



I. INTRODUCCIÓN

La Renner Sayerlack utiliza, en gran proporción, materias primas y envases de proveedores externos. La calidad y la confiabilidad de esos materiales influyen decisivamente en la calidad final de sus productos.

Ese concepto amplio exige una interacción y un comprometimiento de ambas las partes que presuponem reglas claras y procedimientos bien definidos, garantizando el nivel de calidad que se tiene como objetivo.

Una característica importante es que el PROVEEDOR asuma plena responsabilidad por la calidad de la materia prima o envase suministrado a RENNER SAYERLACK S.A.

Por lo tanto, a través de este MANUAL, pretendemos definir reglas que hagan claros sus pensamientos y principios para que sus PROVEEDORES las conozcan, haciendo nuestras relaciones productivas, eficientes y eficaces.

II. CALIFICACIÓN INICIAL

El inicio del proceso de evaluación de cualquier Materia Prima o Envase debe precederse de la presentación de la muestra inicial acompañada de los siguientes documentos:

- Boletín Técnico (cuándo posible, el laudo de análisis del lote de la muestra)
- Hoja de Seguridad FISPQ/MSDS en portuges.
- 2 (dos) muestras padrón para productos pigmentados

La cantidad de muestra debe estar según la solicitud o de acuerdo con ambas las partes. Estas muestras deben ser previamente controladas por el Proveedor y deben ser representativas del proceso regular de producción.

Toda alteración en el proceso de manufactura tras la aprobación de las muestras, deberá ser comunicada al nuestro Sector de Suministros o Laboratorio correspondiente al contacto.

El resultado final es transmitido al Proveedor por el Sector de Suministros o Laboratorio correspondiente al contacto, tras completados todos los ensayos necesarios para la evaluación de su calidad.

El Proveedor deberá mantener la Hoja de Seguridad de la materia prima actualizada en Renner Sayerlack S.A.

III. AVALIACIÓN DEL DESEMPEÑO

Los proveedores calificados serán evaluados cada suministro a través del control de aceptación, obedeciendo sus propiedades y límites específicos y durante nuestro proceso productivo. Esto se hace a través del Índice de Calificación de Proveedor (ICP), que es elaborado individualmente para cada proveedor.

Valores estos que serán informados a nuestros proveedores a través del orden de compra emitido por nuestro Sector de Suministros, considerándose los últimos 12 (doce) meses de movimiento. Matematicamente, el ICP se representará por la siguiente ecuación:

$$\text{ICP} = 100 - (D / N)$$

Donde : **D** = Suma de los deméritos, siendo computados 20 (diez) puntos para las materias primas liberadas fuera de sus especificaciones, y 50 (cincuenta) puntos para materia primas reprobadas

N = Número de suministros efectuados en un período predeterminado.

El valor del IPC, además del respaldo técnico para gestión de las decisiones del Sector de Suministros, sirve también para determinar la clasificación de nuestros proveedores. Esta clasificación da por nivel, lo cual determina la frecuencia de análisis para cada lote de materia prima recibida. Tenemos, entonces, la siguiente escala de clasificación:

Nivel N°:	01	ICP =	100	Certificado ISO 9001
	02	ICP =	100	No Certificado
	03	ICP <	100	

Recordamos que el Proveedor con un ICP menor o igual a 98 %, es posible de perder su credibilidad.

IV. CLASIFICACIÓN FINAL

Los Proveedores que encuadranse en el nivel 01, considerase Proveedores con CALIDAD ASEGURADA, sus materias primas serán inspeccionadas semestralmente, excepto las nuevas materias primas, que deberemos acompañar los 3 (tres) primeros lotes. Los demás casos, serán de consideración interna de RENNER SAYERLACK S.A, definidos a través de procedimientos internos y analizados caso a caso.

V. CONCLUSIÓN

Nuestro objetivo es utilizar las materias primas y envases directamente en el sistema productivo, sin los controles tradicionales de calidad en el recibimiento; una etapa onerosa en términos de tiempo y costo. Entendemos que esto sólo será posible cuándo tengamos nuestros Proveedores comprometidos con la Calidad, y para que esto cumplase tenemos que trabajar juntos, padronizando especificaciones y metodologías.