos os CCs / SCs (definidos abaixo) e PTC, selecione peças de uma execução significativa, tirando 5 peças, pule X peças, tire 5, etc., até que 125 peças sejam amostradas, a menos que especificado de outra forma pelo Coordenador PPAP da Tenneco.</p> <p>Antes de qualquer estudo de capacidade, um teste de normalidade deve ser realizado. O valor P deve ser maior que 0,05.</p> <p>Antes de iniciar o processo de fabricação, os fornecedores conduzirão os estudos preliminares de capacidade.</p> <p>As peças devem ser de um processo estável e controlado e incluir toda a gama de variação esperada do processo de fabricação (por exemplo, o ambiente de fabricação real, incluindo todas as ferramentas, cavidades, todos os turnos, padrões operacionais esperados e variação nas condições ambientais). As capacidades de processo de produção em andamento após a contenção de lançamento devem atender a um mínimo de 1,33 quando necessário.</p> <p>Amostragem reduzida (menos de 100%) requer justificativa por meio de um estudo de capacidade.</p>	<p>15-08-18</p>	<p>F</p>

	<p>Os resultados da capacidade do processo devem ser enviados com o PPAP. Evidência de conformidade com as diretrizes do AIAG é necessária, a menos que especificado de outra forma.</p> <p>A Tenneco pode requerer a qualquer momento recuperar uma cópia de qualquer análise realizada.</p> <p>Critérios de aceitação para estudo inicial</p> <p>O fornecedor deve usar os seguintes critérios de aceitação para avaliar os resultados do estudo do processo inicial para processos que pareçam estáveis.</p> <p>Resultados                      Interpretação Índice &gt;1,67                      O processo satisfaz atualmente os critérios de aceitação.</p> <p>1,33 ≤ Índice ≤ 1,67      O processo pode ser aceitável. Entrar em contato com o representante do cliente autorizado para uma revisão dos resultados do estudo.</p> <p>Índice &lt; 1,33                      O processo não atende atualmente os Critérios de aceitação. Entrar em contato com o representante do cliente autorizado para uma revisão dos resultados do estudo.</p> <p>Nota: Atender os critérios de aceitação de capacidade do estudo inicial do processo é um de uma série de exigências do cliente que resultam na aprovação de uma apresentação para aprovação do PPAP.</p>		
<p><b>4.3.2.10</b> <b>Medição</b> <b>Análise do</b> <b>Sistema</b></p>	<p>RR de Dispositivos de Medição Variável</p> <p>O fornecedor deve informar o R &amp; R do medidor como um percentual da variação do estudo e um percentual da tolerância. Estudos de calibre variável devem utilizar (no mínimo) 10 partes, 2 operadores e 3 tentativas. O medidor de R &amp; R deve usar toda a gama de variação de peça a peça do processo - representando todas as fontes esperadas de variação de fabricação, enquanto fornece resolução suficiente em torno do limite de especificação superior e inferior.</p> <p>Os estudos de análise do sistema de medição (MSA) são necessários para medidores, equipamentos de medição e teste identificados no plano de controle. Os estudos de medição devem estar em conformidade com as diretrizes do AIAG e os requisitos específicos do cliente usuário final.</p> <p>Os critérios de aceitação baseados em estudos de R &amp; R são: &lt;10% de tolerância ---&gt; aceito 10 - 30% de tolerância ---&gt; pode ser aceitável, entre em contato com a Tenneco &gt; 30% de tolerância ---&gt; inaceitável</p> <p>NDC (Número de Características Distintas) ---&gt; 5 (É de responsabilidade do fornecedor fornecer o equipamento necessário para realizar os testes de engenharia especificados nos desenhos, salvo acordo em contrário por escrito da Tenneco.)</p> <p>Atributo Gaga R &amp; R</p> <p>A Análise do Sistema de Medição de Atributos consistirá em 30 partes, a menos que seja uma Característica Significativa (SC) ou uma Característica Crítica (CC) na</p>	<p>15-08-18</p>	<p>E</p>

	<p>imprimir ou a capacidade do processo está abaixo dos critérios de aceitação. Nestes casos ou no caso de exigências específicas do cliente, 50 peças podem ser necessárias.</p> <p>O medidor deve rejeitar todas as peças que estão fora dos limites de especificação. Rejeitar partes boas pode ser aceitável se qualquer perda de rendimento ou eficiência for aceitável para a equipe. Todos os valores de Kappa devem ser maiores que 0,75. Observe que, se os limites do medidor forem menores que os limites de especificação (bandas de proteção), pode ser aceitável que os valores de Kappa sejam inferiores a 0,75, se os valores de Kappa reduzidos forem devidos a operadores que rejeitarem peças boas. Se os limites do medidor forem os mesmos que os limites de especificação, então todos os valores de Kappa (entre o avaliador, dentro do avaliador, avaliador do padrão) devem ser maiores que 0,75.</p> <p>Peças para Estudo de R &amp; R de Medidor de Atributos</p> <ul style="list-style-type: none"><li>· 25% das peças devem estar perto do limite de especificação inferior (em ambos os lados da especificação).</li><li>· 25% das peças devem estar perto do limite de especificação superior (em ambos os lados da especificação).</li><li>· 30% das peças devem representar a variação esperada do processo.</li><li>· 10% das peças devem estar fora do limite de especificação do medidor superior e além dos 25% das peças próximas da especificação, conforme descrito acima.</li><li>· 10% das peças devem estar fora do limite inferior da especificação do gabarito além dos 25% das peças próximas da especificação, conforme descrito acima.</li></ul> <p>Dependendo da característica, as partes acima devem ser medidas independentemente com um medidor variável (como um CMM ou outro padrão conhecido) para que a medição física de cada parte seja conhecida.</p> <p>Nota: Ao medir um atributo verdadeiro que não pode ser medido com um medidor variável, use outros meios, como especialistas, para pré-determinar quais amostras são boas ou não-conformes.</p> <p>Correlação do Dispositivo de medição do Sistema de Medição (MSC)</p> <p>Estabelecer uma relação entre a Tenneco e o fornecedor, comparando 2 ou mais instrumentos de medição exigidos pelas diretrizes abaixo.</p> <p>O MSC requer 10 peças no mínimo para ser numerado e medido em todos instrumentos a serem correlacionados.</p> <ol style="list-style-type: none"><li>a. Selecione estrategicamente as partes usadas no estudo do MSC: as partes devem ter valores que são distribuídos uniformemente e abrangem toda a faixa de tolerância</li><li>b. Os sistemas de medição que estão sendo avaliados devem estar devidamente calibrados usando a prática operacional padrão antes do MSC</li><li>c. Os sistemas de medição que estão sendo avaliados também devem passar pelo R &amp; R</li><li>d. Cada sistema de medição participante deve ter resolução adequada</li></ol>		
--	---	--	--

	<p>e. A randomização da ordem de medição das peças durante o MSC é um melhor pratica. Utilize o estudo Tipo 1 para verificar o nível de correlação entre os instrumentos.</p> <p>A Tenneco recomenda o uso do Minitab para realizar cálculos e análise. Critérios de Aceitação da Correlação do Sistema de Medição</p> <p><b>Coefficiente de determinação; R</b> Se <math>[r] &gt; 0,80</math>, então a associação é praticamente significativa. Se <math>[r] &lt; 0,20</math>, então a associação não é praticamente significativa. R-Quadrado, a associação é praticamente significativa se <math>&gt;0,64</math>.</p> <p><b>Offset</b> &lt;3% de Aceitação USL e LSL <math>3\% &lt; \text{Offset} &lt; 5\%</math> de Aceitação Marginal</p> <p><b>Linearidade Mestre</b> Passa o teste da hipótese de que a inclinação entre os valores Mestre e de referência é igual a um.</p> <p>%SV e %Tol: &lt;10% Dispositivo de medição aceitável</p> <p>%SV e %Tol: 10% a 30% O sistema de medição precisa de melhorias. Identificar o problema e corrigi-lo. Contatar Tenneco.</p> <p>%SV &amp; % TOL: Over 30% erro O sistema de medição precisa de melhorias. Identificar o problema e corrigi-lo.</p> <p>Joanne Halstead Quality Manager, Supplier Development Global Supplier Process Excellence Team (GSPE) Tenneco Inc. cell: 734-625-4627 E-Mail address: JHalstead@Tenneco.com</p>		
<p><b>4.3.2.11</b> <b>Documentação do Laboratório Qualificado</b></p>	<p>Os laboratórios externos utilizados para os testes/calibração devem ser qualificados conforme a ISO/TS17025 ou equivalente.</p>	<p>31-05-10</p>	<p>B</p>
<p><b>4.3.2.12</b> <b>Plano de Controle</b></p>	<p>O fornecedor deve desenvolver o Plano de Controle usando a entrada do FMEA, mostrando todas as características especiais, testes de especificação de engenharia e parâmetros de processo conectados ao produto. Todos os planos de controle devem ser concluídos em conformidade com as diretrizes do AIAG (última revisão), a menos que seja especificado de outra forma pela Tenneco.</p> <p>A Tenneco reserva-se o direito de revisar o plano de controle antes do envio do PPAP. É obrigatório que uma cópia do plano de controle seja enviada com</p>	<p>15-08-18</p>	<p>C</p>

	<p>a documentação final de envio do PPAP e seja revisada pela instalação de recebimento da Tenneco.</p> <p>O requisito de revalidação anual de peças da Tenneco na Seção 4.4.1 deve ser documentado no plano de controle do fornecedor.</p> <p>As auditorias anuais de processo / produto da Tenneco (Seção 4.3.2.19 -se aplicável) devem ser documentadas no plano de controle do fornecedor. Planos de controle para “famílias de partes” são aceitáveis quando famílias de partes são usadas; Os números de peça específicos associados a uma família de peças devem ser identificados.</p> <p>Nota: Se um plano de controle da família de peças for usado, todas as partes associadas ao plano de controle da família deverão ter a documentação referente ao número de peça que continha o plano de controle original.</p>		
<b>4.3.2.13 Garantia de Apresentação de Peça</b>	<p>Não deve haver espaços em branco no mandado de envio da peça.</p> <p>Apresentação de um mandado sem assinatura de aprovação, número de telefone e data de aprovação será motivo de rejeição.</p>	31-07-17	C
<b>4.3.2.14 Aprovação de Aparência</b>	<p>A Tenneco notificará os fornecedores de quaisquer itens da aprovação de aparência.</p>	31-05-10	B
<b>4.3.2.15 Peças da Amostragem da Produção</b>	<p>O fornecedor deverá apresentar, também, um mínimo de 6 amostras ou uma amostra por cavidade correspondente aos processos multi-cavidade, salvo se indicado de forma diferente pela Tenneco por escrito. Estas amostras devem ser definidas como amostras PPAP em todos os documentos de embarque. A etiqueta de amostra de PPAP deve ser colocada na caixa perto do rótulo do número de peça. As amostras de PPAP devem chegar nas instalações da Tenneco pontualmente ou antes do prazo final do PPAP.</p>	31-10-15	C
<b>4.3.2.16 Amostra Padrão</b>	<p>A amostra padrão deve ser retida conforme as diretrizes AIAG definidas na última revisão do manual de PPAP. Todas as exceções devem ser documentadas e devem acompanhar o pacote de PPAP.</p>	31-05-10	B
<b>4.3.2.17 Recursos de Verificação</b>	<p>Nos casos em que são utilizados instrumentos de verificação (mylar, medidores específicos do produto, etc.), o fornecedor deve certificar que todos os aspectos dessas ajudas atendem aos requisitos do produto. O fornecedor deve estabelecer a manutenção preventiva apropriada para essas ferramentas de verificação durante a vida útil da peça.</p>	15-08-18	C
<b>4.3.2.18 Requisitos Específicas do Cliente (Tenneco e Usuário Final)</b>	<p>A Tenneco define seu requisito específico por meio deste documento global e por Apêndice da Região. Além disso, a Tenneco exige conformidade com os requisitos específicos do cliente usuário final. Para o Cliente Final - Requisitos Específicos, consulte o link: Supervisão Global AIAG para Requisitos Específicos do Cliente OEM.</p> <p>Observação: para os clientes que não estão listados no AIAG Global Oversight, acesse diretamente o website do cliente específico.</p>	15-08-18	E

<p><b>4.3.2.19</b> <b>Requisitos da Auditoria de Processo</b></p>	<p>A Tenneco exige uma auditoria anual de processo / produto especial em que os produtos da Tenneco são fabricados / tratados com um método que requer uma Auditoria Especial. Nota: Lista AIAG de auditorias de processos especiais. Os modelos de avaliação de processos especiais podem ser recuperados no site da AIAG.</p> <p>Os fornecedores são responsáveis por concluir todas as auditorias de CQI de “Processos Especiais” que dizem respeito ao seu processo anualmente. Essas auditorias devem ser anexadas à C-Folder de Avaliação TITAN do fornecedor. Os fornecedores devem gerenciar seus fornecedores para garantir que as auditorias de processo especiais sejam concluídas.</p> <p>Uma auditoria de processo adicional exigida pela Tenneco é uma auditoria referente à contaminação. Esta auditoria de contaminação deve ser concluída. A auditoria deve ser atualizada caso ocorram mudanças significativas que possam afetar a contaminação. Essa auditoria pode ser carregada na pasta C-TITAN ou mantida para revisão pela Tenneco, mediante solicitação.</p>	15-08-18	E
<p><b>4.3.3</b> <b>Aprovação do PPAP</b></p>	<p>A planta de recebimento da Tenneco examinará as amostras e a documentação do PPAP e aprovará, se for aceitável. Requisitos do Sistema Internacional de Dados de Materiais (IMDS) devem ser incluídos no envio do PPAP. Seção de referência 4.3.1 deste manual.</p> <p>Se o ferramental de propriedade do cliente da Tenneco / Tenneco estiver envolvido, a Tenneco exige uma ordem de compra do ferramental assinada pelo fornecedor. Este pedido de compra e o Formulário de Registro de Ferramentas do Fornecedor devem ser enviados antes da aprovação do PPAP (consulte a Seção 5.3). Os fornecedores devem enviar provas fotográficas (foto digital) de conformidade com a identificação de ferramentas da Tenneco na pasta CIT do TITAN, na pasta Garantia de Envio de Peças (Seção 5.1 deste manual).</p> <p>Notificação do status do PPAP ao fornecedor: Uma cópia do Mandado de Envio de Peça ou da aceitação eletrônica no sistema TITAN será enviada ao fornecedor indicando o status. Se o envio de PPAP for retornado, o fornecedor deve reenviar o (s) elemento (s) que não estão em conformidade no pacote PPAP original.</p> <p>O Fornecedor não está autorizado a enviar peças de produção até que a Tenneco emita uma aprovação por escrito do PPAP ou outra autorização para prosseguir sem tal aprovação. Uma alteração no processo do fornecedor apresentada no momento do PPAP (Processo de Aprovação de Peça de Produção) exigirá que o fornecedor preencha uma planilha de Notificação de Mudança de Processo (PCN) - consulte a seção 4.5.2 deste manual.</p> <p>A Aprovação PPAP pode ser totalmente aprovado somente se: 1.As peças cumprem com o ajuste, função de formulário de acordo com o mais recente Projeto e Especificação de Comunicação da Tenneco. 2. Formulário de Registro do Fornecedor preenchido e enviado juntamente com o pacote PPAP 3. Auto-avaliação da capacidade concluída</p>	15-08-18	D

	<p>4. A fatura de ferramental do fornecedor será paga após a aprovação total Aprovação provisória:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Permite o envio do material para os requisitos de produção com base em tempo limitado ou quantidade de peças. - O impacto do ajuste, forma e função deve ser avaliado.</li> <li>2. Ser concedido quando a organização: - Definir claramente o não-cumprimento impedindo a aprovação - Preparou um plano de ação acordado pela Tenneco.</li> </ol> <p>A reenvio de PPAP é necessária para obter um status de "aprovado". Contanto que a peça seja Aprovada Provisória, nenhuma Ferramenta de Fornecedor será paga Devolvida:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. A entrega de peça de produção não é permitida.</li> <li>2. A data de reenvio deve ser acordada com a Organização de Compras e / ou o Coordenador do PPAP.</li> </ol> <p>3. A taxa de custo da Tenneco pode ser aplicada</p>		
<p><b>4.4</b> <b>Processo de Peças Certificadas (Opcional)</b></p>	<p>O Processo de Peças Certificadas é um procedimento opcional que deve ser determinado por cada uma das respectivas plantas receptoras da Tenneco.</p> <p>Para dar suporte às iniciativas de melhoria contínua, a Tenneco estabeleceu um processo de partes certificadas através do qual o material do fornecedor é processado através de uma progressão de fases de inspeção de recebimento. Assumindo zero defeitos, é atingido um status certificado pelo número de peça. Essencialmente, a Tenneco suportará as despesas da certificação das peças do fornecedor, desde que as peças atendam todos os requisitos. No entanto, o recebimento de produto defeituoso resultará em que o fornecedor arcará com os custos da certificação e da re-certificação.</p> <p>O processo de peças certificadas consiste em duas fases.</p> <p>Fase 1 - Cada número de peça por fornecedor, mediante aprovação do PPAP, será colocado na fase 1, permanecendo assim até que o site da Tenneco receba 5 remessas consecutivas livres de defeitos de número de peça por fornecedor. Uma vez que isso foi feito, o site da Tenneco deverá avançar o número de peça para a fase 2 e será considerado certificado.</p> <p>Fase 2- Cada número de peça por fornecedor na fase 2 é considerado "certificado" e está isento de passar por inspeção desde que atenda uma das seguintes condições:</p> <p>Sejam recebidos e avaliados os dados estatísticos do fornecedor. Exista inspeção e/ou testes de recebimento (por exemplo, amostragem baseada no desempenho).</p> <p>Existam avaliações ou auditorias de segundos ou terceiros das instalações do subcontratante, juntamente com os registros de desempenho de qualidade aceitável. A avaliação das peças seja feita por laboratórios credenciados.</p> <p>As peças certificadas permanecerão na fase 2 enquanto as remessas permanecerem livres de defeitos. Se durante o processo de manufatura da Tenneco as peças certificadas forem identificadas como defeituosas, o número de peças retorna para a fase 1 perdendo seu status de certificado. Quando voltar para a Fase 1, o fornecedor deverá pagar as taxas de inspeção, ainda que as peças forem aceitáveis, até a conclusão da Fase 1.</p>	<p>31-05-10</p>	<p>D</p>

	<p>Nota: O desempenho do fornecedor poderá permanecer sujeito a exigências adicionais de contenção, a critério mútuo da planta de manufatura</p>		
<p><b>4.4.1 Requisitos de Qualidade Contínua / Validação Anual de Peças</b></p>	<p>A Tenneco exige que os fornecedores executem e concluam uma revalidação anual dos requisitos de desenho/especificação de todas as peças adquiridas pela Tenneco um ano após a data de aprovação do PPAP, e depois a cada ano subsequente. A revalidação anual de peça deverá continuar enquanto o fornecedor estiver fornecendo peças para a Tenneco para a produção contínua. Nota: A Tenneco reserva-se o direito de avaliar a necessidade de validação dos produtos necessários para a produção do serviço.</p> <p>As características incluídas em um plano de controle que forem medidas com uma maior frequência do que uma vez por ano, não precisarão da validação anual. Consultar a Seção 4.3.2.12 - Plano de Controle para ver os requisitos adicionais.</p> <p>Quando alguma característica for designada como "significativa" no registro de projeto, o fornecedor deverá realizar estudos de capacidade, pelo menos uma vez a cada trimestre.</p> <p>É necessário que os resultados destes estudos sejam concluídos pelo fornecedor e sejam disponibilizados para a Tenneco quando solicitados.</p> <p>Os resultados da validação anual devem ser mantidos nas instalações do fornecedor, salvo se for solicitado pelas instalações da Tenneco que isso seja feito de outra maneira.</p> <p>O fornecedor deve ter um processo de planejamento do tempo de inatividade abrangente e robusto que inclua o um checklist do desligamento/inicialização.</p>	31-10-15	D
<p><b>4.5 Pedidos de Mudança</b></p>		03-31-12	A
<p><b>4.5.1 Processo de Desvio</b></p>	<p>A Tenneco exige que haja adesão a algum procedimento formal de desvio quando surgirem as seguintes situações:</p> <p>a. As programações de produção da Tenneco exigirem a remessa de materiais novos/revisados antes do Processo de Aprovação de Peça de Produção; ou</p> <p>b. O fornecedor encontrar qualquer tipo de não-conformidade em algum lote/batelada de produtos que for necessário com urgência para atender o cronograma de produção da Tenneco.</p>	31-03-11	C

	<p>Em qualquer caso, o fornecedor deve obter a autorização prévia por escrito da Tenneco antes de fazer as remessas. A aceitação de um pedido de desvios dependerá da natureza e da extensão da falta de conformidade e não será considerada eficaz sem a autorização por escrito do fornecedor por parte da Engenharia da Tenneco.</p> <p>Quando for necessário um pedido de desvio, o fornecedor deverá notificar o Comprador da situação com os seguintes detalhes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Qual é o requisito indicado?</li> <li>Qual é a situação atual?</li> <li>Quantas peças foram afetadas?</li> <li>Qual é a duração da necessidade do desvio?</li> </ul> <p>O comprador deverá introduzir a solicitação de desvio no sistema da Tenneco e solicitar a aprovação da Engenharia da Tenneco e da planta de manufatura afetada.</p> <p>O comprador escreverá o pedido de desvio e o encaminhará para a Engenharia e Para as Instalações da Tenneco afetadas para aprovação. Quando for recebida a aprovação, o Comprador notificará o fornecedor da aprovação do desvio – uma cópia do aviso de aprovação de desvio é entregue ao fornecedor.</p> <p>O fornecedor deverá incluir uma cópia do aviso de aprovação de desvio acompanhando a remessa de peças para as Instalações da Tenneco. O Número de Desvio deve estar claramente marcado (pode ser escrito à mão) em toda a documentação de transporte, contêineres Nota: O número de desvio deve ser colocado de maneira que não aconteça nenhuma quebra do código de barras. O não cumprimento deste procedimento resultará em um Relatório de Rejeição Material e refletirá sobre a Classificação do Desempenho da Qualidade do fornecedor.</p> <p>Se a Solicitação de Desvio for negada, o Comprador notificará os fornecedores e coordenará as atividades de resolução.</p>		
<p><b>4.5.2 Processo de Autorização de Mudança</b></p>	<p>A Tenneco se reserva o direito de aprovar ou negar um pedido feito pelo fornecedor para alterar um processo ou produto.</p> <p>Devido aos Requisitos Específicos de Cliente da Tenneco, o processo de PCN leva no mínimo 90 dias para receber a aprovação do cliente relativa às alterações. Este tempo pode ser muito maior dependendo dos requisitos do cliente e/ou se houver um “período de apagão” para quaisquer alterações. A maioria das alterações não pode feita até que seja recebida a aprovação do cliente.</p> <p>As mudanças que requerem esta aprovação incluem:</p> <p>Uma mudança de processo do fornecedor que foi apresentado no momento do PPAP (Processo de Aprovação de Peça de Produção) significativa o suficiente para exigir uma mudança no fluxo do processo, material, fornecedor secundário (incluindo material do subfornecedor) ou alguma</p>	<p>31-10-15</p>	<p>F</p>

	<p>mudança no método de processamento, ou seja, processos manuais a automáticos, a adição de um método de processamento alternativo, mudança de fornecedor do material, etc.</p> <p>O Comprador de Commodities da Tenneco (não a planta receptora) deve ser notificado e aprovar por escrito, quaisquer alterações de projeto e/ou processo antes da implementação. Para informar a Tenneco, o fornecedor deverá utilizar a <a href="#">Planilha de Notificação de Alteração de Processo da Tenneco (PCN)</a>. Esta planilha deve incluir detalhes da mudança, com detalhes suficientes para a análise por parte da Tenneco.</p> <p>As alterações feitas no processo ou produto sem esta autorização prévia resultará na responsabilidade financeira do fornecedor pelo tempo gasto para a análise, a substituição ou a destruição do produto fabricado com peças com alterações não autorizadas através do processo MRR e quaisquer custos incorridos pela Tenneco devido os procedimentos retroativos do cliente. Além disso, isto pode resultar na colocação do fornecedor no nível controlado de envio I ou II, ou submetido a um Plano de Melhoria de Fornecedor (SIP), que pode resultar na incapacidade do fornecedor em participar em novas propostas de negócios.</p>		
<b>4.6 Requisitos Desempenho do Fornecedor</b>	<p>O desempenho do fornecedor é monitorado e reportado mensalmente (qualidade e entrega). NA Os fornecedores podem rever seus relatórios de desempenho no sistema TITAN em "Relatórios Tenneco Cognos". Todas as outras regiões podem obter seus relatórios entrando em contato com o comprador responsável do GP. Os fornecedores que não atendem aos requisitos da Tenneco são obrigados a tomar medidas imediatas para levar o desempenho de volta às expectativas da Tenneco. O não cumprimento das expectativas da Tenneco pode levar a negócios ou outras ações.</p>	15-08-18	E
<b>4.6.1 Desempenho da Qualidade</b>	<p>Qualidade do Fornecedor O desempenho é medido e avaliado de acordo com o Sistema de Classificação de Desempenho do Fornecedor da Tenneco, conforme a seguir:</p> <p>a. PPM (partes por milhão)</p> <p>b. Número de Relatórios de Rejeição de Material da (eRRR / MRR's (eletrônicos))</p> <p>c. Desempenho do Relatório de Ação Corretiva (8D) prazo e o conteúdo</p> <p>A filosofia da Tenneco é atingir "O PPM" (zero defeitos) e esperamos que nossos fornecedores tenham a mesma abordagem.</p> <p>Se o fornecedor exceder o nível de escalonamento da Tenneco (PPM, MRR, 8D), a Tenneco reserva-se o direito de tomar medidas com o objetivo de melhorar o desempenho de qualidade do fornecedor. A Tenneco espera que o fornecedor trabalhe em uma melhoria de desempenho de qualidade ano a ano.</p> <p>Regras PPM</p>	15-08-18	A
<b>4.6.2 Desempenho da Entrega</b>	<p>A Tenneco exige 100% de desempenho de entrega no prazo dos fornecedores. Alterações no cronograma de entrega, a menos que apresentadas por escrito por um Representante da Tenneco, não são válidas.</p>	15-08-18	F

	<p>A não conformidade do requisito de entrega causará a criação de um MRR ou eMRR. Se isso ocorrer, o fornecedor será obrigado a enviar uma ação corretiva por 4,9</p> <p>As discrepâncias de entrega incluem:</p> <p>a. Rotulagem: Qualquer contêiner de peça não rotulado adequadamente de acordo com as especificações da Tenneco</p> <p>b. Embalagem do Fornecedor: Qualquer contêiner de peça que não esteja correto de acordo com as Diretrizes de Embalagem da Tenneco ou que não corresponda à quantidade de pacote de caixa planejada</p> <p>c. Documentação de remessa: Qualquer remessa que não tenha documentação correta por requisitos da Tenneco</p> <p>d. Frete Premium: Qualquer remessa expedida para a Tenneco foi causada por atrasos na entrega do fornecedor ou problemas de qualidade.</p> <p>e. Entrega atrasada / entrega em excesso</p> <p>f. Embalagem Danificada</p> <p>O fornecedor será responsável por todos os custos (incluindo custos "extraordinários") incorridos resultantes da não conformidade de entrega. (Seção de referência 4.12 para detalhes).</p> <p>É responsabilidade do fornecedor garantir que todas as não conformidades de entrega sejam relatadas e fechadas com precisão. Esses documentos afetam o registro de desempenho individual do fornecedor. Se o fornecedor não concordar, deverá entrar em contato com a instalação da Tenneco para resolver.</p>		
<p><b>4.6.3</b> <b>Desempenho da Entrega de Peças de reposição</b></p>	<p>O fornecedor deve oferecer suporte durante até 15 anos de necessidade de peças de reposição depois que for concluída a produção em série.</p> <p>O fornecedor deve enviar para a planta os requisitos de liberação durante a vida útil da peça de reposição utilizando recipientes apropriados.</p> <p>O fornecedor deverá manter os preços da produção em série equivalentes por um período de 5 anos, no mínimo, depois que for concluída a produção em série.</p>	<p>31-05-10</p>	<p>D</p>
<p><b>4.6.4</b> <b>Tabelas de Indicadores do Fornecedor Trimestrais</b></p>	<p>A Tenneco poderá gerar uma Tabela de Indicadores Trimestralmente para medir o desempenho dos fornecedores quanto à qualidade, entrega, serviço e custo. As tabelas de indicadores podem ser enviadas aos fornecedores que receberem pontos negativos durante o trimestre. Se algum fornecedor desejar solicitar uma cópia da sua tabela de indicadores, mesmo no caso em que não ocorrer nenhum demérito, ele deve entrar em contato com o Comprador da Tenneco respectivo. Nota: O item 4.6.4 deste Manual pode</p>	<p>31-05-10</p>	<p>A</p>

	não se aplicar a todas as regiões, por favor, consultar o respectivo Apêndice Específico para a Região do fornecedor.		
<b>4.7 Melhoria Contínua</b>	<p>A melhoria contínua é essencial para competir com sucesso no ambiente de negócios atual. Todos os fornecedores devem melhorar continuamente a qualidade, serviço (incluindo o sincronismo e a entrega), além dos custos para benefício da Tenneco e da própria organização do fornecedor.</p> <p>A melhoria contínua deve se estender a todas as características do produto com uma maior prioridade sobre as características especiais. (As características que terão um efeito mais significativo sobre o produto final produzido.) É exigido que para as características identificadas como características "pass through" sejam aplicados métodos a prova de erro (Poka-Yoke) nos procedimentos, sempre que possível. Quando não for viável aplicar poka-yoke, os dados sobre a capacidade devem ser disponibilizados se solicitados.</p> <p>Os fornecedores devem definir um "Sistema Operacional de Negócios", ou BOS no processo, sendo que este é um processo formalizado de revisão das principais métricas que fornecem indicadores do desempenho da instalação. As métricas poderiam incluir a qualidade, entrega, segurança, conformidade do vínculo dos documentos de engenharia, desempenho da repetitividade e reprodutibilidade dos dispositivos de medição, capacidade de processamento, gerenciamento das mudanças do processo, a eficácia da resolução de problemas, a produtividade da planta, número de peças defeituosas por milhão, eficiência global dos equipamentos e a entrega. Se você tiver alguma dúvida, consulte a "folha de exemplo do Sistema Operacional de Negócios (BOS)".</p> <p>As melhorias feitas quando não foram atendidos os objetivos originais, são, por definição, ações corretivas, não melhorias contínuas.</p>	31-10-15	D
<b>4.8 Rejeição de Material</b>	<p>Se o material fora de conformidade for identificado em alguma planta da Tenneco, o fornecedor será notificado sobre a falta de conformidade em tempo hábil. Os fornecedores têm a oportunidade de mitigar e contestar a validade da não-conformidade. Todas as não-conformidades validadas afetarão a classificação do desempenho global do fornecedor.</p> <p>Se for identificada alguma peça fora de conformidade, a planta da Tenneco enviará ao fornecedor um Relatório Eletrônico de Rejeição de Material (eMRR) no banco de dados de eMRR (localizado no Portal do fornecedor da Tenneco), sendo que as demais plantas da Tenneco que receberem esta mesma peça devem ser notificadas pelo fornecedor.</p> <p>O fornecedor deve seguir as etapas do processo de eMRR para garantir as respostas corretas para a falta de conformidade. As regiões que não possuírem um sistema de banco de dados de eMRR, deverão seguir um processo manual. O sistema de eMRR encontra-se no Portal do Fornecedor da Tenneco. Por favor, notifique o respectivo Comprador de GP da Tenneco se for necessário o acesso. Ver a Secção 4.9 relativo aos Passos das Medidas Corretivas.</p>	30-06-14	E

<b>4.8.1 Descarte de Material Suspeito ou Fora de Conformidade</b>	<p>O fornecedor deverá introduzir o descarte de material suspeito no banco de dados do sistema de eMRR. As regiões que não possuírem um sistema de banco de dados de eMRR, deverão seguir um processo manual.</p> <p>No caso de transferência de produtos suspeitos ou fora de conformidade a um cliente da Tenneco, devido ao produto do fornecedor, serão debitados do fornecedor todos os custos para a Tenneco (incluindo os encargos associados ao cliente). É esperado que os fornecedores se envolvam na classificação exigida pelo cliente / revisão in loco, como corresponder.</p> <p>Se a classificação do fornecedor se revelar ineficaz (i.e., a Tenneco continua recebendo material defeituoso nas remessas classificadas), o fornecedor pode ser colocado no Status de Embarque Controlado (Consultar a Seção 4.11).</p> <p>É de responsabilidade do fornecedor certificar-se de que os MRR reflitam com precisão a não-conformidade e a quantidade de peças defeituosas relatadas. Estes números impactam o desempenho individual do fornecedor. Se o fornecedor não concordar, ele deve entrar em contato com o departamento emissor da Tenneco para resolver a questão.</p> <p>O fornecedor será responsável por todas as despesas (incluindo os custos "extras") devidos a qualquer não-conformidade. (Consultar a Seção 4.12)</p>	30-06-14	C
<b>4.8.2 Material nas Instalações do Fornecedor</b>	<p>O material atual mantido pelo fornecedor deve ser avaliado 100% quanto às não-conformidades reportadas (os registros dos resultados da classificação devem ser conservados e disponibilizados quando solicitados).</p> <p>A classificação do material deve ser identificada declarando "100% INSPECIONADO – Para (identificar as características classificadas) e a Rejeição do Material (###)". O fornecedor deve usar a etiqueta amarela de CSI – <a href="#">(CSI – amarela)</a>. Ela deve ser visível do lado de fora dos contêineres de remessa e colocada perto da etiqueta do número de peça, em ambos os lados de cada recipiente individual.</p> <p>A atividade de contenção deve continuar até que a ação corretiva seja implementada e verificada.</p>	30-06-14	C

<b>4.8.3</b> <b>Material em Trânsito ou na Planta da Tenneco</b>	<p>No caso de material suspeito em trânsito ou na planta ou plantas da Tenneco, os fornecedores deverão entrar em contato com cada uma das instalações receptoras da Tenneco para a determinação da medida apropriada conforme o seguinte:</p> <p>Preferido - Retorna ao fornecedor para a classificação. O fornecedor é responsável pelo custo de transporte e pela notificação da planta sobre os resultados da classificação do material retornado. Aceitação na planta da Tenneco sob desvio (Consultar a Seção 4.4 deste manual)</p> <p>Classificação na planta da Tenneco feita pelo pessoal do fornecedor</p> <p>Classificação na planta da Tenneco feita pelo pessoal de terceiros (fornecedor responsável por todos os encargos)</p> <p>Classificação na planta da Tenneco feita pelo pessoal da Tenneco (Consultar a Seção 4.12 para encargos)</p> <p>NOTA: Se alguma fonte de terceiros não estiver disponível para a classificação / desenvolvimento / atividades de melhoria do processo; entrar em contato com a planta receptora da Tenneco para assistência.</p>	31-05-10	B
<b>4.9</b> <b>Ação Corretiva</b>	A Tenneco espera que seus fornecedores implementem ações corretivas eficazes e permanentes para as não-conformidades identificadas.	31-05-10	B

<p><b>4.9.1</b> <b>Ação Corretiva</b> <b>Relatório</b></p>	<p>O formulário de ações corretivas do fornecedor deve fazer referência ao número do MRR e cobrir as seguintes áreas: (Consultar a Carta de Expectativa da Tenneco localizado na página web de eMRRs sob "Links Úteis").</p> <ol style="list-style-type: none"> <li><b>1) Membros da Equipe:</b> incluir o nome e o cargo, juntamente com o nome do líder / endereço de e-mail / telefone. Os membros da equipe devem multifuncionais e incluir pessoal de produção.</li> <li><b>2) Descrição do Problema:</b> Qual é o problema - declarado em termos de exigências, ou seja, (Especificações, impressões, etc....?) Por que trata-se de um problema? Como isso afeta o cliente? Qual é o impacto? Onde e quando foi detectado? Quantos problemas foram encontrados?</li> <li><b>3) Contenção:</b> Quantas peças defeituosas foram classificadas? Quantos defeitos foram encontrados? Qual é a ação de contenção? Como estão sendo classificadas as peças? Qual é o método de identificação?</li> </ol> <p>Consultar os requisitos de descarte de Material das Seções 4.8.1, 4.8.2 e 4.8.3.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li><b>4) Causa raiz:</b> Como foi gerada falha? Como escaparam as não-conformidades?</li> </ol> <p>Nota: A Tenneco não aceita "Erro do operador" como sendo uma causa raiz.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li><b>5) Ações Corretivas:</b> Definir e implementar as ações corretivas. Incluir a data de implementação.</li> <li><b>6) Verificação:</b> Validar a ação corretiva: Resolver o problema. Como foi feita a validação? Incluir os dados.</li> <li><b>7) Prevenção:</b> -fornecer provas da avaliação de processos/produtos "parecidos e similares".</li> <li><b>8) Congratulações</b>– Como a equipe foi recompensada?</li> </ol> <p>Opcional - Se você não tiver um formulário de ação corretiva que cubra essas áreas, usar o <a href="#">Relatório Global de Ação Corretiva da Tenneco</a>.</p>	<p>31-10-15</p>	<p>D</p>
--	--	-----------------	----------

<p><b>4.9.2</b> <b>Ação Corretiva</b> <b>Coordenação</b> <b>dos Prazos</b></p>	<p>Requisitos da coordenação dos prazos (mediante notificação do MRR):</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) As ações de contenção devem ser desenvolvidas, implementadas e relatadas para as instalações da Tenneco dentro de 24 horas.</li> <li>2) As possíveis causas raiz com as ações corretivas e responsabilidades planejadas oportunamente devem ser concluídas e enviadas à Tenneco dentro de duas semanas, salvo acordo em contrário, com a concordância do representante da instalação da Tenneco.</li> <li>3) Devem ser objetivadas ações corretivas robustas para a verificação/encerramento no prazo de sessenta (60) dias, sendo que a documentação do processo envolvido (Fluxo do Processo, PFMEA, Plano de Controle de Processo, Manual de Operação) precisa ser revisada e atualizada.</li> </ol> <p>Nota: As ações corretivas enviadas pelo fornecedor devem ser aprovadas pelo Gerente da Qualidade do fornecedor ou pela pessoa indicada.</p> <p>As ações corretivas que não puderem ser verificadas e fechadas dentro da janela de 60 sessenta dias, requerem a concordância do Gerente da Qualidade das plantas emissoras As atualizações periódicas serão definidas pelo Gerente da Qualidade.</p>	<p>31-03-11</p>	<p>C</p>
<p><b>4.10</b> <b>Processo de</b> <b>Melhoria do</b> <b>Fornecedor</b></p>	<p>Os fornecedores da Tenneco que não atenderem aos requisitos de qualidade e / ou entrega podem ser trazidos para uma Reunião Principal ou colocados no Programa de Melhoria do Fornecedor (SIP). Critérios de seleção podem incluir qualquer um dos seguintes itens:</p>	<p>15-08-18</p>	<p>D</p>
<p><b>4.10.1</b> Reunião <b>Principal</b> <b>(MOM)</b></p>	<p>O fornecedor será convidado para o escritório corporativo para apresentar um plano de melhoria. O plano deve apresentar ações para melhorar o desempenho dentro de três meses. Se o desempenho não melhorar no período de tempo requerido, o fornecedor será colocado no SIP.</p>	<p>15-08-18</p>	<p>A</p>
<p><b>4.10.2</b> <b>Processo de</b> <b>Melhoria de</b> <b>Fornecedores</b></p>	<p>Os fornecedores da Tenneco que não atenderem aos requisitos de qualidade e / ou entrega estão sujeitos a serem colocados em um Programa de Melhoria do Fornecedor (SIP).</p> <p>Os critérios para seleção podem incluir qualquer um dos seguintes:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) PPM&gt; nível de escalonamento, 3 meses consecutivos</li> <li>2) 4 MRRs por rolling 3 meses</li> <li>3) Recomendação de Fábrica e Comprador - Interrupção da produção, problemas de qualidade em andamento ou qualquer outro problema de desempenho.</li> </ol> <p>Estes são revisados mensalmente. Nota: Os fornecedores no SIP podem ser colocados no New Business Hold. O seguinte processo será seguido:</p> <p>Visita inicial: Os indicados do SIP receberão uma carta notificando-os da decisão de colocá-los no SIP. Os fornecedores serão então contatados pelo Desenvolvimento do Fornecedor e uma visita à vista será agendada.</p> <p>As visitas preliminares no fornecedor incluirão uma visão geral do</p>	<p>15-08-18</p>	<p>D</p>

	<p>SIP, uma revisão de problemas, uma análise in loco do fornecedor processos e uma discussão sobre as atividades de contenção apropriado.</p> <p>Os fornecedores são obrigados a reportar in loco a Gerência Superior da Tenneco, conforme exigido pela direção de SDE. Estas reuniões são agendadas trimestralmente, mas podem mudar, dependendo do desempenho do fornecedor. É necessário a presença por parte do fornecedor, (dependendo do tamanho da empresa), os Representantes de Gerenciamento Sênior de Operações, Vendas, Qualidade e Engenharia.</p> <p>Será feito o agendamento preliminar das visitas subsequentes da Tenneco.</p> <p>Visitas de Acompanhamento para Revisão das Melhorias: É exigida uma revisão do sistema 8D em cada visita de acompanhamento. As melhorias feitas, (com validação), devem ser apresentadas, incluindo os registros das ações (com o prazo).</p> <p>Critérios de Saída: Uma vez que o fornecedor tiver fechado todos os itens das ações e tiver atingido os critérios de saída por 3 meses de PPM/MRR, é agendada uma avaliação in loco. Após a verificação dos resultados e uma pontuação de avaliação de passagem, o setor de Desenvolvimento de Fornecedores notificará o fornecedor sobre o fato dos critérios de saída terem sido atingidos, sendo que o fornecedor será liberado do SIP.</p>		
<p><b>4.11 Embarque Controlado</b></p>	<p>O embarque controlado é uma exigência da Tenneco. Esse processo exige que um fornecedor implemente um processo de inspeção de 100% para classificar o material não conforme, ao mesmo tempo em que implementa um processo de solução de problemas raiz. Essa inspeção redundante é necessária para ocorrer simultaneamente com qualquer monitoramento / inspeção em processo existente.</p> <p>Existem dois níveis de Remessa Controlada, Nível I e Nível II. NOTA: Com base na avaliação do pessoal da Tenneco de nível sênior, um fornecedor pode ser colocado diretamente no Nível II.</p> <p>Peças passadas com defeito e / ou características de passagem podem ser colocadas em CSI ou CSII automático, dependendo da criticidade.</p>	<p>31-10-15</p>	<p>D</p>
<p><b>4.11.1 Embarque Controlado Nível I</b></p>	<p>É exigido que o processo de inspeção seja realizado por funcionários do fornecedor no local do fornecedor. O fornecedor será notificado por telefone sobre ter sido colocado no Nível I de Embarque Controlado (CS I). Esta conversa será seguida por uma notificação escrita, incluindo a necessidade de: Inspeção de 100%, um plano de contenção, ações corretivas eficazes e os critérios de saída.</p> <p>Será exigido que os fornecedores forneçam a confirmação por escrito do recebimento da notificação, incluindo as atividades de contenção, dentro de 24 horas (o formulário de resposta será fornecido). Enquanto o fornecedor estiver no CS I, os fornecedores podem ser impedidos de participar em licitações ou de fazerem novos negócios.</p>	<p>31-03-11</p>	<p>D</p>

	<p>Os fornecedores colocados na contenção do CSI devem:</p> <p>Estabelecer imediatamente uma zona de atividades de confinamento separado na sua planta.</p> <p>Iniciar as atividades de classificação de 100% e registrar os resultados. Como mínimo, os fornecedores devem registrar o número de peças classificadas e o número de peças fora de conformidade encontradas.</p> <p>Conter todo o material suspeito da cadeia de abastecimento (no local do fornecedor, em trânsito, na Tenneco, ou no cliente da Tenneco).</p> <p>Identificar as peças, material e/ou recipientes com o CSI fornecido pela Tenneco. Esses rótulos devem ser impressos coloridos – (<a href="#">CSI – amarelo</a>).</p> <p>Esses rótulos devem ser anexados perto das etiquetas de envio, e as identificações de número MRR devem ser adicionadas conforme necessário.</p> <p>Realizar uma revisão diária dos resultados das atividades de classificação e verificar se as ações corretivas são eficazes ou se o plano precisa de alterações. Comunicar os resultados da classificação à Tenneco com a frequência acordada (no mínimo, uma vez por semana) usando o link para o gráfico <a href="#">I-Chart</a>. Fornecer os documentos-chave da qualidade tais como DFMEA, PFMEA, Planos de Controle e controles estatísticos quando solicitados para avaliação da Tenneco.</p> <p>Atingir os critérios de saída conforme definição na carta de notificação.</p> <p>Apresentar a documentação de apoio sobre as melhorias de desempenho e as ações corretivas adotadas.</p> <p>Solicitar formalmente a saída de Embarque Controlado I.</p> <p>Se os critérios de saída não forem atendidos no prazo acordado, o fornecedor pode ser colocado no Nível II de Embarque Controlado (Consultar 4.11.2).</p>		
<p><b>4.11.2 Embarque Controlado Nível II</b></p>	<p>Ele inclui o mesmo processo de Embarque Controlado - Nível I (CSI), bem como a adição de um processo de inspeção feito por um terceiro, o qual representa os interesses da Tenneco. Este terceiro deve ser aprovado pela Tenneco e será pago pelo fornecedor.</p> <p>O fornecedor será notificado por telefone sobre ter sido colocado no Nível II de Embarque Controlado (CS II). Esta conversa será seguida por uma notificação escrita, incluindo a necessidade de:</p> <p>100% de inspeção, um plano de contenção, planos de ação corretiva eficazes para uma reunião inicial no local do fornecedor.</p> <p>Será exigido que os fornecedores forneçam a confirmação por escrito do recebimento da notificação, incluindo as atividades de contenção, dentro de 24 horas (o formulário de resposta será fornecido).</p> <p>Os fornecedores colocados na contenção do CSII devem:</p> <p>Cumprir todas as exigências do CS I.</p> <p>Identificar as peças, material e/ou recipientes com o CSII fornecido pela Tenneco. Estas etiquetas devem ser impressas em cores - (<a href="#">CSII - Laranja</a>).</p> <p>Esses rótulos devem ser anexados perto das etiquetas de envio, e as identificações de número MRR devem ser adicionadas conforme necessário. Contatar o seu registrador de CSII.</p>	<p>31-10-15</p>	<p>D</p>

	<p>Providenciar o pessoal adequado para participar na primeira reunião. Como mínimo, é exigido que participem, o gerente / diretor da planta e o gerente/diretor da qualidade do fornecedor.</p> <p>Contatar e emitir uma ordem de compra a uma empresa de classificação independente (terceiro) e aprovado. A instalação da Tenneco afetada deve aprovar a empresa de classificação. O fornecedor é responsável por fornecer todas as ferramentas / instrumentos de medição e os locais necessários para as atividades reinspeção. O fornecedor é responsável por todos os custos associados a esta nova inspeção.</p> <p>Fornecer peças consideradas aceitáveis provenientes do CS I ao terceiro acordado após reinspeção (peças sujeitas à classificação CS I devem ser reinspecionadas por terceiros).</p> <p>Enviar os dados para a Tenneco, tal como acordado na reunião inicial usando o gráfico I-Chart vinculado em 4.11.1.</p> <p>Atingir os critérios de saída definidos.</p> <p>Solicitar a saída de Remessa Controlada II e coordenar a auditoria in loco exigida pelo pessoal da Tenneco.</p> <p>Os fornecedores que não cumprirem os requisitos / Prazos do CS II podem ficar sujeitos ao Processo de Revogação da Tenneco conforme descrito na Seção 4.11.3.</p>		
<b>4.11.3</b> <b>Processo de Revogação da Tenneco</b>	Os fornecedores que não responderem adequadamente aos requisitos de Embarque Controlado da Tenneco ou não cumprirem os critérios de saída definidos, podem ser retirados da lista de fornecedores aprovados da Tenneco e sendo que o produto pode ser substituído.	31-05-10	C
<b>4.11.4</b> <b>Mediação de Fornecedor Dirigido pelo Cliente</b>	Se um fornecedor for um "Fornecedor Dirigido pelo Cliente" e tiver um baixo desempenho crônico, o comprador da Tenneco e o setor de Desenvolvimento de Fornecedores da Tenneco podem estabelecer um processo de mediação com o envolvimento do cliente através do gerente da Unidade de Negócios da Tenneco. O objetivo deste processo é a resolução de problemas com o envolvimento do cliente da Tenneco através da avaliação do desempenho dos fornecedores. O fornecedor será obrigado a participar nesse processo.	31-05-10	A
<b>4.12</b> <b>Recuperação de Custos</b>	<p>Os custos associados aos problemas de qualidade ou de entrega podem ser debitados após a entrada nos sistemas de qualidade e contabilidade da Tenneco.</p> <p>Os custos associados a produtos fora de conformidade e /ou problemas de entrega, podem incluir, mas sem se limitar ao seguinte:</p> <p>Custos do Formulário de Rejeição de Materiais - custos associados à geração do MRR quando o material fora de conformidade ou quando for identificado algum problema de entrega com cobrança retroativa.</p> <p>As despesas extras associadas com a não-conformidade, tais como classificação, retrabalho, recursos investigados. Nota: A rejeição de um produto proveniente de Fornecedores Dirigidos pelo Cliente podem exigir custos de alinhamento com as políticas do cliente, os quais podem ser diferentes dos da Tenneco. Os custos extra, tais como os custos de fretes especiais pagos pela Tenneco para agilizar os embarques, o impacto</p>	30-06-14	D

	<p>econômico para o cliente da Tenneco ou os custos associados com remanufaturas, produções especiais, etc.</p> <p>Os custos adicionais do tempo de inatividade da linha de montagem da Tenneco para cobrir as despesas gerais não absorvidas ou a perda de capacidade. Nota: Os prestadores de processos (caldeireiros, fornecedores de tratamento térmico, etc.) serão cobrados como custos associados com os materiais fora de conformidade.</p> <p>A liquidação dos custos extras deverá ser abordada caso a caso.</p> <p>Tais taxas podem incluir, mas não se limitando a elas, o seguinte:</p> <table border="1" data-bbox="407 527 1149 1339"> <thead> <tr> <th colspan="3">Tabela de Custos com Cobrança Retroativa dos Fornecedores</th> </tr> <tr> <th>Tipo de Custo</th> <th>Taxa (R\$)</th> <th>Descrição / Observações</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Taxa Administrativa</td> <td>300,00</td> <td>Por incidente</td> </tr> <tr> <td>Taxa de Inspeção no Recebimento</td> <td>50,00</td> <td>Por remessa para a inspeção dos produtos do fornecedor para recertificação ou se o processo de certificação for interrompido devido a materiais fora de conformidade (Taxa mínima de 1 hora)</td> </tr> <tr> <td>Taxa de Linha Inativa</td> <td>50,00</td> <td>Por empregado diretamente afetado.</td> </tr> <tr> <td>Taxa de Mudança de Produção</td> <td>75,00</td> <td>Por hora por empregado diretamente afetado.</td> </tr> <tr> <td>Taxa de Classificação (Incluindo a manipulação dos materiais)</td> <td>50,00</td> <td>Por hora por empregado diretamente afetado. Se o fornecedor ou o contratado pago pelo fornecedor fizer a classificação, (sujeito a aprovação prévia do Comprador) a taxa pode ser dispensada.</td> </tr> <tr> <td>Taxa de Investigação</td> <td>75,00</td> <td>Por hora por empregado diretamente afetado.</td> </tr> <tr> <td>Taxa de RE-PPAP</td> <td>1.000,00</td> <td>Por número de peça e apresentação para aprovação</td> </tr> <tr> <td>Visita In Loco</td> <td>1.500,00</td> <td>Por empregado; não é válido para viagens internacionais, será calculado o custo real</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>As taxas estabelecidas na tabela anterior só se aplicam se um não houver um suplemento regional que especifique taxas diferentes para a região.</b></p>	Tabela de Custos com Cobrança Retroativa dos Fornecedores			Tipo de Custo	Taxa (R\$)	Descrição / Observações	Taxa Administrativa	300,00	Por incidente	Taxa de Inspeção no Recebimento	50,00	Por remessa para a inspeção dos produtos do fornecedor para recertificação ou se o processo de certificação for interrompido devido a materiais fora de conformidade (Taxa mínima de 1 hora)	Taxa de Linha Inativa	50,00	Por empregado diretamente afetado.	Taxa de Mudança de Produção	75,00	Por hora por empregado diretamente afetado.	Taxa de Classificação (Incluindo a manipulação dos materiais)	50,00	Por hora por empregado diretamente afetado. Se o fornecedor ou o contratado pago pelo fornecedor fizer a classificação, (sujeito a aprovação prévia do Comprador) a taxa pode ser dispensada.	Taxa de Investigação	75,00	Por hora por empregado diretamente afetado.	Taxa de RE-PPAP	1.000,00	Por número de peça e apresentação para aprovação	Visita In Loco	1.500,00	Por empregado; não é válido para viagens internacionais, será calculado o custo real		
Tabela de Custos com Cobrança Retroativa dos Fornecedores																																	
Tipo de Custo	Taxa (R\$)	Descrição / Observações																															
Taxa Administrativa	300,00	Por incidente																															
Taxa de Inspeção no Recebimento	50,00	Por remessa para a inspeção dos produtos do fornecedor para recertificação ou se o processo de certificação for interrompido devido a materiais fora de conformidade (Taxa mínima de 1 hora)																															
Taxa de Linha Inativa	50,00	Por empregado diretamente afetado.																															
Taxa de Mudança de Produção	75,00	Por hora por empregado diretamente afetado.																															
Taxa de Classificação (Incluindo a manipulação dos materiais)	50,00	Por hora por empregado diretamente afetado. Se o fornecedor ou o contratado pago pelo fornecedor fizer a classificação, (sujeito a aprovação prévia do Comprador) a taxa pode ser dispensada.																															
Taxa de Investigação	75,00	Por hora por empregado diretamente afetado.																															
Taxa de RE-PPAP	1.000,00	Por número de peça e apresentação para aprovação																															
Visita In Loco	1.500,00	Por empregado; não é válido para viagens internacionais, será calculado o custo real																															
<p><b>4.13</b> <b>Avaliação do Sistema de Qualidade do Fornecedor</b></p>	<p>A Tenneco se reserva o direito de realizar auditorias de qualidade nos fornecedores, independentemente do status de certificação.</p> <p>A Tenneco usará a Avaliação de Fornecedores da Tenneco para realizar as avaliações do sistema de qualidade dos fornecedores de materiais de produção. A Avaliação de Fornecedores da Tenneco será usado com outras ferramentas para dar suporte às decisões sobre fornecedores novos ou existentes.</p>	<p>31-05-10</p>	<p>C</p>																														
<p><b>4.14</b> <b>Conservação de Registos</b></p>	<p>A menos que os fornecedores especifiquem de outra forma, eles são obrigados a conservar a documentação relativa aos itens comprados como se segue.</p> <p><u>Período de Retenção dos Documentos:</u> Ordens de Compra: Mínimo de 10 anos</p>	<p>05-31-10</p>	<p>C</p>																														

	<p>Desenhos da Planta da Tenneco: Mínimo de 10 anos Documentos do Nível 3 de PPAP* Mínimo 10 anos * (Por exemplo: PSW, Plano de Controle, SPC, PFMEA, etc.), conforme solicitado pelo Gerente de Qualidade da Tenneco ou conforme especificado nos documentos de Compra (por exemplo, RFQ, Renúncia de PPAP).</p>		
<b>4.15 Treinamento</b>	<p>O fornecedor deve apresentar um programa de treinamento abrangente para todos os níveis de pessoal. O treinamento deve ser aplicável a cada função de trabalho, e deve ser comprovado através de documentos que todos os envolvidos atingiram os padrões.</p> <p>O programa deve se basear nos princípios de gerenciamento da qualidade total e incluir Ferramentas de Planejamento da Qualidade, Manufatura Enxuta, Ferramentas Seis Sigma, Ferramentas para Equipes de Resolução de Problemas e os requisitos do Guia de Condições de Trabalho indicado no item 9.1 deste manual.</p>	31-05-10	C
<b>4.16 Problemas de Campo</b>	<p>Se o Comprador, ou o Comprador do cliente ou qualquer autoridade reguladora governamental determinar que defeitos de projeto potenciais ou outros tipos de defeitos nos produtos podem causar falhas dos Produtos (ou sistemas aos quais são incorporados os Produtos) em campo, o Vendedor deverá cooperar imediatamente com o Comprador, com o cliente e qualquer outra autoridade, segundo o caso, para (i) deter o defeito, (ii) determinar a causa raiz, (iii) desenvolver e validar um plano de ações corretivas e (iv) aplicar o plano de ações corretivas (se for caso).</p> <p>Os custos associados a tais ações serão alocados com base na respectiva falha.</p>	30-06-14	A

Seção 5.0	Ferramental e Equipamentos	Data de Revisão	Letra da Revisão
<b>5.1 Política sobre Ferramental e Equipamentos</b>	<p>O ferramental comprado pela Tenneco ou por um cliente da Tenneco, para uso em uma instalação do fornecedor devem ser utilizados exclusivamente para a produção das necessidades da Tenneco conforme foi autorizado pelos documentos de compra da Tenneco. Os Produtos produzidos utilizando tais ferramentas não podem ser vendidos ou fornecidos a terceiros sem a autorização expressa, por escrito, da Tenneco, sendo que eles podem ser retidos a critério exclusivo da Tenneco.</p> <p>Cada um dos elementos do ferramental deve ser claramente marcado (carimbado, estampado, ou gravado permanentemente) para identificar o item como "Propriedade da Tenneco" ou se for o caso "Propriedade do (cliente da Tenneco)" e o número da peça para a qual é utilizado. Pode ser aprovado outro tipo de identificação (por exemplo, um código de cores, etc.), o qual deve ser aprovado por escrito por um representante autorizado da Tenneco.</p> <p>O fornecedor deverá fornecer ao Comprador os detalhes completos de qualquer ferramental da Tenneco e seus custos, para serem anexados à fatura do Vendedor, antes do pagamento. A Tenneco reembolsará os fornecedores apenas por ferramentas de produção exclusivas e dedicadas, e poderá solicitar provas adicionais dos custos reais para o fornecedor para tais ferramentas antes do pagamento final. Devem ser fornecidas provas fotográficas específicas (Consultar Seção 4.3.2.13). A Tenneco pagará o fornecedor somente o custo real de tais ferramentas não excedendo o montante especificado nos documentos de compra da Tenneco.</p> <p>A Tenneco não pagará qualquer ferramenta necessária para a produção de produtos de amostra, salvo indicação contrária no rosto dos documentos de compra aplicáveis.</p> <p>Nota: Os fornecedores que tenha dúvidas relativas aos requisitos da identificação do ferramental Específicas do Cliente Usuário Final (Ford, GM, Chrysler, etc.) deve contatar Comprador da Tenneco.</p> <p>A menos que tenha sido negociado de maneira específica, a Tenneco não reembolsará os fornecedores pelos Equipamentos Principais ou ferramentas que sejam compartilhadas (usadas na produção de produtos para outros clientes), ou não retornem à Tenneco após solicitado. Da mesma forma, a menos que tenha sido acordado de maneira específica, a Tenneco não reembolsará os fornecedores pelos custos da Engenharia Não Recorrentes (NRE).</p> <p>O ferramental comprado pela Tenneco é de propriedade da Tenneco e serão mantidos nos fornecedores em conformidade com os termos e condições da compra, pelo período de tempo necessário para satisfazer as obrigações do fornecedor (incluindo os requisitos de peças de reposição)</p> <p>O fornecedor não pode deslocar o ferramental da Tenneco para outros locais sem a aprovação prévia por escrito da Tenneco. A Tenneco se reserva o direito de exigir a entrega ou destruição de qualquer ferramenta de propriedade da Tenneco a qualquer momento, sendo que o fornecedor deverá atender imediatamente as instruções da Tenneco (ou seja, providenciar a posse do ferramental da Tenneco ou seu indicado ou providenciar para que o ferramental seja destruído).</p>	31-03-11	C

	A Tenneco se reserva o direito de realizar uma auditoria sobre o ferramental de propriedade da Tenneco nas instalações dos fornecedores.		
<b>5.2</b> <b>Alterações /</b> <b>Manutenção</b> <b>Ferramental</b> <b>Propriedade</b> <b>da Tenneco</b>	O ferramental deve ser mantido em condições de funcionamento satisfatório, com capacidade de produção que atenda a todos os desenhos e especificações que regem os volumes / taxas planejadas e capitalizadas. Os fornecedores não pode mudar / alterar o ferramental de propriedade da Tenneco sem notificação e aprovação prévia por escrito de tais mudanças. O ferramental deve ser totalmente coberto por seguro contra danos, perda ou roubo e livre de quaisquer ônus e gravames sempre e sem custo para a Tenneco.	22-12-05	B
<b>5.3</b> <b>Pagamento /</b> <b>Termos /</b> <b>Condições</b> <b>para a</b> <b>Ferramentas</b> <b>propriedade</b> <b>Tenneco</b>	<p>A propriedade da ferramenta Tenneco é concedida à Tenneco. O pagamento por ferramentas não será autorizado, a menos que um Formulário de Registro de Ferramentas do Fornecedor seja concluído. Se TITAN estiver disponível em sua região, este formulário deverá ser anexado à pasta A6 em TITAN, se TITAN não estiver disponível, entre em contato com a fábrica da Tenneco para obter instruções.</p> <p>Este formulário contém várias informações, como produto, peças de ferramentas Identificação, localização e % de propriedade. Os fornecedores, quando solicitados, devem fornecer à Tenneco fotografias completas, desenhos de ferramentas, incluindo todos os detalhes, inserções, consumíveis, etc., como parte da aprovação do PPAP. As condições de pagamento são as indicadas no pedido. A data de pagamento será baseada na data de recebimento da mercadoria, não na data da fatura. Por favor, consulte a Seção 4.3.3 para Solicitação de Compra de Ferramentas para PPAP assinada pelo fornecedor.</p> <p>NOTA: É necessário enviar uma notificação por escrito ao respectivo centro da Tenneco para acionar a data de recebimento.</p> <p>As faturas para ferramentas devem mostrar a localização física exata por cidade, estado ou província e país onde as ferramentas serão usadas na produção.</p> <p>As condições de pagamento são as indicadas nos documentos de compra aplicáveis.</p>	28-02-17	I

Seção 6.0	Logística	Data de Revisão	Letra da Revisão
6.1 Logística e Política de Exportação da Tenneco	<p>Todos os fornecedores são obrigados a cumprir integralmente as políticas da Tenneco da maneira definida neste manual e nos documentos de compra associados. Cada região tem seus próprios requisitos específicos. É de responsabilidade dos fornecedores obter e seguir estes requisitos. Os requisitos regionais podem ser obtidos a partir do respectivo Gerente de Logística local da Tenneco. Para obter ajuda sobre a obtenção a partir de um diretório local, consultar a Seção 2.4.</p> <p>A Tenneco promulgou políticas e procedimentos para cumprir integralmente os requisitos nacionais e internacionais de exportação, incluindo os requisitos estabelecidos na <a href="#">Regulamentação sobre o comércio internacional de armas (International Traffic in Arms Regulations)</a> e a <a href="#">Regulamentação em matéria de exportação (Export Administration Regulations (EAR))</a>.</p> <p>A Tenneco exige que seus fornecedores cumpram totalmente todos os controles de exportação. Consulte a <i>Folha de Link Manual do Fornecedor Global</i> para obter informações da página de web aplicável.</p> <p>Os modais de transporte selecionados devem ser apropriadas para a circulação do produto, bem como estar em conformidade com as regulamentações nacionais e internacionais de transporte e de segurança. A Tenneco dá preferência ao transporte rodoviário, aéreo e marítimo; Consultar as rotas de frete nas seções Regionais.</p> <p>Durante o transporte, o produto deve ser fixado de tal forma que as remessas cheguem intactas e em boas condições. A Tenneco se reserva o direito de recusar cargas se a descarga ou armazenamento da mercadoria for considerada não segura. Exemplos de condições não seguras podem incluir, sem se limitar a elas, placas do assoalho do reboque apodrecidos, pilhas de paletes instáveis e más condições gerais do reboque, recipiente ou carga.</p> <p>A documentação para cada carregamento é de responsabilidade do fornecedor e deve ser completa, atual e legível. O fornecedor deve fornecer todos os documentos aduaneiros e legais necessários, conforme exigido por cada país.</p> <p>Os requisitos dos documentos, tais como o Conhecimento de Embarque, a lista da Embalagem, e Manifestos podem ser obtidos do Gerente de Logística local da Tenneco. Para obter ajuda sobre a obtenção a partir de um diretório local, consultar a Seção 2.5.</p>	31-05-10	C
6.2 Protocolo de Logística e Materiais	<p><a href="#">O Protocolo de Material Entrante e de Logística da Tenneco</a> é um modelo padrão de acordo operacional genérico sobre o acordo detalhado da logística e materiais entre o fornecedor e a Tenneco a nível da instalação local.</p> <p>Ele abrange áreas como programação, transporte, carregamento, embalagem, comunicação, bens em trânsito, cross-stocking, compromisso de inventário, documentação e rótulos, serviços aduaneiros, etc. Para maior clareza ver <a href="#">Fluxo do Processo de Logística de Material Entrante</a>.</p> <p>No caso de novos fornecedores, este documento é iniciado durante o processo de nomeação do projeto e precisa ser preenchido e assinado pelo fornecedor e as plantas da Tenneco antes da aprovação do PPAP. Para os</p>	06-22-06	B

	<p>fornecedores existentes, o protocolo é necessário antes de qualquer novo negócio ser iniciado ou deve ser atualizado antes da liberação de quaisquer peças adicionais. Se fornecedor fizer entregas para várias plantas da Tenneco ou se as mercadorias são embarcadas a partir de várias instalações do fornecedor, então, cada relação de origem-destino exige um protocolo separado. Vários itens comprados dentro de uma relação de origem-destino (ou a adição de novos negócios a um existente) podem ser incorporados em um único protocolo se eles estiverem sujeitos a um acordo de logística e materiais similar.</p> <p>O protocolo precisa de ser atualizado sempre que houver mudanças significativas nos acordos da cadeia de fornecimento e entrega. Os protocolos concluídos estão localizados na pasta "C-folder" do sistema TITAN.</p>		
<p><b>6.3</b> <b>Requisitos Básicos da Lista de Embalagem</b></p>	<p>Cada remessa deve ser acompanhada de uma Guia de Transporte que mostre de forma clara e legível:</p> <p>Endereço do Comprador Endereço de Entrega Endereço do Remetente Data de Embarque O número do pedido de compra da Tenneco ou o número do item da linha do pedido de compra da Tenneco O número da peça da Tenneco e a carta de nível de revisão A descrição da peça da Tenneco (por desenho da Tenneco) Quantidade (em unidades, conforme especificado na ordem de compra) Número de contentores, dispositivos de deslizamento, etc. Peso da remessa (bruta e líquida) O número do lote ou o número de batelada do fabricante (quando aplicável) Análise química / física (quando aplicável) Transportadora usada</p> <p>Em alguns locais, pode ser aceitável o uso de Guias de Transporte eletrônicas fornecidas com um número de documento eletrônico. Contate o Gerente de Logística da Tenneco local para determinar se este serviço está disponível. Os documentos de expedição devem ser entregues em um envelope separado.</p>	22-12-05	B
<p><b>6.4</b> <b>Requisitos Básicos do Conhecimento de Embarque</b></p>	<p>O conhecimento de embarque deve ser incluído em cada remessa e referência: Endereço de faturamento (Faturamento do frete) Endereço de Entrega Endereço do Remente Peso Peças do frete Descrição do produto Transportadora Quaisquer outras exigências regionais tais como país de origem.</p> <p>Observar que a Tenneco usa pagamento de fretes a terceiros em algumas regiões. Certifique-se de que as faturas dos fretes sejam enviadas ao endereço correto.</p>	22-12-05	B

<p><b>6.5 ASNs</b></p>	<p>A Tenneco oferece a ferramenta de colaboração de fornecedores baseada na web da EDI e da Tenneco como opções para a comunicação de requisitos, previsões e versões, bem como para o envio de ASN.</p> <p>Como Fornecedor, você é responsável por enviar seu Aviso de Remessa Avançada (ASN) de volta à instalação da Tenneco.</p> <p>A Tenneco exige seu envio de ASN (via EDI ou ferramenta de colaboração de fornecedores baseada na Web da Tenneco) no momento do envio.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Um ASN é necessário para TODAS as remessas para a Tenneco</li><li>- Incluir apenas itens de um documento de compras por ASN (o acordo de programação e as peças do pedido não podem ser fornecidos no mesmo ASN)</li><li>- As partes da amostra PPAP devem ser submetidas por conta própria</li><li>- A não apresentação de um ASN válido resultará no atraso das remessas.</li><li>- Os números ASN devem ser os mesmos</li></ul>	15-08-18	A
----------------------------	---	----------	---

Seção 7.0	Embalagem	Data de Revisão	Letra da Revisão
<b>7.1 Responsabilidade do Fornecedor</b>	<p>Para garantir que as remessas permaneçam livres de danos, é responsabilidade do fornecedor trabalhar juntamente com o centro de recebimento da Tenneco para projetar e desenvolver embalagens e enchimentos de proteção internos para suportar o modal de transporte em questão.</p> <p>A Tenneco pode, porém não é necessário que o faça, ajudar com o projeto, sendo que não aceita responsabilidade pelo descumprimento. Uma vez que o método de embalagem for aceito, o fornecedor não pode mudá-lo sem a aprovação prévia por escrito da Tenneco.</p> <p>O departamento de recebimento do Comprador pode rejeitar quaisquer itens que não estejam devidamente embalados ou não estejam em recipientes adequados para protegê-los contra soltura, corrosão, quebra, riscos e desalinhamento.</p>	22-12-05	B
<b>7.2 Ergonomia</b>	<p>Para garantir a segurança do trabalhador e prevenção de perdas, o projeto da embalagem deve considerar todas as interações humanas. No caso de peças que podem ser embaladas em um pequeno recipiente fácil de manipular por uma única pessoa, consultar as normas locais de EH &amp; S para conhecer os limites recomendados.</p> <p>No caso de peças embaladas em recipientes maiores que exijam o uso de equipamentos de manipulação de materiais, pode ser necessário o uso de portas abatíveis. A altura das portas abatíveis deve ser aproximadamente de 50% da altura da parede.</p>	31-05-10	C
<b>7.3 Considerações sobre as Embalagens Descartáveis</b>	<p>Apesar das embalagens retornáveis serem preferenciais, alguns casos podem exigir o uso de embalagens descartáveis.</p> <p>Nestes casos, os materiais de embalagem descartável devem ser facilmente recicláveis ou economicamente e legalmente eliminados de acordo com a legislação local. A Tenneco também incentiva o uso de conteúdo reciclado pós-consumo em seus materiais de embalagem.</p>	22-12-05	B
<b>7.4 Quantidade de Pacotes</b>	<p>A quantidades de pacotes padrão devem se basear nas normas ergonômicas mencionadas acima.</p> <p>É de responsabilidade do fornecedor determinar as quantidades de pacotes e comunicar esta quantidade de pacotes padrão para o pessoal da respectiva planta para sua verificação. É proibida a mistura de vários lotes de peças ou números de peças dentro dos contêineres.</p>	22-12-05	B
<b>7.5 Proteção Adicional dentro de Contêineres</b>	<p>No caso de certas peças, pode ser necessário usar tábuas ou forros internos para evitar danos das peças devido ao contato ou contaminação. A Tenneco identificará as peças que exigem proteção adicional não fornecida pelos pacotes padrão.</p> <p>No caso de peças potencialmente danificadas por contaminantes, os recipientes devem ser forrados com um saco plástico. É de responsabilidade do fornecedor para projetar os enchimentos de proteção necessários. Dá-se preferência ao uso de enchimentos retornáveis, no entanto, o uso de embalagem descartável é aceitável. O projeto do enchimento de proteção</p>	22-12-05	B

	das embalagens deve permitir o acesso fácil às peças. Por este motivo, recomenda-se que o pessoal da planta da Tenneco pré-approve estes enchimentos de proteção antes da expedição do produto.		
<b>7.6 Rotulagem e Identificação</b>	<p>Todos os materiais entrantes devem ser identificados pelo fornecedor utilizando uma etiqueta de identificação com código de barras, não escrita à mão. Os requisitos de identificação de remessas regionais de peças aplicam-se a todas as áreas geográficas.</p> <p>Consultar o Apêndice sobre Regiões para mais detalhes. Esta providência deve ser aplicada sobre o sistema de pacotes para a identificação do contêiner e seu conteúdo. Os requisitos regionais para remessas de materiais perigosos também devem ser respeitados. Os requisitos de identificação específicos e locais de rotulagem devem ser acordados com o local de recebimento.</p>	14-02-08	C
<b>7.7 Manipulação de Substrato</b>	Os paletes devem ser bem fixados, embalados com filme retrátil e enrolados com fita à prova de violações. Os dispositivos deslizantes de produto devem estar em conformidade com a Política Global de Substratos da Tenneco. As especificações estão disponíveis contatando seu Comprador da Tenneco ou seu grupo de Materiais para a planta receptora da Tenneco.	31-05-10	A

Seção 8.0	Saúde, Segurança e Meio Ambiente	Data de Revisão	Letra da Revisão
<b>8.1 Política de EH&amp;S</b>	<p>As pessoas são o nosso ativo mais importante; Portanto, a Tenneco está empenhada em manter o foco principal sobre a saúde e segurança. Espera-se que todos os fornecedores locais da Tenneco Worldwide realizem os negócios da mesma maneira e que os bens e serviços prestados a esses locais sejam entregues em condições de segurança, tendo em consideração aspectos ergonômicos e respeitando o meio ambiente.</p> <p>A Tenneco incentiva a sua base de fornecimento a se alinhar com os códigos ambientais e de sustentabilidade, localizados dentro da página web da AIAG no link <a href="#">Responsabilidade Corporativa do AIAG</a>, e demonstrem progressos no sentido de cumprir os requisitos da ISO 14001.</p>	31-03-11	C
<b>8.2 Visitas dos Fornecedores</b>	<p>A Tenneco incentiva a que os fornecedores visitem as áreas de Manufatura e teste da Tenneco. Isso requer a aprovação da visita com antecedência, a fim de facilitar a participação do pessoal do nível adequado da Tenneco. Os visitantes que entrarem em qualquer área de teste ou fabricação (além dos escritórios da frente) podem ser obrigados a usar proteções dos olhos, pés e auditivos e pode ser necessário que assinar documentos adicionais tais como um formulário do visitante.</p> <p>As plantas da Tenneco normalmente mantêm um estoque de dispositivos de proteção para os visitantes. Os níveis de proteção devem ser discutidos com o respectivo pessoal de compras, saúde e segurança com antecedência à visita.</p> <p>Os fornecedores que forem entrar na planta devem estar atentos em todos os momentos e obedecer todas as sinalizações de advertência e as regras do visitante da planta. Ao andar nos corredores, permaneça à direita e obedeça todas as sinalizações de trânsito.</p> <p>Os escritórios e instalações da Tenneco mantêm um ambiente livre de fumo. É proibido fumar, a exceção das áreas designadas.</p>	31-05-10	D
<b>8.3 Segurança</b>			
<b>8.3.1 Segurança das Instalações da Tenneco</b>	<p>A Tenneco mantém sistemas de segurança para proteger o patrimônio e restringir a entrada de pessoal não autorizado. Uma vez estando na instalação, é necessário que todos os visitantes sejam registrados, recebam a devida identificação de visitante e assinem no final da visita.</p> <p>Os visitantes deverão ser acompanhados por um representante responsável da Tenneco.</p> <p>É proibido tomar fotos ou gravar vídeos das operações ou instalações da Tenneco sem autorização.</p> <p>Nenhum impresso ou arquivos eletrônicos, planta ou outro tipo de documento pode ser retirado das instalações ou copiados sem autorização.</p>	31-03-11	D
<b>8.3.2 Segurança dos Dados do Fornecedor</b>	<p>Os fornecedores devem cumprir todos os requisitos da propriedade intelectual, tratados nos Termos e Condições da Tenneco deste manual cujo link está na Seção 3.15. Os fornecedores são obrigados a preencher a Auto-avaliação de Segurança dos Dados do Fornecedor e enviá-la para a pasta "C-folder" do sistema TITAN da Tenneco. É enviada também uma cópia da <a href="#">auto-avaliação</a> ao Comprador da Tenneco ou o representante de Desenvolvimento de Fornecedores da Tenneco.</p>	31-03-11	A

Seção 9.0	Responsabilidade corporativa relativa à Cadeia de Suprimentos Automotivos	Data de Revisão	Letra da Revisão
<p><b>9.1</b> <b>Declarações de Orientação das Condições de Trabalho Globais</b></p>	<p>A Tenneco adotou as seguintes diretrizes para as condições de trabalho em suas instalações de maneira global. Estas condições são comprovadas através de nossas políticas e procedimentos sobre Recursos Humanos. A Tenneco espera que os membros de sua cadeia de fornecimento se juntem a nós e compartilhem estes valores entre seus próprios fornecedores.</p> <p>A Tenneco opõe-se à utilização de trabalho infantil e espera que nossos fornecedores apoiem esse valor. A idade dos empregados deve estar em conformidade com a lei local sobre mão de obra.</p> <p>A Tenneco espera que seus fornecedores se oponham a qualquer forma de trabalho forçado ou compulsório e garantam que os seus empregados possam se comunicar abertamente com a gerência sobre condições de trabalho, sem medo de represália, intimidação ou assédio.</p> <p>A Tenneco espera que seus fornecedores apoiem a tolerância zero de assédio ou discriminação contra seus empregados sob qualquer forma.</p> <p>A Tenneco apoia um ambiente de trabalho seguro e saudável para todos os trabalhadores que atenda ou exceda as normas aplicáveis de segurança e saúde ocupacional e espera o mesmo de seus fornecedores.</p> <p>Os fornecedores da Tenneco devem cumprir as leis locais e os regulamentos em matéria de remuneração, benefícios e quantidade de horas de trabalho.</p> <p>Para obter mais informações sobre este assunto e investigar as oportunidades de formação, a Tenneco sugere que os fornecedores explorem a <a href="#">Página web do AIAG</a>, preencham a Auto-avaliação Condições de Trabalho Global (<a href="#">WIC</a>) e a enviem ao respectivo Comprador da Tenneco.</p>	31-03-11	B
<p><b>9.2</b> <b>Conformidade dos Conflito de Minerais</b></p>	<p>A Tenneco está comprometida com o fornecimento de componentes e materiais de empresas que compartilham nossos valores em relação aos direitos humanos, ética e responsabilidade ambiental. A Seção 1502 da Lei de Reforma e Proteção ao Consumidor de Dodd-Frank Wall Street exige que as empresas listadas em bolsa de valores dos EUA realizem a devida diligência em relação ao fornecimento de minerais de conflito e arquivem relatórios anuais relacionados ao uso de minerais de conflito (tântalo e estanho), tungstênio e ouro) originários da República Democrática do Congo (RDC) e de certos países vizinhos ("Países Abrangidos") nos produtos que fabricam ou contratam para fabricar, caso os minerais em conflito sejam necessários à funcionalidade ou produção de um produto .</p> <p>A Tenneco espera que seus fornecedores realizem due diligence similar sobre as fontes e cadeias de custódia desses minerais e disponibilizem suas descobertas de due diligence à Tenneco.</p> <p>Os fornecedores determinados como "de alto risco" pela Tenneco serão solicitados diretamente a participar do processo de due diligence da Tenneco. Isso exigirá a assinatura dos minerais de conflito dB desenvolvidos pela iPoint em conjunto com o AIAG (consulte <a href="https://www.conflict-minerals.com/">https://www.conflict-minerals.com/</a>) ou o preenchimento e envio do RMI Conflict Minerals Reporting Template (CMRT)</p>	15-08-18	A

	<p><a href="http://www.responsiblemineralsinitiative.org/conflict-minerals-reporting-template/">http://www.responsiblemineralsinitiative.org/conflict-minerals-reporting-template/</a></p> <p>Todos os fornecedores da Tenneco, para todas as matérias-primas, componentes e produtos acabados, são fortemente encorajados a estabelecer um processo para cumprir a legislação e as regras relacionadas e para gerenciar as solicitações dos clientes em relação aos minerais de conflito. Relatórios anuais para a SEC são exigidos em maio do ano civil anterior. Para facilitar o relato tempestivo pela Tenneco, os dados do fornecedor serão necessários anualmente antes da data de vencimento do relatório, com base no cronograma definido pela Tenneco. Questões relacionadas a minerais de conflito devem ser direcionadas para <a href="mailto:conflictminerals@tenneco.com">conflictminerals@tenneco.com</a></p>		
<p><b>9.2.1</b> <b>Regulamento REACH</b></p>	<p>Se o produto for fabricado ou importado para a União Europeia, o produto deve seguir os requisitos aplicáveis sob o Regulamento (CE) 1907/2006 relativo ao Registro, Avaliação, Autorização e Restrição de Produtos Químicos (“Regulamento REACH”).</p> <p>As definições do Regulamento REACH são aplicáveis.</p> <p>O Fornecedor deve:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Demonstrar conformidade com o Regulamento REACH, incluindo Registro, Autorização e outros requisitos de fornecedores aplicáveis. O registro do fornecedor deve fornecer o uso do comprador para os produtos comprados.</li> <li>2. Fornecer para todas as Substâncias e Preparações, na medida do exigido legalmente, Relatórios de Segurança e Folhas de Dados de Segurança. Para todas as substâncias ou preparações que satisfaçam os critérios do art. 31 para. 1, 3 Regulamento REACH, as Fichas de Dados de Segurança devem ser disponibilizadas em um formato que esteja de acordo com o Anexo II do Regulamento REACH.</li> <li>3. Fornecer Substâncias e Preparações, para as quais não seja exigida uma Folha de Dados de Segurança, as informações referidas no art. 32 Regulamento REACH,</li> <li>4. Fornecer para substâncias em artigos, as informações referidas no art. 33 Regulamento REACH.</li> <li>5. Absorver todos os custos de registro, teste e manutenção de registro em conexão com o Regulamento REACH.</li> <li>6. Informe a Tenneco imediatamente se:             <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Existem alterações no Registro ou Autorizações de Substâncias para Substâncias, Preparações ou Artigos comprados pelo Comprador.</li> <li>b. Qualquer uma das Substâncias, Preparações ou Artigos adquiridos pelo Comprador cumpre os critérios referidos no art. 57 Regulamento REACH ou estão na lista de candidatos para eventual inclusão no Anexo XIV do Regulamento REACH.</li> <li>c. O Fornecedor não pretende pré-registrar uma substância de integração progressiva.</li> </ol> </li> </ol>	<p>15-08-18</p>	<p>A</p>

	<p>d. O fornecedor não conseguiu pré-registrar uma substância de integração no tempo.</p> <p>e. Um registro foi rejeitado pela Agência Europeia dos Produtos Químicos (ECHA).</p> <p>f. Uma autorização foi rejeitada pela Agência Europeia dos Produtos Químicos. Os requisitos desta seção são dinâmicos e sujeitos a alterações com ou sem aviso prévio. Para mais informações, visite <a href="https://echa.europa.eu/regulations/reach/legislation">https://echa.europa.eu/regulations/reach/legislation</a>, entre em contato com o Tenneco Buyer ou entre em contato com <a href="mailto:Compliance@Tenneco.com">Compliance@Tenneco.com</a></p>		
<p><b>9.2.2 RoHS2</b></p>	<p>Se o produto for fabricado ou importado para a União Europeia, o produto deve seguir os requisitos aplicáveis das diretivas RoHS. A RoHS (Restrição de Substâncias Perigosas) é originária da União Europeia e originalmente restringia seis substâncias perigosas.</p> <p>A segunda diretiva, publicada em 2011, acrescentou mais duas substâncias e a terceira diretiva de 2015 acrescenta quatro substâncias adicionais. Devem ser seguidas as seguintes diretivas: 2002/95 / CE, 2011/65 / UE, 2015/863. O Fornecedor deve:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Demonstrar conformidade com o atual Regulamento RoHS ou Isenções, ou declaração de composição química de substâncias perigosas.</li> <li>2. Fornecer para todas as Substâncias e Preparações, na medida do exigido legalmente, Relatórios de Segurança e Folhas de Dados de Segurança.</li> <li>3. Fornecer Substâncias e Preparações, para as quais não é exigida uma Folha de Dados de Segurança, a divulgação química exigida de substâncias perigosas.</li> <li>4. Absorva todos os custos de registro, teste e manutenção de registro em conexão com o Regulamento RoHS.</li> <li>5. Informe a Tenneco imediatamente se:             <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Há alterações no status de conformidade de substâncias, preparações ou artigos adquiridos pela Tenneco.</li> <li>b. qualquer uma das Substâncias, Preparações ou Artigos adquiridos pelo Comprador atendem aos critérios mencionados na Legislação RoHS2 ou estão na lista de candidatos para eventual inclusão na Legislação RoHS3.</li> </ol> </li> </ol> <p>Os requisitos desta seção são dinâmicos e sujeitos a alterações com ou sem aviso prévio. Para mais informações, visite <a href="http://ec.europa.eu/environment/waste/rohs_eee/legis_en.htm">http://ec.europa.eu/environment/waste/rohs_eee/legis_en.htm</a>, entre em contato com o Tenneco Buyer ou entre em contato com <a href="mailto:Compliance@Tenneco.com">Compliance@Tenneco.com</a></p>	<p>15-08-18</p>	<p>A</p>

<p><b>9.3</b> <b>Declaração da Tenneco sobre Esforços para Prevenir a Escravidão e o Tráfico Humano em suas Cadeias de Suprimentos</b></p>	<p>Esta Declaração refere-se ao exercício fiscal da Tenneco encerrado em 31 de dezembro de 2016 e foi publicada em 21-JUN-2017 A Tenneco preparou e divulgou esta Declaração em prol da Lei de Transparência na Cadeia de Fornecimento da Califórnia e da Lei de Escravidão Moderna do Reino Unido. Essas leis visam aumentar a quantidade de informações disponibilizadas pelas empresas-alvo sobre seus esforços para tratar da questão da escravidão e do tráfico de pessoas. A Tenneco está comprometida em conduzir seus negócios de maneira ética e responsável, apoiando e respeitando a proteção dos direitos humanos.</p> <p>As expectativas de conformidade e ética da Tenneco estão estabelecidas no Código de Conduta da Tenneco (disponível on-line, aqui: <a href="http://www.tenneco.com/governance/code_of_conduct/">http://www.tenneco.com/governance/code_of_conduct/</a>), Manual de Fornecedores da Tenneco (disponível online, aqui: <a href="http://suppliermanual.tenneco.com/">http://suppliermanual.tenneco.com/</a>), materiais de treinamento e outras comunicações que a Tenneco fornece a seus funcionários e fornecedores. A Tenneco oferece suporte a um ambiente de trabalho seguro e saudável para todos os trabalhadores e procura, em todas as instâncias, fornecer condições de trabalho que atendam ou excedam as leis e os padrões aplicáveis. Além do compromisso da Tenneco com condições de trabalho justas, um princípio orientador do Código de Conduta da Tenneco afirma:</p> <p>“A Tenneco respeita os direitos humanos de todas as pessoas e espera que nossos fornecedores e outros parceiros de negócios sigam os mesmos altos padrões de responsabilidade social” Tenneco vê a conformidade com esse compromisso com os direitos humanos como uma responsabilidade importante de todos os funcionários e fornecedores da Tenneco. Os funcionários revisam e aceitam a conformidade com o Código de Conduta anualmente, e os fornecedores são obrigados a cumprir o Código de Conduta da Tenneco como condição para fazer negócios com a Tenneco. Os funcionários que violarem o Código de Conduta podem ser disciplinados ou demitidos, dependendo da natureza da violação. A Tenneco busca ainda reforçar seu compromisso com os direitos humanos por meio da publicação, distribuição e execução do Manual de Fornecedores da Tenneco. Cada fornecedor que deseja fazer negócios com a Tenneco deve obedecer aos princípios descritos no Manual de Fornecedores da Tenneco, que declara: “A Tenneco se opõe ao uso de mão-de-obra infantil e espera que nossos fornecedores apoiem esse valor.</p> <p>A idade de emprego deve estar de acordo com a legislação trabalhista local. A Tenneco espera que nossos fornecedores se oponham a qualquer forma de trabalho forçado ou compulsório e garantem que seus funcionários possam se comunicar abertamente com a gerência em relação às condições de trabalho sem medo de represálias, intimidação ou assédio. A Tenneco espera que nossos fornecedores suportem tolerância zero de assédio ou discriminação contra seus funcionários em qualquer forma. A Tenneco apoia um ambiente de trabalho seguro e saudável para todos os trabalhadores que atendam ou excedam os padrões aplicáveis de segurança e saúde ocupacional e esperem o mesmo de nossos fornecedores.”</p>	15-08-18	A
--	--	----------	---

	<p>A Tenneco avalia e seleciona seus fornecedores com cuidado e busca envolver apenas os fornecedores que cumprem todas as leis aplicáveis, bem como os princípios incorporados no Código de Conduta e no Manual do Fornecedor da Tenneco. A Tenneco realiza treinamento interno sobre trabalho forçado e condições de trabalho justas, e materiais de treinamento relevantes estão disponíveis no site da intranet dos funcionários da Tenneco. A Tenneco também exige que cada fornecedor de material direto mantenha um programa de treinamento sobre o compromisso da Tenneco com o trabalho forçado e as condições de trabalho. A Tenneco endossa e incentiva os fornecedores a concluírem o treinamento e a auto avaliação das condições de trabalho globais fornecidas pelo Grupo de Ação da Indústria Automotiva.</p> <p>Como a Tenneco espera que seus fornecedores realizem auditorias internas e auto avaliações como uma condição de contratação com a Tenneco, a Tenneco não audita os fornecedores independentemente, embora revise algumas da auto avaliações concluídas pelos fornecedores. Na medida em que questões de ética ou conformidade sejam observadas no contexto de qualquer interação com um fornecedor, a Tenneco tomará as medidas apropriadas e necessárias para tratar e resolver tais questões. Para promover a prestação de contas, a Tenneco está comprometida em tomar as medidas apropriadas para descontinuar relacionamentos com fornecedores e terceiros que não cumpram seus altos padrões de conduta legal e ética, incluindo proibições ao uso de trabalho forçado em qualquer de suas formas, tais como tráfico e escravidão.</p> <p>A Tenneco mantém uma Linha Direta de Ética e Conformidade e vários canais de relatórios por meio dos quais quaisquer preocupações ou desvios em potencial dos valores esperados da Tenneco podem ser relatados. Tais relatórios são prontamente investigados e ações apropriadas são tomadas.</p>		
--	--	--	--