

Manual de Qualidade de Fornecedor Global



OSHKOSH™



Edição 7.0
22 de fevereiro de 2017

“Um Sistema... Uma Equipe... Uma Oshkosh”





Este Manual da Qualidade Fornecedor da Oshkosh Corporation foi revisto, aprovado e assinado pela liderança de Qualidade e de Compras.

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Sean Ketter".

Sean Ketter
Vice President, Supply Chain Operations
GPSC



Manual de Qualidade de Fornecedor Global

Índice

1. Introdução	4
2. Propósito	5
3. Visão de Compra Global e Cadeia de Suprimentos (Global Procurement and Supply Chain — GPSC)	5
4. Responsabilidades de Compra Global e Cadeia de Suprimentos (Global Procurement and Supply Chain — GPSC)	5
5. Sistema de Gerenciamento de Qualidade	6
6. Processo de Integração de Fornecedor (Processo de Aprovação de Novo Fornecedor)	6
7. Auditoria de Qualidade do Fornecedor Global e Auditoria de Processo do Fornecedor Global	7
8. Planejamento de Qualidade de Produto Avançada	7
9. Processo de Aprovação de Peças de Produção (Production Part Approval Process - PPAP)	8
10. Solicitação de Mudança por Fornecedor	9
11. Material em Não Conformidade	10
12. Exigências de Ação Corretiva de Fornecedores	10
13. Monitoramento de Desempenho de Fornecedor	13
14. Partes Por Milhão – (PPM)	14
15. Exigências de Entrega	14
16. Garantia e Recuperação de Custo	14
17. Rastreabilidade do Produto	14
18. Exigências do Distribuidor	15
19. Controle de Cliente – Produto Fornecido	15
20. Gerenciamento de Ferramental	15
21. Manutenção Preventiva	16
22. Garantia de Qualidade de Fornecedor de Linhas Inferiores	16
23. Acondicionamento e Remessa	16
24. Identificação, Preservação, Acondicionamento e Embalagem	17
25. Exigências de Qualidade de Fixadores	17
26. Retenção de Registro	18
27. Vida Útil	18
28. Exigências de Soldagem	18
29. Limpeza de Componente/Sistema Hidráulico e Pneumático	19

Edição 7.0

Todos os direitos reservados de acordo com as leis de direitos autorais.

3



1. Introdução

O Manual da Qualidade do Fornecedor Global (Global Supplier Quality Manual — GSQM) é um guia para ajudar os fornecedores a entender os elementos principais das Exigências e Expectativas de Qualidade da Oshkosh Corporation. As seções de SQM são as práticas mínimas para as instalações que fornecedores são obrigados a implementar efetivamente. Além disso, as exigências específicas do segmento estão listadas na seção adendo.

Estas exigências se aplicam a **TODOS OS FORNECEDORES** de:

- Materiais de Produção
- Peças de Produção ou Serviços
- Centros de Distribuição
- Fabricantes de Maquinário

Todos os fornecedores da Oshkosh são obrigados a atender todas as Exigências de Qualidade da Oshkosh Corporation identificadas neste documento. O uso das palavras “dever” e “precisar” indicam que a afirmação é uma Exigência.

Além disso, espera-se que todos os fornecedores da Oshkosh atendam às Expectativas de Qualidade da Oshkosh Corporation identificadas neste documento. A incapacidade de fazê-lo provavelmente terá um impacto nos negócios futuros. O uso da palavra “espera-se” indica que a afirmação é uma Expectativa.

É missão da Oshkosh Corporation fornecer aos seus clientes produtos e serviços sem defeitos e fornecê-los globalmente ao menor custo total. O objetivo é simples — ser o fornecedor de referência em todos os mercados. Este objetivo só pode ser alcançado com o apoio e compromisso entre você, nosso fornecedor, e nós. Exigências e Expectativas claras e concisas tornarão a relação fornecedor-cliente mais gratificante para todos.

Quando citada, a Oshkosh Corporation inclui, mas não se limita a, produtos produzidos sob as marcas Oshkosh^(R), JLG^(R), Pierce^(R), Kewaunee^(R), McNeilus^(R), Jerr-Dan^(R), Frontline^(TM), CON-E-CO^(R), London^(R) e IMT^(R).

É exigido dos fornecedores da Oshkosh Corporation que deem apoio às 4 Prioridades de GPSC da Oshkosh Corporation.



4 Prioridades de GPSC



2. Propósito

O propósito deste GSQM é fornecer um método uniforme para comunicar as exigências gerais, expectativas, necessidades específicas do cliente e diretrizes para a Cadeia de Suprimentos.

3. Visão de Compra Global e Cadeia de Suprimentos (Global Procurement and Supply Chain — GPSC)

A Visão do GPSC é desenvolver membros de equipe de classe mundial para que compras e a cadeia de suprimentos possam fornecer o melhor em logística, qualidade, desenvolvimento de novos produtos (new product development — NPD) e competitividade para a família de empresas Oshkosh globalmente.

4. Responsabilidades de Compra Global e Cadeia de Suprimentos (Global Procurement and Supply Chain — GPSC)

Toda matéria-prima e componentes são obtidos através do processo de compras corporativo. Todas as matérias-primas e componentes serão classificados por tipo

Edição 7.0

Todos os direitos reservados de acordo com as leis de direitos autorais.

5



de mercadoria para desenvolver consistência entre todos os fornecedores dessa mercadoria e as instalações da Oshkosh Corporation.

5. Sistema de Gerenciamento de Qualidade

Espera-se que todos os fornecedores da Oshkosh Corporation tenham certificação ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 ou IATF 16949 certificada por entidade certificadora terceirizada. O não cumprimento desta expectativa pode ter impacto em negociações futuras.

6. Processo de Integração de Fornecedor (Processo de Aprovação de Novo Fornecedor)

Um novo fornecedor é definido como uma empresa que nunca fez negócios com Oshkosh Corporation, ou como um fornecedor anterior que não tenha fornecido produtos à Oshkosh Corporation nos últimos três anos. Os fornecedores precisam registrar seus negócios como possíveis fornecedores visitando <http://osn.oshkoshcorp.com/> e preenchendo o Perfil do Fornecedor. É de responsabilidade do fornecedor manter esta informação atualizada e atual. A Oshkosh Corporation deve ter um Acordo de Não Divulgação assinado e implementado com o fornecedor antes de qualquer troca de informações intelectuais. Os fornecedores também deverão reconhecer que informações técnicas relacionadas à defesa fornecidas pela Oshkosh Corporation estão sujeitas à legislação e regulamentos de controle dos EUA.

Todos os novos fornecedores estão sujeitos a uma Auditoria de Qualidade do Fornecedor Global (Global Supplier Quality Audit — GSQA) e uma Auditoria de Processo do Fornecedor Global (Global Supplier Process Audit — GSPA), caso se aplique. As auditorias serão realizadas por critério exclusivo dos segmentos de negócios da Oshkosh Corporation que estiver considerando um possível fornecedor. Os fornecedores também devem concordar em fornecer informações para a realização de uma Análise Financeira e Avaliação de Riscos. Além disso, todos os novos fornecedores deverão preencher um formulário W-9 e os Formulários de Contas a Pagar associados para permitir a configuração de uma ID de fornecedor. O processo de integração é definido e estruturado e envolve o trabalho conjunto de Compras, Qualidade, Engenharia e Fabricação para trazer um novo fornecedor para nosso sistema com chances mínimas de rupturas.



7. Auditoria de Qualidade do Fornecedor Global e Auditoria de Processo do Fornecedor Global

A GSQA e a GSPA são utilizadas para avaliar se a capacidade e processo do fornecedor estão de acordo com seu Sistema de Gerenciamento da Qualidade. Se um fornecedor é certificado para ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 ou IATF 16949 e é bem conceituado, a Oshkosh Corporation pode optar por não realizar a auditoria do local.

7.1 Visão Geral da Auditoria de Fornecedor Global

O processo de auditoria é usado para determinar o quão bem o Sistema de Gerenciamento da Qualidade do fornecedor funciona. O processo de auditoria contém Elementos do Processo Padrão e Elementos de Processos Especiais (se necessário) que são pontuados. Uma auditoria será exigida para todos os novos fornecedores e a auditoria pode ser agendada para quaisquer fornecedores com problemas de qualidade ou entrega repetitivos.

Além disso, as auditorias podem consistir de avaliação das capacidades de novos fornecedores e da capacidade e disposição para o lançamento de novos produtos.

A Oshkosh se reserva o direito de visitar e/ou realizar auditoria de todas as instalações de produção (incluindo as de fornecedores de segunda linha) que fornecem produtos e/ou serviços.

8. Planejamento de Qualidade de Produto Avançada

As informações fornecidas em todas as seções de Planejamento de Qualidade de Produto Avançada descrevem as exigências específicas da Oshkosh Corporation para a implementação de novos produtos.

8.1 Planejamento de Qualidade de Produto Avançada

O Planejamento da Qualidade de Produto Avançada (Advanced Product Quality Planning — APQP) é uma abordagem estruturada para a definição, estabelecimento e especificação das metas de qualidade do produto.

O planejamento da qualidade se concentra no desenvolvimento de controles de processo que, quando bem gerenciados, garantem um elevado grau de qualidade no sistema de produção/montagem.



O planejamento da qualidade começa com o compromisso de gerenciamento da empresa em relação à prevenção de defeitos e aprimoramento contínuo, ao contrário de apenas detectar defeitos.

As cinco fases comuns do Processo de Planejamento da Qualidade de Produto Avançada são:

- 1) Planejar e Definir o Programa
- 2) Projeto e Desenvolvimento de Produto
- 3) Projeto e Desenvolvimento de Processo
- 4) Validação de Produto e Processo
- 5) Avaliação de Feedback e Ação Corretiva

O Fornecedor deve estabelecer uma abordagem estruturada para implementar novos processos. Recomenda-se que o Fornecedor utilize a abordagem de Planejamento da Qualidade de Produto Avançada. Esta abordagem estruturada para o planejamento de novos produtos permitirá que o Fornecedor lance novos produtos com eficácia e garanta que os controles estabelecidos buscam alcançar os mais elevados níveis de qualidade. Esse planejamento permitirá que o fornecedor forneça a documentação do Processo de Aprovação de Peças de Produção (PPAP) exigida.

9. Processo de Aprovação de Peças de Produção (Production Part Approval Process - PPAP)

O Processo de Aprovação de Peças de Produção (PPAP) da Oshkosh Corporation define as exigências para a aprovação de peças de produção. O propósito do PPAP é determinar se todos os Registros do Projeto de engenharia do cliente e as exigências de especificação estão devidamente compreendidos pelos Fornecedores e se o processo de fabricação tem a capacidade de produzir produtos de forma consistente para atender essas exigências durante uma produção real funcione na taxa de produção citada. Procedimentos detalhados, treinamento e formulários PPAP podem ser encontrados no Portal do Fornecedor Oshkosh em <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

9.1 Exigências do PPAP

O Fornecedor deverá atender todas as exigências do PPAP especificadas descritas neste Manual de Qualidade de Fornecedor, bem como o procedimento (OSK-P2000), o treinamento (OSK-T2000) e o formulário (OSK-F2000) do Processo de Aprovação de Peças de Produção.



Se qualquer uma especificação de peças não puder ser cumprida, o Fornecedor deve documentar seus esforços para a resolução de problemas e contatar o agente de Oshkosh Corporation apropriado para se envolver em Qualidade e Engenharia para concordância na determinação da ação corretiva apropriada.

10. Solicitação de Mudança por Fornecedor

Os Fornecedores (1ª e 2ª linhas) podem propor mudanças ou modificações no projeto que ajudem a reduzir custos, aprimorar a qualidade, aumentar a confiabilidade e a capacidade de processo do produto. TODAS as mudanças ou modificações de projeto propostas, permanentes ou temporárias, inclusive projetos proprietários, DEVEM ser aprovadas por escrito pela Oshkosh Corporation. O procedimento (OSK-P1000), o treinamento (OSK-T1000) e o formulário (OSK-F1000) detalhados da Solicitação de Mudança por Fornecedor da Oshkosh Corporation podem ser encontrados na Rede de Fornecedores da Oshkosh em <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

Se um Fornecedor de 1ª linha quiser alterar os locais de fabricação, ele deve notificar a Oshkosh Corporation. O novo local de fabricação deverá ser qualificado por uma auditoria, e são exigidos material/peças validadas e um PPAP. A submissão de PPAP pode ser exigida mesmo que a alteração ocorra no nível de 2ª Linha.

O fornecedor deve comunicar todas as solicitações de mudança utilizando o formulário Solicitação de Mudança por Fornecedor (OSK-F1000). Espera-se que este formulário seja enviado pelo menos 12 semanas antes da implementação da mudança planejada. O formulário está disponível no portal de fornecedores da Oshkosh em <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

O formulário preenchido deve ser enviado à Oshkosh Corporation, conforme solicitado pela OSK-P1000.

Existem cinco tipos de Solicitações de Mudança:

- Mudança Temporária de Processo — Mudança no movimento de ferramental, movimento de planta, aprimoramento/novo ferramental etc. para processo aprovado PPAP; no entanto, somente poderá ser funcionalmente aceitável temporariamente
- Mudança Temporária de Produto — Mudança no produto, tal como intenção do projeto, substituição de materiais etc. No entanto, pode ser funcionalmente aceitável temporariamente



- Mudança Permanente de Processo — Mudança no movimento de ferramental, movimento de planta, aprimoramento/novo ferramental etc. para processo aprovado PPAP permanente
- Mudança Permanente de Produto — Mudança no produto de tal forma que atenda a intenção de projeto atual e exige mudança de projeto
- Programa de Ideias de Redução de Custo de Fornecedores (Supplier Cost Reduction Ideas Program — SCRIP) — Mudança no produto, processo ou no projeto, gerada e proposta pelo Fornecedor para redução de custos

11. Material em Não Conformidade

O Fornecedor estabelecerá e manterá procedimentos documentados para assegurar que produtos com não conformidade comprovada ou suspeita são impedidos de uso ou instalação não intencional. Os procedimentos de controle e as atividades devem fornecer documentação, identificação, avaliação, segregação e eliminação.

No caso em que material em não conformidade estiver presente no produto acabado já em campo, em lotes de vendas ou tornar-se uma reivindicação de garantia, o Fornecedor tem a responsabilidade de auxiliar a Oshkosh Corporation a avaliar e corrigir o problema. A Oshkosh Corporation tem o direito de cobrar do Fornecedor todos os custos razoavelmente incorridos na tomada de medidas corretivas de acordo com os termos e condições.

No caso de produto em não conformidade ser retrabalhado, o Fornecedor verificará se o produto retrabalhado atende às exigências do projeto.

12. Exigências de Ação Corretiva de Fornecedores

A Oshkosh Corporation notificará os fornecedores sobre os problemas a respeito da qualidade, entrega, acondicionamento e serviços por escrito. A resposta inicial e a contenção são esperadas dentro de 24 horas. Esta resposta inicial inclui, no mínimo:

- utilização do formato de ação corretiva documentado (modelo Oshkosh — OSK-F3000),
- a descrição do problema,
- todo o pessoal designado para resolver as questões,
- ações de contenção realizadas ou em processo (Classificação no local da instalação da Oshkosh Corporation pelo fornecedor ou empresa terceirizada e/ou substituição com material certificado identificado adequadamente para atender às necessidades de produção).



- Contenção de todo o material em trânsito

Espera-se que a conclusão do relatório final de ação corretiva seja fornecida à Oshkosh Corporation o mais tardar em 45 dias após a solicitação inicial. Espera-se que o relatório de ação final corretiva inclua toda a documentação das ferramentas de resolução de problemas utilizadas, tais como análise de Pareto, os 5 porquês, diagrama espinha de peixe, DOE e que inclua o FMEA atualizado e os Planos de Controle. Espera-se que as ações corretivas foquem em lidar com as causas raiz fazendo melhorias ao processo de fabricação e ao sistema do Fornecedor. As causas raiz identificadas como falhas de inspeção, erros do operador ou outros tipos de culpabilidade são inaceitáveis e espera-se que sejam evitadas.

Ações Corretivas podem ser emitidas pelos seguintes motivos, inclusive, mas não se limitando a:

- Entrega
- Acondicionamento
- Material em Não Conformidade
- Resposta lenta ou nenhuma às consultas
- Não conformidade com a ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 ou IATF 16949 OU com este Manual de Qualidade do Fornecedor

O procedimento (OSK-P3000), o treinamento (OSK-T3000) e o formulário (OSK-F3000) de Ação Corretiva 8D da Oshkosh Corporation podem ser encontrados no Portal de Fornecedores da Oshkosh em <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

Espera-se do Fornecedor que lide com as rejeições e falhas independentemente de a Oshkosh Corporation exigir a submissão de uma ação corretiva para evitar a recorrência de problemas.

12.1 Ações de Contenção e Corretivas de Curto Prazo

Uma resposta inicial sobre as Medidas de Contenção é esperada dentro de 24 horas após a descoberta da não conformidade pela Oshkosh Corporation ou pelo Fornecedor. O Fornecedor deve conter todos os materiais existentes nas instalações da Oshkosh Corporation, em armazéns externos e qualquer material em trânsito. O Fornecedor também deve estabelecer uma Ação Corretiva de Curto Prazo. Mediante solicitação, o Fornecedor providenciará a contenção imediata nas instalações Oshkosh Corporation para garantir que não haja paralisação da produção. O Fornecedor é responsável por fornecer um relatório detalhado da contenção, da Ação Corretiva de Curto Prazo e da atividade de eliminação



quando solicitado. O Fornecedor deve fornecer a Autorização de Mercadorias Retornadas (Returned Goods Authorization - RGA), nesse momento, se as peças tiverem de ser retornadas.

O iniciador da Ação Corretiva 8D pode exigir que o fornecedor implemente o Nível 1 de contenção se a natureza do Incidente de Qualidade for da seguinte categoria:

- Não conformidades repetidas
- Rupturas Principais
- Campanha de Campo
- Paralisação da Produção
- Escassez de Produção

Nível 1 de Contenção (CL1): É exigência da Oshkosh Corporation que o fornecedor implemente um processo de inspeção no local de fornecimento. Para classificar uma não conformidade específica e determinada execute a metodologia de ação corretiva 8D e isole o cliente desde o recebimento da não-conformidade de peças/material. A inspeção redundante é uma adição aos controles normais e é executada pelos funcionários do fornecedor e deve ser feita em adição aos controles de processo de produção normais. O Fornecedor precisa seguir o processo definido no procedimento (OSK-P3100), no treinamento (OSK-T3100) e no formulário (OSK-F3100) dos Níveis 1 e 2 de Contenção da Oshkosh Corporation.

Se os critérios de Nível 1 de Contenção não forem executados corretamente e se a Instalação da Oshkosh continuar recebendo material em não conformidade, o Fornecedor será colocado em Nível 2 de Contenção.

Nível 2 de Contenção (CL2): Uma exigência da Oshkosh Corporation que inclui os mesmos processos que os do Nível 1 de Contenção, **com um processo de inspeção adicionado por um terceiro** que representa interesses específicos do cliente para a atividade de contenção. O terceiro é selecionado pelo fornecedor, aprovado pela Oshkosh Corporation e **pago pelo** Fornecedor. O Fornecedor precisa seguir o processo definido no procedimento (OSK-P3100), no treinamento (OSK-T3100) e no formulário (OSK-F3100) dos Níveis 1 e 2 de Contenção da Oshkosh Corporation.

12.2 Classificação e Retrabalho

Quando peças do Fornecedor não atenderem às especificações e o cronograma de produção do cliente está em risco, o Fornecedor assumirá a responsabilidade pelas atividades de classificação e retrabalho. O



Fornecedor fornecerá Trabalho Padronizado detalhado, inclusive exigências de reinspeção para atividades de retrabalho que sejam aprovadas pelo Representante da Qualidade da Oshkosh. O Fornecedor também fornecerá Trabalho Padronizado detalhado para atividades de classificação, inclusive critérios de aceitação variável e de atributo, se aplicável.

- Reembolsos: são para classificação e retrabalho feitos pela Oshkosh Corporation que serão debitados do fornecedor por todas as despesas relacionadas à atividade.
- Atividade de Fornecedor e de Terceiros: são para a mão de obra temporária adicional necessária para a agência temporária da Oshkosh Corporation. O fornecedor será cobrado diretamente pela agência.
- Suporte de Fornecedor: é a presença de um representante do fornecedor exigida quando as operações de classificação e retrabalho são realizadas. Se o Fornecedor fornecer sua própria mão de obra para a classificação e/ou retrabalho de material, ele terá a permissão para classificar e/ou retrabalhar o material nas propriedades da Oshkosh Corporation, se o espaço permitir.

13. Monitoramento de Desempenho de Fornecedor

O propósito de Desempenho de Fornecedor é identificar a conformidade do Fornecedor para com as normas da Oshkosh Corporation. Espera-se que as peças e serviços fornecidos à Oshkosh Corporation atendam e mantenham os defeitos em zero e a entrega no prazo em 100%. O Desempenho do Fornecedor com relação às 4 Prioridades da Oshkosh Corporation é monitorado. Estes dados serão utilizados nas decisões de sourcing tomadas pelo Departamento de Compras de GPSC. Se o desempenho do Fornecedor não atender às expectativas da Oshkosh Corporation, o Fornecedor pode ser colocado em espera de novos negócios ou removido da base de fornecimento. O Fornecedor pode revisar o desempenho de Qualidade e Entrega acessando o Painel de Desempenho de Fornecedores da Oshkosh Corporation. O painel pode ser alcançado fazendo o login na Rede de Fornecedores da Oshkosh (osn.oshkoshcorp.com).



14. Partes Por Milhão – (PPM)

O PPM (partes por milhão) é o método de indicação do desempenho de um processo em termos de material em não conformidade real. Os dados do PPM são usados pelo Representante de Qualidade e de Compras da Oshkosh Corporation para avaliar o desempenho da Cadeia de Suprimentos relevantes para a Qualidade. A Oshkosh Corporation exige que seus Fornecedores participem e forneçam os aprimoramentos necessários para reduzir os níveis de PPM para alinhamento com as Metas PPM da Oshkosh Corporation.

O PPM é calculado usando a seguinte fórmula:

$$\left(\frac{\text{Quantidade em Não Conformidade Total}}{\text{Quantidade Recebida Total}} \right) * 1.000.000$$

15. Exigências de Entrega

O Fornecedor é obrigado a atender a entrega no prazo em 100%, inclusive exigências de quantidade e de tempo pela instalação da Oshkosh Corporation. O não cumprimento destes requisitos resultará no Fornecedor sendo responsável por qualquer frete especial e pelo tempo de paralisação incorrido na Oshkosh Corporation.

16. Garantia e Recuperação de Custo

O Fornecedor analisará todas as reivindicações de garantia relacionadas às suas peças. A falha em analisar as devoluções de garantia não isenta o fornecedor da responsabilidade de garantir a Satisfação do Cliente. Quando uma peça de um produto apresentar defeito durante o período de garantia, há um custo associado ao reparo do produto. Se a peça que falha é comprada, a Oshkosh Corporation pode solicitar reembolso ao Fornecedor. A expectativa da Oshkosh Corporation será a do Fornecedor colaborar com a Oshkosh Corporation para determinar a causa raiz da falha e fornecer reembolso das despesas de reparo. Consulte os Termos e Condições da Oshkosh Corporation para saber mais sobre as exigências definidas.

17. Rastreabilidade do Produto

O Fornecedor deverá aderir à norma ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949, ou IATF 16949 para Identificação e Rastreabilidade do Produto e sempre identificar seus produtos a partir de desenhos, especificações ou outros documentos aplicáveis durante todas as fases da produção, entrega e instalação, quando apropriado.



Se a rastreabilidade for uma exigência específica, o Fornecedor precisará utilizar uma identificação exclusiva para o produto (número de série, número de lote etc.). Essas informações devem ser documentadas e mantidas de forma adequada. Esta exigência de rastreabilidade também se aplica aos fornecedores de linhas inferiores do Fornecedor.

18. Exigências do Distribuidor

Os distribuidores devem dispor de um sistema que abranja todas as origens das peças, rastreabilidade até o local de fabricação e especificações exigidas. O distribuidor será o responsável pelo manuseio e armazenagem adequados a fim de evitar danos e deterioração do produto. O controle de estoque deve ser implementado, conforme o caso, para os itens de vida útil e para a remoção de produtos obsoletos/inaceitáveis. O acondicionamento fornecerá proteção adequada para garantir uma entrega segura. O distribuidor é responsável pelas ações corretivas a respeito de produtos em não conformidade fornecidos para Oshkosh Corporation. Todas as exigências contidas neste Manual se aplicam também ao Distribuidor.

19. Controle de Cliente – Produto Fornecido

Se a Oshkosh Corporation fornecer produtos para incorporação em produto ou em atividades relacionadas do Fornecedor, o Fornecedor estabelecerá e manterá procedimentos documentados para o controle, verificação, armazenagem e manutenção dos produtos da Oshkosh Corporation. Qualquer um desses produtos que for perdido, danificado ou de alguma forma seja inadequado para uso deve ser registrado e relatado A Compras da Oshkosh Corporation. Os acondicionamentos retornáveis que sejam de propriedade da Oshkosh Corporation estão incluídos nesta exigência específica.

Uma etiqueta afixada contendo especificamente o número da peça e/ou nome do cliente para identificar a propriedade é a abordagem preferida. No entanto, esta exigência pode ser atendida através do uso de um número de referência cruzada atribuído pelo Fornecedor com rastreabilidade clara no retorno até o cliente.

20. Gerenciamento de Ferramental

O Fornecedor estabelecerá e implementará um sistema para gerenciamento de ferramental que inclua o seguinte:

- Instalações e pessoal para manutenção e reparo
- Identificação única para o ferramental

Edição 7.0

Todos os direitos reservados de acordo com as leis de direitos autorais.

15



- Armazenagem e recuperação
- Instalação
- Programas de mudança de ferramentas para ferramentas perecíveis
- Modificação de ferramentas, inclusive documentação de projeto da ferramenta
- Verificação da condição da ferramenta (desgaste, integridade dimensional etc.)

Ferramentas e Fixadores da Oshkosh Corporation devem ser marcados com “Propriedade da Oshkosh Corporation” ou com uma etiqueta de rastreamento caso seja exigido pela Oshkosh Corporation. Isso deve estar visualmente documentado na pasta de trabalho do PPAP.

21. Manutenção Preventiva

O Fornecedor precisará identificar os equipamentos de processo importantes e desenvolver um sistema de manutenção preventiva total planejado eficazmente de modo a evitar falhas na qualidade ou na entrega. Espera-se que o sistema de manutenção preventiva total utilize métodos de manutenção preventiva para aprimorar continuamente a eficácia e a eficiência do equipamento de processo importante identificado.

22. Garantia de Qualidade de Fornecedor de Linhas Inferiores

O Fornecedor é responsável por todas as comunicações referentes a todas as exigências de ordem de compra a serem incluídas neste SQM. O Fornecedor precisará fornecer exigências e orientações à sua Cadeia de Suprimentos que sejam consistentes com as exigências da Oshkosh Corporation.

O Fornecedor terá um processo para assegurar que todos os Fornecedores de linhas inferiores têm e mantêm um sistema para fornecer produto e serviços em conformidade, de acordo com as exigências da Oshkosh Corporation.

23. Acondicionamento e Remessa

O Fornecedor fornecerá instalações e instruções adequadas para manuseio, acondicionamento e remessa para proteger os produtos e evitar danos durante a armazenagem e trânsito. O Fornecedor precisará estar em conformidade com as exigências da Seção J do Guia de Padrões de Fornecedor da Oshkosh, que está disponível em <http://osn.oshkoshcorp.com>.



24. Identificação, Preservação, Acondicionamento e Embalagem

O Fornecedor realizará a identificação, limpeza, conservação, acondicionamento e embalagem de acordo com os desenhos, especificações e instruções aplicáveis, como citados na ordem de compra.

Salvo disposição em contrário, todas superfícies de metal não revestidas ou não protegidas ferrosas e não ferrosas (internas e/ou externas) devem ser protegidas, por um mínimo de trinta (30) dias úteis a partir da data de remessa, contra ferrugem e corrosão e estarem devidamente embaladas para evitar danos decorrentes de manuseio ou remessa. Todas as aberturas (ou seja, tubos hidráulicos, conexões elétricas etc.) serão adequadamente protegidas por fechamentos para evitar contaminação ou dano.

25. Exigências de Qualidade de Fixadores

O Fornecedor deve desenvolver um programa para assegurar que os fixadores estão em conformidade com as especificações que são definidas para serem fabricadas, obterem certificação por laboratórios envolvidos em testes de fixadores, exigirem inspeção, testes e certificação de acordo com métodos padronizados para fixadores.

Todos os fixadores rosqueados externamente cujo desenho especifique Grau 5 e métrica 8,8 ou superior, devem ter certificações químicas e físicas disponíveis fornecidas por laboratório certificado. As certificações incluirão rastreabilidade de lote reversa através do sistema de fabricação para calor de lote de matéria-prima utilizada. Não é necessário para as remessas incluir documentos de certificação, no entanto, o Fornecedor deve ser capaz de fornecer tais certificações para Oshkosh Corporation dentro de 24 horas após a solicitação. Os cartões devem ser marcadas com número de lote único que permita ao Fornecedor rastrear o retorno do material ao fabricante. Além disso, recomenda-se vivamente que estas exigências sejam comunicadas pelo Fornecedor aos Fornecedores de 2ª Linha.

A Oshkosh Corporation não aceitará nenhuma tampa de rosca ou parafuso de flange que não tenha cabeça de fabricante marcado nele. As tampas de rosca devem ser produzidos de acordo com as normas do International Fastener Institute (IFI), SAE J429, SAE 1199 ou DIN. Referência: Fastener Quality Act Public Law No. 106-34 (1999).



26. Retenção de Registro

Os registros/documentos que fornecem evidência objetiva de conformidade para com os desenhos, normas e outras especificações aplicáveis consideradas essenciais para o funcionamento eficaz do programa devem ser mantidos. Eles devem ser legíveis, estarem datados, limpos, serem prontamente identificáveis e mantidos de forma ordenada. Eles devem permitir a rastreabilidade de produtos específicos e utilizarem dados reais, como exigido pelas especificações aplicáveis, para indicarem a aceitabilidade do produto. Os registros/documentos podem ser impressos ou estarem em mídia de computador. Consulte adendos de segmento para saber mais sobre as exigências de retenção de registros específicos.

27. Vida Útil

O Fornecedor precisará marcar as peças e o recipiente de remessa externo em conformidade com as especificações aplicáveis para todos os itens sujeitos a controle de validade (ou seja: tintas, adesivos, borracha, conjuntos de mangueira etc.). Se houver vida útil de produto, a data de expiração deve ser anotada no lado de fora de todos os recipientes.

28. Exigências de Soldagem

O Fornecedor, no mínimo, cumprirá os códigos e normas aceitos pela indústria, tais como as especificações da AWS, ASME ou MIL, ou os de outra forma definidos pela Autoridade de Projeto de Segmento de Negócios. O fornecedor DEVE certificar e manter o registro de quaisquer e todas as pessoas que soldaram os componentes da Oshkosh Corporation de acordo com os códigos e normas aceitas, além de manter certificação para satisfazer que atenda as exigências dos clientes da Oshkosh Corporation.

A seguinte lista inclui, mas não se limita a, publicações de Aceitação pela Indústria relevantes que são citadas nas exigências de soldagem da Oshkosh Corporation.

- AWS A2.4 Standard Symbols for Welding, Brazing, & Nondestructive Examination.
- AWS A3.0 Standard Welding Terms & Definitions.
- AWS C1.1M (R2006) Recommended Practices For Resistance Welding
- AWS D1.1 Structural Welding Code -- Steel.
- AWS D1.2 Structural Welding Code -- Aluminum.
- AWS D1.3 Structural Welding Code -- Sheet.
- AWS D9.1 Sheet Metal Welding Code.



- AWS D14.3 Specification for Welding Earth Moving & Construction Equipment.
- GB 324 Welds – Symbolic Representation on Drawings
- GB 15169 Qualification Examination Method of Manual Welders for Steel Fusion Welding
- GB 985 Basic Types and Sizes of Weld Grooves of Gas Welding, Manual Arc Welding and Gas Shielded Welding
- GB 5293 Carbon Steel Electrodes and Fluxes for Submerged Arc Welding
- GB 19805 Qualification Test of Welding Operators
- GB/T 3669 Aluminum and Aluminum-alloy Electrodes for Metal Arc Welding
- GB/T 5117 Carbon Steel Electrodes
- GB/T 8110 Welding Electrodes and Rods for Gas Shielding Arc Welding of Carbon and Low Alloy Steel
- GB/T 19867 Welding Procedure Specification for Arc Welding
- GB 986 Basic Types and Sizes of Submerged Arc Welding Seam Grooves
- GB 3323 Radiography and Quality Classification of Steel Fusion Welding Butt Joints
- GB 6417 Classification and Explanation of Metal Fusion Welding Seam Defects
- GB/T 984 Hardfacing Electrodes for Shielded Metal Arc Welding
- GB/T 5118 Low Alloy Steel Electrodes
- GB/T 10045 Carbon Steel Flux Cored Electrodes for Arc Welding

28.1 Acessórios de Solda

Todos os acessórios de solda devem ser certificadas pelo fabricante ou Fornecedor do acessório. A certificação exige que o acessório de solda seja validado através da verificação das dimensões da peça em relação às exigências do Registro de Projeto. Para as características que possam resultar em problemas de distorção ou da não conformidade, o Fornecedor verificará a capacidade do processo de solda. Os acessórios de solda devem ser controlados de acordo com as exigências da Seção 21 deste documento.

29. Limpeza de Componente/Sistema Hidráulico e Pneumático

O Fornecedor precisará garantir que os componentes e conjuntos hidráulicos são limpos de acordo com a Especificação de Engenharia 01-MC da Oshkosh Corporation. Os procedimentos que atendam ou excedam a Especificação de Engenharia 01-MC ou QACO36 da Oshkosh deverão ser mantidas pelo



Fornecedor para análise do comprador ou do Representante de Qualidade da Oshkosh, sob solicitação.

Todos os itens hidráulicos e pneumáticos terão todos os acessórios, portas, extremidades abertas, etc. protegidos contra contaminação por fechamento.

A amostragem e teste regulares do fluido hidráulico usado em bancadas de teste devem ser realizados e terem os resultados disponíveis para o pessoal da Oshkosh, se solicitado, como parte da pasta de trabalho do PPAP (aba interna - PSC). O Fornecedor é responsável pela notificação a Compras e Qualidade da Oshkosh Corporation no caso de resultados de testes de conformidade não serem alcançados.



ADENDO AO SEGMENTO DE ACESSO

Atualmente, não há exigências específicas para o Segmento de Acesso.



DEFENSE SEGMENT ADDENDUM

Refer to the Defense Segment Addendum document for Defense specific requirements, available at <https://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>





ADENDO AO SEGMENTO COMERCIAL

Atualmente, não há exigências específicas para o Segmento Comercial.



ADENDO AO SEGMENTO DE INCÊNDIO E EMERGÊNCIA

Atualmente, não há exigências específicas para o Segmento de Incêndio e Emergência.