

Provider Handbook

Manual de Provedores



NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL LTDA.

Estrada General Motors, 852 – Bairro Caldeira – Galpão 11 e 12

CEP 13.347-500 - Indaiatuba – SP - Brasil

Tel.: (+55) 19 3936 8484

www.nidec-gpm.com

Created:

Criado por: Sander Benevides

Checked, Approved:

Verificado, Aprovado: Daniel Rio

Transfer as well as duplication of these confidential documents, utilization and disclosure of its content not permitted without our prior written permission. Violations will cause indemnities.

Index / Índice

Index / Índice	2
I. Preamble/ Introdução	3
II. Scope / Escopo.....	3
III. Code of Conduct / Código de Conduta.....	4
IV. Definitions / Definições.....	4
1. The Supplier's General Duties / Deveres Gerais do Provedor	6
2. Quality System Requirements / Requisitos do Sistema da Qualidade	13
3. RFQ Process, Supplier Selection / RFQ Seleção de provedores	14
4. APQP	15
5. PPAP	16
6. Change Management & Deviation Application / Gestão de Modificações & Aplicação de Desvios	20
7. Non-conforming Material / Material Não conforme.....	21
8. Supplier Evaluation / Avaliação de Provedor	25
Picture 1 / Figura 1	28
Marking of changes / Identificação de modificações.....	28
Picture 2 / Figura 2	29
Containment Identification / Identificação de Contenção	29
RECEIVING PROTOCOL.....	31
PROTOCOLO DE RECEBIMENTO	32

I. Preamble/ Introdução

Purchased components make up over 70% of the NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL-finished product. Besides the cost factor, NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL depends on the quality of the purchased parts, as it is not possible to control all aspects of the product during incoming and in-process controls. Additionally the requirements of our OEM-customers are increasing and quality failures may cause high quality claim for NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL and our Suppliers.

Therefore, this Handbook communicates GPM's Customer Specific Quality requirements and expectations to direct material Suppliers to allow a high quality supply chain, reducing risk and costs for all parties.

* All manuals and standards cited herein must follow and comply with their latest revision.

Componentes comprados constituem mais de 70% do produto acabado da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL. Além do fator custo, a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL depende da qualidade das peças adquiridas, pois não é possível controlar todos os aspectos dos componentes comprados durante os controles de recebimento, e durante o processo de montagem. Além disso, os requisitos de nossos clientes estão aumentando e as falhas de qualidade podem causar reclamações de qualidade para NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL e nossos provedores.

Portanto, este Manual apresenta os requisitos específicos da qualidade NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL e as expectativas para provedores de materiais diretos, para permitir uma cadeia de fornecimento de alta qualidade, reduzindo o risco e os custos para todas as partes.

*Todos manuais e normas aqui citados, devem seguir e atender sua última revisão.

II. Scope / Escopo

This Supplier Handbook applies to all suppliers of direct material.

Suppliers certified by IATF 16949: 2016 and or ISO 9001: 2015 should use this document as a supplement.

The supplier has the responsibility to ensure compliance with NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL requirements, keeping records of the results of the assessments, including evidence of Conformity.

The supplier shall use the AIAG reference manuals for APQP, SPC, PPAP, FMEA and MSA processes.

NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL forms can be requested from the responsible SQE or Purchaser.

It is the supplier's responsibility to search for updates.

Este Manual de Provedor é aplicado a todos os provedores de material direto.

Os provedores certificados pela IATF 16949:2016 e ou ISO 9001:2015 devem usar este documento como complemento.

O provedor tem a responsabilidade de garantir a conformidade com os requisitos NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, mantendo registros dos resultados das avaliações, incluindo as evidências de Conformidade.

O provedor deverá usar os manuais de referência do AIAG nos processos relacionados a APQP, SPC, PPAP, FMEA e MSA.

Os formulários da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL podem ser solicitados para o SQE ou compras. É de responsabilidade do fornecedor buscar por atualizações.

III. Code of Conduct / Código de Conduta

NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL supports suppliers who share the Company's commitment to quality and value, and who operate under a philosophy that focuses on integrity and "doing the right thing."

To support that philosophy, NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL has a Code of Conduct for our employees, the code outlines the Company's expectations that all will comply with certain ethical standards, all other applicable laws, rules and regulations.

The supplier has a responsibility to ensure the use of this methodology, integrity and "doing the right thing." NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL adopts as sustainability requirements and social responsibility and encourages its providers and suppliers to comply according to Social Responsibility and Sustainability manual - External Providers NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL.

A NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL apoia os provedores que compartilham do comprometimento da Empresa com a qualidade e o valor, e que operam sob uma filosofia cuja ênfase é a integridade e "fazer o que é certo".

Para sustentar essa filosofia, a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL possui um Código de Conduta para os funcionários, o código descreve as expectativas da Empresa de que todos observarão certos padrões éticos, bem como as leis, normas e regulamentos aplicáveis.

O provedor tem a responsabilidade de garantir o uso dessa metodologia, a integridade e "fazer o que é certo". A NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL adota como requisitos de sustentabilidade e responsabilidade social e incentiva que seus provedores e fornecedores adotem as diretrizes conforme citado no manual de Responsabilidade Social e Sustentabilidade – NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL para Provedores Externos.

IV. Definitions / Definições

NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL – Empresa brasileira do grupo Nidec Corporation.

AIAG - Automotive Industry Action Group is an industry organization that, among other responsibilities, provides administrative support to the Automotive, Truck and Heavy Equipment industries for Supplier quality requirements, and distributes related manuals and publications.

APQP - Advanced Product Quality Planning is a structured process for producing a quality plan, which supports the development and production of a product that will satisfy the customer. Reference the AIAG manual (Advanced Product Quality Planning and Control Plan - APQP©) for a complete description.

Special Characteristic - A dimension, material property, physical feature, etc. which, if not to specification could be a safety risk, or will certainly cause operational failure or a loss of performance.

ISO 9001 - The ISO quality management system standard, and the minimum requirement for any direct material Supplier.

IATF 16949 - ISO Technical Specification for the Automotive Industry. The specified quality system for strategic Suppliers to GPM automotive related businesses.

ISO 14001 - The ISO environmental management system standard – recommended for direct material Suppliers (preference in nomination process)

MSA - Measurement System Analysis – a process to determine that measurement systems are capable of measuring to the desired accuracy and repeatability. Reference the AIAG manual (Measurement System Analysis - MSA) latest edition for a complete description.

PPAP - The Production Part Approval Process is the process used to ensure new or changed components meet the quality requirements. Reference the AIAG manual (Production Part Approval Process – PPAP) for a complete description.

VDA 6.3 - Process auditing standard, which is a specific quality system requirement of the German automobile industry, used for manufacturing process audits. It proposes that processes and their interfaces should be analyzed in such a way that their risks and weaknesses are identified.

NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL – Empresa da divisão AMEC do Grupo Nidec Corporation.

AIAG – Grupo de Ações da Indústria Automotiva, é uma organização que entre outras responsabilidades, provê suporte as indústrias automotivas, caminhões e implementos agrícolas de requisitos da qualidade para provedores, e distribui manuais e publicações relacionadas.

APQP – Planejamento Avançado da Qualidade do Produto é um processo estruturado para realização de um planejamento da qualidade, que suporta o desenvolvimento do produto e processo para satisfação do cliente. Consulte o manual da AIAG (Planejamento Avançado do produto e Plano de Controle – APQP) para um completo entendimento.

Característica Especial – Uma dimensão, propriedade de material, característica física etc., que não atenderem a uma especificação, colocando em risco a segurança ou certamente causar uma falha operacional ou um desempenho menor.

ISO 9001 – A Norma ISO de sistema de gestão da qualidade é o requisito mínimo para um provedor de material direto.

IATF 16949 - ISO Especificação Técnica para a Indústria Automotiva. O sistema de qualidade é específico para provedores estratégicos da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL para negócios relacionados a indústria e itens automotivos.

ISO 14001 – Norma de Sistema de Gestão do Meio Ambiente – recomendada para provedores de matéria prima direta (preferencialmente em processo de nomeação).

MSA – Análise de Sistema de Medição – processo que determina se o sistema de medição é capaz de medir com precisão e repetibilidade. Referência no manual AIAG (Análise do Sistema de Medição – MSA) última edição para uma descrição completa.

PPAP – Processo de Aprovação de Peças de Produção é um processo usado para garantir novos ou modificações de componentes que reúnem requisitos de qualidade. Referência ao manual AIAG (Processo de Aprovação de Peças para Produção) para uma descrição completa.

É um requisito de sistema da qualidade específico da indústria automobilística alemã, utilizado para auditorias dos processos de manufatura. Propõe que os processos e suas interfaces devem ser analisados de tal modo que seus riscos e pontos fracos sejam identificados.

VDA 6.3 – Norma de auditoria de processo, que é um requisito de sistema da qualidade específico da indústria automobilística alemã, utilizado para auditorias dos processos de manufatura. Propõe que os processos e suas interfaces devem ser analisados de tal modo que seus riscos e pontos fracos sejam identificados.

1. The Supplier's General Duties / Deveres Gerais do Provedor

- 1.1. Conformity with our **quality and environmental policy** and the “**specific requirements**” of NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL that are **Supplier/Provider Handbook** and **Social Responsibility and Sustainability Manual** (available at our website www.nidec-gpm.com) and statutory directives (available at our website) <http://www.nidec.com/en-global/sustainability/governance/corporate-ethics/>), and compliance with applicable laws and regulations.

It is the obligation and duty of the provider to check monthly for updates to policies (quality and environmental) and “specific requirements”, if yes, the provider must download to adapt and meet the new changes and requirements.

- 1.2. The Supplier shall make deliveries based on "NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL's General Terms and Conditions of Purchase" if not otherwise agreed.
- 1.3. The Supplier shall ensure compliance with the drawings, 3-D data models (where applicable) and specifications that NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL has taken as a basis for its purchase order.
- 1.4. The Supplier shall ensure, by way of a distribution system, that the latest valid technical documents sent by NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL are always available to all bodies concerned. The Supplier shall also include its subcontractors in this procedure.
- 1.5. The Supplier agrees to inform NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL prior to:
- changing the production methods, sequence and materials (also at its subcontractors)
 - changing of test methods / equipments.

- relocating production equipment at the same site early enough so that NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL can check whether the planned changes will have any adverse effects to deliveries.
- 1.6. The Supplier shall be fully responsible towards NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL for the quality of its products and services and the quality of those of its sub-contractors.
- 1.7. The Provider will be fully responsible to NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, supply chain due diligence to improve understanding and reporting of the content of the supplied part. Further, we request our suppliers to source responsibly with validated conflict free smelters, wherever possible, to increase our level of confidence that the components in our vehicles and products contain conflict free minerals. Through industry collaboration, NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL has adopted a common methodology to obtain chain of custody declarations from suppliers to increase the transparency of conflict minerals in our global supply chain. NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL has been an active contributor in developing an automotive industry wide approach to reporting the use of conflict minerals and educating suppliers about their roles and responsibilities.
- 1.8. Our customers demand that Nidec and its suppliers account for the possible use of conflict minerals, and for this we ask that the Conflict Minerals Report (CMRT) be completed, a tool approved by General Motors for suppliers to document their declaration of Conflict Minerals. Conflict (CM). The CMRT can be found on the Responsible Minerals Initiative (RMI) website: <http://www.responsiblemineralsinitiative.org/conflict-ineralsreporting-template/> under the heading Reporting Templates - CMRT. On this same page the RMI includes a helpful instruction manual that provides background information and instructions for completing the CMRT with visuals. To accurately complete a CMRT (including the Smelter List tab if applicable), suppliers must already understand/know their supply chain Conflict Minerals information. If further details on Conflict Minerals are required, information and training is available at <http://www.aiag.org/corporate-responsibility/social/conflict-minerals> and in the instructions located on the CMRT.
The CMR must be completed annually.
- 1.9. NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL reserves the right to audit, itself or through third parties, the Supplier's quality management system, procedures, products and process.
- 1.10. The Supplier shall carry out a contract review.
- 1.11. The Supplier shall draw up failure modes and effects analyses (according FMEAs Manual) for the products to be delivered and shall undertake a feasibility assessment. On request or PPAP, the Supplier shall allow the NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL to inspect these documents.
- 1.12. The Supplier shall prepare records (documentation) of the execution of its quality assurance measures, especially measured values and test results, and shall keep these and any and all samples available in a clearly arranged manner.

- 1.13. Where specialised talks are necessary for quality assurance purposes, the Supplier pledges to promptly give confirmation of the date of the meeting. The communication process and results shall be all recorded in writing.
- 1.14. The supplier must operate manufacturing processes capable series with a load capacity index with long-term study of Cp and Cpk $\geq 1,33$ special characteristics, or characteristics defined by NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, or other value if requested by the customer and or agreed or otherwise on the basis of the valid drawing state, must be met for GM projects a Cpk ≥ 1.5 .
- 1.15. For initial studies of short-term is required a Cmk $\geq 2,0$ (machine capability) or Ppk $\geq 1,67$ (Preliminary Capability). These Special Characteristics are under statistical process control (SPC/CEP). A 100% examination shall be necessary where processes are not capable or are not controllable.
- 1.16. The Supplier shall only use capable measuring equipment (MSA) for the intermediate and final testing and inspection of products. Scopes and methods of testing and inspection demanded in technical documents shall be binding. Any alteration thereof shall be subject to NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL's written consent.
- 1.17. Deliveries shall always be made in clean packaging units as defined in mutually the clean and frequency should be defined confirmed packaging instructions and in the field "observation" – on FB106-Packaging Approval Form. Transport containers must be labelled in such a manner that they are clearly identifiable and based on the requirements of NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL. Detailed agreements on residual dirt shall be defined on a parts-specific basis and be communicated to the Supplier.
- 1.18. The Supplier shall regularly undertake inline production testing as well process audits as per VDA 6.3 - Process Audits and Product Audits as per VDA 6.5, to ensure that all product-related specifications, including documents concerning preservation, packaging, cleanliness and delivery, are met. Other methods of process and product audits should be negotiated with NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL. The Supplier shall document the results as well as measures taken. These results and measures are a constituent part of the fulfilment of quality guidelines according to IATF 16949 (requalification test). Aside from that, if applicable, further requirements from agreements with NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL must be met.
- 1.19. In the event of tool damage and/or machine malfunctions, the Supplier shall ensure, by taking suitable measures, that the supply of products to NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL is guaranteed (for example quick, contractually assured access to toolmakers, or machine maintenance by corresponding manufacturers, safety stocks of material). To avoid process disruptions, the Supplier shall maintain a system of preventive servicing / maintenance.
- 1.20. We request a special biennial special process audit self assessment, as per the core tools and manuals of the CQI's, that is applied to your internal process or your sub-provider. This self-assessment should be performed by an auditor who has training in auditable CQIs and follows the instructions in this reference. An action plan should be developed and submitted if we deviate from the requirements.

- 1.21. To ensure quality, the provider must carry out regular requalification / inspection of its scope of supply in accordance with IATF 16949 (section 8.6.2). Full layout requalification / inspection should be performed at least every three years, which means full measurement of all product dimensions shown in the project registration (s) and functional verification against the stated engineering standards of the applicable material and performance, and results must be submitted to NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL. The frequency of layout requalification / inspection may be defined by legislation, government agencies, and component specific requirements. Layout requalification / inspection may be replaced by a new PPAP submission, provided it meets the set frequency.
- 1.22. Externally qualify at least one member of the board with regard to the fundamentals of product safety legislation and mandatory product liability.
- 1.23. Send a declaration to NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL with the name of the product safety officer (PSB) for each named production plant. The PSB training must have been conducted by training recognized by the Volkswagen Group.
- 1.24. It is the supplier's duty to send to NIDEC updated copies of the management certificates in force (ISO 9001, IATF 16949, ISO 14001 and/or ISO 45001). It is also your responsibility, when updating or recertifying them, to send the updated copy.
- 1.25. It is the supplier's duty to forward to NIDEC updated copies of the environmental operating license, certificate of regularity with IBAMA and inspection report by the fire department or similar. It is also your responsibility, when updating them, to send the updated copy.

1.1. Atender a nossa **política da qualidade, política ambiental** e os “**requisitos específicos**” da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL que são o **Manual do Fornecedor (Provedor)** e o **Manual de Responsabilidade Social e Sustentabilidade para Provedores Externos**, (disponibilizados no site da matriz www.nidec-gpm.com), diretrizes estatutárias (disponibilizados no site da Nidec Corporation <http://www.nidec.com/en-Global/sustainability/governance/corporate-ethics/> e atendimento a legislação aplicável.

É obrigação e dever do provedor verificar mensalmente se existe atualizações das políticas e dos “requisitos específicos”, se sim, o provedor deve efetuar download para adequar e atender as novas mudanças e requisitos.

- 1.2. O provedor deverá fazer entregas com base nos "Termos e Condições Gerais de Compras da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL.
- 1.3. O provedor deve garantir a conformidade com os desenhos 2-D e 3-D (quando aplicável) e especificações que a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL tomou como base para a sua ordem de compra.

- 1.4. O provedor deve garantir, por meio de um sistema de distribuição, que os últimos documentos técnicos válidos e enviados pela NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, estejam sempre disponíveis para todos os organismos. O provedor deve incluir também seus subcontratados neste procedimento.
- 1.5. O provedor compromete-se a informar a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL antes de:
- o Alterar os métodos de produção, sequência e materiais (também em seus subcontratados)
 - o Alterar os métodos de ensaio / equipamentos
 - o Realocar equipamentos de produção no mesmo endereço de forma que a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL possa verificar se as mudanças planejadas terão quaisquer efeitos adversos para entregas.
- 1.6. O Provedor será totalmente responsável perante a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, para a qualidade de seus produtos e serviços, e qualidade dos produtos de seus sub-provedores.
- 1.7. O Provedor será totalmente responsável perante a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, na devida diligência da cadeia de abastecimento para melhorar a compreensão e o relatório do conteúdo da peça fornecida. Além disso, solicitamos para nossos provedores a fornecer de forma responsável fundições livres de conflito validadas, para aumentar nosso nível de confiança de que os componentes de nossos veículos e produtos contenham minerais livres de conflito. Por meio da colaboração da indústria, a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL adotou uma metodologia comum para obter declarações de cadeia de provedores para aumentar a transparência dos minerais de conflito em nossa cadeia de fornecimento global. A NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL tem contribuído ativamente no desenvolvimento de uma abordagem ampla da indústria automotiva para relatar o uso de minerais de conflito e educar os fornecedores sobre suas funções e responsabilidades.
- 1.8. Nossos clientes exigem que a Nidec e seus fornecedores prestem contas sobre o possível uso de minerais de conflito e para isso pedimos que seja preenchido o Relatório de Minerais de Conflito (CMRT), ferramenta aprovada pela General Motors para os fornecedores documentarem sua declaração de Minerais de Conflito (CM). O CMRT pode ser encontrado no site da Responsible Minerals Initiative (RMI): <http://www.responsiblemineralsinitiative.org/conflict-minerals-reporting-template/> sob o cabeçalho Reporting Templates - CMRT. Nesta mesma página o RMI inclui um manual de instruções útil que fornece informações básicas e instruções para completar o CMRT com recursos visuais.

Para preencher com precisão um CMRT (incluindo a guia Lista de Fundição, se aplicável), os fornecedores já devem entender/conhecer as informações de Minerais de conflito de sua cadeia de suprimentos.

Se forem necessários mais detalhes sobre Minerais de Conflito, informações e treinamento estão disponíveis em <http://www.aiag.org/corporate-responsibility/social/conflict-minerals> e nas instruções localizadas no CMRT.

O preenchimento do CMRT deve ser realizado anualmente.

- 1.9. A NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL reserva-se ao direito de auditar, por si própria ou através de terceiros, o sistema de gestão da qualidade do provedor, procedimentos, produtos e processos.
- 1.10. O provedor deve realizar uma análise crítica de contrato.
- 1.11. O provedor deve analisar os modos de falha e efeitos (conf. Manual FMEA) para os produtos a serem entregues, e deve realizar uma avaliação de viabilidade. Quando solicitado e no PPAP, o provedor deve permitir que a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL analise esses documentos.
- 1.12. O provedor deve preparar registros (documentados) da execução das medidas de garantia da qualidade, especialmente valores medidos e os resultados dos testes, e deve manter estas e todas e quaisquer amostras disponíveis de forma bem organizada.
- 1.13. Sempre que necessário, diálogo para fins da garantia da qualidade, devem ser feitos, e o provedor deve informar e confirmar a data da reunião. O processo de comunicação e os resultados serão todos registrados por escrito.
- 1.14. O provedor só deve operar processos de fabricação em série capazes, com um índice de capacidade com estudo de longo prazo com C_p e $C_{pk} \geq 1,33$ para características especiais, ou características definidas pela NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, ou outro valor se solicitado pelo cliente e ou se acordado de outra forma em função do estado do desenho válido, devem ser cumpridos para projetos GM um $C_{pk} \geq 1.5$.
- 1.15. Para estudos iniciais de curto prazo é requerido um $C_{mk} \geq 2.0$ (capabilidade de máquina) ou $P_{pk} \geq 1,67$ (Capabilidade Preliminar) Estas características especiais devem estar sobre o controle estatístico de processo (SPC/CEP), quando aplicável. Um controle 100% será necessário quando os processos não forem capazes ou controlados.
- 1.16. O provedor só deve utilizar equipamentos de medição capazes (MSA) para realizar dimensionais, testes intermediários e finais para inspeção de produtos. O escopo e método de teste e inspeção, exigidos em documentos técnicos são obrigatórios. Qualquer alteração deve ser autorizada por escrito pela NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL.
- 1.17. As entregas serão sempre feitas em unidades de embalagens limpas, tal limpeza e frequência, deve ser definida nas instruções de embalagem mutuamente acordadas e no campo observações do FB106 – formulário de aprovação de embalagem. Contentores de transporte devem ser identificados de tal maneira que eles sejam claramente identificáveis e com base nos requisitos da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL. Acordos detalhados sobre a sujeira residual e sujidade, se não definidos em desenho, devem ser definidos e formalizado em uma base específica e comunicados ao provedor.
- 1.18. O provedor deve realizar regularmente testes no processo de montagem, bem como auditorias de processo, conforme norma VDA 6.3 – Auditoria de Processo e Auditoria de Produto, conforme VDA 6.5, para garantir que todas as especificações relacionadas com o produto e processo, incluindo documentos relativos a conservação, embalagem, limpeza e entrega, são cumpridos. Outros métodos de auditorias de processo e de produto deverão ser negociados com a NIDEC GLOBAL APPLIANCE

BRASIL. O provedor deve documentar os resultados, bem como as medidas tomadas. Esses resultados, e as medidas são parte integrante do cumprimento das diretrizes de qualidade de acordo com a IATF 16949 (teste de requalificação). Além de que, se for o caso, outras exigências de acordos com a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL devem ser atendidas.

- 1.19. Em caso de danos à ferramenta e ou mau funcionamento da máquina, o provedor deve assegurar através de medidas adequadas, que a venda do(s) produto(s) para NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL é garantida (Ex.: acesso rápido e contratualmente assegurado aos fabricantes de ferramentas, ou manutenção da máquina por parte dos fabricantes correspondentes, estoques de segurança do material). Para evitar interrupções do processo, o provedor deve manter um sistema de manutenção preventiva / manutenção corretiva e para processos chaves a manutenção preditiva.
- 1.20. Solicitamos a realização de uma auto avaliação de auditoria de processo especial com frequência bianual, conforme a core tools e manuais dos CQI's, que seja aplicado em seu processo interno ou de seu sub-provedor. Essa auto avaliação deve ser realizada por auditor que tenha treinamento no CQIs auditável, e siga as instruções dessa referência, Um plano de ação deve ser desenvolvido e submetido, caso tenhamos desvios dos requisitos.
- 1.21. Para garantir qualidade, o provedor deve realizar requalificação / inspeção de layout, regular do seu escopo de fornecimento de acordo com IATF 16949 (seção 8.6.2). A requalificação / inspeção de layout completa deve ser realizada no mínimo a cada três anos, que significa a medição completa de todas as dimensões do produto mostradas no(s) registro(s) do projeto e verificação funcional em relação as normas declaradas de engenharia do material e desempenho aplicáveis, e os resultados devem ser submetidos a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL. A frequência de requalificação / inspeção de layout podem ser definidos pela legislação, agências do governo, e por requisitos específicos do componente. A requalificação / inspeção de layout pode ser substituída por uma nova submissão de PPAP, desde que atenda a frequência definida.
- 1.22. Qualificar externamente no mínimo um membro da Direção no que diz respeito aos fundamentos da legislação que regem a segurança do produto e da responsabilidade obrigatória pelo produto.
- 1.23. Enviar uma declaração a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL com o nome do responsável pela segurança do produto (PSB) para cada planta de produção nomeada. O treinamento do PSB deve ter sido realizado por um treinamento reconhecido pelo Grupo Volkswagen.
- 1.24. É dever do fornecedor encaminhar a NIDEC cópias atualizadas dos certificados de gestão em vigor (ISO 9001, IATF 16949, ISO 14001 e/ou ISO 45001). Também é de sua responsabilidade, quando da atualização ou recertificação dos mesmos, o envio da cópia atualizada.
- 1.25. É dever do fornecedor encaminhar a NIDEC cópias atualizadas da licença de operação ambiental, certificado de regularidade junto ao IBAMA e alto de vistoria do corpo de bombeiro ou similar. Também é de sua responsabilidade, quando da atualização dos mesmos, o envio da cópia atualizada.

2. Quality System Requirements / Requisitos do Sistema da Qualidade

- 2.1. The minimum requirement for direct material Suppliers of NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL is a certified quality system conform ISO 9001. Preferred suppliers are certified IATF 16949. Additionally the ISO 14001 is recommended and such suppliers are preferred during the nomination process.
- 2.2. A quality system is not, however, a guarantee of quality products and processes. Only when the regulations of a quality system are followed correctly it will benefit the process and product quality. Our common goal shall be to attain zero faults through this quality management system.
- 2.3. The Supplier shall maintain their Quality System Registration and will notify the NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL SQE of any change in their registration status such as a new certificate number, suspension, revocation or switch to another registrar. The Supplier must submit a copy of their registration (IATF 16.949:2016, ISO 9.001:2015, ISO 14.001:2015, AVCB e LO) to NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, otherwise, the provider's evaluation will be based on the last expired certificate and will not be adjusted.
- 2.4. NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL expects Suppliers to monitor the outputs of their quality system and continually improve in quality, service, and cost.

-
- 2.1. O requisito mínimo para provedores de materiais diretos (componentes) da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL é um sistema de qualidade certificado conforme norma ISO 9001. Temos a preferência em comprar de provedores certificados conforme IATF 16949. Adicionalmente a ISO 14001 é recomendada, e esses provedores são os preferidos durante o processo de nomeação e desenvolvimento.
 - 2.2. Um sistema da qualidade que é normalizado, não é por si só é a garantia da qualidade de produtos e processos. Somente quando as normas de um sistema da qualidade são seguidas corretamente, irão beneficiar o processo e qualidade do produto. Nosso objetivo comum é alcançar “Zero Falhas” através do sistema de gestão da qualidade.
 - 2.3. O provedor deverá manter o sua Certificação da Qualidade e notificar o SQE NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL de qualquer alteração da sua situação, tais como um novo número de certificado, suspensão, revogação ou mudança para outro órgão certificador. O provedor obrigatoriamente deve apresentar uma cópia de seus certificados (IATF 16.949:2016, ISO 9.001:2015, ISO 14.001:2015, AVCB e LO) à NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL sempre que sua validade for renovada, caso contrário a avaliação do provedor será baseada no último certificado vencido e não sofrerá ajustes.
 - 2.4. A NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL espera que seus provedores monitorem os dados de saída dos processos do sistema da qualidade, e melhorem continuamente a qualidade do produto, serviço e custo.

3. RFQ Process, Supplier Selection / RFQ Seleção de provedores

3.1. NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL will send potential Suppliers first a NDA (Non-Disclosure Agreement) which need to be signed before 2D or 3D are submitted. With the RFQ documents further documents will be sent to the supplier, including:

- [FB091 - request for quotation](#) (if not otherwise agreed)
- [FB013 - relatório auto-avaliação provedores](#) (for new suppliers)
- [FB041 - feasibility study](#)
- Related drawings and if applicable 3D-data
- [FB106 - aprovação embalagem](#) (packing concept)
- [Supplier/Provider Handbook and Social Responsibility and Sustainability Manual](#)
- [Packing handbook](#)
- [Labeling handbook](#)
- [Attachments 1 – PPM](#)
- [Attachments 2 – Quality Costs](#)
- [Attachments 3 – Foundry](#)

3.2. During the RFQ process, NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL will assess the Supplier against specific requirements including Quality, Costs and Warranty Commitment.

3.3. Before final Supplier selection for main and critical components, NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL will perform an onsite audit to evaluate the Suppliers quality capability and capacity based on FB012 - análise de potencial provedor VDA-6.3. - P1 supplier VDA-6.3. Suppliers rated GREEN on the lighthouse chart can be chosen, and the final decision will be made by the team leading the project (SQE and Procurement), where SQE has a veto right in case of quality issues.

3.4. For suppliers approved in Potential Assessment P1, selected for supply, they will be periodically audited, according to importance and Risk / Critical criteria, in accordance with VDA Standard 6.3 - Process Audit. The minimum criterion for the General Classification is "B" in conjunction with ISO 9001 certification. If the rating of this audit is rated "C", and the action plan is not accepted by NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, or carried out by the provider, the provider will receive the veto of new business, or even the decline of the current business.

After Supplier selection, the Supplier needs to sign the purchase contract together with a quality agreement before the Supplier can start the product and process development.

3.1 A área de compras da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL enviará para potenciais provedores, primeiramente um NDA (Non-Disclosure Agreement) o qual necessita ser assinado antes que o 2D ou 3D seja submetido. Com o RFQ (Solicitação de Cotação), demais documentos serão enviados ao provedor, incluindo:

- [FB091 - request for quotation](#) (se não acordado diferente)
- [FB013 - relatório auto-avaliação provedores](#) (para provedores novos)
- [FB041 - feasibility study](#)
- [Related drawings and if applicable 3D-data](#)
- [Manual de Embalagens e Transporte](#)
- [FB106 - aprovação embalagem](#) (packing concept)
- [Supplier Handbook Nidec](#)
- [Manual para Etiquetas ODETTE](#)
- Anexos 1 - PPM
- Anexos 2 – Custos da Qualidade
- Anexos 3 – Fundição

3.2 Durante o processo de cotação a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL vai avaliar o provedor em relação aos requisitos específicos, incluindo qualidade, custos e compromisso de garantia.

3.3 Antes da seleção do provedor para componentes críticos, a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL irá realizar uma auditoria no provedor para avaliar a sua capacidade para a qualidade e capacidade com base no FB012 - análise de potencial – P1 provedor VDA 6.3. Provedores classificados como VERDE, no gráfico do farol, poderão ser escolhidos, e a decisão final será tomada pela equipe que lidera o projeto (SQE e compras), onde o SQE tem direito de veto em caso de problemas de qualidade.

3.4 Para provedores aprovados na Avaliação Potencial P1, selecionados para o fornecimento, serão auditados periodicamente, conforme critério de importância de risco / criticidade, de acordo com a Norma VDA 6.3 – Auditoria de Processo. O critério mínimo para a classificação geral é "B" em conjunto com a certificação ISO 9001. Caso a classificação dessa auditoria seja nota "C", e o plano de ação não seja aceito pela NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, ou realizado pelo provedor, esse receberá o veto de novos negócios, ou até o declínio do atual negócio.

Após a seleção, o provedor precisa assinar o contrato de compras juntamente com o(s) acordo(s) de qualidade antes de iniciar a aprovação e o desenvolvimento do produto e processo.

4. APQP

4.1. The requirement of APQP is crucial to the development of new products and processes. Quality must be in the design of the product as well as in the development of the process that will produce the product. Three key outputs of APQP are the Process Failure Mode and Effects Analysis, Control Plan, and PPAP. Suppliers are expected to be knowledgeable of and follow the APQP process during product and process development as well as comply the project-timing chart, which has to be provided at the start of the project and need to be updated regularly.

A NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL -SQE will be appointed as quality contact for the related

Supplier and part, who will accompany the Supplier during the development process and is the interface for the Supplier for any questions related to quality and design (using FB099 - supplier APQP checklist).

- 4.2. Before PPAP approval the supplier and NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL need to agree on a final packing concept documented with FB106 - aprovação embalagem.
- 4.3. After or during the PPAP-part production the NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL -SQE will perform a process audit for main.

-
- 4.1. A exigência do APQP é crucial para o desenvolvimento de novos produtos e processos. A qualidade deve estar na concepção do produto, assim como no desenvolvimento do processo de modo a produzir o produto. Três saídas chaves do APQP são, a Análise do Modo e Efeitos de Falha de Processo (PFMEA), Plano de Controle (PC) e o (PPAP). Os provedores devem estar bem informados e acompanhar o processo de APQP durante o desenvolvimento de produtos e processos, bem como cumprir o cronograma do projeto, que deve ser fornecido no início do projeto e precisa ser atualizado regularmente.

O SQE da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL será nomeado como contato, que vai acompanhar o provedor durante o processo de desenvolvimento, e será a interface para o provedor para quaisquer questões relacionadas à qualidade e projeto (usando FB099 - supplier APQP checklist).

- 4.2. Antes da aprovação do PPAP o provedor e a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL precisam acordar a documentação do conceito das embalagens com o documento FB106 - aprovação embalagem.
- 4.3. Depois ou durante a produção da peça de (PPAP) o SQE irá realizar uma auditoria desse processo.

5. PPAP

- 5.1. PPAP (Production Part Approval Process) applies to both new and existing product and is intended to assure that the new or revised products and processes are production ready. PPAP can be the result of APQP or a process in its own right to manage smaller changes.

5.2. Suppliers must follow the AIAG PPAP process based on the latest version of the PPAP manual if not otherwise agreed or requested from the final customer.

- 5.3. PPAP submissions are generally valid until design or manufacturing process changes are made to a part number or until the item has been out of production for 12 months or more.
- 5.4. In case of product and process changes, master samples need to be kept at the supplier site, identified (date, machine (s), cavity / position, dimensional report no. / name), at least two pieces per cavity or position.
- 5.5. Suppliers must obtain written approval from NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL for product or manufacturing process changes before shipment of components to NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL - see point 6.

5.6. For new PPAP submissions, the requirements of manuals CQI-9, CQI-11, CQI-12, CQI-15, CQI-17, CQI-23, and CQI-27 should also be considered. If the approval requirements are not met, an action plan between both parties should be prepared.

5.1. PPAP (Processo de Aprovação de Peças de Produção) é aplicado para produtos novos e existentes, e deve assegurar que produtos novos ou modificados e a produção e processo estejam prontos. O (PPAP) pode ser o resultado do (APQP) ou um processo para gerenciar pequenas modificações.

5.2. Os provedores devem seguir o processo de PPAP da AIAG conforme última versão do manual, se não acordado diferente ou requerido pelo cliente final.

5.3. Submissões de PPAP são geralmente válidas até que alterações de projeto ou processo de fabricação sejam feitas para um produto ou quando o item não é produzido por um período de 12 meses ou mais.

5.4. Em caso de alterações do produto e do processo, as amostras padrão precisam ser mantidas na planta do provedor, identificadas (data, máquina(s), cavidade/posição, relatório dimensional nº/nome), na quantidade mínima de duas peças por cavidade ou posição.

5.5. Os provedores devem obter aprovação por escrito da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL para alterações de produto ou processo de fabricação antes do embarque de componentes para NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL - ver item 6.

5.6. Para novas submissões de PPAP, deve-se considerar também os requisitos dos manuais CQI-9, CQI-11, CQI-12, CQI-15, CQI-17, CQI-23 e CQI-27. Caso não haja atendimento dos requisitos para a aprovação, um plano de ação entre ambas as partes deve ser elaborado.

Trigger for PPAP / Envio de PPAP

Trigger / Envio	New PPAP + information to SQE / Novo PPAP + informações ao SQE*	PPAP level / Nível de PPAP **
New parts / Novos produtos	√	3, exceto para cliente GM que o requisito é 5 / 3, except for GM customer that the requirement is 5
Product modifications / Modificações de produto	√	4 (tbd with SQE / a ser definido com o SQE)
Production relocation / Relocação de produto	√	4 (tbd with SQE
Production process modification / Modificações do processo do produto	√	/ a ser definido com o SQE)

Test process modification / Modificações em processos de teste	√	
Long-term production stoppage, more than 12 months / Parada de produção de longo prazo, mais que 12 meses	√	
Use of new, modified or replacement tools (not applicable to metal removing tools / uso de ferramentas novas, modificadas ou substituídas (não aplicável para ferramentas de remoção de metal	√	
Change in 2nd-tier Suppliers / Mudança de provedores Tier 2	√	
Modifications in the Supplier's purchased parts / Modificações de Provedores de peças compradas	√	
Re-qualification / Requalificação	√	tbd
drawing changes (without influence on product or process) / Mudanças de desenho (sem influência no produto ou processo)	√	1

*Long enough to allow necessary approval process at NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL and its customers
- reference value 6 months before implementation

**Content can be discussed with SQE, varies depending on the OEM.

The minimum requirements of documentation for PPAP Level 4 are marked **bold** below, further details follow the FB014 - PPAP Supplier Requirements that will be sent by SQE.

*Um prazo suficiente para aprovação necessária do processo na NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL e seus clientes – deve ter como referência 6 meses antes da implementação.

**O conteúdo pode ser discutido com o SQE, podendo depender do OEM.

Os requisitos mínimos para a documentação de PPAP Nível 4 estão marcadas abaixo em **negrito** abaixo. maiores detalhes seguir o FB014 - requisitos PPAP provedor que será enviado pelo SQE.

PPAP Submission Levels	PPAP Contents / Conteúdo do PPAP
<ul style="list-style-type: none"> • Level 1 - Part Submission Warrant (PSW) only submitted to the customer. Nível 1 – Garantia de Submissão da Peça (PSW) somente submetido para o cliente. • Level 2 - PSW with product 	<ul style="list-style-type: none"> • Part Submission Warrant (PSW) • Process flow diagrams • Dimensional results • Records of material/performance test results • Control Plan • Master Sample (remains at supplier site) • IMDS • PPAP approval for Sub-suppliers (min. PSW, dimensional report, Process

<p>samples and limited supporting data.</p> <p>Nível 2 - PSW com amostras e dados de suporte limitados.</p> <ul style="list-style-type: none"> Level 3 - PSW with product samples and complete supporting data. <p>Nível 3 - PSW com amostras e dados de suporte completos.</p> <ul style="list-style-type: none"> Level 4 - PSW and other requirements as defined by the customer. <p>Nível 4 - PSW e outros requisitos definidos pelo cliente.</p> <ul style="list-style-type: none"> Level 5 - PSW with product samples and complete supporting data available for review at the suppliers manufacturing location. <p>Nível 5 - PSW com amostras e dados de suporte completos disponíveis para análise na planta de fabricação do provedor.</p>	<p>flow diagram, control plan, PFMEA, (Initial) Process capacity analysis, MSA)</p> <ul style="list-style-type: none"> Design Records (drawings) Design Failure Mode and Effects Analysis (Design FMEA) Process Failure Mode and Effects Analysis (Process FMEA) Inspection and test equipment list Measurement System Analysis Studies Qualified Laboratory Documentation Process capability analysis Process capacity analysis Sample Production Parts (usually 3 or 5 per cavity) marked and with related dimensional report Part Submission Warrant (PSW) Diagrama do Fluxo do Processo Resultados Dimensionais Registros de resultados de testes de material/desempenho Plano de Controle Amostra padrão (disponível na planta do provedor) IMDS Aprovação de PPAP de sub-provedores (mínimo PSW, relatório dimensional, Fluxo de Processo, Plano de Controle, PFMEA, Capacidade do Processo, MSA) Desenhos Design Failure Mode and Effects Analysis (DFMEA) Process Failure Mode and Effects Analysis (PFMEA) Lista de equipamentos de inspeção e testes Estudos de MSA Documentação de Laboratório Qualificado Análise da capacidade do processo Amostras de Produções (usualmente 3 ou 5 por cavidade) identificadas e relacionadas ao relatório dimensional
---	---

With the approval of the first sample report (PPAP/EMPB), NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL assumes compliance also of the not counter-checked dimensions or requirements. The approval is no permission to deliver parts deviating from the requirements (e.g. drawings, 3D-data, related standards).

NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL will retain for safety reasons one part per cavity with no influence on the master sample requirements for the supplier mentioned above.

Com o relatório de aprovação das primeiras amostras (PPAP/EMPB), a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL assume também o cumprimento das dimensões ou requisitos não relatados. A aprovação não é uma permissão de entrega de peças com desvios dos requisitos (e.g desenhos, Dados 3D, Normas Referência).

A NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL irá reter por razões de segurança uma peça de cada cavidade, sem influência ao requisito de amostras padrão dos provedores, conforme mencionado acima.

6. Change Management & Deviation Application / Gestão de Modificações & Aplicação de Desvios

- 6.1. If the Supplier wishes to alter conditions that have led to approval for series production (for example design, packaging, preservation) NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL 's prior written consent shall be obtained via FB030 - change request (point 1-3).
- 6.2. This consent procedure applies to all alterations that could affect the function, service life and/or assembly dimensions.
- 6.3. As a good part of the problems that occur in companies are related to failures methods (procedures / instructions), "MO" operational failure (without knowledge / without qualification / exchange of employees), machines (equipment in general) and material / components (changing suppliers or materials, components, others), the suppliers must meet the 4M method to record changes in their products and processes, proceeding with the submission of documentation related to PPAP and for traceability to facilitate the resolution of problems.
- 6.4. After approval, the supplier needs to repeat the referring points of the APQP-process and resubmit the PPAP documentation depending on SQE definition (see points 4 and 5). The production and delivery of the new products can only start after written approval from NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL. The first batch need to be marked conform the attachment 1.
- 6.5. The same conditions except the requirement for PPAP are valid in case of short term deviation, which need to be applied also prior delivery to NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL and need also identified as described above.

-
- 6.1. Se o provedor deseja alterar as condições que levaram à aprovação para a produção em série (por exemplo, projeto, embalagem, preservação) , deve ser obtido um prévio consentimento da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL por escrito via FB030 - change request (ponto 1-3).
 - 6.2. Este processo de aprovação se aplica a todas as alterações que podem afetar a função, vida de serviço e / ou dimensões de montagem.
 - 6.3. Tendo em vista que boa parte dos problemas acontecidos nas empresas estão relacionados a falhas em métodos (procedimentos/instruções), mão-de-obra (falta de conhecimento/falta de qualificação/troca de funcionários), máquinas (equipamentos em geral) e medição (instrumentação inadequada ou medição incorreta), os provedores devem atender ao método 4M para registrar mudanças acontecidas em seus produtos e processos, de tal forma que procedam com submissão de documentação relativa a PPAP e para rastreabilidade que permita facilitar a resolução de problemas.

- 6.4. Após a aprovação, o provedor precisa repetir os pontos referentes do processo de APQP e reenviar à documentação de PPAP (ver itens 4 e 5). A produção e entrega dos novos produtos só pode começar após a aprovação por escrito da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL. O primeiro lote necessita de ser identificado conforme anexo 1.
- 6.5. As mesmas condições, exceto o requisito de PPAP são válidas no caso de desvio de curto prazo, que precisam ser aplicados também de envio prévio para a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL e necessitam também de identificação como descrito anteriormente.

7. Non-conforming Material / Material Não conforme

7.1. If the Supplier suspects that it has delivered defective products, it shall immediately inform the NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL 's quality control and purchasing departments. This information shall have the purpose of limiting any damage that arises or has already arisen.

In case of complaints by NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, the provider must respond promptly. The provider must submit in writing (email) within 24 hours after the complaint, the containment action in FB026 - 8D Report or in a similar document (with more details) and corrective actions in the same FB026 - 8D Report within 5 working days (after the claim), and the actions must be completed within 30 days (after the claim). **Deviations from the above deadlines must be agreed with the SQE.**

7.2. The following “disciplines” must be taken into account in the 8D report:

- Clarify the problem / Describe the problem
- Consider the problem within the team
- Order temporary/containment actions for damage limitation on suppliers manufacturing location, parts in transit, parts in NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL -plant and parts at the end customer and check their effectiveness
- Determine the root cause(s), and check whether this/these is/are really the root cause(s)
- Define the permanent/long term action(s) to be taken, and check its/their effectiveness
- Implement the permanent/long term action(s), and check its/their effect
- Decide on actions that prevent reoccurrence of the problem
- Demonstrate that the inherent documented information (for example: FMEA, Control Plan, Work Instruction, among others) has been reviewed and updated.
- Acknowledge the team's good work.

7.3. The 8D and the actions is evaluated by the SQE, which may also verify the implementation at the suppliers side. Focus is first the containment of the failure parts with short term actions but with the target of fast a permanent solution avoiding reoccurrence of this or similar failures. PFMEA and Control Plan are to be reviewed and relevant revisions made as part of the problem solving process.

7.4. In the case of complaints that may arise upon receipt of the goods, on line and/or at NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL 's customer, the products complained about shall normally be returned, and the

Supplier shall promptly make follow-up deliveries free from defects, according identification model below "Special Identification", see annex 2. In the case of products with a low stock level, the Supplier may even be requested to undertake reworking / sorting at NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, to avoid line stoppage. The Supplier shall promptly meet these demands, i.e. normally on the first working day after receipt of the complaint. In urgent cases, especially where a standstill is threatening, NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL is entitled to carry out or appoint an external service provider to carry out reworking / sorting, where relevant costs hereby incurred shall be borne and passed on to the provider.

- 7.5. The Supplier is responsible for costs incurred due to the complaint within the scope of the contractual agreement (e.g. Quality Agreement / General Terms and Conditions of Purchase).
- 7.6. When corrective actions are not implemented within 30 days, the reason must be substantiated by the supplier to the NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL SQE, and if necessary escalation actions may be taken by NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, with the intention of implementing the corrective and / or preventive actions pending.

-
- 7.1. Se o Provedor suspeitar de envio de produtos defeituosos, deve informar imediatamente o controle de qualidade e compras da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL. Estas informações tem o objetivo de limitar os danos que podem ocorrer ou já ocorreram.

Em caso de reclamações pela NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, o provedor deve responder prontamente. O provedor deve apresentar por escrito (e-mail) dentro de 24 horas, após a reclamação, a ação de contenção no FB026 – Relatório 8D ou em um documento similar (com mais detalhes) e as ações corretivas no mesmo FB026 – Relatório 8D dentro de 5 dias úteis (após a reclamação), e as ações devem ser concluídas no máximo em 30 dias (após a reclamação).

Desvios aos prazos acima, deve ser acordado com o SQE.

- 7.2. Os seguintes "disciplinas" deve ser tomadas em consideração ao relatório 8D:

- Esclarecer o problema / Descrever o problema
- Considerar o problema dentro da equipe
- Definir ações temporárias / contenção para limitar os danos aos provedores de fabricação local, peças em trânsito, peças na planta NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL e peças no cliente final e verificar a sua eficácia
- Determinar a causa (s), e verificar se esta é/ estas são / realmente a causa (s)
- Definir um prazo permanente / e prazo a ser tomado, e verificar a sua eficácia
- Implementar uma ação permanente , e verificar a eficácia
- Decidir sobre ações que previnam a recorrência do problema.

- Demonstrar que a informação documentada inerente (por exemplo: FMEA, Plano de Controle, Instrução de Trabalho, entre outras), foram revisadas e atualizadas.
- Reconhecer um bom trabalho da equipe.

7.3. O 8D e as ações são avaliadas pelo SQE, que também pode verificar/validar a aplicação nos provedores. O foco é a contenção das peças com falha, com ações de curto prazo, mas com o alvo de uma rápida solução permanente evitando a recorrência de falhas ou similares. O PFMEA e Plano de Controle devem ser revistos e revisões relevantes feitas como parte do processo de resolução de problema.

7.4. No caso de reclamações que possam surgir após o recebimento das mercadorias, em linha e / ou pelo cliente da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, os produtos reclamados normalmente devem ser devolvidos e o provedor deve imediatamente informar que as entregas estarão livres de defeitos, conforme modelo de identificação abaixo “Identificação Especial”, ver anexo 2. No caso de produtos com um baixo nível de estoque, pode ser solicitado ao provedor a realização de retrabalho / classificação na NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, para evitar a paralisação de linha. O Provedor deverá prontamente atender a essas demandas, normalmente no primeiro dia útil após o recebimento da reclamação. Em casos urgentes, especialmente onde a paralisação é iminente, a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL tem o direito de realizar ou indicar um prestador de serviços externo para realizar retrabalho / seleção, onde os custos relevantes incorridos por este serviço devem ser de responsabilidade e repassado ao provedor.

7.5. O provedor é responsável pelos custos incorridos pela reclamação devido ao escopo de acordo contratual (ex. Acordo da Qualidade / Termos Gerais e Condições de Compras). Quando as ações corretivas não forem implementadas no prazo de 30 dias, o motivo deve ser justificado pelo provedor ao SQE da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, e se necessárias ações de escalonamento podem ser tomadas pela NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, com a intenção da implementação das ações corretivas e/ou preventivas pendentes.

7.6. A Nidec espera que seus provedores atendam ao prazo de 30 dias para realização das ações, e não deseja utilizar do escalonamento como forma para tomada de ações.

7.7. SCHEDULE PROCEDURE FOR CORRECTIVE, PREVENTIVE ACTIONS NOT PERFORMED / PROCEDIMENTO DE ESCALONAMENTO DE AÇÕES CORRETIVAS/PREVENTIVAS NÃO REALIZADAS

7.7.1.Procedure:

1st Schedule - email to the provider's QMS Manager, granting a new deadline of 7 business days for completion of the actions, sent by Nidec's QMS manager.

2nd Scheduling - email to the Provider Director, granting a new deadline of 7 business days for completion of the actions, sent by the Nidec director.

- 3rd Scheduling** - email to the provider's Certifying Body, with copy to the provider's QMS Director and Manager, sent by the Nidec director. Nidec expects its providers to meet the 30-day deadline for action, and does not wish to use escalation as a way to take action.
- 7.7.2. From the first escalation described above, if corrective and / or immediate actions are not effective, recurring in receipt of deliveries following NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL 's claim, Level 1 (CSL1) and Level 2 (CSL2) controlled shipment will be requested to ensure the delivery of parts as.
- 7.7.3. (CSL 1) means that the supplier, in addition to the normal scope of inspection, must perform a 100% inspection prior to each customer delivery for the material numbers and characteristics defined by the customer. These, as well as documentation requirements, are communicated by the customer to the supplier in the status report.
- 7.7.4. Inspected products, as well as their packaging, are specially marked see annex 2.
- 7.7.5. (CSL 2) means that the supplier, in addition to the normal scope of inspection, must commission an external service provider to perform a 100% inspection prior to each customer delivery for the material numbers and characteristics defined by the customer. These, as well as documentation requirements, are communicated by the customer to the supplier in the status report.
- 7.7.6. The supplier shall prepare a rating instruction for the external service provider, which must be previously released by the customer. The supplier is responsible for the correct execution of the classification work, the documentation of the results and the quality of the products supplied.
- 7.7.7. Inspected products, as well as their packaging, are specially marked see annex 2.
-

7.7.1. Escalonamento:

1º Escalonamento: e-mail ao Gestor do SGQ do provedor, concedendo um novo prazo de 7 dias úteis para conclusão das ações, enviado pelo gestor do SGQ da Nidec.

2º Escalonamento: e-mail ao Diretor do provedor, concedendo um novo prazo de 7 dias úteis para conclusão das ações, enviado pelo diretor da Nidec.

3º Escalonamento: e-mail ao Órgão Certificador do provedor, com cópia para o Diretor e Gestor do SGQ do provedor, enviado pelo diretor da Nidec.

- 7.7.2. A partir do primeiro escalonamento descrito acima, caso as ações corretivas e ou imediatas não sejam eficientes, reincidente em recebimento de entregas subsequentes a reclamação da NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL, embarque controlado nível 1 (CSL1) e nível 2 (CSL2) serão solicitados, para garantir a entrega de peças conforme.
- 7.7.3. (CSL 1) significa que o fornecedor, além do escopo normal de inspeção, deve realizar uma inspeção 100% antes de cada fornecimento ao cliente, para os números de materiais e

características definidos pelo mesmo. Estas, assim como os requisitos relativos à documentação, são comunicadas pelo cliente ao fornecedor no relatório de status.

- 7.7.4. Os produtos inspecionados, assim como suas embalagens, são marcados de modo especial ver anexo 2.
- 7.7.5. (CSL 2) significa que o fornecedor, além do escopo normal de inspeção, deve encarregar um prestador de serviços externo para realizar uma inspeção 100 % antes de cada fornecimento ao cliente, para os números de materiais e características definidos pelo mesmo. Estas, assim como os requisitos relativos à documentação, são comunicadas pelo cliente ao fornecedor no relatório de status.
- 7.7.6. O fornecedor deve elaborar uma instrução de classificação para o prestador de serviços externo, que deve ser previamente liberada pelo cliente. O fornecedor é responsável pela execução correta dos trabalhos de classificação, pela documentação dos resultados e pela qualidade dos produtos fornecidos.
- 7.7.7. Os produtos inspecionados, assim como suas embalagens, são marcados de modo especial ver anexo 2.

8. Supplier Evaluation / Avaliação de Provedor

- 8.1. NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL is evaluating regularly the performance of the suppliers related to delivered quality (% of NOK deliveries and NOK PPM compared with PPM target), correct delivered quantity, correct delivery time and further points like certifications and relationship between supplier and NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL (subjective by purchasing department and SQE). NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL will summarize the results internally each 6 months but send the results to "A"-suppliers only each 12 months.
- 8.2. In case of "C" evaluation, the provider shall present and implement an action plan to improve the detected points. The provider shall submit to NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL an action plan that is accepted and carried out by the provider within a timeframe acceptable to the size and scope of the corrective action (eg, six months) to improve the assessment, at least "B", or you will receive the veto of new business, or even the decline of the current business.

-
- 8.1. A NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL está avaliando regularmente o desempenho dos provedores relacionados com a qualidade entregue (% das entregas e PPM), quantidade entregue corretamente, tempo de entrega e outros pontos, como as certificações e as relações entre o provedor e NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL (avaliada pelo departamento de compras e SQE). A NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL irá avaliar os resultados internamente a cada 6 meses, e enviar os resultados para provedores.

8.2. Em caso de avaliação "C", o provedor deverá apresentar e implementar um plano de ação, para melhorar os pontos detectados. O provedor deverá apresentar a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL um plano de ação que seja aceito e realizado pelo provedor, em um prazo aceitável ao tamanho e abrangência da ação corretiva (ex.: seis meses), para melhorar a avaliação, pelo menos "B", ou receberá o veto de novos negócios, ou até o declínio do atual negócio.

9. Insurance & Compensation / Seguro & Compensação

- 9.1. The provider guarantees the closing of civil liability insurance, including for recall coverage.
- 9.2. The provider shall assume all compensation and penalties charged to NIDEC by NIDEC customers due to line stoppage caused by the provider in case of delivery failure or quality problems.
- 9.3. NIDEC shall have the right to terminate purchase contracts in writing in case of delivery failure or quality problems and claim compensation from the provider in accordance with the contracts in question.
- 9.4. Other expenses/penalties are agreed in Annex 2 - Quality Costs.

-
- 9.1. O provedor garante o fechamento de um seguro de responsabilidade civil, inclusive para cobertura de recall.
 - 9.2. O provedor deverá assumir todas as compensações e pênaltis cobrados da NIDEC pelos clientes da NIDEC devido a parada de linha causada pelo provedor em caso de falha de entrega ou problemas de qualidade.
 - 9.3. A NIDEC terá o direito de rescindir os contratos de compra por escrito, em caso de falha de entrega ou problemas de qualidade e reivindicar compensações do provedor de acordo com os contratos em questão.
 - 9.4. Outras despesas / penalidades são acordados em Anexo 2 – Custos da Qualidade.

10. Trainings / Treinamentos

- 10.1. According to the requirements of our customers that must be replicated in our supply chain, it is necessary for our providers to maintain trained personnel, with a record of proof (certificates or similar) on the following topics:
 - 10.1.1. VDA PSCR - Product Safety and Compliance Representative - VW Requirement - Entities recognized by the customer: IQA and SETEC.
 - 10.1.2. Global APQP SRV – GM Requirement - Entities recognized by the customer: IQA and Interaction Plexus.
 - 10.1.3. The Problem Solving Process for GM including the requirements of GM1927-17 (formerly GP-5) - Customer Recognized Entities: IQA and Interaction Plexus.

- 10.1.4. AIAG & VDA Process FMEA - PFMEA Transition - VW and GM Requirement - Customer Recognized Entities: IQA and Interaction Plexus
- 10.1.5. RFMEA (Reverse PFMEA) - GM Requirement - Customer Recognized Entities: IQA and Interaction Plexus
- 10.1.6. MFMEA – Potential Machine Failure Modes and Effects Analysis 2nd Edition - GM Requirement - Entities recognized by the customer: IQA and Interaction Plexus
- 10.1.7. VDA 6.3 - 3rd Edition 2016 | Qualification for Process Auditor - VW Requirement - Entity recognized by the customer: IQA
- 10.1.8. GP12 – Early Production Containment - GM Requirement - Entities recognized by the customer: IQA and Interaction Plexus
- 10.1.9. GM 1927-35 Run at Rate - GM Requirement - Customer Recognized Entities: IQA and Interaction Plexus

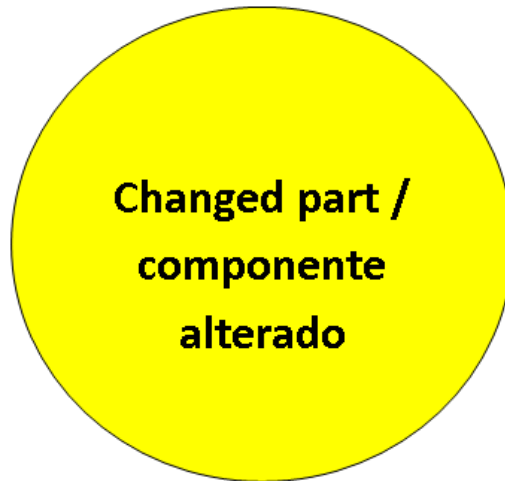
10.1 Conforme requisitos de nossos clientes que devem ser replicados em nossa cadeia de fornecimento, é necessário que nossos provedores mantenham pessoal treinado, com registro de comprovação (certificados ou semelhantes) dos seguintes temas:

- 10.1.1. VDA PSCR - Representante de Segurança e Conformidade do Produto – Requisito VW – Entidades reconhecidas pelo cliente: IQA e SETEC.
- 10.1.2. Global APQP SRV – Requisito GM - Entidades reconhecidas pelo cliente: IQA e Interaction Plexus.
- 10.1.3. O Processo de Solução de Problema para a GM incluindo os requisitos do GM1927-17 (ex GP-5) - Entidades reconhecidas pelo cliente: IQA e Interaction Plexus
- 10.1.4. FMEA AIAG & VDA de Processo - Transição do PFMEA – Requisito VW e GM - Entidades reconhecidas pelo cliente: IQA e Interaction Plexus
- 10.1.5. RFMEA (PFMEA Reverso) – Requisito GM - Entidades reconhecidas pelo cliente: IQA e Interaction Plexus
- 10.1.6. MFMEA – Análise Modos e Efeitos de Falha Potencial de Máquina 2º Edição - Requisito GM - Entidades reconhecidas pelo cliente: IQA e Interaction Plexus
- 10.1.7. VDA 6.3 - 3ª Edição 2016 | Qualificação Para Auditor de Processo - Requisito VW - Entidade reconhecida pelo cliente: IQA
- 10.1.8. GP12 – Contenção Adiantada de Produção - Requisito GM - Entidades reconhecidas pelo cliente: IQA e Interaction Plexus
- 10.1.9. GM 1927-35 Run at Rate - Requisito GM - Entidades reconhecidas pelo cliente: IQA e Interaction Plexus

Picture 1 / Figura 1

Marking of changes / Identificação de modificações


1. Size 8 cm / Tamanho: 8 cm
2. Put on each container / Colocar em cada embalagem




Picture 2 / Figura 2

Containment Identification / Identificação de Contenção

1. Size: A4 – Color / Tamanho: A4 - Colorido
2. Put on each container minimum two sides / Colocar em cada volume (palete), no mínimo em dois lados

		<h2 style="margin: 0;">IDENTIFICAÇÃO ESPECIAL</h2>	
AOS CUIDADOS :			
CÓDIGO			
DENOMINAÇÃO			
QUANTIDADE			
FORNECEDOR			
<small>OBSERVAÇÕES:</small> <div style="text-align: center; font-size: 1.2em; color: blue;"> LOTE CONTIDO CONTRA </div> <div style="color: red; font-weight: bold; font-size: 1.2em;"> Falha : </div>			

		<h2 style="margin: 0;">SPECIAL IDENTIFICATION</h2>	
To :			
CODE			
DESCRIPTION			
QUANTITY			
SUPPLIER			
<small>OBSERVAÇÕES:</small> <div style="text-align: center; font-size: 1.2em; color: blue;"> CONTAINED LOT </div> <div style="color: red; font-weight: bold; font-size: 1.2em;"> Failure: </div>			

Revisão / review				
ind.	Descrição / description	data	alterado por: changed by:	aprovado por: approved by:
03	Atualização de requisitos. Requirements update.	16/10/2020	S. Benevides	D. Rio
04	Atualização de requisitos. Requirements update.	23/07/2021	S. Benevides	D. Rio
05	Atualização de requisitos. Requirements update.	02/05/2022	S. Benevides	D. Rio

THIS DOCUMENT IS ELECTRONICALLY VALID.

ESTE DOCUMENTO É VALIDO ELETRONICAMENTE.

RECEIVING PROTOCOL

COMPANY NAME _____

Responsible Name _____

Role _____

WE AGREE WITH THE REQUIREMENTS OF THE “PROVIDER HANDBOOK NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL”

Regarding to our service, we declare that:

() We fully attend

() We attend partially – Mention the not attended requirements, reasons and plan and deadline to meet (It can be in a document attached in this protocol).

This document must be signed and returned within 30 days after the receipt. In case of no response or any manifestation from de provider during this period, NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL understands that the requirements mentioned in this document are fully attended and will be audited in the future.

DATE: ____ / ____ / ____

RESPONSABLE SIGNATURE

After signed, this receiving protocol must be forwarded via e-mail to:

Sander Benevides – Quality Manager sander.benevides@nidec-gpm.com

PROTOCOLO DE RECEBIMENTO

EMPRESA _____

Nome do Responsável _____

Cargo _____

CONCORDAMOS COM OS REQUISITOS DO “MANUAL DOS PROVEDORES NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL”.

Quanto ao seu atendimento, afirmamos que:

() Atendemos Plenamente

() Atendemos Parcialmente – Citar os requisitos não atendidos, motivos e plano e prazo para atendimento (pode ser em documento anexo a este protocolo).

Este documento deve ser assinado e devolvido em até 30 dias do seu recebimento. Caso não haja resposta ou manifestação do provedor neste período, a NIDEC GLOBAL APPLIANCE BRASIL entende que os requisitos deste documento são atendidos plenamente e posteriormente auditados.

DATA: _____ / _____ / _____

ASSINATURA DO RESPONSÁVEL

Este protocolo de recebimento após assinado deverá ser encaminhado via e-mail para:

Sander Benevides – Gerente de Qualidade sander.benevides@nidec-gpm.com