



Protocolo Logístico
de Fornecedores
Para todos os sites
MHBR

Sumário

Sumário	2
Prefácio.....	3
Introdução.....	4
Escopo de aplicação.....	5
Detalhamento doAcordo Logístico	6
1- Cooperação entre MANN+HUMMEL e Fornecedor	6
1.1. Pessoas de contato e disponibilidade	6
1.2. Notificação de Alterações	6
1.3. Período Regular de Fornecimento do Produto	6
2- Programação de Entrega de Materiais	7
2.1. Programa de Entregas.....	7
2.2. Capacidade e estoques de segurança	8
3. Avaliação de desempenho de entrega.....	8
4. Comunicação	9
5. EDI / WebEDI.....	9
6. Embalagem	10
7. Etiquetas	12
8. Entrega / Coleta	12
8.1. Pedido de entrega extra	12
8.2. Calendário de Trabalho	13
8.3. Horário de Recebimento MANN+HUMMEL	13
9. Nota Fiscal	13
10. Notificação de Débitos.....	14
11. Gerenciamento do Material Subcontratado.....	14
12. Materiais de protótipo / peças de PPAP / Amostras de engenharia	15
13. Validação / Atualização Do Protocolo Logístico.....	15
14. Assinaturas do Acordo.....	16
Anexo 1	17
Anexo 2	<u>18</u>

Prefácio

Para justificar a alegação de ser um “líder de mercado em filtragem”, a MANN+HUMMEL estabeleceu padrões elevados não só para si, mas também para os seus Fornecedores. Não são apenas os produtos e processos internos que devem ser sintonizados entre a MANN+HUMMEL e o Fornecedor; a cooperação deve também ser tão eficiente quanto possível. Para evitar esforços desnecessários de ambos os lados, regras claras para essa cooperação devem ser estabelecidas.

É por este motivo que a MANN+HUMMEL criou este manual de Fornecedores. Sua finalidade é garantir que os Fornecedores obtenham as informações necessárias para que possam se orientar em diretrizes claras para o processo logístico. Assim, é possível, por exemplo, criar um processo de comunicação assertiva e eficaz entre a MANN+HUMMEL e o Fornecedor, o que economiza uma quantidade considerável de tempo.

Este manual serve como diretriz para a cooperação logística entre o Fornecedor e a MANN+HUMMEL. A validade estende-se a todos os Fornecedores das unidades do Grupo MANN+HUMMEL no Brasil. Os desvios das diretrizes deste manual só são permissíveis em circunstâncias excepcionais e devem ser aprovados previamente pela MANN+HUMMEL.

O manual compreende uma seção geral contendo as instruções aplicáveis a todos os sites brasileiros e pode ser baixado pelo fornecedor em português e em inglês na página da MANN+HUMMEL:

<https://www.mann-hummel.com/en/the-company/download-center/documents-for-suppliers/>.

Todas as informações neste manual estão sujeitas a alterações.

Introdução

Este documento descreve as diretrizes a serem acordadas entre as partes MANN+HUMMEL e Fornecedor com o foco na definição de regras operacionais, mitigação de erros e alinhamento de expectativas e responsabilidades.

Este documento contém:

- Descrição da interface entre a MANN+HUMMEL e seus Fornecedores nacionais e internacionais, contemplando todas as informações e regras acordadas;
- O objetivo deste Protocolo é determinar os modos gerais de funcionamento dos abastecimentos de matéria-prima, bem como estabelecer a forma de acompanhamento dos fluxos estabelecidos neste Protocolo.

A relação entre o Fornecedor e a MANN+HUMMEL deve ser transparente e sempre objetivando um trabalho em conjunto para realização de ações preventivas e corretivas, ações estas necessárias para a melhoria contínua dos processos logísticos.

Este documento deve ser considerado como uma ferramenta de progresso contínuo para todos os parceiros e deve evoluir sempre em função do processo logístico, no entanto este protocolo não substitui os demais documentos existentes e acordados entre a MANN+HUMMEL e o Fornecedor.

Havendo a necessidade, à estes podem ainda ser anexados outros documentos que detalhem algumas condições específicas.

Dependendo dos aspectos operacionais envolvidos, outra(s) parte(s) (por exemplo: operadores logísticos, transportadoras, etc.), pode(m) ser requerida(s) a assinar o Acordo.

A MANN+HUMMEL efetuará o registro, gerenciamento e armazenamento das interferências logísticas geradas pelos fornecedores e definidas como geradoras de custos adicionais aos processos MANN+HUMMEL (internos e externos). Estes custos adicionais gerados pelos fornecedores serão informados previamente e posteriormente repassados aos mesmos mensalmente.

Escopo de aplicação

As disposições deste manual são aplicáveis aos seguintes locais:

Razão Social: MANN+HUMMEL BRASIL LTDA

CNPJ: 57.014.862/0001-90

Cidade / UF: **Indaiatuba / SP**

Inscrição Estadual: 353017763118

Endereço: Alameda Filtros Mann, 555 – Jd. Tropical

CEP: 13.330-970

Razão Social: MANN+HUMMEL BRASIL LTDA

CNPJ: 067.383.299.02

Cidade / UF: **Betim / SP**

Inscrição Estadual: 067.383.299.02-15

Endereço: Av. Fausto Ribeiro da Silva, 839

CEP: 32654-805

Razão Social: MANN+HUMMEL BRASIL LTDA

CNPJ: 057.014.862/0013-24

Cidade / UF: **Sapucaia do Sul /RS**

Inscrição Estadual: 1320161852

Endereço: Rua Anchieta, 182, Portão E, Bairro Kurashiki

CEP: 93212-730

Detalhamento do Acordo Logístico

1- Cooperação entre MANN+HUMMEL e Fornecedor

Para uma boa relação entre a MANN+HUMMEL e o Fornecedor, é essencial que a comunicação seja a mais clara possível. Para conseguir isso e evitar mal-entendidos, as seguintes regras devem ser observadas.



1.1. Pessoas de contato e disponibilidade

No início de qualquer fornecimento, o Fornecedor deve nomear uma pessoa que a MANN+HUMMEL possa contatar para questões relacionadas a logística. A pessoa de contato ou seu substituto deve estar disponível nos dias úteis entre as 8:00 e as 17:00 horas. Fora desses horários, deve haver um número de contato de emergência com pessoal adequado. É necessário informar a MANN+HUMMEL férias de fábrica e paradas extraordinárias imediatamente.

1.2. Notificação de Alterações

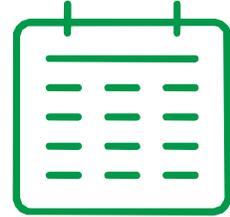
A MANN+HUMMEL deve ser imediatamente notificada de quaisquer alterações por parte do Fornecedor que sejam relevantes para a cooperação com a MANN+HUMMEL. Estes incluem mudança de local de produção e mudança de pessoa de contato / seu substituto.

1.3. Período Regular de Fornecimento do Produto

A vida útil do produto será definida pelos parâmetros denominados “Início de vida do Produto” (phase-in) e “Fim de vida do Produto” (phase-out).

- a. *Phase-in: Nesta fase deve-se definir todas as informações necessárias para fornecimento do item. O PRFPP (Requisitos do Produtos para Peças Compradas) deve ser preenchido e retornado para o contato comercial MANN+HUMMEL. Fornecedor deverá planejar seu início de produção do produto (MP) conforme previsão enviada pela área de planejamento de materiais via contrato SAP.*
- b. *Phase-out: Em caso de término da aquisição de algum produto (MP) por este não ser mais necessário, a MANN+HUMMEL comunicará o fornecedor com aviso prévio de no mínimo, 30 (trinta) dias e durante este período o fornecedor deverá produzir de acordo com a solicitação MANN+HUMMEL via contrato SAP. Toda e qualquer quantidade produzida além da solicitada não será absorvida pela MANN+HUMMEL, sendo a sobra de inteira responsabilidade do fornecedor. Havendo necessidade de ajuste será negociado entre as partes. Manual de Protocolo Logístico MANN-HUMME*

2- Programação de Entrega de Materiais



Qualquer dúvida quanto ao pedido, o fornecedor deve entrar em contato com a MANN+HUMMEL.

2.1. Programa de Entregas

O Programa de Entregas apresenta um horizonte firme de entregas de materiais para 2 semanas.

O documento poderá conter a programação de materiais composta pela estimativa de entregas para os próximos 30 (trinta) dias, ou 8 (oito) semanas e/ou 6 (seis) meses provisionais.

O Fornecedor receberá uma atualização do Programa de Entregas sempre às segundas-feiras e eventualmente poderá constatar alterações nos volumes em virtude de oscilações de mercado. As datas indicadas nos Programas de entregas, são as datas que as mercadorias deverão estar disponíveis na planta da MANN+HUMMEL e/ou LOCAL CONTRATADO.

As quantidades solicitadas nos Programas de entregas, devem ser múltiplas da embalagem.

Ao constatarem pedidos com quantidades diferentes do múltiplo de embalagem, os Fornecedores deverão considerar arredondamentos para cima, ou seja, se o pedido for de 100 peças, mas as embalagens comportarem 12 peças cada, deverão ser entregues 108 peças, que é o múltiplo mais próximo e acima. Ao constatar o erro o fornecedor deverá enviar um comunicado de divergência de embalagem x programa e aguardar o OK do programador da MANN+HUMMEL para enviar o item solicitado.

Após o envio do Programa de entregas, pela MANN+HUMMEL, o fornecedor deverá realizar a análise do mesmo. Caso não concorde, deverá enviar uma comunicação formal à MANN+HUMMEL via e-mail, dentro do prazo de 3 (três) dias úteis. Caso o fornecedor não se pronuncie dentro do prazo, a MANN+HUMMEL entenderá que o programa proposto foi aceito pelo Fornecedor.

No caso do não recebimento do Programa de entrega semanal ou Release até as 12h00 da segunda-feira de cada semana, o fornecedor deverá informar imediatamente ao programador da MANN+HUMMEL para que a transmissão seja feita novamente.

A manifestação contrária por parte do Fornecedor em relação ao pedido enviado, não significa aceitação pela MANN+HUMMEL, devendo as partes negociarem novas condições.

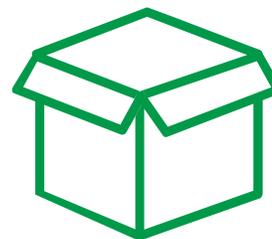
A MANN+HUMMEL atualizará a programação de acordo com a classificação do item descrita abaixo.

2.1.1. Itens MRP: Programação atualizada semanalmente.

2.1.2. Itens Kanban: Programação atualizada de acordo com frequência de entrega. Manual de Protocolo Logístico MANN+HUMMEL.

2.2. Capacidade e estoques de segurança

O fornecedor deve garantir a reserva de sua capacidade produtiva necessária para atender a demanda MANN+HUMMEL. Caso ocorra falta de capacidade, a MANN+HUMMEL deve ser contatada imediatamente.



A MANN+HUMMEL também deve ser notificada se as quantidades entregues não corresponderem às quantidades pedidas. O fornecedor deve manter em sua cadeia produtiva níveis de estoque adequados para suprimento da demanda informada considerando a variação abaixo.

- Quinze dias: período fixo
- Mês corrente: 10 a 35 %
- Mês seguinte: 35 a 60 %
- Terceiro mês: 60 a 100 %

No caso de descumprimento das entregas, o fornecedor ficará sujeito a deméritos / débitos, decorrentes das falhas – [anexo 2](#).

3. Avaliação de desempenho de entrega

A MANN+HUMMEL periodicamente avaliará o desempenho de seu fornecedor. A nota de desempenho de entrega obtida pelo fornecedor poderá ser um fator para eventuais expansões ou até mesmo encerramento do fornecimento. É de interesse de ambas as partes aprimorar continuamente o processo de entrega dos materiais para a produção.

A ferramenta utilizada pela MANN+HUMMEL é o VRS (Vendor Rating System – Sistema de classificação de fornecedores) – disponível versão eletrônica no endereço:

[Suppliers \(mann-hummel.com\)](http://Suppliers(mann-hummel.com))

Ela se considera as falhas de entregas originadas por questões de qualidade, como; avarias, etiqueta e embalagem errada, material trocado, paletização fora do padrão estabelecido e demais motivos que impossibilite o fornecimento do material solicitado.

3.1. Critérios de Avaliação Logístico

O desempenho de entrega do fornecedor é baseado nos seguintes indicadores chave de desempenho.

- Serviço de entrega.
 - Confiabilidade da quantidade.
 - Confiabilidade de data.
 - Pendências.
- Estoque gerenciado pelo fornecedor.

O não cumprimento do envio do aviso de embarque (ASN), implicará na devolução do material ou demérito/débito.

6. Embalagem

Cada produto fornecido para a MANN+HUMMEL deve ter definida sua embalagem de acordo com o padrão de embalagens definido no anexo 1. Itens com necessidades especiais de embalagem deverão ser tratados a parte via PRPFF (Requisitos para peças compradas). O formulário PRPFF é o documento que define todos os requisitos de qualidade que uma peça comprada deve conter. Dentre eles o tipo de embalagem que deve ser utilizado para fornecimento de um determinado produto, a quantidade de peças que essa embalagem suporta, seu peso unitário e total, entre outras informações técnicas.

O FORNECEDOR deve garantir a integridade do produto contra batidas, oxidações e outros danos, desde sua produção até o seu ponto de uso.

A definição e ou aprovação do formulário de embalagem não isenta o fornecedor de sua responsabilidade em garantir a integridade do produto.

O fornecedor é responsável pelo preenchimento do formulário e envio para validação/ aprovação da MANN+HUMMEL. Essa submissão deve ocorrer após sua nomeação e antes do envio de peças de protótipo, pré-série ou modificação. Nenhum fornecimento é autorizado sem a devida aprovação do PRPFF, sendo que o descumprimento desta definição é passível de débito e demérito.

A compra das embalagens para atender os volumes de produção de novos projetos será negociada entre MANN+HUMMEL e fornecedor, o qual será também responsável pela limpeza conservação, manutenção e reposição das embalagens danificadas. O número de embalagens deverá ser calculado baseado nos volumes de produção e na capacidade da embalagem, respeitando as definições do PRPFF.

Quando detectar o aumento de volume conforme programação recebida o fornecedor deverá avaliar e solicitar de forma oficial a garantir suas entregas.

Embalagens descartáveis deverão seguir as mesmas dimensões das embalagens retornáveis.

A quantidade de embalagem no fluxo de fornecimento deve respeitar os parâmetros MANN+HUMMEL conforme tabelas abaixo:

Abaixo apenas parâmetros para auxiliar, mas o mais importante é que todas as quantidades de embalagens no fluxo sejam validadas em conjunto ao responsável pelo desenvolvimento das mesmas na MANN+HUMMEL.

Parâmetros MANN+HUMMEL	Itens A	Itens B	Itens C
Dias no Fornecedor	3	5	10
Dias na MANN+HUMMEL	3	5	10
Dias em trânsito	2	2	2
Quantidade total em fluxo*	8	12	22

Frequência de entrega		2 x semana		
Parâmetros MANN+HUMMEL		Itens A	Itens B	Itens C
Dias no Fornecedor		4	10	12
Dias na MANN+HUMMEL		4	10	12
Dias em trânsito		2	2	3
Quantidade total em fluxo*		10	22	27

Frequência de entrega		3 x semana		
Parâmetros MANN+HUMMEL		Itens A	Itens B	Itens C
Dias no Fornecedor		5	8	12
Dias na MANN+HUMMEL		5	8	12
Dias em trânsito		3	3	4
Quantidade total em fluxo*		13	19	28

Frequência de entrega		1 x semana		
Parâmetros MANN+HUMMEL		Itens A	Itens B	Itens C
Dias no Fornecedor		10	12	14
Dias na MANN+HUMMEL		10	12	14
Dias em trânsito		5	5	5
Quantidade total em fluxo*		25	29	33

* em dias (baseado na média de consumos mês)

Caso exista a necessidade de envio de produtos em embalagem diferente do aprovado pela MANN+HUMMEL no formulário PRPFF, será necessário aviso antecipado ao programador da MANN+HUMMEL o qual obterá a aprovação das áreas de Qualidade, Produção, Logística para atendimento “temporário” do desvio.

Caso seja enviado material em embalagem diferente da especificada sem a autorização prévia da MANN+HUMMEL, o fornecedor receberá uma notificação sobre este desvio e será debitado (conforme a performance de fornecedores) considerando o custo do transbordo e por possíveis paradas de linha de produção.

Com relação ao Fluxo das Embalagens retornáveis, reforçamos que é de responsabilidade do fornecedor a solicitação das embalagens para atender as entregas de materiais na MANN+HUMMEL. O fornecedor deverá solicitar por e-mail em tempo hábil para que não ocorra desvios nas entregas, ao programador responsável.

As embalagens retornáveis de propriedade da MANN+HUMMEL, não poderão conter etiquetas que gerem resíduos de cola.

Os custos extras gerados pelo não atendimento às entregas (mesmo que por falta de embalagens) e limpeza de caixas, serão repassados ao fornecedor.

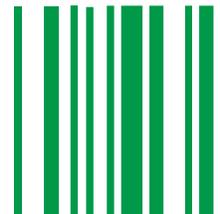
7. Etiquetas

Cada embalagem deverá conter apenas uma etiqueta de identificação do material, contendo as informações conforme anexo 1 e a etiqueta deverá estar posicionada de forma que fique visível durante o transporte.

Caso exista etiqueta de identificação antiga na embalagem enviada ao fornecedor, a mesma deverá ser removida.

Na falta desta etiqueta de identificação o fornecedor será notificado e demeritado de acordo com o programa de performance de fornecedores. As etiquetas de identificação deverão ser fixadas nas embalagens considerando cada um dos tipos das embalagens padrão.

As etiquetas devem ser de fácil remoção e não deixarem resíduos nas caixas. Manual de Protocolo Logístico MANN+HUMMEL.



8. Entrega / Coleta

A MANN+HUMMEL possui 03 (três) tipos de processo de entrega / coleta:

- Entrega Direta na Planta: Os pedidos de materiais solicitados pela MANN+HUMMEL serão entregues diretamente pelo fornecedor na planta destino. Neste processo o fornecedor será atendido conforme janela de horário pré-estabelecido.
- Entrega na transportadora: Os pedidos devem ser entregues na transportadora destinada conforme horários pré-estabelecidos.
- Coleta no fornecedor: Os pedidos serão coletados na planta do fornecedor com dia e horário agendados pela MANN+HUMMEL. Para isso o fornecedor deverá no dia acordado informar disponibilidade da carga para que o agendamento/ coleta possa ser realizado. Os programas de entrega solicitados pela MANN+HUMMEL deverão ser entregues / disponibilizados conforme solicitação. Quantidades divergentes e / ou fora do prazo de entrega serão devolvidos para o fornecedor e todos os custos extras originados pela falha de entrega será de sua responsabilidade. Neste caso será aberta uma notificação ao fornecedor, constando todos os detalhes do demérito efetuado sendo estes demonstrados via Charge Back – anexo 2.



A cada notificação aberta será deduzido um custo administrativo, a ser debitado posteriormente pelo departamento financeiro.

8.1. Pedido de entrega extra

Buscando maior flexibilidade com nosso Cliente e imprevistos na operação logística, devemos

prever a ocorrência de pedidos de entrega especiais / extras, com quantidades suplementares do período fixo estipulado no Programa de Entrega de materiais.

Para isso temos o seguinte procedimento:

- O Fornecedor deverá verificar junto ao Programador a viabilidade de atender ao Pedido de Entrega Especial / extra;
- O Fornecedor deverá informar sua real situação e seu melhor prazo;

Após a concordância MANN+HUMMEL, será enviado via e-mail a confirmação deste Pedido de Entrega Especial / Extra com a data e quantidade acordado e deverá ser atualizado imediatamente o Release ou Programa de Entrega de materiais.

O Transporte para retirada do Pedido Especial / Extra deverá ser solicitado pelo Programador da MANN+HUMMEL, caso não seja possível a inclusão deste pedido especial / extra no veículo de entrega normal.

8.2. Calendário de Trabalho

A MANN+HUMMEL e o Fornecedor se comprometem a informar:

- Com 1 semana de antecedência no caso de dia não trabalhado não previsto;
- Com 1 mês de antecedência no caso de férias coletivas.
- Com 2 semanas de antecedência no caso de 1 dia adicional de trabalho.

Nos dias não trabalhados e sem recebimento de materiais, o Fornecedor deve realizar as entregas correspondentes àquele dia, de forma antecipada ou conforme negociado com o programador da MANN+HUMMEL.

No caso do dia adicional; se for previsto, as quantidades devem ser entregues juntamente com as quantidades da entrega precedente.

No caso de férias coletivas, os pedidos de entrega semanal serão iguais a zero e não ocorrerá o recebimento na MANN+HUMMEL, que informará antecipadamente.

8.3. Horário de Recebimento MANN+HUMMEL

- Segunda à Sexta-feira: 07h00 às 17h00
- Horário de Almoço: 12h00 às 13h00

O Fornecedor deverá chegar com 30 minutos de antecedência do horário de janela para realizar os processos de portaria e fiscal, bem como se atentar as recomendações e padrões relacionados pela empresa MANN+HUMMEL.



9. Nota Fiscal

O fornecedor deverá emitir uma nota fiscal contendo o descritivo de para cada item, part number MANN+HUMMEL e número do programa de remessa do item.

O XML deve ser enviado via email (mann-hummel.nfe@sawluznet.com.br, nfe@sawluznet.com.br, MHBRRecebimentoFiscal@mann-hummel.com) no ato da emissão da nota fiscal.

Para o retorno de embalagens (propriedade MANN+HUMMEL), o fornecedor deverá emitir nota fiscal, discriminando o código das embalagens e referenciando a nota fiscal de remessa emitida pela MANN+HUMMEL.

Na Nota Fiscal deverá constar obrigatoriamente o dispositivo do Regulamento do ICMS para o retorno de embalagens, a seguir transcrito: Isento de ICMS, conforme artigo 8º cc o Artigo 82 incisos II do Anexo I do Decreto 45.490/00..

10. Notificação de Débitos

O fornecedor será notificado via e-mail de quaisquer custos recorrentes de problemas de qualidade e logísticos causados à MANN+HUMMEL. O detalhamento destes custos será feito via Charge Back e executados através da Nota de Débito.

O fornecedor tem até 3 dias úteis para contestar a notificação. Após este período, o valor será debitado pelo departamento financeiro da MANN+HUMMEL.

11. Gerenciamento do Material Subcontratado

O material será enviado ao fornecedor como remessa de industrialização e no ato do recebimento o fornecedor deverá conferir o material contra a nota fiscal.

Em caso de divergência entre físico e fiscal o fornecedor deverá comunicar imediatamente a MANN+HUMMEL, para solucionar a divergência física e fiscal. A não comunicação das possíveis divergências, torna o Fornecedor responsável por ela.

Após industrialização do material, o fornecedor emitirá a nota fiscal referenciando a nota fiscal de remessa de industrialização enviada pela MANN+HUMMEL, e a quantidade utilizada neste processo de industrialização.

Na ocorrência geração de refugos ocasionados por falhas de processo, o material subcontratado deverá ser retornado para a MANN+HUMMEL, devidamente identificado e direcionado ao departamento de qualidade para que este efetue a baixa / acerto de inventário.

Neste caso a responsabilidade pelo custo do refugo passa a ser do Fornecedor. Se constatado que a não conformidade apresenta-se na peça bruta o custo será de responsabilidade da MANN+HUMMEL. O envio das peças refugadas deve ser mensal, evitando o acúmulo e possíveis divergências de inventário.

O saldo do material deverá ser controlado pelo fornecedor referenciando corretamente as notas fiscais de remessa e os respectivos retornos. Este saldo deverá ser reportado em relatório ao departamento de Controladoria da MANN+HUMMEL mensalmente até o terceiro dia útil de cada mês.

Uma vez que o fornecedor recebeu o material, ele passa a ser responsável pela prestação de contas do saldo existente em seu estoque.

O Setor de controladoria poderá agendar auditorias e inventários para checagem do saldo de materiais em poder do fornecedor.

Em casos de divergência evidenciada o fornecedor será responsável pelo custo do material Divergente.

12. Materiais de protótipo / peças de PPAP / Amostras de engenharia

Os materiais deverão ser enviados em embalagem que garanta a qualidade e integridade das peças.

Todas as embalagens de materiais de protótipo, amostras de engenharia e peças para aprovação de PPAP, deverão conter uma etiqueta de identificação diferenciada na cor amarela, fixada nos quatro lados da embalagem com as mesmas informações solicitadas no anexo 1.

Identificar também com o nome do responsável e área de trabalho em folha A4.

13. Validação / Atualização Do Protocolo Logístico

Este Protocolo Logístico se aplica ao fornecimento de itens de séries (correntes), ou seja, itens em fase de desenvolvimento cujo tópicos abaixo ainda estiverem em definição ou regularização não serão submetidos a estas regras. São eles:

- ✓ PPAP
- ✓ Definição de embalagem / etiquetas
- ✓ Transporte
- ✓ EDI / WebEdi

Bem como todos os anexos solicitados nestes tópicos, preenchidos e aprovados.

Com o objetivo de melhorar continuamente as relações entre o Fornecedor e a MANN+HUMMEL, sempre que for necessário, o protocolo poderá sofrer modificações e atualizações, que serão repassadas ao fornecedor.

14. Assinaturas do Acordo

Ao assinar o presente acordo, as partes envolvidas concordam com todo o seu conteúdo.

Logística
MANN+HUMMEL
Nome:

Logística Fornecedor
Nome:

Compras
MANN+HUMMEL
Nome:

Compras Fornecedor
Nome:

Indaiatuba, _____ de _____ de 20__.

Anexo 1

Padrão de Embalagens

KLT 3215 Fundo Lego

	Med. Ext	Med. Int.
C	300mm	230mm
L	200mm	150mm
A	150mm	110mm

Peso 0,7 kg



KLT 6415 Fundo Lego

	Med. Ext	Med. Int.
C	595mm	545mm
L	395mm	345mm
A	150mm	122mm

Peso 2,1 kg



Montagem do pallet de caixas KLT Fundo Lego



As caixas padrão KLT Fundo Lego permitem o empilhamento de forma que o encaixe do fundo evite deslocamentos durante o transporte e descarregamento.

KLT 4315 Fundo Lego

	Med. Ext	Med. Int.
C	400mm	330mm
L	300mm	250mm
A	150mm	110mm

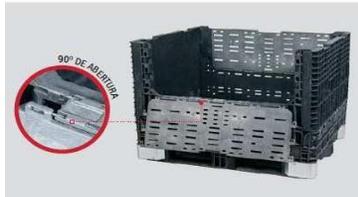
Peso 1,4 kg



Caixa GLT

	Med. Ext	Med. Int.
C	1210mm	1122mm
L	1010mm	920mm
A	865mm	675mm

Peso 1,4 kg



Empilhamento das caixas KLT porpallet

Pallet 1,00x1,20x0,14*

KLT	Camadas / Nível
3215	10
4315	10
6415	10
6429	5
GLT	2

Peso máximo por caixa: 14 Kg

*Medida padrão de Pallets (m)

KLT 6429 Fundo Lego

	Med. Ext	Med. Int.
C	600mm	530mm
L	400mm	350mm
A	350mm	245mm

Peso 3,2 kg



Tampa GLT

	Med. Ext
C	1229mm
L	1030mm

Peso 3,2 kg



Identificação Padrão Fornecedor

Etiquetas INFO

Nome Fornecedor

Turno de produção

Dia de produção

Lote

Quantidade

PN Fornecedor

PN Código Mann

Todos os volumes devem ser identificados individualmente e as etiquetas devem constar impreterivelmente os dados descritos acima.

Embalagens descartáveis deverão seguir as mesmas dimensões das embalagens retornáveis.

Anexo 2

Custo de Não Qualidade e Parada do Processo Produtivo Causados pelo Fornecedor			
Código do item		Data	
Descrição do produto		Número do RPS	
Fornecedor		Reincidência?	
Produção		Custo da MOD parada	0,00
		Custo da máquina parada	0,00
		Custo de sucata	0,00
		Outros custos	0,00
Qualidade		Administração 8D	500,00
		Ação de contenção	0,00
		Custo de sucata	0,00
		Custo de sucata	0,00
Custos departamento Logística			0,00
Outros custos			0,00
...			
...			
...			
...			
Taxa ADM			0,00
Custo total [R\$]			500,00
Commentários			
Emissor			
Telefone			
E-mail			