

PERFIL DO FORNECEDOR E AUTOAVALIAÇÃO
DOCUMENTO CONFIDENCIAL APÓS O SEU PREENCHIMENTO



O objetivo deste documento é uma **avaliação preventiva** da capacidade técnica, qualitativa e produtiva do Fornecedor potencial (ou a atualização de uma avaliação existente) que mostre uma **foto inicial** da empresa para ser comparada com as exigências da WAMGROUP.

Solicitamos precisão nas informações do Perfil do Fornecedor (primeira parte) e do Questionário de Autoavaliação (segunda parte).

A **Acuracidade** das informações é fundamental para a tomada de qualquer decisão futura.

Os dados recebidos serão considerados confidenciais e serão tratados em estrita observância da legislação em vigor sobre a proteção da privacidade.

Na sequência do recebimento das informações, a WAMGROUP reserva o direito de organizar, em acordo com o fornecedor, uma visita às suas instalações para uma **avaliação final**.

Este formulário em pdf deve ser carregado e devolvido para a WAMGROUP juntamente com um ou dois arquivos em pdf com a descrição do Fornecedor, **da Produção, Equipamentos e meios de ensaio**, bem como outros arquivos em pdf que os fornecedores considerarem útil para apresentação. Todos os arquivos em pdf podem ser atualizados e recarregados quando necessário.

A AUTOAVALIAÇÃO é a primeira etapa de um processo de seleção para todos os Fornecedores Potenciais das Subsidiárias da WAMGROUP. A autoavaliação é um questionário autoguiado que solicita informações pertinentes à sua empresa. Uma vez apresentados, os dados serão armazenados no banco de dados de fornecedores em potencial da WAMGROUP.

Os seus dados serão selecionados por nossa equipe de compras que irá avaliar a sua entrada e determinar quaisquer outras medidas. Ao preencher a AUTOAVALIAÇÃO, por favor leve em consideração que a WAMGROUP considera que a **integridade** está entre as características mais importantes de cada colaborador. Nós não buscamos empresas "extraordinárias", mas **Fornecedores honestos** que são capazes de se comprometerem com o que foi acordado, que estão dispostos e são capazes de melhorarem, se necessário.

Após o questionário de autoavaliação apresentado pelo Fornecedor, a WAMGROUP irá organizar uma visita "in loco" nas instalações do Fornecedor durante a qual a equipe de compras da WAMGROUP irá realizar uma **verificação** detalhada das informações previamente submetidas.

Se as informações apresentadas não refletirem a realidade, os auditores irão finalizar imediatamente a visita e o Fornecedor será declarado "não confiável" para qualquer colaboração presente ou futura.

Favor preencher cada parte deste formulário de maneira precisa, preenchendo as células (no mínimo aqueles indicados como obrigatórios com um *) e selecionando o valor mais adequado nos de múltipla escolha.

QUESTIONÁRIO PREENCHIDO POR:

Data (dd/mm/aaaa)

*

Nome e Sobrenome:

*

Telefone:

*

Fax:

Função na empresa:

*

E-mail:

*

INFORMAÇÕES DA EMPRESA:

Razão Social da Empresa:

*

Endereço da Empresa:

*

País:

*

Imposto IVA (VAT Number)

*

CNPJ:

Data de Fundação

*

Número de registro da Empresa

*

DUNS:

Informações Adicionais

Telefone:

*

Fax:

E-mail:

*

Website:

Outros (especificar):

Endereço da Unidade Principal (se diferente da Sede)

Telefone:

Fax:

E-mail:

Tipo de Empresa (Privada, LTDA, Pública, S.A, outros)

*

Se for uma empresa
privadas, quem é o:

Proprietário

Principal Acionista

Controlador (se pertencer a um grupo industrial)

*

Contatos:

Representante Legal:

Nome:

*

E-mail:

Telefone:

Gerente da Qualidade:

Nome:

E-mail:

Telefone:

Gerente de Vendas:

Nome:

*

E-mail:

Telefone:

*

*

Gerente de Expedição:

Nome:

E-mail:

Telefone:

Contato para solicitação de informações:

Nome:

*

E-mail:

Telefone:

*

*

Tipo de Negócio: selecione o mais apropriado:

*

Outros (especificar):

Atividades Principais da Empresa: Tipo de Produto ou Serviços Prestados

Selecione 3 tipos de produtos que mais se assemelham ao seu tipo de negócio:

1 *

2

3

Descreva a atividade principal da Empresa:

*

Número de trabalhadores equivalentes em tempo integral no ano passado(*), escolher o número mais próximo na lista:

Administração: Engenharia Produção: Compras:
* * *

Qualidade: Vendas: Outros (especificar): Total:
* * *

(* Por exemplo, um trabalhador cuja jornada seja meio período, calcula-se 0,5

DADOS DA UNIDADE DE PRODUÇÃO: ESCOLHA O NÚMERO QUE MELHOR REPRESENTA:

Dimensão da Planta (em metros quadrados):

Área do Escritório: Área da Montagem: Área da Produção: Área de Armazenagem:
m² * m² * m² * m²

Área Total:
* m²

DADOS ECONÔMICOS:

Capital Social: Moeda:
* *

Vendas nos últimos 3 anos:
Especificar a moeda: *

Ano: Venda Total: % de Exportação:
* * *

* *

* *

A empresa possui as devidas permissões para fazer exportações de seus produtos?

PRINCIPAIS CLIENTES NOS ÚLTIMOS 5 ANOS:

Nomes de Clientes, Contatos, Endereços e Telefones de Contato:

*

*

*

CAPACIDADE DE PRODUÇÃO E DE TESTES:

Possíveis Respostas: SIM se disponível na empresa, NÃO se não estiver disponível

Informações Adicionais:

Oficina: *

Galpão de Montagem: *

Dimensão das Instalações de Inspeção: *

Instalação de Testes Funcionais: *

(*) Se sua resposta for SIM, por favor siga as indicações no parágrafo 6

(**) Se sua resposta for NÃO, por favor siga as indicações no parágrafo 7

MEIOS DE PRODUÇÃO E EQUIPAMENTOS

Funções também devem completar o parágrafo 14



No momento do envio deste formulário no Portal do Fornecedor WAMGROUP, por favor siga as instruções da página "enviar seus dados" e também carregue um arquivo pdf com uma lista detalhada de meios de produção e equipamentos (por exemplo: máquina / tipo de equipamento, marca, imagem, ano de instalação, tamanho max. de trabalho, precisão, etc.).

MEIOS E EQUIPAMENTOS PARA TESTES



Por favor siga as instruções fornecidas na página "enviar seus dados" e também carregue um arquivo em pdf com uma lista detalhada de meios e equipamentos de testes da sua empresa (por exemplo: máquina / tipo de equipamento, marca, imagem, ano de instalação, características técnicas, etc).

TRATAMENTO TÉRMICO

Informações Adicionais

Têmpera

Cementação

Nitretação

Revenimento

Outros (especificar em
Informações Adicionais):

Outros (especificar em
Informações Adicionais):

ACABAMENTO

Informações Adicionais

Acetinação

Jato de Areia

Jateamento

Decapagem

Eletropolimento

Outros (especificar em
Informações Adicionais):

Outros (especificar em
Informações Adicionais):

REVESTIMENTO DE PROTEÇÃO

Informações Adicionais

Cataforese

Zincagem a Frio

Zincagem a Quente

Cromatização para Espessura

Cromatização para
Acabamento

Niquelação

Passivação

Tropicalização

Polimento

Pintura a Pó

Pintura Líquida

Outros (especificar em
Informações Adicionais):

Outros (especificar em
Informações Adicionais):

Outros (especificar em
Informações Adicionais):

Outros (especificar em
Informações Adicionais):

Outros (especificar em
Informações Adicionais):

TECNOLOGIA DE SOLDA

Informações Adicionais

Solda MIG

Solda TIG

Solda por Arco Submerso

Eletrosolda

Brasagem

Aditivo Antidesgaste

Outros (especificar em
Informações Adicionais):

TESTES NÃO DESTRUTIVOS

Outros (especificar em Informações Adicionais):

Líquidos Penetrantes

Partícula Magnética

Inspeção por Radiografia

Ultrassom

Outros (especificar em
Informações Adicionais):Outros (especificar em
Informações Adicionais):

LABORATÓRIOS

Informações Adicionais

Análises Químicas

Controles Micrográficos

Ensaio de Tração

Ensaio de Dureza

Outros (especificar em
Informações Adicionais):
Outros (especificar em
Informações Adicionais):

CAPACIDADE DE FUNDIÇÃO

* Capacidade de Produção Atual Toneladas/Ano

* Tipo de fundições realizados e % (fundição cinza, fundido esferoidal, Ni-Hard e normas relevantes):

Fornos (número e tipos de fornos, elétricos ou a gás, etc)

Capacidade de Preparação de Caixas de Moldagem (automático ou manual, número de caixas por hora, etc)

Linhas de Fundição (automático ou manual, dimensão das caixas de moldagem por linha)

Características de Fusão (dimensão, tamanhos max/min, tipo)

Capacidade de Modelagem (interna e externa, número de funcionários)

RISCOS DAS ATIVIDADES PRODUTIVAS

Existem pendências em relação a autorizações governamentais? Se sim, identifique.

*

Fornecedor possui um Plano de Gestão Ambiental? Indique

Existe alguma pendência Ambiental que poderia paralisar as atividades? Se sim, especifique

*

Existem quaisquer possíveis riscos hidrogeológicos na área de operações que possam causar uma paralisação dos fornecimentos a clientes (por exemplo: inundações, deslizamento de terra, terremoto)? Se sim, indicá-los.

*

ALGUM COMENTÁRIO ADICIONAL DE SUA PESSOA?

SEÇÃO 1: RESPONSABILIDADE DA ADMINISTRAÇÃO

Questões

*Pontuação: Comentários:

O Sistema de Gestão da Qualidade do Fornecedor possui certificação de terceira parte. **Se sim, favor indicar no espaço "Comentários" os padrões de referência, órgãos e números de registro de certificação, e anexar cópias dos certificados).**

Metas e responsabilidades da Qualidade estão claramente definidas, amplamente comunicadas, verificadas e compreendidas em toda a empresa.

A Direção da empresa tem investido em recursos adequados, a fim de atingir e manter um bom nível de qualidade nos processos e produtos da empresa (Planejamento Avançado da Qualidade, Ação Corretiva, Melhoria Contínua, Formação, Aferição, 5S, Lean, 6 Sigma, Manutenção Preventiva, etc.) .

O Fornecedor está disposto a mostrar abertamente ao Cliente os detalhes de sua oferta de preço e discutir com ele o cálculo do custo de peças, ferramentas e embalagem.

Os empregados da Empresa que operam nos principais departamentos e que estão em contato com o Cliente (Vendas, Projeto, Qualidade), são capazes de se comunicar fluentemente em Inglês.

O Fornecedor tem um seguro para ferramentas e equipamentos fabricadas em suas instalações que sejam de propriedade do Cliente.

O Fornecedor detém as licenças de exportação necessárias para a entrega de seus produtos fora do seu país.

SEÇÃO 2: SISTEMA DA QUALIDADE:

Planos de Controle de Qualidade do Produto e Protótipos estão em uso. As amostras de referência são usadas em apoio ao Plano de Controle durante a produção. O Plano de Controle tem um plano de reação bem definida.

Os Planos da Qualidade incluem a identificação de mecanismos de controle, processos, equipamentos, acessórios, recursos e habilidades, etc.

O Sistema da Qualidade inclui a documentação atualizada, tais como instruções de trabalho, especificações de controle e técnicas de teste.

O Fornecedor tem um sistema para aprovar e manter o desempenho de seus fornecedores sob controle.

O Fornecedor possui um sistema para controlar os materiais de entrada.

*

Pontuação:	Requisitos
A	Plenamente Satisfeito
B	Quase plenamente satisfeito. Melhorias possíveis.
C	Suficientemente satisfeito. Melhorias desejáveis.
D	Amplamente não satisfeito. Melhorias necessárias.
E	Não satisfeito.

Se a pergunta não for aplicável indique N/A e forneça uma explicação no campo "Comentários"

*

Pontuação:	Requisitos
A	Plenamente Satisfeito
B	Quase plenamente satisfeito. Melhorias possíveis.
C	Suficientemente satisfeito. Melhorias desejáveis.
D	Amplamente não satisfeito. Melhorias necessárias.
E	Não satisfeito.

Se a pergunta não for aplicável indique N/A e forneça uma explicação no campo "Comentários"

Questões

*Pontuação: Comentários:

Os Registros da Qualidade são mantidos sob controle e são adequados para verificar a conformidade com as especificações, conformidade com os procedimentos operacionais e para fornecer evidências de resolução de problemas.

SEÇÃO 3: COMPRAS

O Fornecedor tem estabelecido um sistema de homologação de seus Fornecedores

Existe um sistema de avaliação da Performance de Fornecedores (Vendor Rating), pelo menos para Itens Críticos e Matéria Prima.

O Fornecedor possui um sistema de monitoramento da Performance do Fornecedor

Não Conformidades são apontadas e documentadas para os seus Fornecedores

A Empresa exige de seus Fornecedores os certificados de Matéria Prima para todas as entregas e os mantém sob controle.

Possui um procedimento para avaliação de materiais/componentes comprados

Verificação de requisitos da qualidade é realizada no departamento de Recebimento de Materiais, em conformidade com um procedimento bem definido.

Os resultados da avaliação de Recebimento estão arquivados e disponíveis para consulta

SEÇÃO 4: CONTROLE DE PROCESSO

Existe um plano detalhado de Controle de Processo incluindo parâmetros bem definidos de processo, processo de inspeção, ensaios, etapas de controle, planos de reação e parâmetros críticos.

Parâmetros de configuração e controle de processos são documentados e monitorados durante a produção. Os resultados dos controles de processo são arquivados e ficam disponíveis para checagem.

*

Pontuação:	Requisitos
A	Plenamente Satisfeito
B	Quase plenamente satisfeito. Melhorias possíveis.
C	Suficientemente satisfeito. Melhorias desejáveis.
D	Amplamente não satisfeito. Melhorias necessárias.
E	Não satisfeito.

Se a pergunta não for aplicável indique N/A e forneça uma explicação no campo "Comentários"

Questões

*Pontuação: Comentários:

Ferramentas críticas (matrizes, moldes, dispositivos elétricos, etc.) são inspecionados antes de serem utilizados e são armazenados de forma adequada.

Instrumentos de aferição estão calibrados, mostrando uma precisão adequada à tolerância (P/T) e são usados para controle e verificação da conformidade do produto ao longo do processo.

O fornecedor mantém uma lista de ativos dos clientes (por exemplo, gabaritos, dispositivos elétricos, ferramentas ou calibres especiais e equipamentos) e, periodicamente fornece a seus clientes um certificado de "pronto para uso".

Os materiais em Recebimento, Produção e Expedição são devidamente identificados e segregados

Se exigido pelo Cliente, o Fornecedor é capaz de garantir a rastreabilidade de seus produtos (em termos de materiais que foram utilizados para a produção e, para o equipamento utilizado, com registros de manutenção e calibração relevantes).

A identificação do Produto é claramente adequada no caso de um defeito no material encontrado nas instalações.

SEÇÃO 5: CONTROLE DOS EQUIPAMENTOS DE TESTES

Existe um procedimento de gestão e aceite dos Equipamentos de Testes

Há um registo de calibração/aferição de ferramentas de medição. As ferramentas são identificados através de um número de série.

Registros da qualidade e Equipamentos de Controle, incluindo as ferramentas e equipamentos que são utilizados para a inspeção, são suficientes para assegurar o cumprimento dos requisitos constantes do plano de qualidade do produto.

Calibração e Manutenção Preventiva estão documentadas e implemetadas em intervalos regulares de tempo.

É definido um período de validade da aferição de ** instrumentos.

Ferramentas não calibradas são adequadamente isoladas e identificadas.

*

Pontuação:	Requisitos
A	Plenamente Satisfeito
B	Quase plenamente satisfeito. Melhorias possíveis.
C	Suficientemente satisfeito. Melhorias desejáveis.
D	Amplamente não satisfeito. Melhorias necessárias.
E	Não satisfeito.

Se a pergunta não for aplicável indique N/A e forneça uma explicação no campo "Comentários"

Questões

*Pontuação: Comentários:

Existe um ambiente adequado e separado da fábrica para a Metrologia

CONTROLE DE MATERIAL NO RECEBIMENTO, PRODUTO ACABADO E PRODUTO NÃO CONFORME

Está definido um procedimento para controle de Produtos Acabados

Existe um plano de qualidade elaborado para os produtos acabados.

(fornecer um exemplo em termos de frequência dos controles, tipo de amostragem, tipo de seleção)

Produtos com suspeita de não conformidade são devidamente identificados para se evitar a utilização e são tirados do fluxo normal do processo, com os registros relevantes.

Os produtos não-conformes são reavaliados por pessoas qualificadas antes da eventual reintrodução no processo de produção normal

Aprovação formal do cliente é necessária para a utilização de produtos não-conformes.

Existe um procedimento documentado que define a identificação, segregação e disposição de produtos não conformes.

Serão tomadas medidas adequadas para se evitar a recorrência de não-conformidades

Está definido e largamente implementado um processo eficaz para a identificação da não conformidade. O processo permite reconhecer se a não conformidade de devida a um problema "consolidado", uma causa "sistêmica" (e como consequência será recorrente com o tempo) ou é devida a um problema casual, uma causa acidental (e provavelmente não se repetirá)

SEÇÃO 7: CONTENÇÃO, AÇÃO CORRETIVA E PREVENTIVA

O Fornecedor tem um sistema elaborado para o gerenciamento de "Reclamações de Clientes";

O Fornecedor possui um processo sistemático e documentado de "feedback" para a gerência em relação a Reclamações de Clientes

*

Pontuação:	Requisitos
A	Plenamente Satisfeito
B	Quase plenamente satisfeito. Melhorias possíveis.
C	Suficientemente satisfeito. Melhorias desejáveis.
D	Amplamente não satisfeito. Melhorias necessárias.
E	Não satisfeito.

Se a pergunta não for aplicável indique N/A e forneça uma explicação no campo "Comentários"

Questões

*Pontuação: Comentários:

Existe um sistema de ação corretiva e preventiva formal, para garantir o fechamento eficiente e acompanhamento dos problemas internos e reclamações de clientes.

Existe um procedimento adequado de contenção enquanto são elaborados um plano de ação corretiva e preventiva.

Análise da origem da causa e atualização do plano de controle é uma parte integrante da ação corretiva do Fornecedor. A análise é devidamente documentada.

Um controle de verificação eficiente está no local para verificar a(s) causa (s) da origem. Quando as medidas preventivas são implementadas, o efeito é verificado e monitorado para garantir que os objetivos estão sendo cumpridos.

SEÇÃO 8: CONTROLE DE DOCUMENTAÇÃO

Existe um procedimento documentado para definir requisitos para a criação e revisão dos documentos de controle.

Processo de fabricação e documentos de especificação estão sob controle de revisão

Está definido e implementado um procedimento de Alteração de Documento que garanta que os usuários-chave de tais documentos estão sendo informados das mudanças.

Histórico de edições (razões para a mudança) é mantido nos documentos controlados.

O sistema de controle de documento garante que a revisão mais atual de especificações de clientes (desenhos, tabelas, requisitos técnicos), procedimentos e instruções de trabalho estão disponíveis, ou razoavelmente perto, do ponto de utilização.

SEÇÃO 9: LOGÍSTICA

O Fornecedor tem definido um procedimento para movimentação, armazenamento e embalagens dos produtos.

Os produtos em fabricação (Work In Process-WIP) estão adequadamente identificados em relação aos seus status, etiquetados de modo legível, durável e armazenados corretamente. (Por favor fornecer uma breve descrição do processo nos comentários)

*

Pontuação:	Requisitos
A	Plenamento Satisfeito
B	Quase plenamente satisfeito. Melhorias possíveis.
C	Suficientemente satisfeito. Melhorias desejáveis.
D	Amplamente não satisfeito. Melhorias necessárias.
E	Não satisfeito.

Se a pergunta não for aplicável indique N/A e forneça uma explicação no campo "Comentários"

**

Pontuação:	A Embalagem Final é:
A	Dedicada especificamente a um Produto/Cliente
B	Adotada como padrão pela Empresa
C	Pode variar conforme a disponibilidade de material na empresa no momento de embalar

Se não aplicável, selecionar N/A e fornecer uma explicação no campo "Comentários"

Questões

*Pontuação: Comentários:

A Embalagem Final é adequadamente identificada de modo a garantir a segregação pelo pessoal dos armazéns e pela inspeção de recebimento nas instalações do Cliente.

Em caso de fornecimento de matérias-primas (ou seja, folhas de metal, canos, barras trefiladas e produtos laminados), a embalagem final: ******

- É dedicada de acordo com as especificações fornecidas pelo cliente
- ou
- É um padrão adotado pela empresa
- ou
- Varia de acordo com a disponibilidade de material, no momento da embalagem

Em caso de fornecimento de outros bens, a embalagem final: ******

- É dedicado ao produto específico / Cliente (ou mesmo feita de acordo com as especificações fornecidas pelo cliente)

Sistema de código de barras está disponível

Todo o processo da cadeia de suprimentos do fornecedor (vendas, planejamento, compras, controle de estoque, produção) é elaborado para garantir o prazo de entrega acordado e a entrega no prazo é respeitada.

Métricas estão disponíveis no local para medir a entrega no prazo. Um processo está estabelecido para comunicar o Cliente com antecedência quando existir a possibilidade de atrasar uma entrega. Um plano de contingência é parte do procedimento caso o Fornecedor perca a data de envio.

SEÇÃO 10: PRODUÇÃO

O Fornecedor normalmente confirma ordens de compra recebidas de clientes.

Na célula "Comentários", favor descrever a maneira como o pedido é analisado, transmitido internamente e gerido, a fim de garantir que será processado dentro do prazo estabelecido, cumprindo a data de entrega solicitada.

O Fornecedor elaborou um procedimento de manutenção de máquinas de produção e bem como fichas pertinentes.

O Fornecedor formalizou as instruções para o processo de produção (ciclos de trabalho, parâmetros do processo, ...) e os disponibilizou no local de trabalho.

As ferramentas necessárias para controlar as fases específicas do trabalho em andamento estão presentes nos locais de trabalho relevantes.

Os locais de trabalho são adequados em termos de limpeza, asseio, iluminação e salubridade.

Descreva-os em seus comentários.

SEÇÃO 11: EXCELÊNCIA OPERACIONAL

*

Pontuação:	Requisitos
A	Plenamente Satisfeito
B	Quase plenamente satisfeito. Melhorias possíveis.
C	Suficientemente satisfeito. Melhorias desejáveis.
D	Amplamente não satisfeito. Melhorias necessárias.
E	Não satisfeito.

Se a pergunta não for aplicável indique N/A e forneça uma explicação no campo "Comentários"

Questões

*Pontuação: Comentários:

Especificações de qualidade dos produtos / faixa de amostras / instruções de trabalho e requisitos configuração são visíveis nas áreas de trabalho.

Identificação Visual de materiais (Matéria Prima, Em Processo e Acabado) é usada para identificar o inventário, ferramentas, processos, fluxo, etc.

Métodos de Análise de Valor (VA) são usados para identificar materiais ou alternativas de projeto de redução de custos adequados.

Ferramentas para Solução de problemas são usadas- Definir, Medir, Analisar, Melhorar e Controlar (DMAIC) Six Sigma) / Fish Bone (Espinha de Peixe) / Design Falha Modo Effect Analysis (DFMEA ou FMEA) / Plan-Do-Check-Act (PDCA) ou qualquer outra metodologia (s) é praticada.