

Unidade de Negócios:

Número:

Data da Visita:

Número do Fornecedor:

**Fornecedor:**

Empresa:

Rua:

Telefone:

CEP:

Fax:

Cidade:

E-mail:

Contato:

Internet:

Fornecedor.  
Auto Divulgação  
Disponível?

**Sim**

**Não**

**Negócio Específico /  
Tecnologia:**

**A avaliação foi  
realizada para os  
seguintes produtos:**

**Motivo do PreAssessment:**

**Realizado por:**

Nome / Dept:

Participantes da Empresa Visitada - Nome / Depto:



**Resultado do PreAssessment:**

Resultado do  
PreAssessment:

	NA
--	----

Geral

Logística e Cadeia de Suprimentos

Gerenciamento da Qualidade e Processos

Tecnologia, Produção e Engenharia

Código de Conduta (CoC)

E<sub>1</sub>

E<sub>2</sub>

E<sub>3</sub>

E<sub>4</sub>

E<sub>5</sub>

	NA
	NA
	NA
	NA
	NA

**Resumo da Avaliação:**

**Forças**

**Fraquezas**

Data / Assinatura:

Responsável:

PreAssessment e Relatório de Visita		Responsável:		NA	
Fornecedor:	NA		Número do Fornecedor		NA
Status:	NA	NA	Data da Visita:		NA
	Crítico		Notas	Informações Requeridas	Comentários e Notas
Geral		1) Planejamento de produtos com requisitos similares estão disponíveis, lançados e na produção	4 = produtos de maior complexidade estão em produção, fornecedor possui novas tecnologias 3 = produtos similares estão em produção, fornecedor oferece tecnologia padrão 2 = produtos com menor complexidade estão em produção, fornecedor não possui experiência com produtos e tecnologias semelhantes 1 = não há produtos similares em produção, tecnologia do fornecedor abaixo do padrão	NA	tour pela fábrica, showroom, especificação de produto
		2) Gerenciamento comprometido a uma aberta cooperação com a Siemens	4 = fornecedor possui atuação de acordo com os interesses da Siemens, comprometido com a abertura de custos 3 = fornecedor atua no mercado que a Siemens está presente, abertura de custos é possível 2 = fornecedor não apresenta interesse em negócios com a Siemens, abertura de custos não é possível 1 = fornecedor não mostra interesse em negócios com a Siemens	NA	discussão sobre a política e visão da empresa
	c	3) Pessoas de contato em funções chave (Produção, Qualidade, Engenharia e Logística) com conhecimento suficiente na língua inglesa - se necessário - e avaliação assegurada.	4 = pessoas de contato em todas as funções chave são capazes de se comunicar em Inglês - se necessário - e disponibilidade na função é mantida (substituto disponível) 3 = algumas funções chave não falam Inglês, mas tradução é possível via pessoas qualificadas - se necessário - a disponibilidade de algumas funções chave não está totalmente assegurada (faltando substitutos). 2 = algumas funções chave não são capazes de se comunicar em Inglês, a tradução não é garantida se necessário 1 = funções chave com comunicação em inglês insuficiente ou não empresa não possui	NA	diagrama da organização, discussão com outras pessoas envolvidas (além da área de vendas)
Resultado 1			NA		

PreAssessment e Relatório de Visita			Responsável:		NA	
Fornecedor:	NA		Número do Fornecedor		NA	
Status:	NA	NA	Data da Visita:		NA	
	Crítico		Notas	Informações Requeridas	Comentários e Notas	
<b>Logística e Cadeia de Suprimentos</b>	4) Disponibilidade de capacidade relativas as nossas peças	4 = tecnologia principal não apresenta gargalo, a demanda da Siemens pode ser totalmente preenchida 3 = a demanda da Siemens pode ser atendida com algum esforço (exemplo: investimentos, turnos extras) 2 = a demanda da Siemens dificilmente pode ser atendida, apenas com muito esforço (exemplo: expansão da principal tecnologia, terceirização) 1 = a demanda da Siemens não pode ser atendida no médio prazo	NA	diagrama de jornada de trabalho, plano de turnos		
	5) Processo de Compras Estratégicas aplicado	4 = gerenciamento multi funcional para fornecedores (nos processos de Seleção, Avaliação, Estratégia de fornecedor Preferencial ...) 3 = usa alguns métodos estratégicos para decisão de aquisição 2 = definição de fornecedores é definida sem a integração de departamentos (qualidade, logística, etc) 1 = compra de materiais somente por demanda e preço	NA	decisão em grupo, atas de reunião, lista de fornecedores, descrição de processo		
	6) Liberação de Fornecedores / Processo de Aprovação Apropriado (vendedor list aprovada)	4 = todos os fornecedores são submetidos a processo de seleção e aprovação com responsabilidades claras 3 = apenas fornecedores "A" são submetidos a processo de seleção e aprovação com responsabilidades claras 2 = processo de seleção e aprovação planejado, mas ainda não iniciado 1 = não existem fornecedores aprovados	NA	procedimento aprovado, vendedor list		
	7) Avaliação da performance dos Fornecedores e ações corretivas com fornecedores são registradas	4 = a performance é periodicamente avaliada e ações de melhoria são definidas 3 = fornecedores serão contatados se ocorrerem problemas e ações de melhoria serão definidas e monitoradas (planos de ação) 2 = a performance é avaliada, mas os resultados não tem influência na decisão de compras 1 = a performance do fornecedor não é avaliada	NA	exemplo avaliação de fornecedores e ações		

PreAssessment e Relatório de Visita			Responsável:		NA	
Fornecedor: NA			Número do Fornecedor		NA	
Status: NA NA			Data da Visita:		NA	
	c	8) Infraestrutura de Controle e Planejamento da Produção (Software de Processamento de dados)	4 = usa sofisticado software de planejamento para ordens de produção 3 = usa plano de produção, tabelas e documentação em papel 2 = planejamento básico estão visíveis, mas não é possível a atualização contínua 1 = não existe um método de planejamento aplicado para a execução das ordens de serviço	NA	sistema ERP (ex: SAP), ex: ordem de produção, verificação de apontamento	
		9) Areas de armazenamento - material identificado - estruturada - organizado - controle de estoque, FIFO (First In - First Out) assegurada.	4 = todos os materiais são identificados e armazenados com a proteção suficiente, estoque de materiais periodicamente analisado 3 = nem todos os materiais são identificados e armazenados com a proteção suficiente, estoque de materiais não é periodicamente analisado 2 = materiais críticos não são identificados e armazenados com a proteção suficiente, o estoque de materiais é raramente analisado 1 = material sem identificação e/ou condição de armazenamento, o material de estoque não é analisado	NA	tour na área de expedição, exemplo projeto de cliente	
		10) Embalagem e Transporte específicos e apropriados (exemplos: expedição marítima, aéreo)	4 = Instruções de operação claras estão disponíveis para todos os produtos e materiais incluindo a rota de transporte, requisitos de embalagem e rotulagem específica para os clientes 3 = Instruções de operação não estão disponíveis para todos os produtos, requisitos de embalagem e rotulagem específica para os clientes 2 = Especificações estão disponíveis, mas material adequado para embalagem não está disponível, requisitos de embalagem e rotulagem específica para os clientes estão parcialmente disponíveis 1 = Especificações para transporte e embalagem não estão claras, requisitos de embalagem e rotulagem específica para os clientes não podem ser atendidos	NA	área de embarque, exemplo projeto de cliente	

PreAssessment e Relatório de Visita			Responsável:		NA	
Fornecedor:	NA		Número do Fornecedor		NA	
Status:	NA	NA	Data da Visita:		NA	
		11) Experiência em utilização de modelos logísticos avançados (gestão de estoques dos clientes pelo fornecedor, estoque consignado, flexibilidade nos prazos, lead times).	4 = longa experiência na utilização de modelos logísticos avançados, conforme exigido pelos clientes, lead time melhor que os padrões de mercado 3 = alguma experiência na utilização de modelos logísticos avançados (utilizado apenas recentemente), lead time padrão 2 = sem experiência na utilização de modelos logísticos avançados, mas tem boa vontade caso o cliente precise utilizar, lead time abaixo do padrão 1 = nenhuma habilidade ou experiência na utilização de modelos logísticos avançados	NA	ex: projeto do cliente	
		12) Exportação e Importação - experiência, transporte internacional	4= fornecedor entrega em regiões relevantes para a Siemens (exemplo: Asia, América do Norte e Sul, Europa) 3 = fornecedor entrega na maioria das regiões relevantes para a Siemens, precisa de algumas atividades adicionais 2 = fornecedor entrega em apenas algumas regiões relevantes para a Siemens, fornecedor deverá fazer grande esforço para outras regiões 1 = fornecedor entrega em apenas algumas regiões relevantes para a Siemens e não pretende expandir	NA	discussões com vendas	
	c	13) Estratégias de emergência em caso de falhas (para entregas internacionais)	4 = plano de emergência disponível para todos os produtos 3 = estratégia de emergência para os componentes chaves definidos e aplicados 2 = estratégia de emergência parcialmente definida, sem evidências 1 = sem conhecimento/consciência para estratégias de emergência	NA	descrição de processo, ex: cálculo de nível de estoque	
<b>Resultado 2</b>				NA		

PreAssessment e Relatório de Visita			Responsável:		NA	
Fornecedor: NA			Número do Fornecedor		NA	
Status: NA NA			Data da Visita:		NA	
	Crítico			Notas	Informações Requeridas	Comentários e Notas
<b>Gerenciamento da Qualidade e Processos</b>	c	14) Sistema de Qualidade estabelecido: ISO 9001 / TS 16949 ou sistema comparável.	4 = Sistema de Gestão de Qualidade disponível e certificado válido 3 = Sistema de Gestão de Qualidade disponível sem certificado, mas com planejamento de certificação 2 = Sistema de Gestão de Qualidade disponível, mas sem certificado e sem planejamento 1 = Sistema de Gestão de Qualidade não disponível	NA	Certificado	
		15) Utilização de ferramentas como: Processos de análise de risco (exemplo: FMEA ou Planejamento Avançado de Qualidade de Produto, APQP)	4 = FMEA / APQP são estritamente utilizados (para produção em massa) 3 = Engenheiros utilizam um outro método (3 ou 4 projetos de exemplo) 2 = Métodos descritos, mas não estão em uso 1 = Nenhuma ferramenta ou métodos descritos ou utilizados	NA	descrição de processo, Ex: FMEA ou plano de qualidade avançado	
	c	16) Gerenciamento de Mudança de Produto implementada, incluindo notificação de mudança de produto ou indicação para o cliente sobre a fase de produção do produto.	4 = Gerenciamento de mudanças de processo (produtos e serviços) disponíveis, pessoa responsável nomeada, processo de aprovação e informação estão definidos e rastreabilidade assegurada 3 = Processo documentado disponível, pessoa responsável nomeada, mas não há evidências completas da aplicação do processo. Rastreabilidade não está 100%. 2 = Processo disponível, porém não está documentado, não tem pessoa nomeada definida 1 = Sem processo para gerenciamento de mudança, não tem pessoa nomeada definida	NA	descrição de processo, Ex: mudança de produto	
	c	17) Verificação ou Inspeção inicial (FAIR ou ISIR) - Capacidade aprovada e documentada	4 = Liberação e capacidade de produção/produto são gerenciadas (incluindo todas as mudanças no processo de produção) e documentado no FAIR ou ISIR. 3 = Liberação e capacidade de produção/produto são gerenciadas, mas não de acordo com FAIR ou ISIR. 2 = apenas liberação de produto, mas sem capacidade no local 1 = sem liberação de produto e sem capacidade	NA	ex: ISIR/FAIR com verificação de capacidade	

PreAssessment e Relatório de Visita			Responsável:		NA	
Fornecedor:	NA		Número do Fornecedor		NA	
Status:	NA	NA	Data da Visita:		NA	
		18) Equipamentos de medição no chão de fábrica e em laboratório de testes - status de calibração disponível	4 = equipamentos de medição adequados disponíveis, bem gerenciados e manutenção adequada. Programa de calibração é utilizado e está disponível. 3 = equipamentos de medição adequados no local, calibração é realizada e está no prazo, mas não há um programa documentado disponível 2 = equipamentos de medição disponíveis, mas somente alguns estão calibrados 1 = equipamentos de medição não adequados e não calibrados	NA	tour na fábrica, ex: equipamentos de teste, lista de calibração	
	c	19) Os requisitos dos clientes são cumpridos com verificações implementadas e métodos de ensaio.	4= Estado da Arte (todos os parâmetros críticos são cobertos 100% ou monitorados pelo CEP com procedimentos necessários. 3= Estado da Arte (todos os parâmetros críticos são cobertos 100% ou monitorados pelo CEP com procedimentos necessários, mas sem rastreabilidade. 2= Estado da Arte (todos os parâmetros críticos são cobertos 100% ou monitorados pelo CEP com capacidade de processo sem nenhuma documentação 1= Testes relevantes não são implementados	NA	tour na fábrica, planos de teste, documentação de resultado de testes	
	c	20) Metodologia SPS (Controle de Processo Estatístico) aplicado para a produção de itens seriados	4 = Método de Controle Estatístico de Processo (CEP) é aplicado para produção em massa e ações corretivas são documentadas e rastreáveis 3 = Método de Controle Estatístico de Processo (CEP) é aplicado para produção em massa, mas nem todas as ações são documentadas 2 = Apenas é verificado se os dados estão dentro das tolerâncias, sem análise de tendência 1 = Não há registros e nenhum método de Controle Estatístico de Processo (CEP) ou similar é aplicado	NA	ex: arquivos de CEP, tour na área de armazenamento	

PreAssessment e Relatório de Visita			Responsável:		NA	
Fornecedor:	NA		Número do Fornecedor		NA	
Status:	NA	NA	Data da Visita:		NA	
	c	21) Identificação do status da liberação de material (etiquetas): no recebimento, no chão de fábrica e expedição final, manuseio de material defeituoso	4 = todo o material é manuseado corretamente, produtos e peças são sempre claramente identificados e status é visível, área de materiais bloqueado está disponível. 3 = material manuseado corretamente, com status visível, nenhuma área de materiais bloqueados está disponível. 2 = material nem sempre tratado adequadamente, apenas status é visível, nenhuma área de materiais bloqueado está disponível. 1 = material não tratado adequadamente, difícil descobrir o status do material mantido em produção	NA	tour na fábrica, sistema de caixas coloridas, áreas de armazenamento	
		22) Responsabilidade de inspeção no processo - instruções - plano de controle de qualidade	4 = inspeções de qualidade realizadas, controle de registro de qualidade com instrução de inspeção clara e responsabilidade definida 3 = inspeção de qualidade nos processos é feita, mas apenas a inspeção final é documentada 2 = inspeção de qualidade nos processos e inspeção final são feitas, porém nenhuma é documentada 1 = sem inspeção de qualidade e sem documentação de inspeção	NA	tour na área de produção, arquivos e planos de inspeção	
		23) Processo de liberação da produção / registros de equipamentos de validação / primeiro peça e última peça	4 = início da produção é oficialmente liberado / capacidade de equipamentos de processos críticos são validados e registrados. Liberação de primeira e última peça estão em uso em todos os processos produtivos 3 = processo de liberação da produção está em uso, mas a avaliação sistemática de equipamentos não ocorre 2 = Métodos para liberação de produção estão definidos, mas nem sempre é utilizado 1 = não existe nenhum método aplicado para assegurar a capacidade de produção	NA	relatório de teste de validação, planos de inspeção	



PreAssessment e Relatório de Visita		Responsável:		NA	
Fornecedor: NA		Número do Fornecedor		NA	
Status:	NA	NA	Data da Visita:		NA
	c	24) Medições especiais, inspeções e instalações adequadas para a aplicação dos testes (ex: sala climatizada, teste de resistência, etc) suficiente para atendimento aos requisitos Siemens	4 = excelentes equipamentos disponíveis na empresa ou prestador de serviço conhecido 3 = suficientes equipamentos disponíveis na empresa e prestador de serviço conhecido na maioria dos casos 2 = alguns equipamentos básicos disponíveis ou manutenção insuficiente 1 = não há equipamentos adequados disponíveis, não há lista de prestadores de serviço disponível	NA	lista de equipamentos ou fornecedores
		25) Retenção e Acessibilidade dos dados de Qualidade adequado	4 = O sistema de acesso aos dados de qualidade do ciclo de vida de produto e as exigências legais são bem estabelecidas e gerenciadas 3 = Sistema disponível, facilidade de acesso para registros antigos não é assegurado para todos os casos 2 = Registros armazenados, mas não há um sistema central, gerenciamento individual 1 = Sem sistema disponível, sem registros armazenados	NA	estrutura de armazenamento de dados, conceito de arquivamento
	c	26) Tratamento das Reclamações de Cllientes, Sistema de Gestão estabelecido para Reclamações, incluindo documentação adequada	4 = Processo de Gestão de Reclamações, incluindo a documentação é muito prático e claro (análise de falha, medidas, documentação com relatórios 8D) 3 = Processo de Gestão de Reclamações, mas não está totalmente descrito e não há evidências disponíveis (3 ou 4 projetos de exemplo) 2 = Algum tipo de Sistema disponível, não há processo ou documentação disponível, apenas um responsável nomeado 1 = Não há processo disponível, não há evidências de processo ou documentação na organização	NA	descrição de processos, ex: incidentes 8D
		27) Relatórios de Qualidade e Processo de Melhoria Contínua (CIP)	4 = Processo de Melhoria Contínua verificado e Objetivos de Qualidade estão disponíveis, publicados e podem ser rastreados 3 = Processo de Melhoria Contínua verificado e Objetivos de Qualidade estão disponíveis, publicados mas não podem ser rastreados 2 = Processo de Melhoria Contínua verificado, mas sem Objetivos da Qualidade definidos 1 = Sem Processo de Melhoria Contínua e sem Objetivos da Qualidade definidos	NA	descrição de processo, objetivo alvo
<b>Resultado 3</b>				NA	

PreAssessment e Relatório de Visita		Responsável:		NA		
Fornecedor:	NA	Número do Fornecedor		NA		
Status:	NA NA	Data da Visita:		NA		
	Crítico			Notas	Informações Requeridas	Comentários e Notas
<b>Tecnologia, Produção e Engenharia</b>		28) Análise de Requisitos Técnicos e Análise de Viabilidade	4 = fornecedor tem alta competência tecnologica e oferece soluções acima do estado da arte 3 = fornecedor tem competência tecnologica padrão e oferece soluções se necessário com o suporte Siemens 2 = fornecedor tem competência tecnologica abaixo do padrão, não oferece solução própria sem o suporte Siemens 1 = fornecedor não tem experiência na tecnologia solicitada	NA	tour na fábrica, showroom, especificação de produto	
	c	29) Testes específicos e inspeções de liberação para novos produtos ou novas tecnologias vão de encontro com os requisitos e especificações do produto	4 = Inspeções e testes estão definidos, testes de estresse são realizados além dos limites especificados, avaliação dos resultados de teste é realizado considerando aspectos de CEP (exemplo: Ppk) 3 = Inspeções e testes estão definidos, testes de estresse são realizados aos limites especificados, avaliação dos resultados de teste é realizado considerando aspectos de CEP 2 = Inspeções e testes não vão de encontro aos requisitos e limites, a documentação é suficiente 1 = Inspeções e teste não cobrem os requisitos necessários, a documentação não é suficientemente adequada.	NA	Avaliar itens em teste ou liberação ou documentos de treinamentos para novos produtos/tecnologias	
	c	30) Cadeia de produção e fornecimento das principais competências estão disponíveis (conservação, aparência, estado da arte). Conhecimento e experiência necessárias estão disponíveis.	4 = Principais competências estão definidas, recursos para desenvolvimento e produção, assim como infra-estrutura no estado da arte, estão disponíveis internamente. 3 = Principais competências são definidas, os mais importantes processos de desenvolvimento e produção são feitos internamente. 2 = Principais processos de desenvolvimento e produção são feitos em fornecedores externos ou equipamentos de produção estão disponíveis mas não estão em boas condições. 1 = Os Produtos não são predominantemente fabricados na própria empresa mas sim comprados de fornecedores externos.	NA	roadmap tecnológico, tour na fábrica	

PreAssessment e Relatório de Visita			Responsável:		NA	
Fornecedor:	NA		Número do Fornecedor		NA	
Status:	NA	NA	Data da Visita:		NA	
		31) Desenvolvimento de Desenhos - Gerenciamento de Projetos - Revisão de Projetos - Cooperação em P&D com os clientes	4 = Estrutura de Gerenciamento de projetos disponível e seguida, referência para um comum P&D com clientes internacionais também estão disponíveis 3 = Estrutura de Gerenciamento de projetos disponível e seguida, faltam algumas documentações, apenas experiência nacional 2 = Descrição de Gerenciamento de Projetos pobre e não é seguida, pouca experiência em P&D 1 = Não possui Gerenciamento de Projetos disponível	NA	descrição de processo, exemplo de projeto internacional	
		32) Planejamento de Processos e Recursos, estabelecimento de parâmetros de processo	4 = Processo de Produção e Planejamento de Recursos para novos produtos é profissionalmente gerenciado e monitorado, parâmetros de processo são previamente identificados 3 = Processo de Produção e Planejamento de Recursos é realizado desde o início, mas a atualização não é garantida, parâmetros de processo são identificados durante a produção 2 = Processo de Produção e Planejamento de Recursos algumas vezes é realizado e não é rastreável, parâmetros de processo não são identificados em nenhum momento 1 = Nenhuma evidência de Processo de Produção e Planejamento de Recursos	NA	exemplo de um projeto atual	
	c	33) Treinamento do pessoal de chão de fábrica - Matriz de competências - Instruções de Trabalho	4 = Plano de Treinamento de acordo com a matriz de competência para o pessoal é registrado e validado. Instruções de trabalho estão disponíveis para cada posto de trabalho, atualizadas e visíveis. 3 = Matriz de Competência está disponível. O pessoal não consegue atender em alguns casos, mas treinamento é planejado 2 = Nenhum job profile está disponível, Instruções de trabalho são utilizadas 1 = Não há registros de treinamento ou instruções de trabalho disponíveis	NA	plano de treinamento atualizado, tour na fábrica	

PreAssessment e Relatório de Visita		Responsável:		NA	
Fornecedor:	NA	Número do Fornecedor		NA	
Status:	NA	NA	Data da Visita:		NA
	34) Ferramentas e Acessórios: Armazenamento - Rotulagem (especialmente para a propriedade dos clientes) - controle do estado/uso de ferramentas e rastreabilidade	4 = propriedades dos clientes são bem gerenciadas, armazenadas e mantidas. Claro conceito de peças sobressalentes disponível 3 = manutenção preventiva é documentada, propriedades dos clientes são identificadas, sistema de armazenamento não é muito organizado 2 = propriedades dos clientes são identificadas, mas não são mantidas corretamente 1 = não está claro qual equipamento pertence ao cliente	NA	tour na ferramentaria	

PreAssessment e Relatório de Visita		Responsável:		NA	
Fornecedor:	NA	Número do Fornecedor		NA	
Status:	NA NA	Data da Visita:		NA	
	35) Organização Interna - premissas de organização da produção e limpeza interna	4 = toda a planta é muito limpa e muito organizada 3 = limpeza pode ser aperfeiçoada, vias internas estão livres e os itens de segurança são respeitados 2 = vias internas são usadas para armazenamento de material 1 = a planta é muito suja e desorganizada	NA	tour na fábrica	
	36) Fluxo de Material e manuseio de peças de acordo com o conceito LEAN	4 = Organização para a otimização do fluxo e manuseio de material estão disponíveis, eles são analisados e indicadores estão disponíveis, melhoria contínua é claramente reconhecida 3= Organização para a otimização do fluxo e manuseio de material estão disponíveis, análises e indicadores estão parcialmente disponíveis 2 = fluxo e manuseio de material estão parcialmente organizados, análises e melhorias não ocorrem 1= fluxo de material desordenado	NA	tour na área de armazenamento, análise do fluxo de material	
	36) Sistema de Comunicação e Sistema de Dados estão em uso em P&D	4= Moderno CAD e sistema de simulador em uso, equipe está bem treinada 3= Antigo CAD e sistema de simulador em uso, equipe suficientemente treinada 2= CAD e sistema de simulador em uso, transferência de arquivos não é garantida 1= Sem CAD e sistema de simulador em uso ou equipe está destreinada	NA	tour na fábrica, departamento de TI	
<b>Resultado 4</b>			<b>NA</b>		

PreAssessment e Relatório de Visita		Responsável:		NA		
Fornecedor:	NA		Número do Fornecedor		NA	
Status:	NA	NA	Data da Visita:		NA	
	Crítico		Notas	Informações Requeridas	Comentários e Notas	
<b>Código de Conduta (CoC)</b>	c	38) Compliance / Proibição de Corrupção e Suborno	4 = Há uma organização no local (membro responsável pelo gerenciamento, instruções e treinamentos), que determina os requisitos legais e assegura o direito dos trabalhadores à formação. As instruções e treinamentos contêm informações práticas na conduta em situações limite e as consequências em caso de violação. 3 = Há uma organização no local (membro responsável pelo gerenciamento, instruções e treinamentos) que determina os requisitos legais e assegura o direito dos trabalhadores à formação. 2 = Não há uma organização apropriada no local (membro responsável pelo gerenciamento, instruções e treinamentos), que determina os requisitos legais e assegura o direito dos trabalhadores à formação. 1= (Critério Nocaute) Nos últimos 3 anos, acusações foram feitas com ao menos um incidente de suborno e corrupção. No entanto, medidas preventivas não tem sido planejadas ou executadas.	NA	diagrama de operação, documentos de treinamentos, entrevista gerencial	
	c	39) Respeito aos direitos humanos básicos dos colaboradores	4 = A igualdade de tratamento e de oportunidade é ativamente promovida para os colaboradores, um escritório de denúncia está instalado. O pagamento justo é revisado regularmente. Há uma representação dos trabalhadores no local que está ativamente em contato com representantes dos empregadores. 3 = A igualdade de tratamento e de oportunidade para os colaboradores, assim como um pagamento justo é promovido. É possível encontrar um colaborador representante e o monitoramento de horas máximas de trabalho está implementado. 2 = A igualdade de tratamento e de oportunidade para os colaboradores ou um pagamento justo é promovido ou o monitoramento de horas máximas de trabalho não está implementado. 1 = (Critério Nocaute) Pessoas estão empregadas contra a vontade, e a empresa não está disposta a tomar alguma ação para mudar a situação.	NA	conselho de fábrica, registro de tempo, tour de fábrica	

PreAssessment e Relatório de Visita		Responsável:		NA	
Fornecedor:	NA		Número do Fornecedor		NA
Status:	NA	NA	Data da Visita:		NA
	c	40) Proibição de trabalho infantil	<p>4 = A idade dos colaboradores é sistematicamente verificado pela apresentação de documentos oficiais. Em caso de dúvida, uma verificação oficial dos documentos é solicitada pela autoridade emissora.</p> <p>3 = A idade dos colaboradores é sistematicamente verificado pela apresentação de documentos oficiais.</p> <p>2 = A idade dos colaboradores não é sistematicamente verificado pela apresentação de documentos oficiais.</p> <p>1 = (Critério Nocaute) Em pelo menos um caso, um colaborador está abaixo da idade mínima e a empresa não tomou/planejou medidas corretivas e preventivas</p>	NA	<p>tour na fábrica, verificação in loco</p>
	c	41) Saúde e segurança dos colaboradores	<p>4 = Um sistema de Gerenciamento de Saúde e Segurança Ocupacional é certificado (OHSAS 18001 ou equivalente). "Quase acidentes" são documentados, analisados e ações preventivas são geradas.</p> <p>3 = Um sistema de Gerenciamento de Saúde e Segurança Ocupacional já está no lugar ou sendo estabelecido, mas não é certificado</p> <p>2 = Um sistema de Gerenciamento de Saúde e Segurança está próximo de ser estabelecido</p> <p>1 = (Critério Nocaute) Existem sérios riscos/perigos para os empregados, mas eles não foram analisados ou eliminados. Nenhuma ação foi derivada, nem de incidentes graves (ou acidentes).</p>	NA	<p>certificado, estatísticas de acidentes, tour na fábrica</p>

PreAssessment e Relatório de Visita			Responsável:		NA	
Fornecedor:	NA		Número do Fornecedor		NA	
Status:	NA	NA	Data da Visita:		NA	
	c	42) Proteção do Meio Ambiente	<p>4 = Um sistema de Gerenciamento para a Proteção Ambiental é certificado (ISO 14001 ou equivalente). O fornecedor ativamente notifica os clientes no que diz respeito a compatibilidade de seus produtos, por exemplo: por meio de declarações de produtos.</p> <p>3 = Um sistema de Gerenciamento para a Proteção Ambiental já está no lugar ou sendo estabelecido, mas não é certificado</p> <p>2 = Um sistema de Gerenciamento para a Proteção Ambiental está próximo de ser estabelecido</p> <p>1 = (Critério Nocaute) O fornecedor não tem sistema de revisão estatutária ou requisitos específicos do cliente relativos aos produtos em relação a proteção ambiental. Embora o fornecedor está ciente de um incidente crítico (por exemplo, produtos foram entregues contendo substâncias proibidas), a empresa no entanto não está disposta a tomar medidas corretivas.</p>	NA	certificado, exemplo informação de clientes	
	c	43) Cadeia de Suprimentos	<p>4 = O fornecedor tem um sistema de classificação de sub-fornecedores documentado que inclui tópicos cobertos pelo Código de Conduta Siemens.</p> <p>3 = O fornecedor tem princípios éticos próprios que apresentam conteúdo comparáveis ao Código de Conduta Siemens, são comunicados aos sub-fornecedores. A documentação não está garantida.</p> <p>2 = O fornecedor tem princípios éticos próprios que apresentam conteúdo comparáveis ao Código de Conduta Siemens, mas não são comunicados aos sub-fornecedores. Não é um critério de seleção de sub-fornecedores.</p> <p>1 = (Critério Nocaute) O fornecedor não tem sistema. O fornecedor está ciente de um incidente (por exemplo: mão de obra infantil em seu sub-fornecedor), mas não está preparado para que o seu sub-fornecedor tome as medidas.</p>	NA	descrição de processo, sistema de notas	
<b>Resultado 5</b>				NA		