

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 do Fornecedor Global

Última atualização em 31 de outubro de 2015

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

RAF Jaspers - Diretor Executivo de Compras Clean Air

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>Footprint Global 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>Marcas 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>Clientes 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>Informações adicionais podem ser encontradas em www.tenneco.com.</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>Matriz Mundial Tenneco 500 North Field Drive Lake Forest, IL 60045, USA Telefone: 847-482-5000</p> <p>Matriz de Equipamentos Originais de Norte América Tenneco One International Drive Monroe, MI 48161, USA Telefone: 734-243-8000</p>	22-12-05	B

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

Seção 3.0	Compras	Data de Revisão	Letra da Revisão
3.1 Filosofia Organizacional	<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
3.2 Filosofia operacional	<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
3.3 Ética	<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>	30-06-14	C

	<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 Código de Conduta da Tenneco.</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>		
<p>3.4 Critérios do Fornecedor</p>	<p>Um objetivo primordial da Tenneco é alcançar o status de "Best in Class" no que diz respeito a gerenciamento da base de fornecimento e ao desempenho dos fornecedores. Como o foco da Tenneco está nos processos de fabricação essenciais, nossos fornecedores também devem desenvolver e aperfeiçoar suas competências essenciais. Para manter um relacionamento de longo prazo com a Tenneco, os fornecedores devem:</p> <p>Ser globalmente competitivos com relação a qualidade, tecnologia, serviço e custo. Fornecer produtos livres de defeito para todos os materiais / recursos diretos e indiretos.</p> <p>Manter um sistema de qualidade que atende os requisitos da norma reconhecida regionalmente. Atender/exceder os padrões de "best in class" através de inovações de produtos e processos que sustentem a melhoria do desempenho, menores taxas de garantia e fornecer o melhor valor. Atender/exceder os padrões de "best in class" através de inovações de produtos e processos que sustentem a melhoria do desempenho, menores taxas de garantia e fornecer o melhor valor.</p> <p>Fornecer produtos com o menor custo total com reduções ano após ano através da melhoria contínua e de iniciativas de engenharia de valor/análise de valor (VA/VE).</p> <p>Por favor, use o Formulário de Sugestões do Fornecedor para iniciativas de VA/VE.</p> <p>Ser capaz de validar produtos para aplicações específicas da Tenneco.</p> <p>Entregar as peças de maneira sistemática e com pontualidade.</p> <p>Estar preparado para acompanhar a Tenneco em regiões de mercados emergentes.</p> <p>Ser proativo e flexível para responder às novas demandas do cliente.</p>	<p>31-03-11</p>	<p>C</p>
<p>3.5 Avaliação Inicial</p>	<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</p>	<p>31-05-10</p>	<p>C</p>

	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: www.tsp.tenneco.com . Ao entrar no site, selecione "Novo Registro de Fornecedor" e siga os prompts do sistema Interactive Tender Alliance Network da Tenneco (TITAN).		
3.6 Solicitação de Cotação (RFQ)	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.	22-12-05	B
3.7 Acordos de Programação	Os Acordos de Programação (às vezes chamado "pedidos de compra limitados") geralmente são emitidos a um fornecedor pelo Gerenciamento da Cadeia de Suprimentos (SCM). Cada planta da Tenneco emitirá as previsões e liberações para cada número ou números de peças usado na planta. Os Acordos de Programações são atualizados à medida em que as peças são adicionadas ou retiradas das ofertas do fornecedor devido a novos programas, recursos, finais de programas, etc.	31-05-10	C
3.8 Liberações de Envio	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.	22-12-05	B
3.9 Pedidos de Serviços	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.	22-12-05	B
3.10 Autorizações de Fabricação / Matéria-prima	Salvo acordo escrito em contrário por parte do Comprador, o período contratual da liberação da produção do comprador é definido como duas (2) semanas de produtos acabados, duas (2) semanas de trabalhos em andamento e duas (2) semanas de matéria-prima. O comprador não será responsável por qualquer material que exceda as quantidades especificadas no período contratual de liberação de produção do comprador, conforme especificado acima. O comprador poderá retornar as remessas com excesso para o fornecedor, sendo que os custos relativos a embalagem, manipulação, triagem e transporte correrão por conta do fornecedor. O comprador, de tempo em tempo e com uma antecedência razoável poderá alterar ou suspender temporariamente as programações de envio especificadas em tais liberações de envio. Poderão ser aplicados os requisitos adicionais estabelecidos nos Acordos de Serviços ou nos pedidos de Liberação de Material. O Vendedor deverá manter, por sua conta e risco, pelo menos duas semanas de estoque de segurança (ou o estoque de segurança adicional conforme especificado em algum outro lugar) de materiais, componentes e produtos acabados no nível de projeto mais atual para garantir a entrega oportuna das quantidades solicitadas pelo Comprador. Uma semana de estoque de segurança será calculada como a previsão para as próximas 12 semanas dividida por 12. Nota: Os materiais que são comprados diretamente pela Tenneco que se desviarem do processo estabelecido neste documento devem receber aprovação da Tenneco através do processo PCN (ver seção 4.5.2 deste manual).	31-10-15	E

<p>3.10.1</p> <p>Requisitos do Plano de Contingência</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>3.11</p> <p>Reuniões de Revisão do Negócio</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>3.12</p> <p>Acordos de Fornecimento</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 fornecedores já estabelecidos para dar apoio a grandes oportunidades de valor agregado tanto para a Tenneco como para seus fornecedores.</p>	<p>22-12-05</p>	<p>B</p>
<p>3.13</p> <p>Preços</p>	<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. 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>	<p>31-05-10</p>	<p>C</p>

3.14 Finanças	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
3.15 Condições/Pagamento/Termos	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. 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 http://tsp.tenneco.com , e suas respectivas revisões de tempo em tempo, incluindo (i) este manual e (ii) os Termos e Condições Gerais de Compra.	30-06-14	D

Seção 4.0	Desempenho do Fornecedor e Requisitos de Engenharia	Data de Revisão	Letra da Revisão
<p>4.1. Sistemas de Qualidade</p>	<p>A Tenneco exige que todos os seus fornecedores de Equipamentos Originais (OE) (fabricação e envio desde o local) dos produtos adquiridos obtenham registro através de entidade certificadora da versão mais atualizada da norma de gerenciamento da qualidade ISO 9001. Todos os fornecedores de OE da Tenneco que não tiverem registro precisam ter, no mínimo, um plano para obter a certificação relativa a esta norma. A Tenneco exige que os fornecedores de OE se registrem segundo a versão mais atualizada da norma ISO/TS16949. A exceções requerem as aprovações de GP e do Diretor de Qualidade.</p> <p>A Tenneco reconhece que os fornecedores que produzem exclusivamente para o Mercado de Acessórios Automotivos (AM) não precisam se registrar conforme a versão mais atualizada da norma ISO/TS 16949. No entanto, a Tenneco recomenda que todos os fornecedores exclusivos do mercado de acessórios obtenham o registro conforme a versão mais atualizada da norma ISO 9001.</p> <p>Os fornecedores podem obter cópias destas normas através do Grupo de Ações da Indústria Automotiva - Automotive Industry Action Group, AIAG.</p> <p>É obrigatório que os fornecedores façam a transferência de seu Certificado de Qualidade atual na respectiva Pasta de Colaboração "C-folder" do banco de dados TITAN da Tenneco e/ou enviem uma cópia ao Comprador de Commodities da Tenneco para ajudar a fazer a transferência. Se o Certificado de Qualidade ainda tem de ser obtido, a Tenneco exige que os fornecedores façam a transferência de seu plano de certificação nesta mesma pasta.</p> <p>É esperado que sejam feitas atualizações periódicas do plano. Após a certificação, o plano precisa ser substituído pelo certificado.</p> <p>Todo fornecedor que tiver seu padrão de qualidade retirado pela entidade certificadora ou nos casos em que o fornecedor por sua própria conta, cancelar a sua certificação do padrão de qualidade, deve notificar o comprador da Tenneco e os locais de fabricação da Tenneco no prazo de 5 cinco dias.</p> <p>A pedido da Tenneco, o fornecedor deverá fornecer amostras de produtos que forem, de maneira razoável, necessários para que a Tenneco possa determinar se sua fabricação está sendo feita em conformidade com as especificações fornecidas pelo Comprador e com as normas de qualidade. Tais amostras deverão ser fornecidas sem nenhum custo para a Tenneco.</p> <p>NOTA: Quando algum fornecedor: (a) fornecer menos de \$150.000 em vendas anuais, e não tiver os recursos suficientes para desenvolver um sistema de acordo com as normas ISO/TS16949 ou ISO 9001; ou (b) tiver vendas automotivas menores de 5% da sua receita total, a Tenneco pode dispensar os requisitos das normas ISO/TS16949 ou ISO9001. Ao analisar tal solicitação, a Tenneco também pode levar em consideração o tipo de produto fornecido, o sistema de qualidade, os sistemas de fabricação e a capacidade de entrega, o desempenho real e quaisquer riscos para a Tenneco, antes de conceder qualquer isenção. Se esse pedido for concedido, o fornecedor ainda deverá passar por uma avaliação in loco por parte da Tenneco para garantir que seu sistema de gerenciamento da qualidade esteja em conformidade com os requisitos da Tenneco.</p>	31-10-15	G

4.1.1 Projeto de Engenharia Regras e Requisitos de CAD	<p>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.</p>	<p>31-05-10</p>	<p>A</p>
4.2 Processo de Qualidade de Produtos Avançados (APQP)	<p>Após a notificação da seleção do fornecedor, é de responsabilidade da organização do fornecedor dar suporte / recursos para a atividade de Planejamento da Qualidade Avançada.</p> <p>O fornecedor deve usar o Modelo de Acompanhamento do APQP da Tenneco para comunicar o status do processo APQP.</p> <p>O Formulário de Manufaturabilidade pode ser exigido como parte do pontapé inicial de APQP, a critério da Tenneco. A revisão do Formulário de Manufaturabilidade deverá incluir a discussão das partes/características Pass Through (Características não detectáveis no processo produtivo) para garantir que sejam identificadas e compreendidas pelo fornecedor.</p> <p>As peças /características Pass Thru devem ser refletidas no plano de controle do fornecedor e identificadas como "Pass Thru" acompanhados da implementação de controles adicionais (por ex. poka-yokes, dispositivos de medição, etc...) para garantir que o cliente final esteja protegido.</p>	<p>31-10-15</p>	<p>D</p>
4.2.1 Viabilidade	<p>Quando for necessário algum novo produto, o fornecedor deve avaliar a possibilidade de introduzi-lo nos desenhos de acordo com as especificações e os requisitos de engenharia, incluindo os requisitos ambientais e outros tipos de requisitos regulamentares aplicáveis. O Formulário de Viabilidade da Equipe (Arquivo PDF anexado) é a confirmação do fornecedor de que a impressão ou peça fornecida foi completamente revisada com relação a manufaturabilidade de projeto, quantidade e tolerância. A peças revisadas que foram consideradas "não viáveis" devem vir acompanhadas de recomendações sobre como o fornecedor mudaria a peça para torná-la "viável". O Formulário de Viabilidade de Equipe deve ser adicionado ao pacote de cotação.</p> <p>Este formulário é a oportunidade que o fornecedor tem para confirmar que a Tenneco forneceu uma impressão manufaturável para cotação ou produção. Deve ser feita uma Revisão de Manufaturabilidade completa para garantir que o fornecedor está preparado para a produção contínua.</p>	<p>31-10-15</p>	<p>D</p>
4.2.2 Planejamento de Embalagens	<p>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.</p>	<p>31-05-10</p>	<p>B</p>
4.2.3 Requisitos de Contenção do Lançamento	<p>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.</p>	<p>30-04-13</p>	<p>C</p>

4.2.3.1 Processo de Contenção do Lançamento	<p>Todos os fornecedores são obrigados a desenvolver um plano de contenção interna 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 sejam 100% compatíveis para montar, formar e funcionar, e que estejam devidamente identificados antes da entrega às instalações da Tenneco. Qualquer exceção deve ser definida por escrito pelo Gerente da Qualidade das instalações da Tenneco ou pela pessoa responsável.</p> <p>A Contenção também deve confirmar a capacidade para atender as Características Críticas conforme identificadas no plano de controle do fornecedor. Podem ser adicionadas outras características únicas necessárias a critério da Tenneco.</p> <p>O fornecedor deve apresentar o plano de contenção com critérios de inspeção na pasta "C-folder" indicada no TITAN antes da apresentação ao PPAP. Deverá ser usado o formato do Plano de Controle para documentar o plano de contenção.</p> <p>O Fornecedor deverá documentar e manter os resultados de contenção conforme o plano de controle aprovado sob a forma de um gráfico. A pedido da Tenneco, o fornecedor precisará fornecer os gráficos I-chart. Formulário de Contenção do Lançamento.</p> <p>O período de tempo de contenção deverá começar com a primeira peça enviada. Devem ser atendidos os requisitos específicos do cliente do usuário final relativos a contenção. A contenção deverá continuar durante um mínimo de pelo menos 30 dias após o envio inicial e não ser inferior a 10 remessas (volume baixo) depois do SOP (a critério das instalações de Tenneco). (Etiqueta de Contenção de Lançamento)</p>	31-10-15	E
--	--	----------	---

<p>4.2.3.2 Critérios de Saída do Processo de Contenção do Lançamento</p>	<p>O fornecedor poderá sair do processo de contenção quando tiver concluído o período de contenção sem problemas identificados pelo processo de contenção ou pela planta recebedora da Tenneco. O fornecedor pode sair por conta própria do processo de contenção depois de atender os requisitos, a menos que a Tenneco determine o contrário.</p> <p>Se for identificado algum problema no processo de contenção ou pela planta recebedora da Tenneco, o processo de contenção deve permanecer em vigor durante um período mínimo de 30 dias consecutivos sem nenhum defeito após a implementação da ação corretiva ou durante o período de contenção original, o que for mais longo. Todas as ações corretivas devem seguir a o processo 8D da Tenneco conforme definido na seção 4.9.1 deste manual.</p> <p>O Gerente/Pessoa Encarregada da Qualidade das Instalações da Tenneco também pode exigir uma certificação individual, conforme 4.4.</p> <p>O envio de material fora de conformidade pode resultar em Embarque Controlado (ver a seção 4.11) por solicitação das instalações da Tenneco.</p>	<p>31-05-10</p>	<p>B</p>
<p>4.2.4 Verificação da Capacidade</p>	<p>Este processo aplica-se às peças trabalhadas existentes e às peças novas não-trabalhadas.</p> <p>A Verificação da Capacidade deverá verificar se os resultados do processo de manufatura do fornecedor atendem os requisitos da qualidade contínua e da capacidade de ferramental cotada.</p> <p>O Processo de Verificação da Capacidade inclui as seguintes fases:</p> <p>1.- Capacidade de Planejamento. - A ser apresentada para aprovação pelo fornecedor no momento em que o Comprador de Aplicações/Mercadorias da Tenneco a solicitar.</p> <p>Espera-se ter na fase de Planejamento OEE (substituto) > OEE (Exigido) com base na demanda anual/semanal</p> <p>2. - Avaliação da Capacidade. - Ela é feita pelo fornecedor e precisa ser apresentado para aprovação ao Comprador de Aplicações/Mercadorias da Tenneco.</p> <p>Esta avaliação é realizada durante as primeiras produções de teste no processo do fornecedor</p> <p>A Tenneco reserva-se o direito de presenciar estes testes experimentais para testemunhar e avaliar os resultados.</p> <p>Espera-se que o fornecedor demonstre $OEE \geq OEE$ Exigido com base na demanda anual/semanal.</p>	<p>30-04-13</p>	<p>D</p>

<p>4.3.1 Apresentação para Aprovação do PPAP</p>	<p>O fornecedor deve preencher e enviar a documentação relativa á aprovação do PPAP no TITAN (Tenneco Interactive Tender Alliance Network). A documentação deve ser colocada nas pastas "C-folder" individuais indicadas. Não são aceitos arquivos compactados ou zipados. Todos os PPAPs devem ser apresentados em Inglês. O fornecedor pode solicitar o uso de uma língua local em um PPAP, se o negócio em questão não envolver a exportação de produtos.</p> <p>As orientações sobre o que é necessário em cada pasta "C-folder" encontram-se nas "Diretrizes e Requisitos para o Fornecedor dos Processos PPAP e APQP Padrões" dentro do sistema TITAN. https://tsp.tenneco.com/irj/portal</p> <p>Nota: Os documentos de treinamento que explicam o caminho das pastas "C-folder", e de como fazer a transferência dos documentos, estão disponíveis no portal do fornecedor da Tenneco: https://tsp.tenneco.com. Os fornecedores devem salvar seus documentos com seus respectivos nomes de arquivo e data, (exemplo: controle de plano-2010-07-22.xls)</p> <p>É exigido um Nível 3 de PPAP para produtos adquiridos pela Tenneco. Qualquer Nível de PPAP diferente do Nível 3 requer um acordo escrito com o Gerente/Encarregado da Qualidade da planta da Tenneco (na instalação de recebimento). Não serão aceitas declarações globais de conformidade relativas a quaisquer resultados de testes, sendo que isso será motivo de rejeição do PPAP. Os documentos aplicáveis devem ser mantidos pelo fornecedor, independentemente dos requisitos da apresentação para aprovação. Estes documentos devem ser disponibilizados para a Tenneco quando solicitados. Quando a cadeia de fornecimento incluir um distribuidor, o fabricante das peças é obrigado a apresentar um pacote de PPAP para aprovação da Tenneco. Os distribuidores não devem iniciar envios para a qualquer instalação da Tenneco sem a notificação de aprovação da Tenneco.</p> <p>Todas as alterações dos documentos necessários (Plano de Controle, FMEA, etc.) devem ser reenviadas ao coordenador de PPAP da Planta da Tenneco.</p> <p>Os fornecedores de materiais a granel devem entrar em contato o Comprador da Tenneco obter os requisitos específicos.</p> <p>Nota: A fonte de matéria-prima siderúrgica aprovada durante o PPAP deve permanecer a mesma, salvo aprovação através do processo PCN. Ver o item 4.5.2 do presente manual.</p> <p>Todos os fornecedores que fornecerem peças para os OEMs que dão suporte ao banco de dados IMDS devem se registrar na pág. web:http://www.mdssystem.com. Se for exigido se registrar no banco de dados IMDS, deve ser incluída uma carta declarando que foram introduzidos dados na página web do IMDS com as apresentações para aprovação do PPAP. Esta carta deve indicar claramente os números de peça para os quais foram introduzidos os dados, a data de entrada e o número de ID do Nó.</p> <p>Nota 1: É possível que ser exigido que os Fornecedores forneçam informações IMDS para os itens previamente aprovados pelo PPAP. Isso deverá servir para dar suporte aos requisitos de IMDS dos OEMs dos produtos existentes.</p> <p>Nota 2: A critério da Tenneco, devem ser exigidos controles especiais para a as Características e / ou Peças Pass Thru tais como à prova de erros, à prova de enganos, inspeção de 100% na estação ou operações subsequentes para garantir a conformidade.</p> <p>Os elementos de PPAP podem ser dispensados pela Tenneco somente por escrito.</p> <p>Todos os elementos que devem ser apresentados para aprovação devem ser encaminhados ao coordenador residente de PPAP na respectiva instalação da Tenneco.</p>	<p>12-31-15</p>	<p>D</p>
---	---	-----------------	----------

<p>4.3.1.1 Apresentação para Aprovação do PPAP - Peça de Amostra</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>4.3.2.1 Registros de Projeto</p>	<p>Os fornecedores devem obter registros de projeto da Tenneco (impressões, especificações, documentos técnicos) através do portal do fornecedor da Tenneco: https://tsp.tenneco.com . Estes documentos devem ser revisados quanto à capacidade do fornecedor em atender os requisitos contratuais. Nota: Revisões feitas nos desenhos da Tenneco deverão iniciar uma nova solicitação de PPAP conforme a revisão atual. (Apenas para usuários do TITAN)</p> <p>A Tenneco identificará e documentará as características especiais como forma de saída do processo de projeto. É exigido que o fornecedor cumpra estas características, incluindo-as nos documentos de controle de processo; incluindo desenhos, FMEA, planos de controle e instruções do operador. Essas características deverão ser identificadas com o símbolo da Tenneco ou equivalente do fornecedor nesses documentos.</p> <p>Os fornecedores são obrigados a executar uma análise de capacidade contínua relativa às características especiais indicadas. Consultar a Seção 4.3.2.9 relativa às orientações sobre os níveis de capacidade exigidos.</p> <p>Deve ser desenvolvido um programa de treinamento sobre medição, avaliação e efeitos das falhas destas características para todos os colaboradores envolvidos.</p>	<p>31-05-10</p>	<p>B</p>
<p>4.3.2.2 Documentos de Modificação de Engenharia</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>4.3.2.3 Aprovação da Engenharia</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>4.3.2.4 DFMEA (Análise dos Efeitos dos Modos de Falha de Projeto)</p>	<p>Se o fornecedor for responsável do projeto, deverá ser desenvolvido um DFMEA, o qual deve ser revisado anualmente (no mínimo).</p> <p>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>4.3.2.5 Fluxograma do Processo</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>4.3.2.6 PFMEA (Análise dos Efeitos dos Modos de Falha do Processo)</p>	<p>Quando a Tenneco ou seus clientes forem responsáveis, a atribuição dos valores de gravidade na PFMEA do fornecedor pode exigir a aprovação de um representante da Engenharia de Produto da Tenneco. Se o nível de gravidade for maior que 8, são necessárias técnicas à prova de erro (Poka-Yoke), salvo aprovação expressa da Engenharia da Tenneco. São exigidos controles especiais quando a gravidade = 5 - 8 e Ocorrência = 4 - 10. Tenneco dá preferência ao uso de métodos de detecção Poka Yoke. Como mínimo, é exigida uma revisão anual da PFMEA. As características do produto e os parâmetros do processo identificados pela FMEA como "especiais" deverão ser a chave para o desenvolvimento do plano de controle. O fornecedor deve indicar a revisão de RPNs altos e anotá-los nas medidas corretivas, e se não houver nenhuma melhora, anotar com "nenhuma" na pFMEA. As Características de Pass Thru (PTC) devem ser identificadas como PTC na PFMEA para garantir que os riscos aplicáveis sejam identificados. As PTCs não poderão ser menores do que o nível de Severidade 5. Deve ser demonstrada pelo fornecedor uma ligação clara entre a PFMEA, o Fluxo do Processo e o Plano de Controle.</p>	<p>31-10-15</p>	<p>D</p>
<p>4.3.2.7 Resultados Dimensionais</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. 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 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. 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>4.3.2.8 Resultados dos Testes de Material / Desempenho</p>	<p>A evidência de conformidade deve ser apresentada para aprovação quanto às diretrizes de AIAG. Resultados do Material: O fornecedor deverá realizar testes em todas as peças e materiais do produto quando os requisitos químicos, físicos ou metalúrgicos forem especificadas no plano de registro ou controle de projeto. Resultados do Teste de Desempenho: O fornecedor deve realizar testes em todas as peças ou materiais do produto quando os requisitos de desempenho ou funcionais forem especificados no registro de projeto.</p>	<p>31-10-15</p>	<p>C</p>

<p>4.3.2.9 Estudos de Capacidade</p>	<p>A Tenneco exige que os fornecedores realizem estudos dos processos relativos às características dos produtos ou parâmetros dos processos para verificar a capacidade do processo e para fornecer contribuições adicionais para o controle do processo e garantir a conformidade com todas as especificações de impressão.</p> <p>Selecionar as características da peça para as quais a capacidade do processo deve ser demonstrada e incluir as características selecionadas no Plano de Controle e as características que possam impedir o envio do produto fora de conformidade, independentemente da localização na cadeia de suprimento.</p> <p>Para o teste de todos os CCS / SCs (definidos abaixo) e PTCs, selecionar peças de uma corrida significativa, separando 5 peças pulando X peças, separando 5, etc. (30 subconjuntos), totalizando 125 peças de amostra.</p> <p>Antes de quaisquer estudos de capacidade deve ser realizado um teste de normalidade. O Valor P deve ser maior que 0,05.</p> <p>Antes de iniciar o processo de fabricação, os fornecedores deverão realizar estudos preliminares de capacidade.</p> <p>Os dados devem corresponder a um processo estável e controlado e incluir toda a gama de variação esperada no processo de manufatura (por exemplo, o ambiente de produção real, incluindo todas as ferramentas, cavidades, todos os turnos, os padrões de operação esperados e a variação das condições ambientais). As capacidades do processo de produção contínua da contenção pós-lançamento devem atingir um Cpk 1,33 mínimo quando solicitado.</p> <p>As amostragens reduzidas (menos de 100%) precisam da justificação através de um estudo de capacidade.</p> <p>Os valores de PPK devem ser apresentados para aprovação do PPAP. É exigida a evidência de conformidade com as diretrizes AIAG.</p> <p>A Tenneco pode exigir a qualquer momento a entrega de uma cópia de qualquer análise realizada.</p> <p>Critérios de Aceitação para Estudo Inicial O fornecedor deve usar os seguintes critérios de aceitação para avaliar os resultados do estudo inicial do processo relativos a processos que pareçam estáveis.</p> <table border="0" data-bbox="397 1375 1201 1711"> <thead> <tr> <th><u>Resultados</u></th> <th><u>Interpretação</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Índice >1,67</td> <td>O processo satisfaz atualmente os critérios de aceitação.</td> </tr> <tr> <td>$1,33 \leq \text{Índice} \leq 1,67$</td> <td>O processo pode ser aceitável. Entrar em contato com o representante do cliente autorizado para uma revisão dos resultados do estudo.</td> </tr> <tr> <td>Índice < 1,33</td> <td>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.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Nota: Atender os critérios de aceitação de capacidade do estudo inicial do processo é <u>um</u> de uma série de exigências do cliente que resultam na aprovação de uma apresentação para aprovação do PPAP.</p>	<u>Resultados</u>	<u>Interpretação</u>	Índice >1,67	O processo satisfaz atualmente os critérios de aceitação.	$1,33 \leq \text{Índice} \leq 1,67$	O processo pode ser aceitável. Entrar em contato com o representante do cliente autorizado para uma revisão dos resultados do estudo.	Índice < 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>31-10-15</p>	<p>E</p>
<u>Resultados</u>	<u>Interpretação</u>										
Índice >1,67	O processo satisfaz atualmente os critérios de aceitação.										
$1,33 \leq \text{Índice} \leq 1,67$	O processo pode ser aceitável. Entrar em contato com o representante do cliente autorizado para uma revisão dos resultados do estudo.										
Índice < 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>4.3.2.10 Medição Análise do Sistema</p>	<p>RR de Dispositivos de Medição Variável</p> <p>O fornecedor deverá comunicar a R&R de dispositivo de medição tanto na forma de porcentagem de variação do estudo como de porcentagem de tolerância.</p> <p>Os estudos de dispositivos de medição variável devem utilizar (no mínimo) 10 peças, 2 operadores e 3 testes. O R&R de dispositivo de medição deve usar toda a gama de variação peça-a-peça do processo – representando todas as fontes esperadas de variação, proporcionando uma resolução suficiente em torno do limite de especificação inferior e superior.</p> <p>Os estudos das Análises dos Sistemas de Medição (MSA) são necessários para os dispositivos de medição, equipamentos de medição e teste identificados no plano de controle. Os estudos dos dispositivos de medição devem estar em conformidade com as diretrizes AIAG e as exigências específicas do cliente usuário final.</p> <p>Os critérios de aceitação com base nos estudos de R&R são: < 10 % de tolerância ---> aceito 10 - 30% de tolerância---> pode ser aceitável, contatar a Tenneco > 30% de tolerância---> inaceitável</p> <p>NDC (Número de Características Distintas) ---> 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 com a Tenneco).</p> <p>Atributos do R&R do Dispositivo</p> <p>As Análises dos Sistemas de Medição dos Atributos deverão ser composto de 30 pçs, a menos que é alguma Característica Significativa (SC) ou alguma Característica Crítica (CC) na impressão, ou a capacidade do processo for inferior a 1,33.</p> <p>Nestes casos, ou no caso em que os requisitos específicos do cliente indicarem o contrário, podem ser exigidas 50 peças.</p> <p>O dispositivo de medição deve rejeitar todas as peças que estiverem fora dos limites da especificação. A rejeição das peças boas pode ser aceitável se quaisquer perdas de rendimento ou eficiência forem aceitáveis para a equipe. Todos os valores de Kappa devem ser superiores a 0,75. Por favor, notar que se os limites dos dispositivos de medição menores do que os limites da especificação (Faixa de Segurança) podem ser aceitáveis para os valores de Kappa menores que 0,75, se os valores de Kappa reduzidos se devem à rejeição de peças boas por parte dos operadores. Se os limites forem os mesmos dos limites da especificação, então todos os valores de Kappa (entre o avaliador, dentro do avaliador, avaliador padrão) devem ser superiores a 0,75.</p> <p>Peças para Estudo dos Atributos R&R do Dispositivo de medição</p> <ul style="list-style-type: none"> · 25% das peças devem estar perto do limite inferior da especificação (em ambos os lados da especificação). · 25% das peças devem estar perto do limite superior da especificação (em ambos os lados da especificação). · 30% das peças devem representar a variação esperada do processo. · 10% das peças deve estar fora do limite da especificação do dispositivo de medição superior e longe dos 25% das peças perto da especificação conforme descrito acima. · 10% das peças deve estar fora do limite da especificação do dispositivo de medição inferior e longe dos 25% das peças perto da especificação conforme descrito acima. <p>Dependendo da característica, as peças acima devem ser medidas de forma independente com um dispositivo de medição variável (por exemplo CMM ou outro padrão conhecido) para que a medição física de cada peça seja conhecida.</p> <p>Nota: Quando for medido um atributo real que não pode ser medido com um dispositivo de medição variável, utilizar outros meios tais como especialistas para pré-determinar se as amostras estão boas ou fora de conformidade.</p>	31-10-15	D
---	---	----------	---

	<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 dispositivos de medição exigidos pelas diretrizes abaixo.</p> <p>A MSC requer 10 peças no mínimo para serem contadas e medidas utilizando todos os instrumentos a serem correlacionados</p> <ul style="list-style-type: none"> • Selecionar estrategicamente as peças usadas para o estudo MSC: as partes devem ter os valores uniformemente distribuídos e abranger a faixa completa da tolerância • Os sistemas de medição a serem avaliados devem ser devidamente calibrados usando a prática operacional padrão antes da MSC • Os sistemas de medição a serem avaliados devem passar também pelos R&Rs de Dispositivo de medição • Cada um dos sistemas de medição envolvidos deve ter uma resolução adequada <p>Uma prática recomendável e aleatória é a ordem de medição das peças durante o MSC. Utilizar o estudo Tipo 1 para verificar o nível de correlação entre os instrumentos. A Tenneco recomenda o uso do Minitab para realizar os cálculo e análises.</p> <p style="text-align: center;">Critérios de Aceitação da Correlação do Sistema de Medição</p> <table border="1" data-bbox="402 814 1230 1507"> <tr> <td data-bbox="402 814 721 1016" rowspan="2">Coeficiente de determinação; R</td> <td data-bbox="721 814 1230 877">Se $[r] > 0,80$, então a associação é praticamente significativa.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="721 877 1230 1016">Se $[r] < 0,20$, então a associação não é praticamente significativa. R-Quadrado, a associação é praticamente significativa se $>0,64$.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="402 1016 721 1142" rowspan="2">Offset</td> <td data-bbox="721 1016 1230 1058"><3% de Aceitação USL e LSL</td> </tr> <tr> <td data-bbox="721 1058 1230 1142">3%<Offset<5% de Aceitação Marginal</td> </tr> <tr> <td data-bbox="402 1142 721 1247">Linearidade a Mestre</td> <td data-bbox="721 1142 1230 1247">Passa o teste da hipótese de que a inclinação entre os valores Mestre e de referência é igual a um.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="402 1247 721 1289">%SV e %Tol: <10%</td> <td data-bbox="721 1247 1230 1289">Dispositivo de medição aceitável</td> </tr> <tr> <td data-bbox="402 1289 721 1436">%SV e %Tol: 10% a 30%</td> <td data-bbox="721 1289 1230 1436">Pode ser aceitável com base na importância da aplicação, i.e. Características de produtos não críticos, custo do dispositivo de medição, custo de reparo, etc. O time aprovador da Tenneco deverá determinar</td> </tr> <tr> <td data-bbox="402 1436 721 1507"></td> <td data-bbox="721 1436 1230 1507">O sistema de medição precisa de melhorias. Identificar o problema e corrigi-lo.</td> </tr> </table>	Coeficiente de determinação; R	Se $[r] > 0,80$, então a associação é praticamente significativa.	Se $[r] < 0,20$, então a associação não é praticamente significativa. R-Quadrado, a associação é praticamente significativa se $>0,64$.	Offset	<3% de Aceitação USL e LSL	3%<Offset<5% de Aceitação Marginal	Linearidade a Mestre	Passa o teste da hipótese de que a inclinação entre os valores Mestre e de referência é igual a um.	%SV e %Tol: <10%	Dispositivo de medição aceitável	%SV e %Tol: 10% a 30%	Pode ser aceitável com base na importância da aplicação, i.e. Características de produtos não críticos, custo do dispositivo de medição, custo de reparo, etc. O time aprovador da Tenneco deverá determinar		O sistema de medição precisa de melhorias. Identificar o problema e corrigi-lo.		
Coeficiente de determinação; R	Se $[r] > 0,80$, então a associação é praticamente significativa.																
	Se $[r] < 0,20$, então a associação não é praticamente significativa. R-Quadrado, a associação é praticamente significativa se $>0,64$.																
Offset	<3% de Aceitação USL e LSL																
	3%<Offset<5% de Aceitação Marginal																
Linearidade a Mestre	Passa o teste da hipótese de que a inclinação entre os valores Mestre e de referência é igual a um.																
%SV e %Tol: <10%	Dispositivo de medição aceitável																
%SV e %Tol: 10% a 30%	Pode ser aceitável com base na importância da aplicação, i.e. Características de produtos não críticos, custo do dispositivo de medição, custo de reparo, etc. O time aprovador da Tenneco deverá determinar																
	O sistema de medição precisa de melhorias. Identificar o problema e corrigi-lo.																
<p>4.3.2.11 Documentação do Laboratório Qualificado</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>4.3.2.12 Plano de Controle</p>	<p>O plano de controle deverá ser desenvolvido pelos fornecedores, a partir da FMEA mostrando todas as características especiais, testes e os parâmetros de processo ligados ao produto. Todos os planos de controle devem ser feitos em conformidade com as diretrizes AIAG (última revisão). A Tenneco reserva-se o direito de revisar o plano de controle antes da apresentação para aprovação do PPAP. É obrigatório que uma cópia do plano de controle seja enviada com a documentação final de apresentação para aprovação do PPAP e seja avaliada pela instalação recebedora da Tenneco.</p> <p>Os requisitos de revalidação da peça anual da Tenneco da secção 4.4.1 devem ser documentados no plano de controle do fornecedor.</p> <p>As auditorias do processo / produto anuais da Tenneco (Seção 4.3.2.19 se aplicável), devem ser documentadas no plano de controle do fornecedor.</p> <p>Os planos de controle para as "famílias de peças" são aceitáveis quando forem usadas famílias de peças; devem ser identificados os números de peça específicos associados com a família e peças.</p> <p>Nota: Se for usado algum plano de família de peças, todos os componentes associados ao plano de controle da família devem ter documentação associando o número da peça que continha o plano original de controle.</p>	31-05-10	B
<p>4.3.2.13 Garantia de Apresentação de Peça</p>	<p>Não deverão haver espaços em branco na garantia de apresentação para aprovação de peça. A apresentação para aprovação de uma garantia sem a assinatura de aprovação, número de telefone e data de aprovação será motivo de rejeição. Os fornecedores devem apresentar provas fotográficas (foto digital) da conformidade para identificação do ferramental da Tenneco na pasta "C-folder" do sistema TITAN C sob a pasta PSW (Seção 5.1 deste manual).</p>	31-05-10	B
<p>4.3.2.14 Aprovação de Aparência</p>	<p>A Tenneco notificará os fornecedores de quaisquer itens da aprovação de aparência.</p>	31-05-10	B
<p>4.3.2.15 Peças da Amostragem da Produção</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 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
<p>4.3.2.16 Amostra Padrão</p>	<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
<p>4.3.2.17 Recursos de Verificação</p>	<p>Sempre que forem usados recursos de verificação (fitas, dispositivo de medição específicos do produto, etc.), o fornecedor deve atestar que todos os aspectos destes recursos estão em conformidade com os requisitos do produto. O fornecedor deve fornecer a manutenção preventiva adequada para estes recursos auxiliares de verificação para toda a vida útil da peça.</p>	31-05-10	B
<p>4.3.2.18 Requisitos Específicos do Cliente (Tenneco e Usuário Final)</p>	<p>A Tenneco define sua exigência específica através deste documento global, além disso, a Tenneco exige o cumprimento de requisitos específicos do cliente usuário final. Os Requisitos Específicos - Cliente Usuário Final, podem ser consultados no link: AIAG Global Oversight for OEM Customer Specific Requirements.</p> <p>Nota: Para clientes não listados no AIAG Global Oversight, ir diretamente à página web do cliente específico.</p> <p>Os fornecedores são responsáveis da execução completa de todas as auditorias</p>	31-10-15	D

	<p>anuais de CQI "Processo Especial" que pertençam ao seu processo. Essas auditorias devem ser anexadas à pasta "C-folder" da Avaliação TITAN do fornecedor.</p>		
<p>4.3.2.19 Requisitos da Auditoria de Processo</p>	<p>A Tenneco exige um processo especial / auditoria de produto anual no qual os produtos da Tenneco são fabricados/tratados utilizando um método que exija uma auditoria especial. Nota: Lista AIAG das auditorias de Processo Especial. Os modelos de avaliação de processo especial podem ser recuperados a partir do site do AIAG.</p> <p>As auditorias de processo especial são agendadas pela Tenneco para o prazo de um ano após a última auditoria. Os fornecedores são obrigados a transferir sua avaliação atual do processo especial para a respectiva pasta no banco do sistema TITAN da Tenneco e/ou enviar uma cópia para o Comprador de Commodities da Tenneco para ajudar a fazer a transferência.</p> <p>Outra auditoria de processo adicional exigida pela Tenneco é uma auditoria sobre a contaminação. Esta auditoria sobre contaminação deve ser realizada completamente. A auditoria deve ser atualizada se ocorrerem alterações significativas que podem afetar a contaminação. Esta auditoria pode ser transferida para a pasta "C-folder" do TITAN ou guardada para revisão por parte da Tenneco se solicitada.</p>	30-04-13	D

<p>4.3.3 Aprovação do PPAP</p>	<p>A aprovação será concedida com base em uma análise das amostras e a documentação apresentada pelo fornecedor na instalação recebedora da Tenneco.</p> <p>Os requisitos do Sistema Internacional de Dados sobre Materiais (IMDS) devem ser incluídos na apresentação para aprovação do PPAP. Consultar a Seção 4.3.1 deste manual.</p> <p>Se estiver envolvido o ferramental de propriedade do cliente da Tenneco ou da Tenneco, a Tenneco exige um que o fornecedor assine um Pedido de Compra do Ferramental</p> <p>Este pedido de compra e o Formulário de Registro do Ferramental do Vendedor devem ser apresentados antes da aprovação do PPAP (ver Seção 5.3). Notificação do status do PPAP para o fornecedor:</p> <p>Uma cópia da Garantia de Apresentação para Aprovação de Peça ou a aceitação eletrônica no sistema TITAN deverá ser enviada ao fornecedor status.</p> <p>Se a apresentação para aprovação de PPAP for rejeitada, o fornecedor deve voltar a apresentar o elemento ou elementos que estavam fora de conformidade no pacote de PPAP original.</p> <p>O fornecedor não deverá proceder à produção em série até que a Tenneco emita uma aprovação por escrito do PPAP ou outro tipo de autorização para prosseguir sem essa aprovação.</p> <p>Ser for apresentada alguma alteração no processo do fornecedor no momento do PPAP (Processo de Aprovação de Peça de Produção) é exigido que o fornecedor preencha uma Planilha de Notificação de Mudança de Processo (PCN) – consulte a seção 4.5.2 deste manual.</p> <p>Aprovação</p> <p>O PPAP pode ser totalmente aprovado somente se:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. As peças atendem o ajuste, forma e função de acordo com o Projeto e Especificação mais recentemente comunicados 2. O formulário de Registro de Ferramental do Vendedor está completo e foi enviado junto com o pacote de PPAP 3. A auto-avaliação da capacidade foi concluída 4. A Fatura do Ferramental do Fornecedor será paga após a aprovação total <p>Aprovação Provisória:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Permite o envio de material para as necessidades de produção com limitações no tempo e na quantidade da peça. -Devem ser avaliados os impactos do tamanho, forma e função. 2. Ser concedida quando a organização tem: -Claramente definida aprovação para impedir a não conformidade - Foi preparado um plano de ação acordado com a Tenneco. <p>É necessária a reapresentação para aprovação do PPAP para obter um status de "aprovado".</p> <p><u>Enquanto a peça estiver na condição de Aprovação Provisória, nenhum Fornecedor de Ferramental será pago</u></p> <p>Rejeição:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Não é permitida nenhum entrega em série 2. A data para reapresentação para aprovação deverá ser acordada com o Comprador de Aplicações e/ou o Coordenador de PPAP. 3. Deverá ser aplicada a taxa de custos da Tenneco 	31-10-15	C
--	--	----------	---

<p>4.4 Processo de Peças Certificadas (Opcional)</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>Nota: O desempenho do fornecedor poderá permanecer sujeito a exigências adicionais de contenção, a critério mútuo da planta de manufatura da Tenneco e as funções de compra.</p>	31-05-10	D
--	--	----------	---

<p>4.4.1 Requisitos de Qualidade Contínua / Validação Anual de Peças</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>	<p>31-10-15</p>	<p>D</p>
--	---	-----------------	----------

<p>4.5 Pedidos de Mudança</p>		<p>03-31-12</p>	<p>A</p>
<p>4.5.1 Processo de Desvio</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> <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> <p>Qual é o requisito indicado? Qual é a situação atual? Quantas peças foram afetadas? Qual é a duração da necessidade do desvio?</p> <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>31-03-11</p>	<p>C</p>

<p>4.5.2 Processo de Autorização de Mudança</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: 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 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 Planilha de Notificação de Alteração de Processo da Tenneco (PCN). 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>	31-10-15	F
<p>4.6 Requisitos de Desempenho do Fornecedor</p>	<p>O desempenho do fornecedor é monitorado e relatado mensalmente (qualidade e entrega). Os fornecedores podem revisar seus relatórios de desempenho no sistema de TITAN em "Relatórios Cognos Tenneco" ou entrando em contato com o comprador responsável.</p>	30-06-14	E
<p>4.6.1 Desempenho da Qualidade</p>	<p>A Tenneco monitora o desempenho da qualidade do fornecedor com base no Relatórios de Rejeição de Material (Consultar a Seção 4.8 deste manual). Os valores em PPM (partes por milhão) são reportados mensalmente e podem ser visualizados no sistema TITAN sob "Relatórios Cognos Tenneco" ou entrando em contato com o Comprador da Tenneco responsável.</p>	30-06-14	E
<p>4.6.2 Desempenho da Entrega</p>	<p>A Tenneco exige dos fornecedores um desempenho na pontualidade da entrega de 100%. Alterações na programação de entrega, não são válidos, a não ser que isso seja apresentado por escrito por um representante da Tenneco.</p> <p>A Tenneco disponibiliza a ferramenta de colaboração do fornecedor baseado na web de EDI e da Tenneco como opções para a comunicação dos requisitos, previsões e entregas, bem como a apresentação para aprovação de ASN.</p>	03-31-12	E

	<p>A ferramenta de colaboração dos fornecedores da Tenneco é uma ferramenta baseada na web que as instalações da Tenneco usam para comunicar a previsão e os requisitos das remessas e recebimento de ASNs dos fornecedores.</p> <p>Como fornecedor, você é responsável pela apresentação de sua Notificação de Remessa Avançada (ASN) de volta para as instalações da Tenneco.</p> <p>A Tenneco exige que sua apresentação de ASN (via EDI ou ferramenta de colaboração do fornecedor baseada na web da Tenneco) <u>no momento do embarque.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • É exigida uma ASN para cada embarque para a Tenneco • Incluir apenas itens de um documento de compra por ASN (programação de remessas e partes de pedidos de compra não podem ser fornecido na mesma ASN) • O PPAP de peças de amostra deve ser apresentado para aprovação em sua própria ASN • A falta de apresentação para aprovação de uma ASN válida resultará em remessas sendo consideradas vencidas. • Os números das ASN devem ser os mesmos dos Documentos de Transporte e limitados a 10 caracteres alfanuméricos <p>As não-conformidades com a exigência de entrega gerará um DPR (Relatório de Desempenho de Entrega). Se isso ocorrer, o fornecedor deverá apresentar para aprovação a ação corretiva conforme o item 4.9</p> <p>É de responsabilidade do fornecedor se certificar de que todas as não conformidades de entrega sejam relatadas com precisão e fechadas. Estes documentos impactam o registro de desempenho do fornecedor individual. Se o fornecedor não concordar, ele deve entrar em contato com o departamento emissor da Tenneco para resolver a questão.</p>		
<p>4.6.3 Desempenho da Entrega de Peças de reposição</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>4.6.4 Tabelas de Indicadores do Fornecedor Trimestrais</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 não se aplicar a todas as regiões, por favor, consultar o respectivo Apêndice Específico para a Região do fornecedor.</p>	<p>31-05-10</p>	<p>A</p>

<p>4.7 Melhoria Contínua</p>	<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>	<p>31-10-15</p>	<p>D</p>
<p>4.8 Rejeição de Material</p>	<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. O fornecedor deve seguir as etapas do processo de eMRR para garantir as respostas corretas para a falta de conformidade. As regiões que não possuem 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 Seção 4.9 relativo aos Passos das Medidas Corretivas.</p>	<p>30-06-14</p>	<p>E</p>

<p>4.8.1 Descarte de Material Suspeito ou Fora de Conformidade</p>	<p>O fornecedor deverá introduzir o descarte de material suspeito no banco de dados do sistema de eMRR. As regiões que não possuem 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
<p>4.8.2 Material nas Instalações do Fornecedor</p>	<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 – (CSI – amarela). 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
<p>4.8.3 Material em Trânsito ou na Planta da Tenneco</p>	<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

<p>4.9 Ação Corretiva</p>	<p>A Tenneco espera que seus fornecedores implementem ações corretivas eficazes e permanentes para as não-conformidades identificadas.</p>	<p>31-05-10</p>	<p>B</p>
<p>4.9.1 Ação Corretiva Relatório</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"> 1) Membros da Equipe: 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. 2) Descrição do Problema: 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? Quanto problemas foram encontrados? 3) Contenção: Quantas peças defeituosas foram classificadas? Quanto defeitos foram encontrados? Qual é a ação de contenção? Como estão sendo classificadas as peças? Qual é o método de identificação? <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"> 4) Causa raiz: Como foi gerada falha? Como escaparam as não-conformidades? <p>Nota: A Tenneco não aceita "Erro do operador" como sendo uma causa raiz.</p> <ol style="list-style-type: none"> 5) Ações Corretivas: Definir e implementar as ações corretivas. Incluir a data de implementação. 6) Verificação: Validar a ação corretiva: Resolver o problema. Como foi feita a validação? Incluir os dados. 7) Prevenção: -fornecer provas da avaliação de processos/produtos "parecidos e similares". 8) Congratulações– Como a equipe foi recompensada? <p>Opcional - Se você não tiver um formulário de ação corretiva que cubra essas áreas, usar o Relatório Global de Ação Corretiva da Tenneco.</p>	<p>31-10-15</p>	<p>D</p>

<p>4.9.2 Ação Corretiva Coordenação dos Prazos</p>	<p>Requisitos da coordenação dos prazos (mediante notificação do MRR):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) As ações de contenção devem ser desenvolvidas, implementadas e relatadas para as instalações da Tenneco dentro de 24 horas. 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. 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. <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>4.10 Processo de Melhoria do Fornecedor</p>	<p>Os fornecedores da Tenneco que não atenderem os requisitos de qualidade e/ou de entrega, ficarão sujeitos a serem colocados em um Programa de Melhoria do Fornecedor (SIP).</p> <p>Critérios de seleção podem incluir qualquer um dos seguintes itens:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) PPM > nível de escalonamento, 3 meses consecutivos 2) 4 MRRs por período móvel de 3 meses 3) Recomendação da Planta e do Comprador - interrupção da produção, problemas de qualidade recorrentes, ou qualquer outro problema de desempenho. <p>Devem ser revisados mensalmente.</p> <p>Nota: Os fornecedores no SIP podem ser colocados em NBH (New Business Hold).</p> <p>Será seguido o seguinte procedimento:</p> <p><u>Visita Inicial:</u> Os indicados para o SIP receberão uma carta notificando-os sobre a decisão de colocá-los no programa SIP. Em seguida, os fornecedores serão contatados pelo setor de Desenvolvimento de Fornecedores e será agendada uma visita para observação. As visitas preliminares do fornecedor incluirão uma descrição geral do SIP, uma revisão dos problemas, uma revisão in loco dos processos do fornecedor e uma discussão sobre as atividades de contenção, conforme o caso.</p>	<p>30-06-14</p>	<p>C</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><u>Visitas de Acompanhamento para Revisão das Melhorias:</u> 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><u>CrITÉrios de Saída:</u> 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>4.11 Embarque Controlado</p>	<p>Os Embarques Controlados são uma exigência da Tenneco. Este processo exige que o fornecedor implemente um processo de inspeção de 100% para classificar materiais fora de conformidade, enquanto implementa um processo de resolução de problemas de causas raiz. Esta inspeção redundante deverá ser feita simultaneamente com processo de monitoramento / inspeção em andamento existente.</p> <p>Existem dois níveis de Embarque Controlado, Nível I e Nível II. NOTA: Com base na avaliação do nível por parte do pessoal sênior da Tenneco, o fornecedor pode ser colocado diretamente no nível II.</p> <p>As Peças Pass Thru Defeituosas e/ou as Características Pass Thru podem ser colocadas automaticamente em CSI ou CSII, dependendo da criticidade.</p>	<p>31-10-15</p>	<p>D</p>

<p>4.11.1 Embarque Controlado Nível I</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>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 – (CSI – amarelo). 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 I-Chart.</p> <p>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>31-03-11</p>	<p>D</p>
---	--	-----------------	----------

<p>4.11.2 Embarque Controlado Nível II</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 - (CSII - Laranja). 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>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 de inspeção. 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 inspeção (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>	<p>31-10-15</p>	<p>D</p>
<p>4.11.3 Processo de Revogação da Tenneco</p>	<p>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.</p>	<p>31-05-10</p>	<p>C</p>

4.11.4 Mediação de Fornecedor Dirigido pelo Cliente	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
--	---	----------	---

4.12 Recuperação de Custos

Os custos associados aos problemas de qualidade ou de entrega podem ser debitados após a entrada nos sistemas de qualidade e contabilidade da Tenneco.

Os custos associados a produtos fora de conformidade e /ou problemas de entrega, podem incluir, mas sem se limitar ao seguinte:

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.

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 econômico para o cliente da Tenneco ou os custos associados com remanufaturas, produções especiais, etc.

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.

A liquidação dos custos extras deverá ser abordada caso a caso.

Tais taxas podem incluir, mas não se limitando a elas, o seguinte:

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

As taxas estabelecidas na tabela anterior só se aplicam se um não houver um suplemento regional que especifique taxas diferentes para a região.

30-06-14

D

<p>4.13 Avaliação do Sistema de Qualidade do Fornecedor</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>4.14 Conservação de Registos</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 Desenhos da Planta da Tenneco: Mínimo de 10 anos Documentos do Nível 3 de PPAP* Mínimo 10 anos</p> <p>* (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>	<p>31-05-10</p>	<p>C</p>
<p>4.15 Treinamento</p>	<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>	<p>31-05-10</p>	<p>C</p>
<p>4.16 Problemas de Campo</p>	<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>	<p>30-06-14</p>	<p>A</p>

Seção 5.0	Ferramental e Equipamentos	Data de Revisão	Letra da Revisão
<p>5.1 Política sobre Ferramental e Equipamentos</p>	<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> <p>A Tenneco se reserva o direito de realizar uma auditoria sobre o ferramental de propriedade da Tenneco nas instalações dos fornecedores.</p>	31-03-11	C

<p>5.2 Alterações / Manutenção do Ferramental de Propriedade da Tenneco</p>	<p>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.</p>	<p>22-12-05</p>	<p>B</p>																												
<p>5.3 Pagamento Termos e Condições relativos ao Ferramental de Propriedade da Tenneco</p>	<p>A propriedade do ferramental da Tenneco fica concedida à Tenneco. O pagamento do ferramental não será autorizado a menos que seja preenchido um Formulário de Registro do Ferramental do Vendedor. Se o sistema TITAN estiver disponível em sua região, este formulário deve ser anexado à pasta A6 do TITAN, e se o sistema TITAN não estiver disponível, entrar em contato com a planta da Tenneco para obter instruções.</p> <p>Este formulário contém várias informações tais como produto, identificação das peças do ferramental, localização e % de propriedade Os Fornecedores, quando solicitado, devem apresentar fotografias completas, desenhos das ferramentas, incluindo todos os detalhes, inserções, consumíveis, etc., à Tenneco como parte da aprovação do PPAP. As Condições de Pagamento serão as indicadas na ordem. A data de pagamento terá como base a data de recebimento das mercadorias, não na data de faturamento. Por favor, consultar a Secção 4.3.3 para a Ordem de Compra de Ferramental assinada pelo fornecedor necessária para o PPAP.</p> <p>NOTA: A notificação por escrito à respectiva planta da Tenneco é necessária para gerar a data de recebimento.</p> <p>As faturas do ferramental devem mostrar a localização física exata em termos de cidade, estado ou província e país onde as ferramentas serão usadas na produção.</p> <p>O pagamento do ferramental será feito conforme a seguinte programação:</p> <table border="1" data-bbox="396 1115 1222 1787"> <thead> <tr> <th>Referência</th> <th>Recebimento</th> <th>Pagamento Líquido Progressivo (%)</th> <th>Termos</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ferramental da Planta do Fornecedor</td> <td>Aprovação do PPAP do Fornecedor</td> <td>100%</td> <td>Vencimento 180 dias</td> </tr> <tr> <td>Ferramental da Planta da Tenneco</td> <td>Aceitação da Planta da Tenneco</td> <td>100%</td> <td>Vencimento 180 dias</td> </tr> <tr> <td>Equipamento</td> <td>Liberação de PO</td> <td>5%</td> <td>Vencimento 75 dias</td> </tr> <tr> <td>Equipamento</td> <td>Aprovação do Projeto</td> <td>30%</td> <td>Vencimento 75 dias</td> </tr> <tr> <td>Equipamento</td> <td>Planta de Suprimento Aprovação do Escoamento</td> <td>25%</td> <td>Vencimento 75 dias</td> </tr> <tr> <td>Equipamento</td> <td>Aceitação da Planta da Tenneco</td> <td>40%</td> <td>Vencimento 75 dias</td> </tr> </tbody> </table>	Referência	Recebimento	Pagamento Líquido Progressivo (%)	Termos	Ferramental da Planta do Fornecedor	Aprovação do PPAP do Fornecedor	100%	Vencimento 180 dias	Ferramental da Planta da Tenneco	Aceitação da Planta da Tenneco	100%	Vencimento 180 dias	Equipamento	Liberação de PO	5%	Vencimento 75 dias	Equipamento	Aprovação do Projeto	30%	Vencimento 75 dias	Equipamento	Planta de Suprimento Aprovação do Escoamento	25%	Vencimento 75 dias	Equipamento	Aceitação da Planta da Tenneco	40%	Vencimento 75 dias	<p>31-10-15</p>	<p>H</p>
Referência	Recebimento	Pagamento Líquido Progressivo (%)	Termos																												
Ferramental da Planta do Fornecedor	Aprovação do PPAP do Fornecedor	100%	Vencimento 180 dias																												
Ferramental da Planta da Tenneco	Aceitação da Planta da Tenneco	100%	Vencimento 180 dias																												
Equipamento	Liberação de PO	5%	Vencimento 75 dias																												
Equipamento	Aprovação do Projeto	30%	Vencimento 75 dias																												
Equipamento	Planta de Suprimento Aprovação do Escoamento	25%	Vencimento 75 dias																												
Equipamento	Aceitação da Planta da Tenneco	40%	Vencimento 75 dias																												

Seção 6.0	Logística	Data de Revisão	Letra da Revisão
<p>6.1 Logística e Política de Exportação da Tenneco</p>	<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 Regulamentação sobre o comércio internacional de armas (International Traffic in Arms Regulations) e a Regulamentação em matéria de exportação (Export Administration Regulations (EAR)).</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 secções 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. 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
<p>6.2 Protocolo de Logística e Materiais</p>	<p>O Protocolo de Material Entrante e de Logística da Tenneco 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. 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 Fluxo do Processo de Logística de Material Entrante.</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 fornecedores existentes, o protocolo é necessário antes de qualquer novo negócio ser iniciado ou deve ser atualizado antes da liberação de quaisquer peças adicionais.</p> <p>Se fornecedor fizer entregas para várias plantas da Tenneco ou se as mercadorias são embarcadas</p>	06-22-06	B

	<p>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>6.3 Requisitos Básicos da Lista de Embalagem</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>6.4 Requisitos Básicos do Conhecimento de Embarque</p>	<p>O conhecimento de embarque deve ser incluído em cada remessa e referência:</p> <p>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>6.5 Regulamento REACH</p>	<p>Se o produto for fabricado ou importado para a União Europeia, o produto deve atender os requisitos aplicáveis ao abrigo do Regulamento (CE) n.º 1907/2006 relativo ao registro, avaliação, autorização e restrição de substâncias químicas (“Regulamento REACH”).</p> <p>As definições do Regulamento REACH são aplicáveis.</p> <p>Para ajudar o Vendedor com suas obrigações de cumprimento do REACH, o Comprador concedeu ao Vendedor acesso a suas Páginas Web do Fornecedor REACH@TEN. Além dos seguintes procedimentos especificados neste documento, o Vendedor deve:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Mostrar prova de conformidade com o Regulamento REACH, incluindo o Registro, Autorização e outros requisitos aplicáveis aos fornecedores. O Registro de Fornecedores deve fornecer uso do Comprador para os produtos comprados. 2. Providenciar para todas as Substâncias e Preparações, e à medida em que forem exigidos legalmente, Relatórios de Segurança e Fichas de Segurança. Para todas as substâncias ou preparações que atendam os critérios do Art. 31 parágrafo. 1, 3 do Regulamento REACH, as fichas de dados de segurança devem ser disponibilizadas em um formato que esteja em conformidade com o Anexo II do Regulamento REACH. 3. Providenciar para todas as Substâncias e Preparações, para as quais não seja exigida nenhuma folha de dados de segurança, as informações indicadas no Art. 32 do Regulamento REACH, 4. Providenciar para todas substâncias no Artigos, as informações indicadas no Art. 33 do Regulamento REACH. 5. Absorver todos os custos de inscrição, verificação e manutenção do registro no âmbito do Regulamento REACH. 6. Informar o Comprador imediatamente se: <ol style="list-style-type: none"> a. Ocorrerem alterações no Registro ou Autorizações de Substâncias para Substâncias, Preparações ou Artigos adquiridos pelo Comprador. b. Qualquer uma das Substâncias, Preparações ou Artigos adquiridos pelo Comprador satisfazer os critérios indicados no Art. 57 do Regulamento REACH ou estiver na lista de candidatos para eventual inclusão no Anexo XIV do Regulamento REACH. c. O Vendedor não pretender pré-registrar alguma substância de integração progressiva. d. O Vendedor não conseguir o pré-registro de alguma substância de integração progressiva a tempo. e. O Registro for rejeitado pela Agência Europeia de Produtos Químicos (ECHA). f. Alguma Autorização for rejeitada pela Agência Europeia de Substâncias Químicas. <p>Se o Vendedor não cumprir os Regulamentos REACH aplicáveis ou não seguir as normas do Comprador, a este respeito, o Vendedor deverá indenizar e proteger o Comprador contra todas e quaisquer reclamações, demandas, perdas, danos, responsabilidades, causas de ação e despesas (incluindo, sem se limitar a isso, custos de defesa, multas administrativas e / ou consequências penais, mediação, liquidação e honorários razoáveis de advogados) decorrentes ou relativas a tal descumprimento. O descumprimento do Vendedor é considerado uma violação deste acordo e motivo de rescisão imediata do Comprador.</p>	30-06-14	A
-------------------------------------	---	----------	---

Seção 7.0	Embalagem	Data de Revisão	Letra da Revisão
7.1 Responsabilidade e do Fornecedor	<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. 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
7.2 Ergonomia	<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 & S para conhecer os limites recomendados. 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
7.3 Considerações sobre as Embalagens Descartáveis	<p>Apesar das embalagens retornáveis serem preferenciais, alguns casos podem exigir o uso de embalagens descartáveis. 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
7.4 Quantidade de Pacotes	<p>A quantidades de pacotes padrão devem se basear nas normas ergonômicas mencionadas acima. 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
7.5 Proteção Adicional dentro de Contêineres	<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. 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 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.</p>	22-12-05	B
7.6 Rotulagem e Identificação	<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. 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

7.7 Manipulação de Substrato	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
8.1 Política de EH&S	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. 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 Responsabilidade Corporativa do AIAG , e demonstrem progressos no sentido de cumprir os requisitos da ISO 14001.	31-03-11	C
8.2 Visitas dos Fornecedores	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. 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. 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. Os escritórios e instalações da Tenneco mantêm um ambiente livre de fumo. É proibido fumar, a exceção das áreas designadas.	31-05-10	D
8.3 Segurança			
8.3.1 Segurança das Instalações da Tenneco	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. Os visitantes deverão ser acompanhados por um representante responsável da Tenneco. É proibido tomar fotos ou gravar vídeos das operações ou instalações da Tenneco sem autorização. Nenhum impresso ou arquivos eletrônicos, planta ou outro tipo de documento pode ser retirado das instalações ou copiados sem autorização.	31-03-11	D

<p>8.3.2</p> <p>Segurança dos Dados do Fornecedor</p>	<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 auto-avaliação ao Comprador da Tenneco ou o representante de Desenvolvimento de Fornecedores da Tenneco.</p>	<p>31-03-11</p>	<p>A</p>
<p>Seção 9.0</p>	<p>Responsabilidade corporativa relativa à Cadeia de Suprimentos Automotivos</p>	<p>Data de Revisão</p>	<p>Letra da Revisão</p>
<p>9.1</p> <p>Declarações de Orientação das Condições de Trabalho Globais</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 Página web do AIAG, preencham a Auto-avaliação Condições de Trabalho Global (WIC) e a enviem ao respectivo Comprador da Tenneco.</p>	<p>31-03-11</p>	<p>B</p>

<p>9.2 Conformidade dos Conflito de Minerais</p>	<p>A Tenneco está empenhada em obter materiais e componentes de empresas que compartilhem seus valores em torno dos direitos humanos, ética e responsabilidade ambiental. A Seção 1502 da Lei de Reforma de Wall Street e de Proteção ao Cliente de Dodd-Frank exige que certas empresas realizem as devidas investigações com relação à obtenção de minerais de conflito e que elaborem relatórios anuais relativos à utilização de minerais de conflito (tântalo, estanho, ouro ou tungstênio) originários da República Democrática do Congo e certos países adjacentes ("Países Cobertos") nos produtos que eles fabricam ou contratam para fabricar se é necessário o uso de minerais de conflito para a funcionalidade ou a produção de um produto. A Tenneco espera que seus fornecedores realizem a devida investigação similar sobre as cadeias de custódia destes minerais e que disponibilizem suas conclusões sobre a devida investigação para a Tenneco...</p> <p>Os fornecedores que forem considerados de "alto risco" pela Tenneco serão chamados diretamente a participar do devido processo de investigação. Isso exigirá uma subscrição a base de dados de conflito de minerais desenvolvido pela iPoint em conjunto com a AIAG (ver http://www.conflict-minerals.com) ou o preenchimento e apresentação de um modelo de Relatório de Minerais de Conflito da EGC-GeSI (www.conflictfreesmelter.org/ConflictMineralsReportingTemplate) (conflictminerals@tenneco.com)</p> <p>Todos os fornecedores de todas as matérias-primas, componentes e produtos acabados para a Tenneco, são fortemente encorajados a estabelecer um processo para o cumprimento da legislação e gerenciar as solicitações de cliente envolvendo minerais de conflito. É necessário o envio dos relatórios anuais para a SEC todos os meses de Maio correspondente ao ano anterior. Para facilitar o envio dos relatórios à Tenneco, os dados do fornecedor serão exigidos anualmente antes do vencimento do prazo para a apresentação do relatório conforme solicitado pela Tenneco.</p> <p>Perguntas sobre minerais de conflito devem ser encaminhadas usando o endereço conflictminerals@tenneco.com</p>	<p>30-06-14</p>	<p>A</p>
--	--	-----------------	----------