



Mercedes-Benz Special Terms 2025

English Version

ÍNDICE

Introdução

Desenvolvimento do Produto

- MBST 01/14 Desenvolvimento do Produto e Regulamentação Referente à Provisão, Teste e Troca de Dados CAD e Dados Elétrico-Eletrônicos

Logística

- MBST 04/19 Recebimento de Materiais
- MBST 17/24 Programas de Fornecimento
- MBST 28/18 Determinação e Utilização das Embalagens
- MBST 30/12 Normas Gerais de Embalagens
- MBST 35/12 Comunicação por meio da Transmissão Eletrônica de Dados (EDI)
- MBST 40/01 Remessa para Industrialização de Peças Importadas

Qualidade

- MBST 13/16 Desenvolvimento e homologação de amostra/ liberação do processo de Produção e do Produto – PPA/ PPF
- MBST 14/15 Garantia da Qualidade: Sistema de Gestão da Qualidade
- MBST 18/11 Ressarcimentos dos Custos de Garantias nos Processos
- MBST 27/09 Análise de Modo e Efeitos de Falha Potencial (FMEA)

Compras

- MBST 31/13 Ferramental para Produção de Peças de Série e Reposição
- MBST 34/07 Fornecimento de peças para Reposição

Cooperação Sustentável

- MBST 36/17 Responsabilidade Social, Proteção Ambiental e Conformidade Do Produto
- MBST 43/01 Segurança da Informação

INTRODUÇÃO

1. Definição

O Mercedes-Benz Special Terms (“**MBST**”) é um conjunto de normas e regulamentos que regem o fluxo de informações e a padronização de processos entre a Mercedes-Benz do Brasil Ltda. (“**MBBras**”) e seus fornecedores.

O MBST é um complemento aos “Termos e Condições Gerais de Compra” e outros documentos da MBBras que façam expressa referência à sua aplicação.

2. Apresentação

O MBST é composto por capítulos independentes que podem ser individualmente alterados e atualizados, de tempos em tempos, sem comprometer a sua integralidade. Os capítulos são numerados e apresentados pelo conjunto de dois grupos de numerais: o primeiro grupo representa a matéria a que se destina regulamentar; e, o segundo, a versão do documento relativo a tal matéria (por exemplo: Desenvolvimento do Produto – 01/10 – “01” é o número do capítulo do MBST que traz a regulamentação referente à provisão, teste e troca de dados CAD e dados elétricos/eletrônicos, enquanto “10” indica que tal capítulo já está na sua décima versão).

É importante destacar que a numeração referente aos capítulos (primeiro grupo de numerais) não apresenta sequência objetiva, isto é, a existência dos capítulos 01/11 e 04/15, por exemplo, não implica necessariamente a existência de capítulos “02/xx” ou “03/yy”.

3. Glossário

As seguintes expressões, quando utilizadas no MBST, terão o significado abaixo indicado:

- APQP - Planejamento Avançado da Qualidade do Produto e Plano de Controle;
- Black Box - Item cujo projeto é de responsabilidade do fornecedor onde as especificações de materiais não são declaradas. São informadas somente características dimensionais relevantes para montagem;
- CAD (Computer Aided Design) - Projeto com Auxílio de Computador;
- CAx/EDM - Processos auxiliados por Computador/Administração de Dados de Engenharia;
- EDI (Electronic Data Interchange) - Transmissão Eletrônica de Dados;

- Ferramental/Ferramentais - Conjunto de ferramentas para produção de peças;
- MBN 33015 - Norma da MBBras para identificação de peças;
- Milk-Run - Sistema de coleta programada de materiais de fornecedores internos e externos;
- Parte - MBBras ou fornecedor, sem distinção;
- Partes - MBBras e fornecedor, em conjunto;
- Pedido de Compra/Contrato de Compra - Acordo firmado entre MBBras e fornecedor por meio de formulário próprio da MBBras, por meio eletrônico, provido das assinaturas dos representantes legais das Partes ou aceito eletronicamente pelo fornecedor;
- Portal eSEP++ - Portal de comunicação com os fornecedores (qualidade e logística) acessado pelo fornecedor através do Daimler Truck Supplier Truck Portal ([Homepage](#) | [Daimler Truck Supplier Portal](#));
- PPF - Liberação do Processo de Produção e do Produto;
- PPM - Partes por Milhão;
- Termos e Condições Gerais de Compra - Informações gerais especificadas com as condições jurídicas e comerciais aplicáveis a todos os fornecedores, ou seja, regras gerais que regem a relação de fornecimento entre a MBBras e o Fornecedor. O documento está disponível no site <https://www.mercedes-benz-trucks.com.br/institucional/fornecedores/compra-de-material>.
- VDA (Vereinigung Deutsche Automobilherrssteller) - União das empresas automobilísticas alemãs; e
- VDA2 - Relatório de Exame de Primeira Amostra.

4. Disponibilização

A versão mais atualizada do MBST encontra-se publicada no portal de fornecedor da MBBras ([https://www.mercedes-benz-trucks.com.br/institucional/fornecedores/Compra de Material/MBST](https://www.mercedes-benz-trucks.com.br/institucional/fornecedores/Compra%20de%20Material/MBST)), estando disponível para consulta e conhecimento antes mesmo do início das negociações contratuais entre a MBBras e os fornecedores.

Caso seja necessário alterar ou atualizar determinado capítulo do MBST, a MBBras informará aos fornecedores a respeito de tais alterações/atualizações, encaminhando para o fornecedor o capítulo do MBST que tenha sido alterado.

A reprodução do MBST dentro do fornecedor é permitida, desde que seja feita de forma a facilitar o trabalho individual de cada departamento do fornecedor.

5. Comunicação

A comunicação entre a MBBras e o fornecedor ocorrerá sempre no idioma português, salvo existir um acordo entre as Partes estabelecendo outro idioma para comunicação entre as Partes.

6. Prevalência da Versão em português

O MBST é publicado tanto na versão em português quanto na versão em inglês. Como regra geral, salvo se tenha sido pactuado entre MBBras e o fornecedor de forma diferente, na hipótese de divergência entre as versões, prevalecerá a versão em português.

01.14 – DESENVOLVIMENTO DO PRODUTO E REGULAMENTAÇÃO REFERENTE À PROVISÃO, TESTE E TROCA DE DADOS CAD E DADOS ELÉTRICOS/ELETRÔNICOS

1. Disposições Gerais

A MBBras usualmente desenvolve componentes, sistemas/módulos e funções completas em conjunto com o fornecedor. A comunicação próxima, clara e eficiente entre a MBBras e o fornecedor e a validação dos componentes, sistemas/módulos e funções com base na descrição digital do produto são essenciais para estruturar o processo de desenvolvimento de maneira eficiente, confiável e vinculante. Para tanto, o uso contínuo de ferramentas CAD, EDM, EDI e regulamentos claros para ambas as Partes é fundamental. No departamento de desenvolvimento da MBBras, a validação digital antecipada envolve protótipos virtuais do veículo completo, análises de montagem e cinemática, cálculo estrutural, além de planejamento de produção, incluindo a logística de produção e alocação de pedidos. O departamento de pós-vendas da MBBras usa a descrição digital do produto para dar suporte ao processo de documentação das peças de reposição e a criação de imagens e literatura de oficina.

2. Objeto

As disposições nos itens seguintes regulam o EDI para os dados E/E¹ e o processo CAX/EDM, ou seja, a preparação do projeto, instalação, geração, verificação de qualidade, troca de dados, o escopo a ser fornecido pelo fornecedor e o EDI.

3. Troca de dados CAD

As recomendações do VDA – VDA 4961/2, VDA 4950, VDA 4951 e VDA 4955 são vinculantes para o processamento de comunicações e processos de validação entre o fornecedor e a MBBras. Basicamente, um link de EDI deve ser usado para a troca de dados CAD e E/E.

3.1. Regulamentação Padrão (Padrão Mínimo CAX/ EDI)

Com base nas recomendações do VDA, condições mais específicas poderão ser estabelecidas pela MBBras por meio da versão mais atualizada do manual de CAD para dados de descrição de produto (“CAD Handbook”).

¹ Os dados E/E incluem softwares (por exemplo hex e arquivos de telemática), fontes de software (ECU-Mem, Fladen) mais as notas de entrega e valores de verificação (para o arquivo Hex, ECU-Mem e Definição de Garantia).

O padrão mínimo CAx/EDI (doravante denominado “regulamento padrão”) é definido no manual de CAD, módulo CS048. O Regulamento Padrão é vinculante enquanto não forem exigidas outras especificações dentro dos cadernos de encargos ou nos acordos de troca de dados entre a MBBras e o fornecedor. A base para outras regulamentações é o CAD Handbook, que contém todos os métodos e padrões relevantes para a troca de dados.

3.2. Dados sujeitos à regulamentação

3.2.1. Desenvolvimento

Todos os novos dados CAD relevantes para o processo ou dados E/E que devam ser criados e suas modificações.

3.2.2. Pós-Vendas

Todos os dados de peças de reposição que foram definidos por meio de coordenação mútua entre os departamentos de pós-vendas e de desenvolvimento e o fornecedor.

3.3. Software utilizado

Os dados devem ser criados, alterados, encaminhados e utilizados por um software que atenda aos requisitos de software acordados, que permita o uso e processamento dos dados para fins comerciais. O fornecedor irá assegurar que seus subfornecedores atendem aos mesmos requisitos.

3.4. Procedimento em caso de descumprimento

Caso certos elementos da Regulamentação Padrão (como, por exemplo, requisitos de dados de qualidade, padrões EDI) não sejam atendidos ou sejam atendidos apenas parcialmente, tal fato impactará diretamente na avaliação do fornecedor. Informações referentes aos elementos sujeitos à adequação e os perfis CAx/EDM são publicados no portal de engenharia (Engineering Portal).

Caso os dados CAD 3D e CAD 2D fornecidos pelo fornecedor não correspondam ao regulamento padrão, o departamento receptor responsável pelo projeto ou o departamento responsável pelo processo decidirá o procedimento subsequente, que poderá ser:

- Após consulta, geração dos escopos faltantes ou retrabalho dos dados CAD pelo fornecedor ou por terceiro eventualmente contratado pelo fornecedor, à sua exclusiva custa; e/ou.
- Após consulta, geração dos escopos faltantes ou retrabalho dos dados CAD por um terceiro eventualmente contratado pela MBBras, sendo que o fornecedor arcará integralmente com todos os custos da referida contratação; e/ou
- A responsabilização do fornecedor perante a MBBras pelas perdas e danos que causar à MBBras em virtude do descumprimento, total ou parcial, de suas obrigações contratuais, ou pelo cumprimento fora do prazo contratualmente avençado para tanto.

3.5. Fontes de Referência

A Regulamentação Padrão faz referência ao ambiente de instalação dos sistemas “pacote de fornecedor CAD” (CAD Supplier packet). O referido pacote está disponível para download grátis no portal de engenharia.

4. Lançamento do Software

O fornecedor deve fornecer o escopo das funções e versões acordadas para o lançamento em particular, em uma condição completa e sem falhas que não requeira retrabalho.

No caso de unidades de controle defeituosas (conjunto de software e hardware que controla as funções do veículo, e que pode apresentar falhas em um ou mais testes realizados) ou em casos de lançamentos de software, o cliente (MBBras ou qualquer outra empresa do Grupo Daimler Truck) se reserva no direito de cobrar o reembolso dos custos de acompanhamento, caso algum veículo tenha que ser reparado e custos sejam gerados.

5. Superando as condições de limite

Para todas as entregas, o fornecedor deve observar, acima e além das especificações e procedimentos de teste exigidos pelo cliente, o estado da técnica científica e tecnológica e as disposições legais que se aplicam nos mercados, em particular no que diz respeito à segurança e ao meio ambiente. Desvios existentes ou previsíveis devem ser revelados pelo fornecedor nas especificações técnicas.

O fornecedor deve garantir que o escopo dos serviços atenda a todas as disposições estabelecidas nas especificações do requisito. Em particular, o fornecedor deve assegurar que os testes e verificações previstos são adequados e suficientes para o desenvolvimento e fornecimento de um escopo de serviços em conformidade com as especificações, mesmo nos casos em que o número de testes e verificações é proposto pelo cliente. Se o fornecedor considerar mais testes e verificações necessárias, o mesmo deve notificar o cliente sem demora e tomar as medidas adequadas. Nem a realização de testes e verificações pelo fornecedor ou pelo cliente, nem a

conformidade com tais testes e verificações devem sempre dispensar o fornecedor da obrigação de cumprir os requisitos das especificações do requisito. O fornecedor deve documentar o cumprimento dos requisitos em planos de testes e relatórios.

6. Eventos (Fracassos, Falhas, Avarias)

Para verificação, testes apropriados com uma abordagem de planejamento de teste estatístico devem ser estabelecidos dentro de um DVP&R (em inglês, "Design Verification Plan and Report"). "Testes até a falha" são recomendados em vez de uma abordagem de "execução de sucesso". Os testes precisam ser capazes de verificar alvos de confiabilidade e também de detectar possíveis tipos de falhas.

Especialmente para a componentes relevantes de segurança, será necessário realizar um teste entre as "peças antigas" e as novas peças, de modo que possa garantir que a nova peça é superior à peça antiga/anterior,

Os acordos sobre as taxas de falha de ppm (partes por milhão) não afetam o requisito de produção em série de forma que as peças estejam totalmente livres de defeitos ficando sob exclusiva e total responsabilidade do fornecedor defeitos de material e danos causados pelo cliente devido a defeitos nas entregas. Em vez disso, o fornecedor, com base nos requisitos contratuais, também é responsável por defeitos, mesmo que a frequência de falha esteja dentro das taxas de falha ppm acordadas.

Mediante medidas técnicas e econômicas, o fornecedor deve assegurar que as taxas de falha de ppm estipuladas sejam reduzidas a um valor inferior ao limite de especificação (o objetivo final é 0 ppm/a).

Se o fornecedor descobrir que as taxas de falha de ppm não serão atingidas, deverá informar imediatamente o cliente sobre isso e da execução da ação corretiva.

Até que essas medidas corretivas entrem em vigor, o cliente pode exigir medidas especiais para um intervalo de tempo adequado.

Quando as taxas de falhas de ppm são repetidamente excedidas, o cliente tem o direito de especificar medidas a serem implementadas pelo fornecedor para atingir as taxas de falha de ppm.

Quaisquer despesas adicionais causadas pela ação corretiva serão suportadas exclusivamente pelo fornecedor, a menos que a falha em referência tenha sido causada por culpa exclusiva da MBBras uma falha do cliente.

Durante o desenvolvimento do produto, o fornecedor deve indicar, com base nos planos de teste / DVP&R, de que forma a confiabilidade exigida da função é garantida.

6.1. Evento de Classe 1(Relevância da Segurança)

O Fornecedor tem ciência que há risco para a saúde e vida do operador e outras pessoas em caso de falha funcional. Dessa forma, ele se compromete a realizar e adotar todas as medidas para evitar qualquer incidência durante seu fornecimento. Eventos de classe 1 não são permitidos.

O Fornecedor se obriga a tomar todas as medidas necessárias para que não realize qualquer entrega com produtos ou serviços com vícios e defeitos, assumindo toda responsabilidade neste sentido. Além disso, o fornecedor é responsável por definir e aplicar outros métodos para identificar a relevância da segurança em relação às especificações e requisitos de segurança.

6.2. Evento de Classe 2 (Imobilidade)

Se ocorrer dano, o veículo pode ser levado a uma parada controlada. Uma visita de oficina não planejada é necessária devido à imobilidade (não é possível dirigir para oficina sem assistência).

6.3. Evento de Classe 3 (Operação de Emergência)

Um evento de dano requer que o veículo seja trazido para a oficina (viagem não programada, mas não assistida para a oficina).

6.4. Evento de Classe 4 (Conforto reduzido, Menor Disfunção Funcional)

Um evento de dano resulta apenas em um prejuízo funcional menor. A reclamação é retificada durante uma visita de oficina agendada (manutenção) / autorreparo.

7. Documentação de Desenvolvimento

O fornecedor deve:

- Documentar todos os processos de desenvolvimento de produto.
- A qualquer momento, e com base em inspeções, testes, cálculos e sua documentação, provar que os requisitos listados nestas especificações de requisitos foram cumpridos.
- Ser capaz de fornecer desenhos sob demanda para todas as peças incluídas no escopo de entrega.

O cliente tem o direito de inspecionar, a qualquer momento, todos os documentos associados ao desenvolvimento. O fornecedor deve identificar claramente as peças usadas na produção em série, em particular o estado de liberação que é especialmente importante se uma construção em série contiver partes de componentes protótipo.

Deve ser sempre possível fazer referência inequívoca à documentação completa do fornecedor, identificando exclusivamente a peça de acordo com o tipo de projeto e função.

8. Confiabilidade

Os mesmos acordos para a fase de desenvolvimento serão aplicados à fase de produção em série.

O fornecedor deve manter o plano de teste / DVP&R atualizado durante as fases de desenvolvimento, preparação de séries e produção em série.

8.1. Planejamento de Teste

O fornecedor deve comprovar a conformidade com os requisitos de função e confiabilidade especificados para uma peça/sistema fornecido por meio de testes (preliminares) baseados em um plano de teste / DVP&R.

O fornecedor deve elaborar os testes para refletir as aplicações práticas em termos de condições ambientais e de estresse e estruturá-los de forma a produzir resultados com um nível de confiança suficiente (quantidades de amostras de teste, tempos de execução, aceleração de tempo etc.).

No plano de teste / DVP&R, o fornecedor deve especificar os testes em conjunto com os padrões de teste aplicáveis do cliente e do fornecedor, bem como quaisquer outras normas que sejam aplicáveis no momento da criação das especificações técnicas (fornecedor).

O fornecedor deve preencher os requisitos de teste para o respectivo nível de maturidade de desenvolvimento.

O fornecedor passa por um teste para o componente se todas as amostras atenderem aos requisitos e critérios de aceitação do plano de teste acordado / DVP&R.

O fornecedor não deve condicionar especialmente os espécimes de teste para produzir melhores resultados do que na produção em série posterior.

O fornecedor deve indicar quaisquer desvios de partes individuais do componente em relação à geometria, material e fabricação, em comparação com a parte posterior da produção em série.

O fornecedor deve documentar os resultados do teste no formulário do cliente "Plano de Teste/DVP&R".

O fornecedor deve entregar o Plano de Teste/DVP&R ao cliente após a conclusão de todas as atividades e a documentação dos resultados.

No plano de testes/DVP&R, o fornecedor deve documentar a causa do mau funcionamento / falha, o tipo de dano, a classe do evento, a vida útil atingida em quilômetros ou horas e o número de operações/ciclos.

Se os testes falharem, o fornecedor deve documentar as medidas corretivas planejadas e comunicá-las imediatamente ao cliente.

Quando solicitado pelo cliente, o fornecedor deve fornecer o status atual do plano de

teste/DVP&R a qualquer momento.

8.2. Fatores de Aceleração e Intensificação do Tempo

Se o fornecedor realizar testes envolvendo fatores de aceleração e intensificação de tempo (testes realizados em tempo menor para simular a vida completa do produto, chegando o resultado final mais rapidamente), o fornecedor deve assegurar que os tipos de dano se correlacionam com os danos observados durante a operação do cliente final.

8.3. Partes Danificadas

O fornecedor deve diagnosticar as peças danificadas fornecidas e informar ao cliente os resultados na forma de um "relatório técnico".

Começando com a amostra C, o fornecedor deve usar relatórios 8D para documentar relatórios e análises de danos e enviar tais relatórios ao cliente.

8.3.1. Tempo limite para investigação de partes danificadas na criação do produto

Na fase de desenvolvimento, o fornecedor deverá confirmar o recebimento das peças danificadas para investigação no prazo de 2 (dois) dias úteis. Ainda, o fornecedor deverá retornar à MBBras um relatório com os resultados da primeira investigação no prazo de 10 (dez) dias úteis após a confirmação do recebimento das peças danificadas - o mesmo que na produção em massa.

Em até 20 (vinte) dias úteis após o recebimento das peças, o fornecedor deverá informar a MBBras sobre os resultados finais da investigação incluindo o relatório 8D. Por motivos justificados, esses prazos podem ser prorrogados por mútuo acordo.

Caso o fornecedor não cumpra o prazo de entrega do relatório final acima mencionado, o fornecedor deverá se justificar prontamente à MBBras e apresentar o andamento da investigação e acompanhamento com cronograma detalhado.

8.4. Testes de Durabilidade e Espectros de Carga

Para liberação de durabilidade, o componente deve manter sua disponibilidade funcional em seu ambiente de engenharia de projeto final em um ou mais veículos de teste de cliente de nível próximo da produção, ao longo da pista de teste de via em bruto prescrita.

O pré-teste do escopo de desenvolvimento descrito nestas especificações de requisitos deve ser realizado pelo fornecedor, de modo que se possa esperar que os testes subsequentes no veículo, de acordo com o programa de teste de durabilidade aplicável do cliente, sejam bem-sucedidos.

8.5. Garantia da Qualidade de Peças de Teste

O relatório de peças de teste documenta os testes especificados quanto à precisão dimensional, aparência, características do material e da superfície, bem como os requisitos para testar

unidades de controle e funções para peças de protótipo, de modo que o fornecedor garanta a qualidade do produto entregue bem como os resultados dos testes.

04.19 – RECEBIMENTO DE MATERIAIS

1. Disposições Gerais

Com o intuito de garantir o processo de recebimento dos materiais, é imprescindível que o fornecedor envie à MBBras a documentação obrigatória de acompanhamento das mercadorias, conforme indicado nas Condições Gerais de Compra (“CGC”), bem como o envio do B2B (XML Logístico), tão logo os materiais sejam faturados e despachados para a MBBras pelo fornecedor.

Para os fornecedores que estão sob o regime de emissão de nota fiscal eletrônica, é necessário o envio do arquivo XML financeiro, conforme a legislação aplicável vigente. Caso o arquivo não seja enviado previamente, a MBBras estará impedida de receber a mercadoria.

Para a entrega das mercadorias por fornecedores brasileiros, é utilizado o sistema de transmissão de dados conforme o padrão RND (Rede Nacional de Dados), definido pela Associação Nacional dos Fabricantes de Veículos Automotores (“ANFAVEA”), que inclui os dados do complemento logístico e os dados fiscais. Esses esclarecimentos estão descritos na documentação da ANFAVEA e podem ser consultados no site da ANFAVEA – www.anfavea.com.br.

O fornecedor, ao enviar o arquivo XML financeiro e logístico (B2B), deve atentar-se para o preenchimento correto dos referidos arquivos, especialmente no que diz respeito à sequência dos itens dentro da nota fiscal, ao preenchimento do número do pedido no arquivo XML financeiro, ao tipo de embalagem utilizada, à quantidade de itens na embalagem e ao ponto de descarga (almoxarifado) no XML logístico (B2B).

Além disso, é imprescindível que a DANFE (Documento Auxiliar da Nota Fiscal Eletrônica) impressa e entregue ao recebedor seja um espelho fiel dos arquivos enviados.

Quando se tratar de Nota Fiscal de retorno e industrialização, é necessário que a nota seja mista, ou seja, contemple ambas as operações em um único documento. Também é obrigatório que conste o part number do item industrializado e o número da Nota Fiscal de remessa da MBBras.

A não conformidade com a documentação mencionada acima implica na obrigação da MBBras de efetuar a devolução física total do material ao fornecedor, e os respectivos custos e despesas serão repassados ao fornecedor mediante AL (Aviso de Lançamento de Débito). A regra de cobrança mediante AL também é válida para os casos de não recebimento do B2B, recebimento com erro ou recebimento do arquivo após a chegada do material na MBBras.

Para os procedimentos internacionais, estão em uso as Normas VDA 4913 e 4906, que são

suficientes, pois possuem prazo de recebimento, contado a partir do envio dos materiais, superior a 03 (três) semanas.

Para demais especificações relacionadas à transmissão de dados à distância, tanto nacionais quanto internacionais, deverá ser consultado o MBST 35.

Para o fornecimento de peças de origem internacional, o procedimento abaixo deve ser seguido:

2. Documentação

Os seguintes documentos devem ser entregues ao importador e/ou ao operador logístico pelo fornecedor:

- 01 fatura original.
- 01 cópia da fatura.
- 01 Packing List original.
- 01 original do conhecimento de embarque (via negociável).
- 01 cópia do conhecimento de embarque (via não-negociável).
- 01 original do certificado de origem do material (Ex. fornecedores do México); e
- 01 cópia do certificado de origem do material.

3. Instruções para Confecção da Fatura

A fatura original deverá ser confeccionada em papel timbrado do fornecedor, não sendo permitidas cópias, segundas vias ou preenchimento em carbono. A fatura original deverá ser assinada e carimbada pelo fornecedor, contendo o nome completo do signatário em letra de forma.

A fatura deverá conter as seguintes informações:

- Número da especificação da mercadoria (número da peça MBBras e a denominação em português);
- Quantidade, valor unitário, valor total;
- Peso líquido e bruto;
- Meio de transporte (aéreo, marítimo ou terrestre);
- Os termos internacionais de comércio exterior (INCOTERM aplicável).

A documentação de embarque deverá ser enviada para a MBBras, conforme Contrato de Compra e DCM (Documento de Chamada de Material) para um dos endereços abaixo mencionados:

SBC - Mercedes-Benz do Brasil Ltda., Av. Alfred Jurzykowski, 562 - Paulicéia, CEP 09680-900, São Bernardo do Campo, São Paulo – Brasil.

JdF - Mercedes-Benz do Brasil Ltda., BR – 040 Km 773 – Distrito Industrial II, CEP 36092-900, Juiz de Fora, Minas Gerais – Brasil.

Itupeva - Mercedes-Benz do Brasil Ltda., Estr. Joaquim Bueno Neto, 1.397 - Jardim Alegre, CEP 13295-000, Itupeva, São Paulo – Brasil.

4. Operadores Logísticos

A documentação acima deverá ser entregue ao operador logístico conforme instrução do departamento de logística da MBBras.

5. Horário Janela

Todos os fornecedores deverão realizar entregas de acordo com horário janela definido para chegada na portaria de recebimento de materiais. Para dúvidas e tratativas referentes ao horário janela na Portaria da MBBras, o e-mail de contato é pool-id.portaria_2_recepcao_materia-prima@daimlertruck.com.

Fornecedores que chegarem fora do horário janela definido estarão sujeitos a aguardar disponibilidade para atendimento. Caso exista a necessidade de alteração ou inclusão de novas janelas, o fornecedor deve entrar em contato com a MBBras.

Novos fornecedores devem negociar com a área de logística (recebimento de materiais) dias e horários para entrega de acordo com a demanda, bem como canal de agendamento.

Para os fornecedores que estão no sistema de coletas programadas “Milk Run” os horários janela já foram negociados com os operadores logísticos, devendo o fornecedor cumprir o horário estabelecido para carregamento do veículo em sua planta.

6. Diversos

Os documentos de importação devem ser confeccionados e entregues conforme as instruções acima. A MBBras não se responsabilizará pelos documentos emitidos em não conformidade com as instruções mencionadas, e, como consequência, esses documentos poderão gerar atrasos e custos adicionais ao processo. Todo e qualquer custo incorrido pela MBBras em virtude do não cumprimento

das instruções pelo fornecedor será arcado exclusivamente pelo fornecedor.

7. Etiquetas Padronizadas

Com o intuito de garantir o processo de recebimento dos materiais, é imprescindível o envio do novo padrão de etiquetas em todas as embalagens de materiais produtivos pelo fornecedor à MBBras, conforme informações constantes no portal e-PROD (<https://fornecedores.mercedes-benz.com.br/logistica/>) e conforme as regras abaixo:

Para a emissão de etiquetas padronizadas, o fornecedor poderá escolher uma das seguintes alternativas:

- Emissão via e-PROD (disponível para todos os fornecedores via sistema MBBras).
- Adaptação do sistema interno do fornecedor ou de terceiros de para ajustar aos padrões MBBras de etiqueta.

O fornecedor, ao enviar as embalagens identificadas com as etiquetas padronizadas, principalmente àquele que optar por desenvolver em sistema interno ou de terceiros, deverá atentar-se para o preenchimento correto de todas as informações.

Essas informações devem estar sempre atualizadas de acordo com o arquivo EDI recebido e dispostas no layout das etiquetas, como por exemplo "local de descarga", "embalagem", "capacidade da embalagem", entre outras.

O padrão de tamanho da etiqueta também deverá ser mantido conforme descrito no manual do sistema e-PROD:

- Para embalagens GLT, a etiqueta deverá ser impressa em papel A5 no formato paisagem (largura 210mm x altura 148mm).
- Para embalagens KLT, a etiqueta deve ser autoadesiva, no formato paisagem (largura 100mm x altura 85mm), ambas com posicionamento correto, bem fixadas e centralizadas nas faces frontais das caixas para facilitar a visualização e leitura do código DATA MATRIX no recebimento.

É importante ressaltar que o posicionamento das embalagens na composição das cargas dos caminhões é de extrema importância. Sempre que possível, o fornecedor deverá enviar as identificações viradas para o lado de fora do caminhão. Quando viradas para dentro, isso dificulta o processo de recebimento e a leitura das etiquetas, gerando retrabalho, já que os operadores precisarão retirar as embalagens do caminhão, colocá-las no chão e reposicioná-las para efetuar a

leitura e identificação das peças.

Todas as embalagens devem conter apenas uma etiqueta padronizada, devidamente fixada, sem erros de DATA MATRIX, legível e com todas as informações corretas conforme arquivo EDI atualizado (local de descarga, item, capacidade da embalagem etc.). Etiquetas de embalagens KLT's devem ser autoadesivas (não impressas em papel sulfite). Para pallets compostos pelo mesmo part number, deve-se conter a etiqueta master (pallet) + etiquetas individuais para todas as caixas.

A não conformidade das exigências acima implicará no repasse dos respectivos custos/despesas ao fornecedor, gerados pelo tempo adicional na operação, já que o input de dados nos sistemas será feito manualmente.

Os custos serão calculados por embalagem que não estiver com a etiqueta dentro dos padrões estabelecidos, e serão cobrados mediante AL (Aviso de Lançamento de Débito).

Em caso de dúvidas, acesse o link <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br> para encontrar a lista de pessoas de contato.

8. Padrão de múltiplo por embalagem

Com o intuito de garantir o processo de recebimento dos materiais, é imprescindível que o Fornecedor realize o envio do padrão de peças dentro da embalagem conforme sistema MBBras, informações constantes no portal e-PROD (<https://fornecedores.mercedes-benz.com.br/logistica/>) e conforme regras abaixo.

O fornecedor tem a liberdade de entrar em contato com o técnico logístico para solicitar alteração do múltiplo de embalagem se necessário, desde que atenda às exigências da MBBras.

Caso os materiais cheguem fora do padrão, os débitos serão direcionados ao fornecedor. Caso seja reincidente, o fornecedor será penalizado em sua nota de avaliação da qualidade no atendimento ao cliente.

Os débitos serão calculados por embalagem que não estiver de acordo com o padrão de múltiplo estabelecido e serão cobrados mediante AL (Aviso de Lançamento de Débito).

Em caso de dúvidas, acesse o link <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br> para encontrar a lista de pessoas de contato.

17.24 – PROGRAMAS DE FORNECIMENTO

Para a entrega da mercadoria, o fornecedor receberá, mesmo se tratando de um pedido fechado, o correspondente Quadro de Entregas Parceladas ("QEP"), que estabelecerá as condições de entrega da mercadoria. Os QEPs serão emitidos de acordo com a necessidade da MBBras.

As confirmações de entrega são estipuladas pelos documentos denominados "Documentos de Chamada de Material" ("DCM") e/ou "Programa Diário de Produção". Os prazos e as quantidades ali estabelecidos deverão ser observados rigorosamente pelo fornecedor, reservando-se a MBBras o direito de devolver quantidades excedentes e cancelar quantidades atrasadas, sem prejuízo de seu direito ao ressarcimento dos danos que resultarem do atraso ou da entrega de quantidades menores que as constantes do DCM para a MBBras.

O Fornecedor só participará do sistema de coletas programadas MBBras ("Milk Run") mediante negociação prévia com as áreas de Compras e Logística (transporte Externo). Para que isso seja possível, o fornecedor deverá informar a frequência de entrega à MBBras, o modelo do veículo utilizado, o custo geral de transporte, horário de expedição e existência de restrições quanto a entrada de veículos maiores na planta.

Caso haja mudança de planta do fornecedor, a área de Planejamento de Transporte da MBBras deverá ser informada previamente para realizar o novo estudo de viabilidade e cálculos do custo de transporte considerando o novo cenário fornecedor. O fornecedor só irá permanecer no Milk-Run mediante concessão do desconto para coleta em novo local, e se o novo local for atendido pela operação. Caso haja alguma alteração significativa no escopo de fornecimento que impacte no transporte, a área de Planejamento de Transporte da MBBras também deverá ser informada previamente.

Para os fornecedores que participam do Milk-Run, as coletas de material serão realizadas mediante confirmação dos itens no portal "e-Prod" (conforme procedimento "Manual lista de coleta MBBras", disponível no portal e-Prod - <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br/logistica>). Eventuais custos decorrentes de volume de material confirmado e não entregue pelo Fornecedor serão debitados através de AL (Aviso de Lançamento). O custo de ociosidade será calculado com base no valor atual de R\$/m³ e capacidade útil do veículo utilizado na rota específica.

Em caso de devolução das quantidades excedentes, será debitado do fornecedor toda e qualquer despesa incorrida pela MBBras em virtude de utilização de mão de obra e/ou tempo do veículo parado, quando se tratar de Milk Run.

O tempo padrão para janelas Milk-Run nos fornecedores é de 60 minutos. Durante este período deverá ser realizado todo o processo de descarga das embalagens vazias, carregamento do material

e liberação do veículo. O carregamento do material somente será permitido mediante entrega das notas fiscais emitidas ao motorista.

Caso o material não esteja disponível nos horários definidos para coletas no fornecedor, o veículo será retirado sem realizar a coleta e a entrega do material será de responsabilidade única e exclusiva do fornecedor. As liberações que ocorrerem fora do horário janela acordado e que ocasionarem custos adicionais (ex.: horário excedente ao período de janela de coleta determinado; hora parada na planta MBBras, pernoite do veículo na planta da MBBras, frete-extras etc.), serão repassadas para o fornecedor via nota de débito.

O fornecedor que não faz parte do sistema de coletas programadas (Milk Run) fica responsável pelo processo de remoção dos volumes dos *pallets* ("despaletização") e separação dos mesmos nos almoxarifados.

As mercadorias deverão ser entregues pelo fornecedor no local discriminado no DCM.

O envio das informações é realizado por transmissão eletrônica de dados ou mediante disponibilização no site da Logística. Para a transmissão de dados à distância, deverá ser consultado o MBST 35/12 - COMUNICAÇÕES POR TRANSMISSÃO ELETRÔNICA DE DADOS (EDI).

As quantidades indicadas nos campos "Atrasos" e "Necessidade Imediata" devem ser entregues pelo fornecedor à MBBras com a máxima urgência, com prazo a ser previamente definido em conjunto pelas partes.

A mercadoria entregue pelo fornecedor deverá ser deduzida das parcelas programadas em aberto.

Nos totais parcelados estão inclusas todas as mercadorias devolvidas e que não tenham sido repostas pelo fornecedor até a data de emissão da nota fiscal a que faça referência.

A quantidade de meses especificada para produção e aquisição de matéria-prima dos QEPs, respectivamente, indicam, tão somente como referência ao fornecedor, a quantidade de meses pelo qual o fornecedor poderá fornecer as mercadorias à MBBras. Tal referência objetiva, exclusivamente, que o fornecedor possa programar a compra de matérias-primas eventualmente necessárias para a produção das mercadorias. A MBBras reserva-se o direito de alterar, a seu exclusivo critério e a qualquer momento, os números constantes nos QEPs.

Possíveis dificuldades para o atendimento do programa estabelecido deverão ser comunicadas à MBBras, por escrito, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis contados do recebimento do correspondente QEP pelo fornecedor. Não havendo qualquer manifestação do fornecedor dentro

deste prazo, o programa será considerado aceito pelo fornecedor.

Para os fornecedores participantes do processo Milk Run, os prazos informados no DCM serão válidos para a retirada da mercadoria dentro dos horários definidos de acordo com as rotas. Caso o material não esteja disponível nos horários definidos, a entrega do material será de responsabilidade única e exclusiva do fornecedor. Para os fornecedores internacionais, deverão ser observadas as condições especificadas no INCOTERM aplicável.

Todos os custos e despesas decorrentes de falhas de fornecimento de materiais, e/ou falhas que acarretem prejuízos à MBBras (ex.: bloqueio de veículos da sequência de montagem, retrabalho, complementação de peças fora da linha de montagem, transporte terrestre ou aéreo, horas paradas, atraso de fornecimento do programa de reposição, devolução de material enviado em excesso, falta de envio do arquivo .xml e/ou envio do arquivo .xml incompleto pelo fornecedor), devem ser ressarcidos à MBBras. A cobrança de tais custos, despesas e prejuízos ocorrerá por meio de AL (Aviso de Lançamento de Débito).

28.18 - DETERMINAÇÃO E UTILIZAÇÃO DAS EMBALAGENS

1. Disposições Gerais

A MBBras trabalha com seus fornecedores utilizando embalagens retornáveis para componentes nacionais e descartáveis para componentes importados diretamente pela MBBras.

O objetivo é estabelecer uma cadeia logística contínua com um tipo de embalagem homogênea e aproveitar o potencial de racionalização que isso implica. Além disso, desta forma, evita-se a produção de refugos.

Em função das exigências de manuseio e de garantia de qualidade, serão utilizadas embalagens de tipo padrão ou embalagens especialmente adaptadas para o componente a ser fornecido.

2. Determinação da Embalagem

As embalagens são definidas a partir da geometria e do peso dos componentes, das necessidades diárias, do respectivo fluxo, e da garantia de qualidade, obedecendo aos padrões pré-determinados pela MBBras, conforme Anexo 1 ao presente capítulo.

As especificações das embalagens são determinadas pelo planejador de embalagens da MBBras em conjunto com o fornecedor obedecendo a forma de consumo e estocagem do componente.

Se o fornecedor tiver conhecimento prévio da modificação do componente, que implique a necessidade de alteração da embalagem, o fornecedor deverá entrar em contato com o planejador de embalagem da MBBras, via e-mail, imediatamente.

A falta de comunicação em tempo hábil (de 6 a 8 meses a partir do conhecimento, via e-mail, pelo fornecedor da modificação acima citada) poderá implicar o pagamento pelo fornecedor de custos adicionais decorrentes de transbordo de componentes e despesas administrativas eventualmente incorridas pela MBBras.

O fornecedor poderá sugerir para o planejador de embalagens da MBBras possíveis medidas de otimização, especialmente com relação à quantidade a ser embalada e qualidade do produto.

Os tipos de embalagens e a quantidade de componentes por embalagem devem ser de tal modo que permita o abastecimento direto no local de consumo e atenda o programa de produção da MBBras, conforme especificado no formulário “Proposta de Embalagem” (Anexo 2 ao presente capítulo), concretizado quando do preenchimento do formulário “FEA – Ficha de Entrega e Aprovação” (Anexo 3 ao presente capítulo) e cadastrado no sistema da MBBras.

Se o fornecedor não utilizar a embalagem determinada em conjunto com o planejador de embalagem da MBBras, esta reserva-se o direito de cobrar do fornecedor os custos adicionais decorrentes de tal fato (por exemplo, mas não se limitando às despesas de trocas de embalagens, transporte e despesas administrativas).

Caso o fornecedor de componentes importados tenha uma proposta de embalagem que atenda às especificações descritas no MBST 30, o fornecedor deverá apresentá-la ao departamento de administração de material importado da MBBras para análise e aprovação, com prazo de 60 (sessenta) dias antes do início do fornecimento.

2.1 Utilização de Embalagem Alternativa

Em casos em que houver necessidade de utilização de embalagens alternativas, ex caixa de madeira ou papelão ou utilização de embalagem fora da determinação aprovada para o item, deve ser negociada com todas as áreas envolvidas no processo – fornecedor – logística – qualidade – transporte – almoxarifado e produção. Sem a prévia aprovação expressa do tema com todas as áreas envolvidas listadas acima, embalagens alternativas não deverão ser utilizadas e eventuais custos adicionais serão de responsabilidade do solicitante desse processo.

Para esse processo, há a necessidade de preenchimento da ficha de aprovação de embalagem alternativa, conforme o Anexo 5 do presente capítulo.

3. Determinação da Quantidade Necessária de Embalagens Padrão e Especial

A MBBras determinará a quantidade necessária de embalagens para todo o processo de circulação de embalagem, aplicando o seguinte procedimento:

Em todo início de projeto, a primeira retirada de embalagens na MBBras é de responsabilidade do fornecedor, caso ele não esteja no Milk-Run. A coleta das embalagens deverá ser realizada pelo fornecedor com antecedência de pelo menos uma semana antes da entrega da peça para atender as entregas no prazo e necessidades da MBBras.

Para os fornecedores que estão no Milk-Run, vigorará o disposto no capítulo 17.23 – Programa de Fornecimento deste MBST.

PADRÃO PARA CÁLCULO DE DIAS NO FLUXO DE EMBALAGENS

	Forneced dor	Transpo rte IDA	Armaz ém Extern o	MBB Almoxarif ado A = JIT/JIS - 1 B = Peças A - 2 C = Peças B - 4 D = Peças C - 10	MB B Lin ha	Transpo rte VOLTA	TOT AL DIA S
SBC - MR/ RC /FTL Curta Distânci a	2	1	0	2	1	1	7
SBC - MR/ RC Longa Distânci a	2	2	1	2	1	2	10
SBC - FTL Longa Distânci a	2	1,5	0	2	1	1,5	8
JdF - MR / RC / FTL Curta Distânci a	2	1	3	0	1	1	8
JdF - MR / RC Longa Distânci a	2	2	5	0	1	2	12
JdF - FTL Longa Distânci a	2	1,5	5	0	1	1,5	11
Estampa ria	10	1	0	4	1	1	17

Valores diários

Legenda

MR = Milk Run
RC = Regional Carrier
FTL = Full Truck Load
JdF = Planta MBB em Juiz de Fora

Considerações

Curta distância: Fornecedores com distância inferior a 550 KM a partir da Planta MBB
Longa distância: Fornecedores com distância superior a 550 KM a partir da Planta MBB
Agregados: Fornecedor MBB SBC
Transporte: Inclui HUB quando necessário (MR e RC)

MBB Almoxarifado - Utilizado prazo padrão de 2 dias de estoque conforme *MB Special Terms*, exceções podem ser discutidas com o planejador responsável pelo item.

O cálculo das necessidades de embalagem será realizado de forma periódica para cada tipo de componente, levando em consideração as necessidades mensais, a frequência do abastecimento, o transporte, dias úteis por mês, o tipo de embalagem e a quantidade de componentes a serem transportados por embalagem.

Os pontos básicos considerados no ciclo de embalagens, conforme especificado no Anexo 4 ao presente capítulo, são os seguintes:

- Estoque de embalagem com o fornecedor;
- Embalagens em circulação (embalagens vazias);
- Estoque de embalagem na MBBras.

As necessidades adicionais dos fornecedores (por exemplo, para a fabricação de lotes, estoques suplementares ou emprego de subfornecedores) não estão incluídas no cálculo básico das necessidades acima exposto, constando apenas a necessidade de embalagens para circulação e abastecimento. Toda e qualquer necessidade adicional/excepcional deverá ser informada com antecedência suficiente para o planejador de embalagens da MBBras, que irá analisar levando ou não tal fato em consideração no momento de estabelecimento de uma quantidade fixa, ou orientando para uma solução provisória.

4. Aquisição de Embalagens

4.1. Modelos – Embalagens Padrão Metálicas e Plásticas

Conforme negociação entre áreas Comercial e Logística da MBB, a aquisição desse tipo de embalagem deverá obedecer aos padrões necessários da MBB, reforçando que as embalagens adquiridas pela MBBras pertencem exclusivamente à MBBras.

Se o fornecedor necessitar de quantidade de embalagens superior àquelas definidas para o fluxo pela MBBras, por exemplo, para seu próprio processo produtivo, deverá adquiri-las por conta própria, devendo, contudo, seguir sempre os padrões da MBBras e consultar o planejador de embalagem da MBBras.

A possibilidade de utilização de embalagens compartilhadas, propriedade da MBBras e propriedade do fornecedor, deverão ser aprovadas expressamente entre as áreas Comercial e Logística da MBBras, junto ao fornecedor.

4.2. Modelos MBBras - Embalagens Especiais

A embalagem especial deve ser desenvolvida em conjunto com o fornecedor e MBBras e a propriedade da respectiva será definida no momento do fechamento de pedido do componente definido pela área

comercial MBBras. A aprovação e a implementação das embalagens especiais deverão ser sempre realizadas previamente pelo departamento de planejamento da MBBras.

O fornecedor deverá negociar, com o departamento de compras da MBBras, o preço de fornecimento do componente englobando ou não o custo da embalagem (depende da propriedade da embalagem) e o custo do frete (posto MBBras), discriminando, entretanto, os valores de cada um. O fornecedor deverá garantir integralmente a qualidade do componente no ponto de consumo, onde o componente será retirado da embalagem, isto é, na linha de produção da MBBras ou no almoxarifado da MBBras.

A discriminação do custo da embalagem e de frete facilitará uma análise comparativa, por exemplo, para a aplicação do Milk Run.

Caso a embalagem especial não seja propriedade da MBBras, o fornecedor deverá seguir o padrão de estrutura, dimensão e construção da MBBras para garantir a modularidade da embalagem. Estas características estão descritas no Anexo 1 ao presente capítulo.

A não devolução da embalagem de propriedade da MBBras no período fiscal correto, acarretará custos de aluguel da mesma junto aos fornecedores, cujo custo será definido pela MBBras.

4.3. Embalagem de propriedade do Fornecedor (Embalagem Retornável)

Quando a propriedade da embalagem for do fornecedor, as seguintes obrigações recairão sobre o fornecedor:

- A manutenção;
- Disponibilização das embalagens na quantidade correta, segundo as necessidades estabelecidas dentro dos prazos previamente fixados pela MBBras;
- O proprietário da embalagem a depender da negociação comercial entre MBBras e fornecedor, é responsável pela aquisição de embalagens adicionais, conforme a variação do programa de produção MBBras.
- O padrão de estrutura, dimensão e construção da MBBras para garantir a modularidade da embalagem e posição ergonômica de consumo;
- A qualidade e integridade das peças.

4.4. Modelos do Fornecedor (Embalagem Descartável)

A utilização de embalagens descartáveis está autorizada para pedido MBBras fechado, *try out*, fornecimento de PPA (Amostra), importação e exportação, considerando as premissas estabelecidas pela MBBras. As embalagens descartáveis deverão ser previamente aprovadas por escrito pela MBBras.

O fornecedor deverá negociar, com o departamento de compras da MBBras, o preço de fornecimento englobando o custo da embalagem. Cabe lembrar que o fornecedor deverá garantir integralmente a

qualidade do produto até a abertura da embalagem e a quantidade de peças por embalagem previamente definida pelo planejamento da MBBras.

5. Gerenciamento das Embalagens MBBras e Fornecedores

5.1 Call Center Embalagem MBBras

É o canal de comunicação utilizado por nossos clientes (colaborador MBBras e/ou Fornecedor), objetivando o atendimento às solicitações, consultas e reclamações sobre entregas de embalagem. É de responsabilidade do call center de embalagem a captação de todas as notificações e a análise de todas as captações recebidas, bem como, o respectivo retorno com a previsão de atendimento.

Também é de responsabilidade do call center comunicar aos responsáveis pela solicitação da embalagem (colaborador MBBras e/ou Fornecedor), caso haja falta de alguma embalagem e isso possa comprometer o atendimento do programa de produção.

Em caso de dúvidas, acesse o link <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br> para encontrar a lista de pessoas de contato.

5.2 Embalagens Retornáveis

Em se tratando de embalagens retornáveis (Metálicas Padrão, Embalagens especiais metálicas e plásticas, Paletes e tampas padrão, caixas plásticas padrão) e meios auxiliares de embalagens retornáveis, serão de exclusiva responsabilidade do fornecedor o controle e a manutenção do grau de limpeza estabelecido pela MBBras. Também se entende que para as embalagens plásticas RKLT as etiquetas externas coladas pelo fornecedor após o recebimento das embalagens para reutilização deverão ser retiradas por completo para posterior utilização com novos componentes.

O fornecedor deverá identificar as embalagens MBBras que necessitem de manutenção com spray vermelho a base de água e, em hipótese alguma colocar componentes que possa comprometer sua qualidade e a segurança das pessoas que assim a manuseiam, bem como não acumular quantidades acima de 3 embalagens para envio à MBBras.

Fornecedores que encerrarem fornecimento de peças para MBBras tem como obrigação comunicar o setor Armazenamento, Movimentação e Manutenção de Embalagens para devolução imediata das embalagens MBBras em seu poder.

5.3 Utilização de Embalagens Retornáveis

- O fornecedor não poderá triangular as embalagens MBBras com outros subfornecedores;
- O fornecedor não poderá utilizar as embalagens MBBras em seu processo.

5.4 Gerenciamento da Manutenção

A responsabilidade pela manutenção da embalagem será do seu proprietário, ou seja, da MBBras ou do fornecedor, conforme o contrato firmado entre as partes. Quando a embalagem for de propriedade do fornecedor e estiver danificada, a MBBras a identificará através de uma tinta (Spray) à base de água, na cor vermelha, e avisará o fornecedor.

Caso for detectada alguma avaria na embalagem, o fornecedor é responsável por:

- Efetuar a manutenção no prazo acordado entre o fornecedor e a MBBras, sendo que, em hipótese alguma, a embalagem poderá retornar à MBBras sem os devidos reparos;
- Identificar as embalagens com tinta spray a base de água conforme o padrão adotado pela MBBras;
- Qualquer dano a embalagem MBBras, o causador comprovado, será responsabilizado pelo custo de manutenção da embalagem ou reposição de uma embalagem nova, a depender da análise técnica pela equipe técnica da MBBras (pátio de embalagens), que analisará o estado da embalagem.
- Numerar as embalagens que sofreram manutenção de acordo com o padrão adotado pela MBBras; preencher/enviar aos responsáveis da MBBras o cronograma com o “Planejado/Realizado” das embalagens que sofreram manutenção.

Consequências do não cumprimento dos itens acima:

Caso parâmetros não sejam respeitados e as ações efetuadas pelo fornecedor no prazo acordado entre o fornecedor e a MBBras, conforme descrito no item acima, a MBBras terá o direito de:

- Devolver o material, debitando do fornecedor os custos do transporte, através do respectivo AL (Aviso de Lançamento de Débito). A devolução do material acontecerá caso o material tenha sido entregue em embalagem que ofereça risco substancial de acidente. Essa devolução pode ser parcial quando se tratar de mercadoria crítica;

- Cobrança através de AL de qualquer transbordo que tenha ocorrido;
- Efetuar a manutenção e cobrar o custo de tal manutenção também através de AL.
- Aquisição de embalagens para adequação de qualidade, segurança ou fluxo com débito através de AL.

5.5 Gerenciamento de Envio e Devolução das Embalagens Vazias

As devoluções de embalagens retornáveis vazias pela MBBras serão realizadas pelo departamento responsável da MBBras (Call Center) que controla a quantidade de embalagens que entra e sai, por intermédio de uma listagem emitida pelo correspondente sistema.

Embalagens descartáveis serão destruídas e descartadas pela MBBras após consumo dos itens e, portanto, sem necessidade de devolução.

A responsabilidade da primeira coleta de embalagens vazias a ser realizada pelo fornecedor na MBBras, quando o transporte for de sua responsabilidade, o seu respectivo custo é também de sua responsabilidade.

5.6 Gerenciamento Central dos Estoques

O gerenciamento dos estoques será efetuado pela MBBras com todos os tipos de embalagens contabilizadas no sistema e controlado por intermédio de uma listagem emitida pelo sistema que menciona o fornecedor, o tipo de embalagem e o saldo existente na fábrica do fornecedor.

Todos os movimentos de estoque de embalagens cheias ou vazias, serão cadastrados diariamente e esses dados serão enviados para o sistema central.

Este item 5 não se aplica para mercadorias importadas que utilizem embalagens descartáveis.

5.7 Gerenciamento do Inventário

O fornecedor deverá realizar inventário de todas as embalagens com e sem peça mantidas sob sua posse que estiverem envolvidas no fluxo de abastecimento de material com a MBBras, independente da propriedade das embalagens ser do fornecedor ou da MBBras.

O inventário deverá ser realizado mensalmente e seus resultados devem ser fornecidos à MBBras na primeira semana do mês subsequente à realização do inventário.

No caso de diferenças entre o saldo contábil da MBBras e o saldo físico no fornecedor, o fornecedor terá 30 (trinta) dias corridos para comprovar o envio dessas embalagens através de documentação aprovada pela MBBras (incluindo, mas não se limitando à nota fiscal e conhecimento de carga). Após este prazo, a MBBras reserva-se no direito de cobrar o fornecedor pelos custos referentes à reposição ou aluguel pela utilização indevida da embalagem de tais embalagens. Se a MBBras julgar necessário, serão agendadas previamente visitas ao fornecedor para acerto do saldo de embalagens.

No caso de o fornecedor não conseguir comprovar a diferença entre o saldo contábil e físico a MBBras não realizará qualquer pagamento.

O fornecedor deverá negociar, com o setor de Armazenamento, Movimentação e Manutenção de Embalagens da MBBras a necessidade de inventário físico das embalagens de propriedade do fornecedor que estão alocadas na MBBras mediante aviso prévio das visitas e agendamento com a área de segurança, conforme disponibilidade de atendimento do setor, em outras circunstâncias não é fornecido o inventário.

ANEXO 1 – PADRONIZAÇÃO DE EMBALAGENS

Embalagens GLT e RKLT

Padronização de Embalagens – Famílias MBB

1ª Família: Modulares com a 3ª Família

Caixa T51313



1200 x 1000 x 860	→ Dimensões externas
1120 x 920 x 673	→ Dimensões internas

Caixa T51312



1200 x 1000 x 650	→ Dimensões externas
1120 x 920 x 464	→ Dimensões internas

3ª Família: Modulares com a 1ª Família



1200 x 1000 x 150

Pallet T51323



1200 x 1000

Tampa T51347



400 x 300 x 150

Caixa T54315



400 x 300 x 280

Caixa T54329



300 x 200 x 150

Caixa T53215



600 x 400 x 280

Caixa T56429

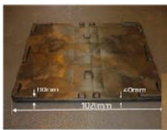
EMBALAGENS
EXEMPLIFICAÇÃO

Sem cinto retrátil



1200 x 1000 x 150

Pallet T5 1323



VISTA SUPERIOR

1200 x 1000

Tampa T5 1347



VISTA LATERAL



1200 x 1000 x 860

Caixa T51313



1200 x 1000 x 650

Caixa T51312

ENCAIXE P/ CXS PLÁSTICA R/KLT MBB ENCAIXE P/ CXS MÓBIL T5 1312/13 MBB

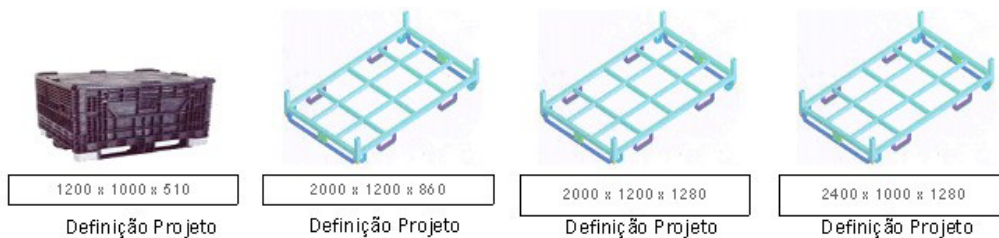


Cx. RKLT

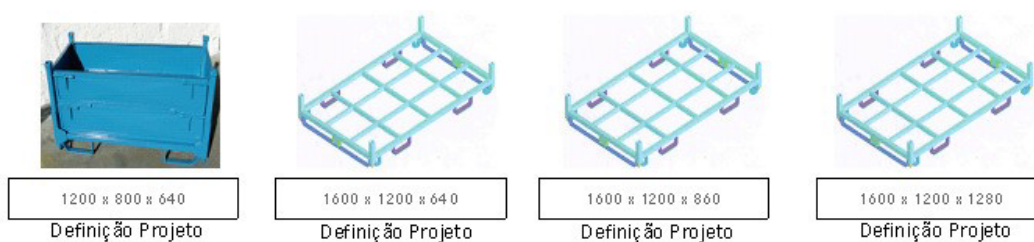
Quantidade por
Paleta

T5 3215	-	80
T5 4315	-	80
T5 4329	-	40
T5 6429	-	20

1ª Família: Modulares com a 3ª Família





2ª Família: Modulares entre si











ANEXO 2 - PROPOSTA DE EMBALAGEM

Homologação de Embalagens							
Peça				Fornecedor			
Número				Nome			
Denominação				Endereço			
Almoxarifado				Resp. Embalagem			
Peso (kg)				Telefone			
Dimensões (mm)	Ø	C	L	A	Fax		
	x	x	x		E-mail		
DESCRIÇÃO DA EMBALAGEM PRIMÁRIA							
Tipo de Embalagem				Fechamento da Carga			
<input type="checkbox"/> Caixa Plástica Padrão R-KLT <input type="checkbox"/> Caixa Plástica Especial <input type="checkbox"/> Caixa de Papelão <input type="checkbox"/> Saco Plástico <input type="checkbox"/> Amarrados <input type="checkbox"/> Outros (Especificar)				<input type="checkbox"/> Cinta Plástica <input type="checkbox"/> Grampeado <input type="checkbox"/> Termosoldado <input type="checkbox"/> Colado <input type="checkbox"/> Tampa Plástica <input type="checkbox"/> Outros (Especificar)			
Dimensionamento da Embalagem				Disponibilidade de Embalagem			
Dimensões externas (mm) Quantidade de peças por embalagem Peso da embalagem vazia (kg) Peso da embalagem + peça (kg) Embalagem com separadores Qtde de embalagem para o processo Preço da embalagem unitária (R\$)				Retornável		<input type="checkbox"/> Com identificação (Nome e Logotipo) <input type="checkbox"/> Sem identificação	
				Descartável		Observação:	
DESCRIÇÃO DA EMBALAGEM MECANIZADA							
Tipo de Embalagem				Fechamento da Carga			
<input type="checkbox"/> Embalagem Metálica Padrão <input type="checkbox"/> Embalagem Metálica Especial <input type="checkbox"/> Container Plástico <input type="checkbox"/> Cesto Aramado <input type="checkbox"/> Carrinhos <input type="checkbox"/> Paleta para embalagens KLT <input type="checkbox"/> Outros (Especificar)				<input type="checkbox"/> Cinta Plástica <input type="checkbox"/> Cinta Metálica <input type="checkbox"/> Filme PVC <input type="checkbox"/> Cobertura <input type="checkbox"/> Tampa para Paleta <input type="checkbox"/> Outros (Especificar)			
Dimensionamento da Embalagem				Disponibilidade de Embalagem			
Dimensões externas (mm) Quantidade de peças por embalagem Peso da embalagem vazia (kg) Peso da embalagem + peça (kg) Embalagem com separadores Qtde de embalagem para o processo Preço da embalagem unitária (R\$)				Retornável		<input type="checkbox"/> Com identificação (Nome e Logotipo) <input type="checkbox"/> Sem identificação	
				Projetado para empilhar		<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/>	
				Dimensões internas mínimas para a entrada do garfo da empilhadeira (mm)		Largura	600
				N° de Entradas para a empilhadeira		<input type="checkbox"/> 2 Lados <input type="checkbox"/> 4 Lados	90
Avaliação Setorial							
Desenvolvimento de Embalagem		Almoxarifado		Produção		Qualidade	
Responsável :		Responsável :		Responsável :		Responsável :	
Telefone:		Telefone:		Telefone:		Telefone:	
E-mail:		E-mail:		E-mail:		E-mail:	
Data:		Data:		Data:		Data:	
<input type="checkbox"/> Aprovado <input type="checkbox"/> Reprovado		<input type="checkbox"/> Aprovado <input type="checkbox"/> Reprovado		<input type="checkbox"/> Aprovado <input type="checkbox"/> Reprovado		<input type="checkbox"/> Aprovado <input type="checkbox"/> Reprovado	

ANEXO 3 – FICHA DE ENTREGA E APROVAÇÃO DE EMBALAGENS

 Mercedes-Benz				 Truck Operating System	
3.2.2 Prevenção de Falhas					
FEA - Ficha de Entrega e Aprovação de Embalagem Especial <small>TLL - RECEBIMENTO, TRANSPORTES & EMBALAGENS MBBRAS</small>					
Nº FEA	Embalagem	Planejador	Data	<input type="checkbox"/> Nova embalagem <input type="checkbox"/> Modificação	
Dados do solicitante:					
Área	C.C.	Nome	Ramal		
Aplicação da Embalagem					
Nº das Peças		Descrição	Quant. Embalagens em circulação		
Check points:					
			ATENDE	NÃO ATENDE	NÃO APLICÁVEL
P/L	1	Segurança e Ergonomia			
P	2	Atende peça sequenciada			
P	3	Posição da peça na embalagem x posição de montagem			
PL	4	Adaptação da embalagem no posto de trabalho			
L/Q	5	Teste de trajeto			
Q	6	Garantia de qualidade da peça			
PROBLEMAS APONTADOS		AÇÃO	PRAZO	STATUS	
Aprovação:					
Produção		Logística		Embalagem	
Nome		Nome		Nome	
Área		Área		Área	
Assinatura		Assinatura		Assinatura	
Nome		Nome		Nome	
Área		Área		Área	
Assinatura		Assinatura		Assinatura	
<input type="checkbox"/> APROVADO <input type="checkbox"/> REPROVADO					
Legenda: P = Produção PL = Planejamento fábrica L=Logística Q= Qualidade					

ANEXO 4 – CICLO DE EMBALAGENS

	Subfornecedor / fornecedor				Fornecimento	Planta MBBRAS			Retorno
	 Subfornecedor	 Entrega de Embalagens Vazias	 Produção e Armazém	 Estoque de Segurança MBBRAS	 Transporte	 Armazém (estoque)	 Produção	 Estoque de Embalagens Vazias	
Fator	Tempo necessário para o subfornecedor	Tempo necessário para o fornecedor	Necessidade adicional do fornecedor	Estoque sugerido pela MBBRAS	Tempo necessário para o transporte de embalagens cheias	Tempo necessário para a organização	Duração da integração no processo de produção	Duração da integração no processo de produção	Tempo necessário para o transporte de embalagens vazias
2) Siglas Fator	LZUS	LBAS	LZUS	SLDC	VTRA	DV	PBD	LBIND	LTRA
Fator MBBRAS	-	-	-	ESTOQUE NO FORNECEDOR	CIRCULAÇÃO	ESTOQUE NA MBBRAS			CIRCULAÇÃO
Cifra padrão em dias	NÃO APLICAVEL	NÃO APLICAVEL	0	VARIAVEL	VARIAVEL	VARIAVEL			VARIAVEL

Anexo 5 – Procedimento para Embalagem Alternativa

PREMISSAS PARA USO DE EMBALAGEM ALTERNATIVA	
<p>Autorização de embalagem alternativas – Planejamento de embalagem. Todas as embalagens aprovadas devem garantir a segurança dos operadores MBBras/Transporte/Fornecedor Embalagens devem ser autorizadas mediante análise prévia com os times de Produção/Qualidade/Transporte/Almoxarifado</p>	
FICHA DE APROVAÇÃO	
Embalagem Oficial	Embalagem Alternativa
<p>Fornecedor: Item: Denominação: Embalagem: Dimensional embalagem: Foto da embalagem</p>	<p>Fornecedor: Item: Denominação: Embalagem: Dimensional embalagem: Foto da embalagem :</p>
<p><small>*Não é necessário colocar foto do item, porém precisa colocar foto da embalagem. *Sempre que possível colocar o dimensional da embalagem</small></p>	

30.12 – NORMAS GERAIS DE EMBALAGENS

1. Disposições Gerais

A especificação ou norma sobre embalagens aplica-se a todos os fornecedores da unidade fabril da MBBras em São Bernardo do Campo, Juiz de Fora e Itupeva. O objetivo é orientar e assistir no desenvolvimento e especificação da embalagem para componentes, visando o atendimento das necessidades do sistema de produção da MBBras.

Para que a MBBras possa atingir seus objetivos, o planejamento e desenvolvimento da embalagem devem levar em consideração a movimentação do produto desde a sua produção até a aplicação nos almoxarifados da MBBras, supermercados e/ou linhas de produção.

O emprego da embalagem correta, além de garantir a qualidade do produto produzido, segurança e ergonomia, deverá garantir a flexibilidade da produção, racionalizando os meios de transporte e otimizando o tempo de carga e descarga, além da preservação do meio ambiente e proporcionando rentabilidade ao processo logístico.

A MBBras cumpre – junto com seus fornecedores – os objetivos econômicos relativos à gestão de resíduos estabelecidos na legislação aplicável, estabelecendo as seguintes prioridades ambientais:

- Redução: Limitação ao que é absolutamente necessário quanto ao peso e ao volume do transporte de mercadoria (conservação dos recursos e redução do volume de transporte);
- Reutilização: Utilização e melhoramento permanente de embalagens reutilizáveis, feitas a partir de materiais que possam ser reciclados;
- Reciclagem: Emprego de materiais recicláveis, não poluentes, para todos os tipos de embalagens. Reutilização o mais perto possível do local da remoção, com o intuito de evitar maiores despesas de transporte.

2. Diferenciação dos Tipos de Embalagens

Dentro da cadeia logística, desde a localização do fornecedor até o local de utilização dos componentes, serão utilizados os tipos de embalagens indicados a seguir, sendo, em princípio, o fornecedor responsável pela qualidade do material entregue.

Basicamente dois tipos de embalagens podem ser usados, retornáveis e descartáveis (importação e exportação). A escolha do modelo (plástico padrão, metálico padrão ou especial) depende do estudo de viabilidade econômica e ambiental, que deve ser executado pela MBBras em conjunto com fornecedor para cada caso, considerando uma variedade de fatores, tais como: custo inicial, facilidade

de construção da embalagem, custos de manutenção, custos de transporte, padronização, vida útil, localização geográfica, volume, custo de manuseio, limpeza, preocupação ambiental, proteção do produto, custo administrativo, gerenciamento do inventário, ergonomia, segurança e qualidade.

2.1 Características

- Os componentes deverão ser embalados de modo a não sofrer danos e avarias durante o transporte, assegurando sua qualidade;
- Os componentes deverão ser protegidos contra a oxidação e riscos, cujo nível de proteção deve ser negociado previamente entre as áreas de Qualidade MBBras e Qualidade do Fornecedor em especial quando tratar-se de componente de acabamento, sempre que necessário, com produto que possa ser facilmente removido sem a utilização de objetos cortantes e que gerem a menor quantidade de resíduos possível, utilizando os recursos fornecidos pela MBBras (embalagens planejadas para cada item);
- Os componentes deverão ser protegidos contra umidade e sujeira;
- Os componentes deverão ser fornecidos, na posição de utilização na MBBras;
- A embalagem deve conter apenas um único tipo de peça ou kit;
- A embalagem deverá permitir fácil acesso aos componentes, obedecendo ao princípio de ergonomia e segurança;
- A embalagem deverá seguir os padrões dimensionais pré-definidos pela MBBras;
- A embalagem deverá ser identificada conforme padrão adotado pela MBBras;
- A embalagem deverá obedecer aos critérios e carga/descarga estabelecidos pela MBBras e a forma de abastecimento do ponto de consumo;
- A embalagem deverá conter o nome e/ou logotipo do fornecedor, quando especificado pela MBBras;
- A MBBras não aceitará embalagens improvisadas;
- As embalagens danificadas do fornecedor deverão ser retiradas de circulação imediatamente, e sua manutenção é de responsabilidade exclusiva do fornecedor.
- As embalagens deverão obedecer à padronização da MBBras, a fim de possibilitar o transporte, empilhamento e armazenamento seguro e otimizado.

O componente deverá estar identificado na embalagem com etiqueta composta do número do item da MBBras, denominação do item, quantidade de componentes, nome do fornecedor, data, local de

descarga, peso bruto, número do lote, código da embalagem, número do volume, quantidade de volume que forma a carga e o número do DCM (Documento de Chamada de Material), quando for solicitado.

3. Utilização de Embalagens Retornáveis

As embalagens retornáveis têm previsão de serem utilizadas por um período longo, em perfeitas condições de uso, podendo ou não incluir acessórios retornáveis, tais como, separadores, bandejas, divisórias etc.

A MBBras utiliza embalagens multiuso retornáveis tratando as não retornáveis como exceção.

As disposições referentes à utilização das embalagens da MBBras estão estabelecidas no MBST 28. A embalagem retornável vazia deverá ser entregue ao fornecedor em perfeito estado funcional.

O fornecedor deverá estabelecer e cumprir, sob a sua única e exclusiva responsabilidade, distintas especificações de limpeza e requisitos nas embalagens em conformidade com os componentes específicos às quais se destinam.

Em se tratando de embalagens especiais, estruturas especiais e meios auxiliares de embalagens retornáveis, serão de exclusiva responsabilidade do fornecedor o controle e a manutenção do grau de limpeza estabelecido.

3.1. Embalagens Retornáveis

- Metálicas Padrão;
- Embalagens especiais metálicas e plásticas;
- Paletes e Tampas Padrão (plásticas);
- Caixas Plásticas Padrão.

4. Utilização de Embalagens Descartáveis

4.1. Materiais Autorizados

Para todas as embalagens descartáveis deverão ser utilizados materiais não poluentes, reutilizáveis, que possam ser aceitos em toda sua superfície para a reciclagem, cuja forma deverá ser negociada entre as áreas de Qualidade da MBBras e Qualidade do fornecedor. A determinação de utilização de insumos tais como VCI, papelão e plástico bolha, será do fornecedor do item.

Em razão do custo logístico necessário para a separação e recolhimento de materiais classificados

e não-mesclados e com o intuito de garantir sua reutilização, apenas o uso de alguns poucos materiais está autorizado pela MBBras. A tabela a seguir descreve todos os materiais autorizados para embalagens descartáveis e para os meios auxiliares de embalagem – excluindo, portanto, materiais reutilizáveis valiosos.

Classe	Materiais Autorizados	Materiais Não Autorizados
Papelão	Papéis e papelões isentos de substâncias nocivas para a produção de papelão	Papéis e papelões com revestimento ou cola, não solúveis em água
Papel protetor contra a corrosão	Papéis VCI comprovadamente recicláveis junto com o papel/papelão (VCI: Volatile corrosion inhibitor)	Papel com mesclas não recicláveis, impregnado com banhos não permitidos (por ex. betume, óleo, papel parafinado)
Plástico (se possível com cores naturais)	Peças com forma: PE (Polietileno), PP (Polipropileno) Tampas protetoras: PE Lâminas: PE com um máximo de 5% de superfície impressa (também lâminas com bolhas de ar) Espumas: PE, PP, PS (Poliestireno) Fitas para bandagens: PP (negro) Espumas VCI Chips VCI	Mesclas de plásticos, compostos de borracha, lâminas compostas de plástico e metal, lâminas com impregnações incompatíveis
Metais	Aço, também galvanizado ou pintado, alumínio.	Metais estanhados (ex.: lata)
Madeira	Madeira compensada e maciça não impregnada, lã de madeira.	Tabuleiros aglomerados, madeira revestida ou grafite
Tecido	Fibras de celulose (algodão, sisal e cânhamo, entre outras)	Cordas enceradas
Vidro	Somente quando for absolutamente necessário por razões de compatibilidade química com o produto embalado	Lã de vidro
Minerais	Argila ativada, perlita, sílica gel, vermiculita.	(Obs.: não em forma de fibras)

5. Regulamentação excepcional

Caso as exigências específicas das embalagens exijam a utilização de materiais que sejam conflitantes com normas disposições do MBST, a MBBras e o fornecedor deverão solucionar a questão de comum acordo. Para material produtivo, o fornecedor deverá contatar o planejador de embalagens da Logística Central da MBBras.

Os desvios com relação normas disposições aqui constantes sobre embalagens só serão admitidas mediante autorização excepcional prévia e por escrito da MBBras.

- Em caso de dúvidas, acesse o link <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br> para encontrar a lista de pessoas de contato.

35.12 – COMUNICAÇÕES POR TRANSMISSÃO ELETRÔNICA DE DADOS (EDI)

1. Disposições Gerais

Para fornecimento no Brasil, são definidos como padrão os seguintes protocolos de comunicação da ANFAVEA– RND:

- RND 001 Programa de Entrega
- RND 002 Programa Diário de Entrega
- RND 003 Peça / Material em Atraso
- XML – NFe
- XML - Complemento Logístico (B2B)
- RND 005 Peça / Material em Atraso
- RND 012 Kanban Eletrônico
- RND 018 Programação JIS (Just in Sequence)
- RND 026 Confirmação / Aceite da Chamada Kanban

Para fornecimento direto do exterior, a fábrica de recebimento da MBBras e o fornecedor deverão estabelecer em cada caso o procedimento aplicável baseado nas seguintes disposições descritas abaixo (por exemplo, o padrão de mensagem que será utilizado).

Devido às crescentes necessidades de comunicação nos processos comerciais e aos projetos de racionalização baseados nelas, simplificar a transmissão dos dados com relação aos processos de fornecimento tornou-se um importante objetivo da indústria automobilística internacional.

O sistema de transmissão eletrônica de dados corresponde ao último estágio da técnica da MBBras e oferece um instrumento de eficácia comprovada para a transmissão de informações. Por este motivo, o fornecedor deve criar as condições necessárias para efetuar a comunicação com a MBBras por meio do sistema de transmissão eletrônica de dados e fazer o uso correspondente.

Nas fábricas da MBBras são utilizados atualmente os seguintes tipos de mensagem para comunicação com a indústria exterior:

- VDA 4905 - Transmissão de dados de solicitações de fornecimento;
- VDA 4906 - Transmissão de dados de faturas (apenas com fornecedores previamente indicados pela Daimler Truck AG); e
- VDA 4913 - Transmissão de dados de comprovantes de recebimento e transporte.

2. Controle de Qualidade na Troca de Dados

Para garantir a segurança dos processos logísticos, é imprescindível que o fornecimento real coincida integralmente com o conteúdo da mensagem EDI.

O não recebimento do aviso de embarque (B2B) ou o recebimento com qualquer erro que impossibilite a sua utilização, facultará à MBBras o direito de recusar o recebimento dos itens até que o arquivo seja fornecido corretamente, resguardando-se ainda o direito de cobrar toda e qualquer despesa adicional incorrida pela falta do aviso de embarque (B2B) nas condições adequadas estabelecidas pela MBBras, inclusive no tocante a eventual parada de linha de produção.

Independentemente da ferramenta utilizada para envio do Aviso de Embarque (B2B) pelo fornecedor, quando o arquivo não for recebido pela MBBras, ficará o fornecedor obrigado a enviar o arquivo TXT por e-mail ou outro meio de transferência de dados, conforme solicitação enviada, sob pena das sanções previstas no parágrafo acima.

3. Comunicação por meio do site da Logística (WEBEDI)

A MBBras oferece aos fornecedores alternativa ao processo de EDI utilizando a Extranet. O fornecedor que optar por este meio de comunicação deverá solicitar junto ao departamento de logística da MBBras. A MBBras enviará ao fornecedor o certificado de validação do acesso bem como o código de identificação e senha.

Todos os dados estão disponibilizados para serem baixados nos padrões ANFAVEA.

40.01 – REMESSA PARA INDUSTRIALIZAÇÃO DE PEÇAS IMPORTADAS

1. Disposições Gerais

Estão descritos neste capítulo os requisitos para o processo de triangulação de material importado.

2. Processo Logístico

O processo de remessa para industrialização sempre respeitará a quantidade de peças declarada na etiqueta da caixa importada. Todo o fluxo de emissão de notas, envio de itens, industrialização, faturamento por parte do fornecedor deverá respeitar esta quantidade.

Exatamente a mesma quantidade declarada na embalagem deve ser retornada à MBBras, não devendo restar estoque de material de propriedade da empresa no fornecedor.

O fornecimento de embalagens retornáveis bem como orientações para acondicionamento de peças após sua industrialização para retorno à MBBras é de responsabilidade da Logística MBBras.

3. Recebimento e envio de material processado por parte do fornecedor

Ao receber o material o fornecedor deve conferir a quantidade de caixas enviadas.

Caso não encontre nenhuma divergência na quantidade de caixas, realiza o processo de industrialização e envia o material nas embalagens retornáveis fornecidas pela MBBras, respeitando as orientações de acondicionamento das peças nas respectivas embalagens.

As logísticas operacionais MBBras e o fornecedor deverão respeitar o prazo legal para retorno da mercadoria em questão.

O fornecedor deverá faturar exatamente a quantidade de peças recebidas na nota fiscal de origem MBBras.

4. Gerenciamento das Divergências de Entrega e Reclamações por parte do Fornecedor

Caso o fornecedor encontre alguma divergência na quantidade de caixas, ou no tipo de peça enviada, deverá enviar um e-mail com fotos ao Gerente da Logística de Importação e Exportação, com cópia para o responsável da Logística Operacional, informando as divergências encontradas e recusando imediatamente o material em conjunto com a respectiva nota fiscal.

Exceto quando for detectado sobra de volume, onde a Logística de Importação e Exportação deverá emitir uma Nota Fiscal complementar mencionando a Nota Fiscal que acompanhou o material para regularização da divergência.

5. Destinação de resíduos nos fornecedores do processo de industrialização de material importado

O fornecedor recebe o material importado para industrialização em caixas de madeira e/ou papelão, embalagens estas provenientes do processo de importação de itens MBBras.

A destinação adequada das embalagens importadas recebidas que não serão mais utilizadas na devolução do material industrializado, será orientada e acompanhada pela área de Qualidade e Meio Ambiente da MBBras.

13.16 - DESENVOLVIMENTO E HOMOLOGAÇÃO DE AMOSTRA/LIBERAÇÃO DO PROCESSO DE PRODUÇÃO E DO PRODUTO – PPA/PPF

1. Disposições Gerais

Em conformidade com IATF 16949 e os Requisitos Específicos da MBBras, que estão inclusos nos capítulos 13 e 14 neste MBST, o fornecedor deverá apresentar à MBBras um pedido de aprovação prévia do produto e do processo para produção do produto, conforme os riscos A, B ou C, descritos na VDA 2.

O fornecedor deve designar responsabilidade e autoridade aos operadores para a qualidade do produto e do processo. Para tal, deve-se considerar o requisito disposto no subelemento P6.3.1 (As responsabilidades e competências para supervisão da qualidade do produto/processos foram delegadas aos colaboradores) da VDA 6.3 vigente.

Estes requisitos devem ser inclusos em qualquer escopo de registro/certificação para ser emitido por uma IATF reconhecida. A IATF será reconhecida como satisfatória nos critérios de fornecedores MBBras para registro/certificação de terceira parte.

Todos os requisitos IATF 16949, bem como os capítulos 13 e 14 do MBST, em suas versões mais atuais, devem ser reconhecidos pela organização e documentados no sistema de qualidade do fornecedor, e aplicam-se exclusivamente a todos os fornecedores da Mercedes-Benz do Brasil.

Caso algum fornecedor tenha como cliente outra fábrica do grupo Daimler Truck, eventual Special Terms desta também deverá ser atendido pelo fornecedor.

Os volumes VDA estão disponíveis para aquisição no site www.iqa.org.br.

2. Aplicação

Este capítulo do MBST deve ser aplicado nas seguintes situações: desenvolvimento de novo produto; alteração de produto; alteração do processo de produção; mudança do local de produção; transferência, reforma ou reposição de ferramental; para item inativo por mais de um ano; para correção de discrepância; em mudança do subfornecedor (tiers) e/ou em outras situações em que a MBBras julgar necessário a reapresentação do processo de homologação da amostra (Relatório de Exame de Primeira Amostra / Liberação do Processo de Produção e do Produto).

O fornecedor deve garantir que as peças destinadas ao mercado de reposição (Aftermarket) sejam fornecidas nas mesmas condições das peças de produção em série (conforme capítulo MBST 34).

No caso dos ferramentais de peças ativas de propriedade MBBras, os mesmos devem ser avaliados pelo fornecedor. Caso ocorra a necessidade de uma revitalização, deve ser preenchido o formulário “ficha de auditoria de ferramental em uso”, e posteriormente encaminhado para análise da engenharia de custos e negociado com área comercial. E em caso o ferramental estiver com sua vida útil exaurida,

e não sendo possível a revitalização, o mesmo deve ser devolvido para a MBBras, conforme capítulo 31 do MBST.

Para peças com ferramental que não são de propriedade da MBBras ou situações em que peças múltiplas são feitas no mesmo ferramental, é necessária uma confirmação por escrito da MBBras para desativar a peça.

3. Gerenciamento de Projetos – VDA-RGA “Reifegradabsicherung”/ VDA-MLA - Maturity Level Assurance for new parts - Garantia de nível de maturidade para novas peças ou APQP

Para os produtos classificados como risco “A” o fornecedor deverá preencher um checklist de acompanhamento do nível de maturidade do projeto (VDA RGA/MLA), para Qualidade e Logística na fase de desenvolvimento do produto/processo e utilizando como referência o plano de desenvolvimento do produto (cronograma de desenvolvimento VDA MLA ou APQP).

3.1. Desenvolvimento de Peças Protótipo para Validação de Projetos

Quando necessário, o fornecedor deverá confeccionar peças protótipo conforme solicitação da MBBras, através do Sistema SGCom-Web.

O objetivo é garantir a validação do projeto com a montagem dessas peças, visando atender às necessidades das áreas de Engenharia e de Protótipo, bem como prevenir e/ou minimizar os problemas de industrialização.

O nível de maturidade do processo de fabricação da peça protótipo, seja em relação ao material, dimensional (medição deverá ser individual/cada peça), funcional ou processo produtivo, deve atender as especificações do desenho e ser alinhado previamente com os respectivos EQFs (Especialista da Qualidade Fornecedor).

O fornecedor tem a responsabilidade de inserir os relatórios com os requisitos solicitados pela MBBras no sistema SGCom-Web.

3.2. Gerenciamento de ferramental de produção

O fornecedor deve estabelecer um cronograma de desenvolvimento e confecção do ferramental, apresentando as seguintes fases:

- Projeto do ferramental;
- Aquisição de material para a construção;
- Programação da usinagem;
- Usinagem dos componentes do ferramental;
- Disponibilidade de todos os componentes do ferramental;
- Retrabalho dos componentes (preventivo);
- Montagem do ferramental;
- Tryouts com base no know-how;

- Disponibilidade de primeiras amostras;
- Otimização do ferramental (preventivo);
- Amostras definitivas para homologação do PPA.

O fornecedor deverá informar previamente os responsáveis MBBras (Departamento de Compras e Gerenciamento de Fornecedores) sobre qualquer necessidade de alteração do escopo do ferramental no pedido de compras (seja ele para situações de novos investimentos ou modificações de bens já existentes) conforme capítulo 31 do MBST (Item 2.8 - Responsabilidade do Fornecedor). Essa necessidade deverá ser informada durante o desenvolvimento e/ou alteração do ferramental, antes mesmo da entrega do PPA. Ocorrendo a solicitação tardia dessas alterações, poderão ocorrer impactos sistêmicos e eventuais atrasos nos pagamentos ao fornecedor.

4. Processo de Apresentação de Amostra

O processo de apresentação de amostra está conforme Aprovação do Produto e do Processo de Produção (PPA), demonstrado na figura 1.

O fornecedor providenciará amostras iniciais (PPA – Relatório de Exame de Primeira Amostra), em meios definitivos de produção, quantidade de peças e documentação necessária, conforme prazo solicitado e estabelecido nos Requisitos da Amostra (Anexo 1).

O fornecedor deverá garantir a qualidade dos lotes fornecidos e, caso o estudo estatístico PP/PPK não tenha sido concluído no PPA devido à impossibilidade de uma produção mínima de 125 (cento e vinte e cinco) peças, o estudo estatístico deverá ser concluído quando da produção das peças para try out e início de série (SoP). Para baixos volumes deverão ser considerado VDA2 6ª edição - 2020.

Em paralelo ao PPF (Liberação do Processo de Produção e do Produto), ocorre à confirmação, pela MBBras, da qualidade do produto e a estabilidade do processo, mediante a montagem do produto nos try-out e no início da série (até três meses após início de produção - SoP).

O teste de performance da qualidade do produto para aprovação do PPF é acompanhado pelo gestor de qualidade do fornecedor MBBras, responsável pelo desenvolvimento do processo de amostra do produto em questão. Para peças de reposição deve-se considerar os dois primeiros lotes fornecidos.

Observação: Com o objetivo de garantir que as propriedades mecânicas estejam com a qualidade desejada no produto final, e tendo em vista as variáveis de confecção da placa e da peça, para componentes em elastômeros, plásticos tecidos e espumas (bucha, coxim, mangueiras, peças de acabamento, bancos etc.), o fornecedor deverá comprovar o atendimento dos valores especificados nas DBL's e MBN's diretamente na peça acabada, exceto quando a geometria não permitir. Qualquer exceção deverá ser acordada com a Engenheira de Materiais MBBras e documentada no PPA.

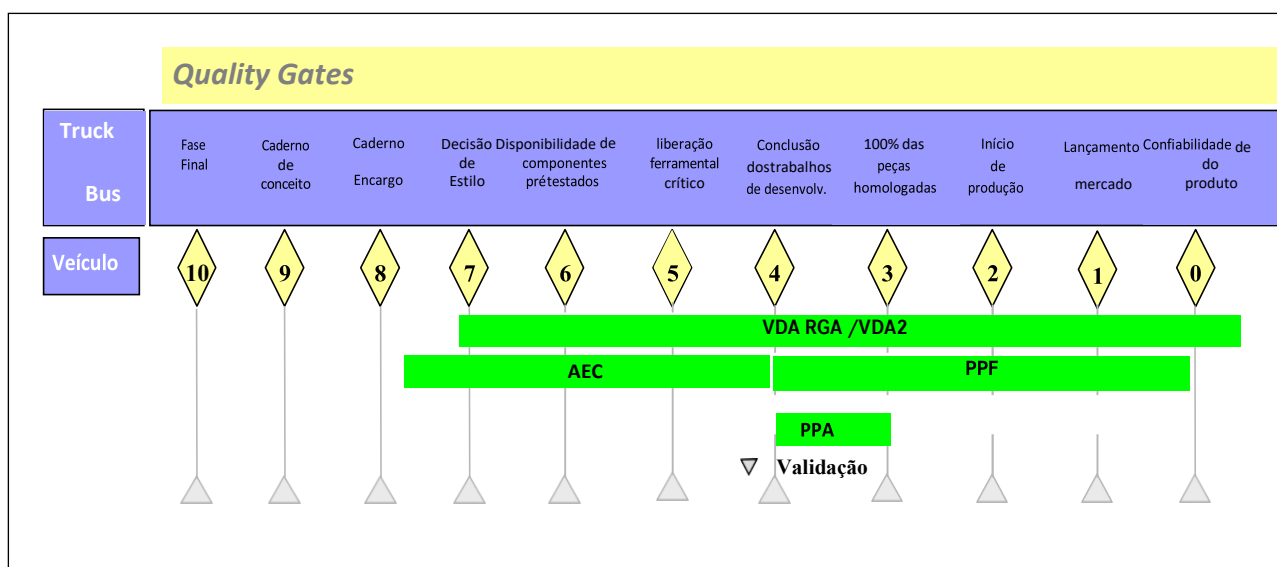


Figura 1: Exemplo de um lançamento novo de produto com Quality Gates (QG)

4.1. Checagem dos Fornecedores

A partir da confirmação do correspondente pedido de compras ou outro documento contratual, conforme o caso, e da emissão do documento de aprovação, o fornecedor tem a obrigação, mediante solicitação das áreas de gerenciamento da qualidade de fornecedores da MBBras de São Bernardo do Campo (Agregados, Caminhões, Ônibus), Juiz de Fora e Itupeva, de fornecer as seguintes informações à MBBras: dados de contato dentro do fornecedor, subsídios técnicos, prazos, ferramentas e meios de ensaio, capacidade de processo, subfornecedores (tiers), apresentação de amostras e os requisitos para submissão do processo, conforme descrito no formulário de Requisitos de Amostra (Anexo 1), considerando o acordo do PPA (conforme VDA2).

O fornecedor deve considerar a entrada do projeto do produto e a análise crítica dos requisitos relacionados ao produto, incluindo as definições e requisitos do pedido de compras, do caderno de encargos (quando aplicável), os desenhos e os requisitos da amostra, bem como os DBL's/MBN's (obtidas através do sistema DocMaster). Além disso, deve observar os requisitos da VDA 1, VDA 2 – 6ª edição – 2020, VDA RGA/MLA, os manuais AIAG – APQP, o manual AIAG VDA FMEA 1ª edição – 2019, e a simbologia do grupo Mercedes-Benz (DS – característica especial de segurança e DZ – característica especial de legislação), garantindo a aplicação da norma vigente no momento do desenvolvimento.

Além disso, o fornecedor deve garantir a capacidade dos subfornecedores (tiers) para atender aos prazos definidos entre as partes para o desenvolvimento e entrega de lotes, assegurar a capacidade produtiva e garantir a qualidade dos processos.

Os direitos e deveres dos fornecedores no que diz respeito ao uso de ferramentais de propriedade da MBBras para a produção em série e reposição estão descritos no Capítulo 31 do MBST, em sua versão mais atual (Identificação e Levantamento de Inventário).

5. Planejamento da Apresentação de Amostras

O fornecedor deve ter um planejamento avançado da qualidade APQP ou VDA RGA/MLA, seguindo todas as fases do projeto até a liberação do produto para produção em série.

O fornecedor deverá elaborar e utilizar um cronograma detalhado, que inclua as seguintes informações: data de início da atividade, duração, atividades anteriores e subsequentes, responsável, percentual de conclusão e caminho crítico. O cronograma deve abranger todas as atividades do projeto e seus respectivos prazos, desde a fase 1 até a fase 5 do APQP.

5.1. Prazos para a Apresentação das Amostras Iniciais

A MBBras deverá acordar com o fornecedor, com relação a cada produto desenvolvido, a data para apresentação das amostras, que deverá ser atendida o mais breve possível para não comprometer as fases de desenvolvimento do projeto.

5.2. Multa por atrasos e reprovação de amostras

O fornecedor, após recebimento do pedido de compras/ferramental, deverá garantir o cumprimento do prazo de submissão/aprovação de amostras, nos termos e modo acordados com o representante de gerenciamento de fornecedores da MBBras, objetivando, assim, a não comprometer as fases de desenvolvimento do projeto.

Caso o fornecedor não cumpra com os prazos acordados para a submissão de amostras e/ou que não ocorra aprovação da correspondente amostra, a MBBras cobrará uma multa moratória (e não compensatória) de R\$ 4.500,00 (quatro mil e quinhentos reais), e o fornecedor receberá uma notificação neste sentido. Esta multa (não compensatória) será aplicada automática e individualmente por atraso e/ou reprovação de cada amostra, e a cobrança ocorrerá por meio de AL (Aviso de Lançamento de Débito).

6. Requisitos de Amostra

Os requisitos de amostra serão definidos de acordo com análise de risco e sua classificação de risco ("A" - alto risco, "B" - médio risco e "C" - baixo risco), e acordo do processo PPA - VDA 2, que determinam quais os documentos, relatórios, anotações e amostras devem ser encaminhados à MBBras para a liberação do processo de produção e de produto, bem como informam a necessidade de inspeção dos dados de suporte no fornecedor (ANEXO 1 – Requisito de Amostra).

6.1 Razões para submissão à Aprovação do Produto e Processo de Produção devem ser notificadas às Áreas da MBBras

Qualquer alteração no produto ou no processo (como mudanças no projeto ou no desenvolvimento) deve ser notificada à área de Gerenciamento da Qualidade de Fornecedores da MBBras, mediante acordo prévio e expresso entre o fornecedor e o Analista de Qualidade.

Todas as alterações efetuadas no produto e no processo também devem ser registradas no histórico da peça, incluindo o Q-Stand (nível de modificação da peça no processo) e o ZGS (nível de modificação de engenharia do item). Essas modificações devem dar início a um novo processo de aprovação do produto e/ou processo (PPA/PPF), com a devida notificação e comunicação à MBBras para prévia aprovação, conforme a especificação da Engenharia.

A menos que haja um acordo escrito em contrário entre o fornecedor e a MBBras, o fornecedor deverá proceder conforme a seguinte matriz:

Razões para submissão	Execução PPA / PPF	Informação à Compras	Informação à Logística
Peças novas	✓		
Alteração do produto	✓		
Alteração do processo de produção	✓		
Mudança do local de fabricação	✓	✓	✓
Modificação do processo de teste	✓		
Alteração do lay out de produção	✓		
Paralisação de produção por longo prazo (acima de 12 meses)	✓		
*Uso de ferramentas novas, modificadas, reparadas, transferidas e substituídas.	✓	✓	✓
Alteração do subfornecedor (Tier 2). No caso de peças com características especiais (DS, DZ), a obrigação acima se aplica até o fornecedor responsável pela característica.	✓	✓	✓
Modificações nas peças compradas pelo fornecedor	✓		
Correção de discrepância	✓		

*** Para esta razão de submissão, o fornecedor deve comprovar que foram cumpridas as tratativas descritas no MBST 31.**

7. Requisito de Amostras e Documentos Complementares para a Amostragem

Adicionalmente aos documentos e registros acordados no requisito da amostra, deverá ser elaborado o Histórico de Peças (Anexo 2).

Se a MBBras entender como necessário, poderá haver a confirmação dos resultados apresentados

pelo fornecedor através da realização de ensaios, pela MBBras, aos materiais e dimensionais em amostras aleatórias. Também será efetuado um teste de montagem e funcionamento para o componente, quando aplicável.

8. Análise de Sistema de Medição

Para as análises de sistema de medição, deve ser considerado o manual AIAG do MSA em sua versão vigente, com exceção do critério de aceitação para o estudo de R&R (Repetitividade e Reprodutibilidade). A dispensa de equipamento para estudo MSA na fase de desenvolvimento da amostra deve ser analisada caso a caso pelo especialista da MBBras, de acordo com a utilização do equipamento.

Critérios de aceitação MBBras para estudo de R&R:

SISTEMAS DE MEDIÇÃO NOVOS		SISTEMAS DE MEDIÇÃO USADOS	
RR \leq 20%	RR > 20%	RR \leq 30%	RR > 30%
APROVADO	REPROVADO	APROVADO	REPROVADO

9. Laboratórios externos

O fornecedor deverá atender integralmente aos Requisitos Normativos IATF 16949. Os serviços de inspeção, teste ou calibração contratados podem ser “reconhecidos” por uma Rede Metrológica Estadual.

O fornecedor deve incluir no planejamento do desenvolvimento do produto e do projeto o processo produtivo, as especificações técnicas, as normas DBL's (MBN's), cadernos de encargos e cadernos de obrigações, pedido de compras de peças e pedido de ferramental, seguindo os Requisitos de Submissão da Amostra, VDA(s) 1, 2, e 6.3, e VDA RGA/MLA, bem como os Manuais AIAG – APQP, Manual AIAG VDA-FMEA, CEP e MSA, nas edições vigentes. Para o processo de aprovação de produto, devem ser considerados os requisitos do VDA 2, incluindo a publicação do relatório da composição do material/substância no sistema IMDS.

10. Comprovação da Capacidade do Processo

Os procedimentos para a determinação da Capacidade do Processo (medição e monitoramento dos processos de fabricação) devem ser realizados em conformidade com a norma VDA 2. As modalidades de exame e os índices de capacidade do processo para as características críticas de produto e processo, previamente definidas, devem ser comprovadas pelo fornecedor e apresentadas à MBBras. Aplicam-se, basicamente, os seguintes requisitos de desempenho do processo:

- Processos instáveis - Estudo inicial do processo: PP/Ppk \geq 1,67; e

- Processo estáveis - Capacidade do processo: $C_p/C_{pk} \geq 1,33$.

Os estudos de Processos Iniciais (P_p / P_{pk}) são estudos em curto prazo administrados para avaliar preliminarmente o desempenho de um processo novo ou revisado, em relação às necessidades internas ou aos requisitos e especificações do cliente.

Em muitos casos, os estudos de processo iniciais devem ser conduzidos em diversos pontos da avaliação de novos processos (por exemplo, no equipamento ou no ferramental na planta do subfornecedor, e depois da instalação na planta do fornecedor). Este estudo deve ser baseado em dados de variáveis obtidos por meio do uso de cartas de controle. Para mais detalhes, consulte o Manual AIAG CEP (Controle Estatístico do Processo) e a norma VDA 2 (Liberação do Processo e Produto).

11. Comprovação da Capacidade do Processo para Itens com Característica de Segurança DS/DZ

Para itens com característica especial de segurança DS/DZ, são exigidos os seguintes requisitos de desempenho do processo:

- Capacidade de máquina $CM_k \geq 2,0$
- Capacidade do processo $C_p/C_{pk} \geq 1,67$

Até que estas capacidades sejam comprovadas junto à MBBras e controladas e monitoradas por processos estatísticos (CEP), as características devem ser garantidas através de controle 100%.

Caso uma característica especial de segurança não possa ser demonstrada com capacidade de processo C_{pk} , como, por exemplo, em processos especiais (solda, tratamento térmico, resistência à tração etc.), a comprovação deverá ser feita por meio do controle e monitoramento dos parâmetros relevantes do processo.

Em caso de dúvidas em relação ao IMDS – Engenharia e Materiais (Laboratório MBBras), envie solicitação para suporte: imds_mbbras.pool-id@daimlertruck.com

12. Produtos com Característica de Segurança DS/DZ

Para produtos com característica de segurança DS/DZ, a área de Gerenciamento da Qualidade de Fornecedores da MBBras preencherá o “Check-List - Asseguramento da Característica de Segurança DS/DZ”, que será entregue à área de Qualidade, Materiais e Processos da MBBras juntamente com os demais requisitos de submissão do processo de amostra. O documento será mantido em arquivo na MBBras como comprovante de que todas as verificações das características de segurança DS/DZ foram executadas no processo de homologação da amostra.

13. Liberação de fornecimento com Aprovação da Homologação da Amostra

A liberação de fornecimento de peças ocorrerá conforme o acordo do processo PPA nas seguintes condições:

- **Apropriado para o cliente e apropriado para produção de série**

Os requisitos do cliente acordados são totalmente atendidos;

Requer atualização da documentação PPA.

- **Não apropriado para o cliente e não apropriado para produção de série**

Um novo processo PPA será necessário.

14. Desenvolvimento e aprovação das peças fornecidas com Pedido Fechado para Veículos Vendáveis

14.1 Peças vendáveis para atendimento ao Custom Tailored Center - CTC

O desenvolvimento e aprovação das peças podem ser realizados com meios e processos não definitivos, disponíveis e alternativos, para atender à necessidade do momento e **com IMDS** por se tratar de veículos vendáveis (exceções serão tratadas individualmente), e será feito através do sistema SGCom-Web.

Os documentos de qualidade (material, dimensional – a medição deverá ser individual/cada peça, IMDS, para itens de característica de segurança e legislação devem ser controlados 100%) devem ser alinhados previamente com os respectivos EQFs e submetidos no sistema SGCom-Web.

Os fornecedores de peças para veículos Custom Tailored Center - CTC, bem como seus subfornecedores, devem possuir, no mínimo, a certificação ISO 9001, conforme IATF 16949.

As informações de lotes da peça, pedidos de compras e controle de entrega devem ser registradas pelo fornecedor e devem estar disponíveis em sua unidade de fabricação. Dessa forma, é possível garantir a rastreabilidade do fornecimento na condição contratada, considerando o momento e o grau de maturidade. Em caso de alteração em relação ao plano inicial, uma nova ressubmissão deve ser gerada, seguindo os respectivos registros. Para peças de reposição, a homologação deve ser feita conforme acordado com os respectivos EQFs.

14.2 Peças vendáveis para atendimento aos novos projetos

O desenvolvimento e aprovação das peças podem ser realizados com meios e processos não definitivos, disponíveis e alternativos, para atender à necessidade do momento e com IMDS, por se tratar de veículos vendáveis (exceções serão tratadas individualmente), e será feito através do sistema SGCom-Web.

Os documentos de qualidade (material, dimensional – a medição deverá ser individual/cada peça, IMDS, e para itens de característica de segurança e legislação, que devem ser controlados 100%) devem ser alinhados previamente com os respectivos EQFs e submetidos no sistema SGCom-Web.

As informações de lotes da peça, pedidos de compras e controle de entrega devem ser registradas pelo fornecedor e devem estar disponíveis em sua unidade de fabricação. Dessa maneira, é possível garantir a rastreabilidade do fornecimento na condição contratada, considerando o momento e o grau de maturidade. Em caso de alteração em relação ao plano inicial, uma nova ressubmissão deve ser gerada, seguindo os respectivos registros.

14.3 Peças vendáveis para atendimento à Série

O desenvolvimento e aprovação das peças podem ser realizados com meios e processos não definitivos, disponíveis e alternativos, para atender à necessidade do momento, e com IMDS, por se tratar de veículos vendáveis (exceções serão tratadas individualmente), sendo conduzido através do processo VDA2 – PPA.

Os documentos de qualidade devem ser alinhados previamente com os respectivos EQFs. Caso não seja possível a comprovação da capacidade do processo (conforme os itens 10 e 11), os mesmos devem ser controlados 100%. Esses documentos devem ser submetidos no sistema SGCom-Web.

O fornecedor deve garantir o processo com o embarque controlado, conforme o capítulo 14, item 9.3.

As informações de lotes da peça, pedidos de compras e controle de entrega devem ser registradas no diário de bordo pelo fornecedor e estarem disponíveis em sua unidade de fabricação. Dessa forma, é possível garantir a rastreabilidade do fornecimento na condição contratada, considerando o momento e o grau de maturidade. Em caso de alteração em relação ao plano inicial, uma nova ressubmissão deve ser gerada, seguindo os respectivos registros.

15. Inserção dos Requisitos de Submissão no portal eSEP++

Antes do envio ou entrega da documentação e amostras, o fornecedor deverá inserir no portal eSEP++\Qualidade\Amostras iniciais todos os requisitos de submissão solicitados no RA (Requisitos da Amostra) com a letra “S”.

É dever e responsabilidade do fornecedor manter atualizado o cadastro de contato no eSEP++\Informação\fornecedor\pessoa de contato do fornecedor.

16. Entrega de Amostras Iniciais

As amostras iniciais devem ser entregues à MBBras acompanhadas das respectivas notas fiscais, livres de débito, e com a identificação no corpo da nota como “AMOSTRAS PARA TESTES”, na

quantidade informada pelo EQF (Especialista da Qualidade Fornecedor) da MBBras e conforme prescrições no requisito da amostra. Quando solicitado pela MBBras, corpo de prova ou componentes extras deverão ser entregues juntamente com as amostras iniciais.

As peças de amostra devem estar corretamente identificadas (Identificação das Amostras), e o lote de amostra (peças, corpo de prova, componentes extras) deve ser identificado com a etiqueta “peças de amostra” (Anexo 3).

Simultaneamente ao envio das peças, a documentação que compõe o processo de amostra (PPA) deverá ser entregue ao departamento de Gerenciamento da Qualidade de Fornecedores São Bernardo do Campo, Juiz de Fora ou Itupeva.

16.1. Identificação das Amostras

As amostras devem ser identificadas com as seguintes informações:

- **ZGS:** nível de modificação de engenharia do item;
- **Q-Stand:** nível de modificação da peça no processo;
- **Número sequencial:** identificação que corresponde aos relatórios de exame (exemplo: peça 1, peça 2, peça 3, etc.);
- **Múltiplos meios de produção (se aplicável):** número de cavidades, ferramental, outros.

17. Tempo de Arquivo da Documentação do Processo (Aprovação do Produto e do Processo de Produção) de Itens com Características de Segurança (DS/DZ)

Após a descontinuidade da produção em série, a documentação do processo PPA (Aprovação do Produto e do Processo de Produção), bem como as características especiais DS/DZ e os processos de fixação RA (conforme VDI/VDE 2862 parte 1), devem ser arquivadas, assegurando que os registros permaneçam legíveis e prontamente recuperáveis, por um prazo mínimo de 30 (trinta) anos para todas as peças, de acordo com o manual VDA 1 – Documentação e Arquivamento vigente.

A rastreabilidade deve ser mantida para os itens com características especiais DS/DZ/RA, assim como para os itens definidos pelo representante da área de Qualidade de Fornecedores da MBBras. A identificação do produto com característica especial DS/DZ deve garantir a rastreabilidade dos registros de controle relacionados à característica especial DS/DZ/RA.

18. Consequência do descumprimento do MBST

Caso haja descumprimento de qualquer uma das disposições e especificações contidas no MBST, ou caso a apresentação da amostra não conduza a um resultado satisfatório, o fornecedor será responsável por todos os custos, despesas e danos incorridos pela MBBras em razão de tal fato. Além disso, a MBBras poderá rescindir o Contrato conforme os termos das Condições Gerais de Compra (CGC).

ANEXO 1 – REQUISITO DE AMOSTRA

Mercedes Benz do Brasil		Requisitos da Amostra		EMPB Nº
Fornecedor		Contato	Nível de Submissão	Data
Classificação do Risco	Alto Risco <input type="checkbox"/> A	Médio Risco <input type="checkbox"/> B	Baixo Risco <input type="checkbox"/> C	Q-Stand
Nº da Peça	Nº do Desenho	Data Desenho	/ /	ZGS da Peça
Denominação			Prazo da Amostra / /	
Motivo da Amostra			VDA RGA Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	
Quantidade de peças para análises e testes na MBBras		Lote piloto Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	Quantidade do Lote	
Corpo de Prova Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	Especificação	Componente Avulso Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>		
Especificação do Componente		Quantidade	Embalagem Especial Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	
Característica Especial DS/DZ	Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	Check List característica DS/DZ anexo ao processo de amostra		Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>
Peso da Amostra KG (ex.: 2.525) Obrigatório preencher na capa do relatório EMPB			Reclamação de campo DPVQ Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	
Requisitos de Submissão - VDA 2				<div>Fornecedor/ Organização</div> <div>MBBras PPA - A</div>
0. Entregas na medida em que são aplicáveis ao produto				
Capa da avaliação PPA/PPF		D S		
Autavaliação para produto, processo de produção e se aplicável software		D S		
1. Entregas do desenvolvimento do produto				
Especificações técnicas		D D		
Alterações construtivas aprovadas		D D		
Aprovações de projeto e desenvolvimento		D D		
Dados materiais via IMDS		D S		
FMEA do produto (projeto)		D D		
2. Entregas do desenvolvimento do processo produtivo				
Fluxograma do processo (operações de teste / inspeção e produção)		D D		
Processo FMEA		D D		
Plano de Controle		D D		
3. Entregas da verificação do produto exclusivamente para os requisitos do técnico especificações acordadas com o cliente.				
Teste Dimensional		D D		
Teste Material (dureza, característica física etc)		D D		
Teste Funcional		D D		
Teste de Tato		D D		
Teste Acústico		D D		
Teste Olfato		D D		
Teste de Aparência		D D		
Requisito de Superfície		D D		
Limpeza técnica		D D		
Testes de Confiabilidade		D D		
Resistência à descarga eletrostática (ESD)		D D		
Segurança elétrica/alta tensão		D D		
Teste de Compatibilidade Eletromagnética (EMC)		D D		
4. Entregas de validação do processo de produção				
Garantia de Características Especiais (DS/DZ), de acordo com especificações técnicas e requisitos acordados (ex: poka-yoke, inspeção 100%, capacidade de processo)		D D		
Qualificação laboratorial (laboratório acreditados ISO/IEC 17025 ou padrão nacional)		D D		
Amostras incluindo documentação de fabricação (ex: rotulagem em série, lote de produção etc, rastreabilidade para a documentação produção - código de barras) / quantidade de amostras conforme acordado (engenharia, laboratório e montabilidade).		D D		
Amostra padrão de referência		D D		
Capacidade de produção		D D		
Ferramentais e dispositivos		D D		
5. Entregas gerais				
Evidência de atendimento dos requisitos legais (ex: meio ambiente, segurança, reciclagem, certificados de materiais)		D S		
PPA - Situação da cadeia de fornecimento (peças compradas, peças definidas pelo cliente e peças internas)		D D		
Lista dos meios de controle do produto e processo de produção		D D		
Evidência de capacidade dos meios de controle do produto e processo de produção		D D		
Histórico da Peça		D S		
Evidência de adequação dos dispositivo ou embalagens de transporte utilizados, incluindo armazenamento/logística - APLP		D D		
Documentação dos acordos do processo de diagnóstico e análise: • Tratamento de reclamações (por exemplo, 8D) • Análise de falha de campo		D D		
Documentação do acordo para requalificação / inspeção de layout e testes funcionais		D D		
Outros		D D		
6. Entregas para software				
Software - Liberação para uso (por exemplo, Apêndice 5 "Software PPA de folha de cobertura")		D S		
Definição do escopo do Software a ser fornecido		D S		
Referência a requisitos de qualidade definidos contratualmente (por ex: diretrizes de codificação, métricas de código, parâmetro de teste)		D S		
Documentação das especificações técnicas de SW (funcional e não funcional)		D D		
Evidência do atendimento aos requisitos de 6.3 e 6.4, especialmente as Características Especiais		D D		
Documentação do FOSS (software gratuito e de código aberto)		D D		
Lista de falhas conhecidas		D D		
Documentação das ferramentas de desenvolvimento		D D		
Documentação de ferramentas de ensaios		D D		
Documentação do gerenciamento de versões (linha de base, configurações, histórico de alterações)		D D		
Evidência da avaliação de processo (por exemplo, SPICE automotivo®)		D D		
<p>Acordo PPA</p> <p>S - Submissão ao cliente</p> <p>D - Se aplicável, Execução, documentação e arquivamento pela organização (se aplicável para inspeção do cliente).</p> <p>A - Todos os itens de submissão que vão além do escopo mínimo devem ser acordados entre a organização e o cliente no contrato PPA e/ou Não Aplicável.</p>				
Comentários Técnicos				
Responsável MBBras:				

ANEXO 2- HISTÓRICO DE PEÇAS

Histórico de peças										Folha	1	de	1
Organização													
Informações da Organização/Fornecedor							Informações do Cliente						
Local de fornecimento				Número da peça			Cliente		Número da peça				
Local da produção				Denominação					Denominação				
Número/DUNS				Número do desenho					Número do desenho				
Nº	Alteração da versão da Organização/Fornecedor	Alteração do número da Organização/Fornecedor	Alteração da versão do Cliente/MB Bras - ZGS	Alteração do número do Cliente/MB Bras	Aplicação		Descrição das alterações	Data de produção	Data de fornecimento inicial (primeiro)	Identificação do fornecimento	Pessoa Responsável	Observação	
				Primeira utilização	Alteração de produto	Alteração de processo							
1												informar o nr. EMPB = PPA	
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
Confirmação da Organização/Fornecedor													
Nome								Observação					
Departamento													
Telefone													
E-Mail/Fax-Nº													
Data								Assinatura					

ANEXO 3 – ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA

Este padrão de identificação está condicionado ao tamanho e volume da amostra, portanto outras condições convenientes ou necessárias para etiquetagem poderão ser acordadas com o representante da MBBras.



Mercedes-Benz

PEÇAS DE AMOSTRA				JDF	<input type="checkbox"/>	SBC	<input type="checkbox"/>
Nº da peça :	Denominação:	EMPB Nº	Q-Stand:	ZGS:	Quantidade:		
Encaminhamento do Material na MBBras							
Nome:		Sigla da área/ Almoxarifado:		Ramal:			
Dados do Fornecedor							
Fornecedor:	Nome:		Setor:	Data / Visto:			

14.15 – GARANTIA DA QUALIDADE – SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE

1. Aplicação do Sistema de Garantia da Qualidade

Para assegurar a ausência de falhas e a qualidade constante do produto, o fornecedor deve estabelecer um sistema de gestão da qualidade estruturado de acordo com a versão em vigor da IATF 16949.

Os fornecedores devem ser certificados pela IATF 16949, e esse certificado deve ser inserido e mantido atualizado no sistema CERTUS, acessado por meio do Portal do Fornecedor (Daimler Truck Supplier Portal), disponível no site: <https://supplier.daimlertruck.com/portal/en>.

Em caso de dúvidas sobre o sistema CERTUS, o fornecedor deve entrar em contato com a área de Compras da MBBras.

Os fornecedores de peças novas, peças de série, peças de reposição, produtos remanufaturados, prestadores de serviços de tratamento térmico, tratamento superficial, pintura e outros serviços de acabamento relacionados à produção, assim como seus subfornecedores, devem possuir, no mínimo, a certificação ISO 9001, conforme IATF 16949.

2. Auditorias Técnicas / Avaliação da Capacidade Produtiva

A MBBras tem o direito de auditar o processo de manufatura conforme o manual VDA 6.3 – Auditoria de Processo, na versão vigente, e avaliar o sistema de qualidade do fornecedor ou solicitar que ele seja auditado e avaliado por terceiros credenciados por ela. Essa auditoria pode ser realizada por meio de auditorias técnicas de processo, sistema ou produto, durante o horário comercial do fornecedor, após notificação prévia da MBBras. Como parte da sistemática de garantia da qualidade, as avaliações também podem ser aplicadas aos subfornecedores (tiers), com a devida presença de um representante técnico designado pelo fornecedor.

O fornecedor se compromete a apoiar a MBBras na identificação de pontos fracos na estrutura do subfornecedor. A otimização dos pontos fracos identificados é responsabilidade do fornecedor, embora a MBBras possa exigir sua participação no processo.

A inspeção de layout (análises dimensional, material, funcional e demais solicitadas) deve ser realizada anualmente, com aprovação por família ou individual. O processo de requalificação será executado anualmente ou conforme definido na documentação de qualidade no PPA e seguirá o conceito de produção no qual todos os produtos fornecidos à MBBras foram homologados (aprovação por família ou individual).

Deve-se definir um método de registro da documentação de qualidade que garanta a rastreabilidade da peça a qualquer tempo, especialmente no caso de aprovação por família. Alterações na frequência da requalificação só devem ocorrer se for comprovado que a manutenção da qualidade do processo/produto está garantida, atendendo ao objetivo para o qual este procedimento foi desenvolvido. Essa condição

deve ser validada no PPA pela MBBras.

Sempre que a MBBras julgar necessário, o fornecedor submeterá seu processo de fabricação à Avaliação da Capacidade Produtiva pela MBBras, visando identificar potenciais problemas de capacidade ou qualidade no processo. Essa avaliação pode ter caráter preventivo quando aplicada durante o desenvolvimento de novos produtos ou corretivo quando aplicada na fase de série, em decorrência de problemas de capacidade ou qualidade em produtos fornecidos.

3. Tecnologia de ponta - técnica e científica

O fornecedor deve garantir que suas entregas e serviços estejam alinhados com a tecnologia de ponta técnica e científica.

Se o fornecedor for responsável pelo desenvolvimento dos produtos e/ou serviços fornecidos, ele deve avaliar a relevância desses produtos ou serviços em termos de segurança ou certificação, garantindo que os resultados dessas avaliações estejam refletidos em toda a documentação, desenhos técnicos e outros materiais documentais.

Além disso, o fornecedor é obrigado a utilizar as denominações Mercedes-Benz em seus documentos técnicos, desenhos e outros documentos fornecidos à Mercedes-Benz.

Essa identificação deve ser mantida de forma adequada em toda a documentação subsequente. O fornecedor também deve implementar as medidas derivadas dessa identificação na produção atual e manter os registros das verificações correspondentes.

4. Estratégia de Zero Defeito

Dentro do conceito de garantia da qualidade, o fornecedor deve fornecer à MBBras produtos livres de defeitos. O fornecedor deverá informar imediatamente à MBBras assim que detectar problemas que possam comprometer o atendimento à meta Zero Defeito.

O fornecedor deverá se comprometer a trabalhar conjuntamente e de maneira proativa com a MBBras para evitar problemas que possam comprometer o atendimento à meta Zero Defeito e atrasos relacionados à qualidade e logística, tanto na fase de desenvolvimento quanto na fase de produção de série, de acordo com os termos do contrato de Compras. Isto também inclui a realização proativa do nível de maturidade necessário, de acordo com o cronograma do planejamento do projeto, conforme descrito no item 4.3 abaixo.

Os processos relacionados com a qualidade serão acordados com o Fornecedor com base na norma VDA RGA/MLA - "Validação do nível de maturidade de novas peças", conforme descrita neste MBST. O fornecedor deverá estar em conformidade com estes processos durante todo o projeto ou série.

4.1. Metodologia de Escalação Q-H:ELP

O Q-H:ELP (abreviação em alemão para “Desafios da Qualidade: Reconhecimento, Resolução e Prevenção”) é um modelo de escalonamento utilizado em caso de problemas de qualidade, logística e/ou desenvolvimento, ocorridos em três meses consecutivos e, a critério do cliente, considerados sistêmicos, repetitivos ou com impactos significativos, dentro de um período de 6 meses.

Observação: Neste processo, serão considerados erros de documentação, tais como: falta de documentação conforme o requisito de amostra, preenchimento incorreto dos relatórios dimensionais, materiais e certificados.

O fornecedor estará sujeito ao processo de escalonamento, conforme descrito acima, assim como a ocorrências pontuais que causem impactos nos nossos processos produtivos.

As medidas adicionais serão definidas em conjunto com o fornecedor, por meio de uma reunião de Q-H:ELP, onde um plano de ações será estabelecido e protocolado, de acordo com o nível de escalonamento abaixo:

4.1.1 Nível de Escalação Q-H:ELP:

As fases de avaliação do fornecedor são tratativas do dia a dia, nas quais a eficiência e eficácia das ações corretivas são alcançadas através dos trabalhos operacionais de cada departamento, demonstrando um processo robusto. Caso não seja comprovada a eficiência das tratativas durante a fase de avaliação, o processo de escalação pode ser iniciado conforme os níveis abaixo:

Nível 1:

- Carta convite e razão da escalação;
- Reunião oficial com Gestor Operacional da Qualidade do fornecedor e Gerência Sênior (E3/E4) pelo Gerenciamento de Fornecedores MBBras;
- Criação do plano de ação do fornecedor, com aprovação do Especialista da Qualidade (EQF) MBBras;
- Acompanhamento do plano de ações através do Especialista da Qualidade (EQF);
- Avaliação da eficácia das ações durante o período de 3 meses a partir da última ação implementada;
- Caso não seja comprovada a eficácia do plano de ação do fornecedor, será escalado para o Q-H:ELP nível 2; caso contrário, será retirado através de uma carta oficial.

Nível 2:

- Carta convite e razão da escalação;
- Reunião oficial com Gestor Operacional da Qualidade e Diretoria do fornecedor e a Gerência Sênior (E3) e Diretoria (E2) do Gerenciamento de Fornecedores e Gerente da área Comercial da MBBras;
- Criação do plano de ação do fornecedor, com aprovação do Especialista da Qualidade (EQF)

MBBras;

- Informar o fornecedor sobre os custos relativos do processo de capacitação realizado pela MBBras e/ou terceiros contratados (salvo em falta de capacidade da MBBras) para regularização do processo;
- Realização de um relatório diário das atividades de Q-H:ELP, realizado pelo Especialista da Qualidade Fornecedor (EQF), durante o período pré-determinado, com assinaturas de ambas as partes;
- Caso não seja comprovada a eficácia do plano de ação do fornecedor será escalado Q-H:ELP nível 3, caso contrário, será retirado através de uma carta oficial;
- Carta informativa da manutenção do reembolso das despesas do acompanhamento do Especialista da Qualidade Fornecedor (EQF).

Nível 3:

- Carta convite e razão da escalação;
- Reunião oficial com Gestor Operacional da Qualidade, Diretoria e Vice-Presidente do fornecedor e a Diretoria (E2) e Vice-presidência de Operações e área Comercial do Gerenciamento de Fornecedores da MBBras;
- Notificação ao órgão certificador, com alerta sobre os problemas recorrentes do fornecedor;
- Q-H:ELP Nível 3, carta informativa da manutenção do reembolso das despesas do acompanhamento do Especialista da Qualidade Fornecedor (EQF).

Em casos em que for comprovada a alteração do processo/produto sem prévia notificação à MBBras, haverá um escalonamento automático para o nível superior.

4.2. Custos relacionados ao processo Q-H:ELP para Série e Desenvolvimento

Se qualquer umas das seguintes situações ocorrer:

- (a) Problemas relacionados com qualidade, logística ou desenvolvimento (teste de engenharia);
ou
- (b) Baixa performance na avaliação VDA 2 ou VDA RGA - MLA do Fornecedor;

Caso o fornecedor não cumpra os requisitos adicionais definidos no item 4.3 abaixo, e se as visitas da MBBras ao fornecedor forem necessárias para o acompanhamento das atividades, a fim de garantir ou permitir as entregas devidas, o fornecedor deverá reembolsar a MBBras pelos custos e despesas incorridos.

Os custos e despesas resultantes do processo de Q-H:ELP, incorridos pela MBBras, em conexão com as visitas ao fornecedor, serão formalizados entre as partes. Nesse caso, o fornecedor se compromete a cooperar para encontrar uma solução com base nos seguintes critérios:

- Custo por hora de visita técnica/auditoria/apoio técnico de funcionários da MBBras e/ou terceiros contratados (salvo em falta de capacidade da MBBras) conforme a área de Compras da MBBras. A empresa contratada deve apresentar todas as informações e melhorias para a MBBras (R\$200,00 por hora);
- Todos os outros custos e despesas relacionados com despesas de viagem (hotel / transporte).

4.3. Requisitos Contratuais Adicionais / Específicos do Fornecedor

Em adição ao Item 4.2, o Fornecedor confirma a implementação e sua conformidade com os seguintes requisitos contratuais:

- Atividades de qualidade e logística aplicadas durante o desenvolvimento de amostras;
- Cronograma de desenvolvimento do Fornecedor;
- Caderno de Especificações.

5. Relevância dos produtos com características especiais

O fornecedor deve estar ciente de todas as resoluções legais e normativas que se aplicam direta ou indiretamente aos seus produtos e considerar as características especiais designadas pela MBBras.

É de exclusiva responsabilidade do fornecedor garantir a adequação do processo de produção, sistemas e métodos de testes para prevenir a produção e entrega de produtos com defeitos que possam representar risco à vida ou à saúde durante o uso do produto.

Requisitos de Identificação Mercedes-Benz

DS - Característica Especial de Segurança	São relevantes para a segurança das peças ou sistemas cuja falha, avaria ou mau funcionamento podem representar um perigo direto à saúde física do condutor e/ou de terceiros.
RA	Processos de fixação torque - RA (conforme VDI/VDE 2862)
DZ - Característica Especial de Legislação	São relevantes para a certificação das peças ou sistemas, cujos dados, especificações, comprovantes e/ou autorizações relacionados ao tipo de construção devem ser utilizados nos certificados e/ou na documentação de registro específica do país ou em quaisquer outros documentos que precisem ser verificados durante a homologação.

A simbologia do grupo Daimler Truck, como DS, DZ ou R.A (para fixação), deve ser adotada nos desenhos do fornecedor, os quais deverão ser homologados pela MBBras durante a fase de desenvolvimento do produto. Para isso, as áreas parceiras de desenvolvimento de produtos da

MBBras devem ser contatadas para fornecer as informações necessárias à área de desenvolvimento do fornecedor.

Para a identificação das características especiais nos documentos de controle de processo (desenhos internos, fluxogramas, FMEAs, planos de controle – que devem ser submetidos à aprovação da MBBras por meio da assinatura do especialista da qualidade do fornecedor, e ficar em poder do fornecedor –, instruções operacionais, entre outros), podem ser aplicados os símbolos, marcas e/ou desenhos de identificação do fornecedor, desde que seja mantida a correlação com as características da MBBras (DS, DZ ou R.A).

Os documentos de registro dos controles realizados nos produtos com características especiais DS/DZ/RA são obrigatórios e devem ser controlados. Portanto, esses documentos devem ser arquivados por um período mínimo de 30 anos, conforme a norma VDA 1 – Documentação e Arquivamento.

A identificação do produto com característica especial DS/DZ/RA deve garantir a rastreabilidade dos registros de controle relacionados à característica especial DS/DZ/RA.

6. Gestão da Qualidade da Série

A MBBras se reserva o direito de realizar ações e escalações nos fornecedores considerados críticos, como aqueles com problemas sistêmicos no desenvolvimento de amostra e falhas repetitivas ou com impactos significativos.

O indicador de Qualidade é o IQDM – Índice Qualidade Dimensional e Material, e será enviado mensalmente via e-mail com os resultados, até que seja disponibilizado o sistema eProd para acompanhamento da performance.

O Sistema PSC - Procurement Score Card é uma avaliação exclusiva da área comercial, utilizando o indicador de PPM (Part Per Million).

7. Ressarcimento dos Custos de Refugo e Retrabalho de peças por responsabilidade do Fornecedor

No caso de peças fornecidas que apresentem problemas de qualidade comprovadamente verificados, a responsabilidade será totalmente do fornecedor. Todas as despesas e riscos decorrentes da devolução do componente serão arcados pelo fornecedor. Se o componente defeituoso for consertado pela MBBras ou por quem ela contratar para isso, ou se for comprovado que o componente tem baixo rendimento, a critério da MBBras, as despesas geradas, incluindo os custos administrativos, e todos os prejuízos sofridos pela MBBras serão debitados ao fornecedor. Esses custos poderão ser deduzidos, por compensação, dos pagamentos futuros que a MBBras eventualmente tenha que fazer

ao fornecedor.

O fornecedor se obriga a repor o componente defeituoso conforme a necessidade da MBBras. O fornecedor também será responsável por retirar o componente defeituoso no local e no prazo indicados pela MBBras.

7.1 Refugo de Material: Peça Acabada e Peça Bruta Antes da Industrialização

Será cobrado o valor atualizado da peça refugada (custo de aquisição – posto fábrica MBBras) com acréscimo de 11,6% (onze vírgula seis por cento) referentes às despesas administrativas e manuseio de materiais.

Nos casos de substituição de peças defeituosas em veículos já montados, as despesas incorridas pela MBBras, relacionadas à mão de obra aplicada na substituição, serão debitadas do fornecedor.

7.2 Refugo de Material: Peça Bruta Durante o Processo de Industrialização

Será cobrado o valor atualizado da peça refugada (custo de aquisição – posto fábrica MBBras) com acréscimo de 48% (quarenta e oito por cento) referentes à mão de obra e acréscimo de 11,6% (onze vírgula seis por cento) referentes às despesas administrativas e manuseio de materiais.

7.3 Refugo de Material: Peça Acabada Enviada ao Exterior Identificada no Processo do Cliente

Será cobrado o valor atualizado da peça refugada (custo de aquisição – posto fábrica MBBras), com acréscimo de 48% (quarenta e oito por cento) referentes à mão de obra, acréscimo de 11,6% (onze vírgula seis por cento) referentes às despesas administrativas, valor de seleção de peças e/ou retrabalho do fornecedor, e frete aéreo.

Os custos a serem cobrados serão avaliados caso a caso (conforme os países e a criticidade do problema identificado) e serão aplicados após análise do fornecedor.

7.4 Retrabalho Executado pela MBBras

Será cobrada a mão de obra hora homem/máquina aplicada na recuperação das peças e os custos dos materiais (quando aplicáveis) utilizados na recuperação das peças.

7.5 Uso de Área

Será cobrado o tempo de utilização das instalações da MBBras pelo fornecedor, para a seleção, classificação ou retrabalho de peças reprovadas.

8. Inserção do Documento Relatório de Inspeção (RI) 8D e Relatório de Exame (RE) no

portal do eSEP++

8.1 Documento Relatório de Inspeção (RI) - resposta 8D

O fornecedor deverá responder e anexar o documento 8D referente ao Relatório de Inspeção (RI) no portal do eSEP++/Qualidade/Relatórios de Inspeção, dentro do prazo solicitado (contado a partir da data de recebimento do formulário 8D), incluindo ações corretivas e soluções para os problemas identificados.

Para fornecedores nacionais:

- a. Ações de contenção: Disponibilizar as peças que estão em conformidade em até 1 (um) dia útil.
- b. Submeter à MBBras as ações de contenção realizadas, bem como as ações corretivas planejadas (descritas no formulário 8D), em até 5 (cinco) dias úteis.

Para os fornecedores internacionais:

- a. Ações de contenção: Notificar a MBBras em até 5 (cinco) dias úteis.
- b. Ações corretivas implementadas e relatório 8D respondido: retornar à MBBras em até 30 (trinta) dias e 45 (quarenta e cinco) dias quando forem solicitadas peças para análise.

8.2 Documento Relatório de Exame (RE)

O Relatório de Exame, que é o documento de devolução de produtos não conformes e cobrança de custos de responsabilidade do fornecedor, poderá ser visualizado pelo fornecedor no portal do eSEP++/Qualidade/Relatórios de Inspeção.

9. Embarque Controlado

9.1 Diretrizes para Implantação do Embarque Controlado

A área do Embarque Controlado deve ser independente do processo produtivo. A área de contenção deve estar visivelmente identificada e incluir, por exemplo:

- Bancada de inspeção;
- Teste das peças;
- Boa iluminação, entre outros.

Deve haver um fluxo único e bem definido, com identificação das áreas de entrada (peças a serem inspecionadas) e saída de material (peças inspecionadas e aprovadas). Os inspetores devem verificar apenas as características reclamadas.

Neste posto de trabalho, devem estar disponíveis para os inspetores os seguintes documentos:

- Critérios de inspeção para as falhas a serem verificadas;

- Formulário para “Registros de Inspeção 100% e Diário de Bordo” atualizado diariamente (Ver anexo 1).
- Quantidade de peças discrepantes por tipo de falha;
- RNC (Relatório de Não-conformidade) referente ao problema, incluindo o plano de ação corretiva (quando aplicável);
- Instrução de trabalho específica para inspeção 100% neste posto de trabalho;
- Alerta de Qualidade (quando aplicável);
- Matriz por atividade – pessoas treinadas para realizar a inspeção.

A peça rejeitada deve ser tratada como produto “não conforme” e ser acondicionada em recipiente diferenciado, por exemplo, embalagem vermelha de Refugo, e segregada em área de “não conforme”. No caso de peças com características de segurança, denominadas peças DS, estas devem ser trancadas. Ao trocar cada item no posto de inspeção, o recipiente de produto “não conforme” (refugo) deve ser completamente esvaziado.

IMPORTANTE: Este não é um posto de seleção; ou seja, uma peça não conforme deve ser suficiente para reprovar todo o material contido neste posto (aprovado/aguardando inspeção).

9.2 Processo de Embarque Controlado

O embarque controlado é um processo de inspeção adicional aos controles planejados, necessário quando ocorre uma determinada "não conformidade" na MBBras. Esta inspeção visa a contenção do problema até que a causa raiz seja identificada e as ações corretivas sejam implementadas. Assim, o próprio fornecedor (ou empresa terceira) realiza o processo de inspeção 100%, isolando a MBBras do recebimento de peças "não conformes".

O início do processo de embarque controlado ocorre através da carta de entrada e é encerrado por uma carta específica emitida ao fornecedor para este fim, ambas emitidas pelo analista da qualidade da MBBras.

Observações:

- O encerramento do regime de Embarque Controlado ocorrerá somente após a comprovação da eficácia da ação corretiva, pelo representante da MBBras, no prazo de 30 (trinta) dias após a implementação do plano.
- A carta de encerramento só será emitida se todos os registros do período forem comprovados, caso contrário, o processo deverá ser estendido por mais um mês para gerar a evidência da eficácia.

Os dados obtidos nas inspeções adicionais devem ser reportados pelo fornecedor à MBBras, para medição da eficácia do processo através do Formulário de Embarque Controlado Nível 1 ou Nível 2.

Todas as peças liberadas no embarque controlado devem ser identificadas pelo fornecedor com uma marca verde para Nível 1, amarela para o nível 2 e o lote devidamente etiquetado (Anexo 2). Esta etiqueta é utilizada para identificação do lote e a marca para rastreabilidade durante o processo dentro da MBBras.

O critério para aplicação de embarque controlado é definido pela MBBras, com base na capacidade do fornecedor de conter ou corrigir a não conformidade através do seu método e análise de solução de problemas, considerando 8D, A3, plano de ação, entre outros. A ocorrência e severidade do problema, demonstradas através de parada de linha, alto índice de PPM, auditorias, interdição de carros no pátio etc., serão utilizadas como critério para avaliação da inclusão no embarque controlado.

9.3 Níveis de embarque controlado:

I. Embarque Controlado Nível 1 (ECN-1)

- O fornecedor deve estabelecer um local com infraestrutura e mão-de-obra qualificada do próprio fornecedor para realização deste trabalho.
- Não serão permitidos retrabalhos neste posto de inspeção.
- O profissional responsável pela inspeção deve estar dedicado exclusivamente a essa tarefa.
- Critérios de aprovação/rejeição devem estar claramente disponíveis no posto de trabalho;
- Todas as discrepâncias identificadas devem ser registradas;
- Para cada discrepância encontrada, deve haver um Plano de Ação para sua correção;
- Todas as peças devem receber uma identificação indicando a inspeção 100%. Em casos excepcionais, e em comum acordo com a MBBras, a identificação pode ser feita na embalagem.

II. Embarque Controlado Nível 2 (ECN-2)

O fornecedor deve contratar uma empresa terceirizada que atenda aos seguintes requisitos:

- Ser certificada ISO 9001 e possuir equipe treinada, comprometida e certificada para realização de Embarque Controlado Nível 2.
- Apresentar conhecimento e estrutura adequados, bem como mão de obra qualificada, para realizar a atividade.

- Disponibilizar o credenciamento do profissional designado para realizar o serviço.
- Os custos destes serviços serão de responsabilidade do fornecedor.
- Atender a todos os critérios descritos para o Embarque Controlado Nível 1.

IMPORTANTE: Caso os critérios acima não sejam cumpridos, o fornecedor deverá providenciar as devidas adequações e o embarque controlado será mantido.

10. Embalagem, Transporte e Armazenamento

O fornecedor deverá garantir que o transporte e o armazenamento do produto não causarão danos à sua qualidade. Para isso, as embalagens e os meios de transporte devem ser planejados durante a fase de desenvolvimento do produto, conforme os termos deste MBST.

A MBBras tem o direito de indicar embalagens e meio de transporte adequados. Portanto, o fornecedor somente utilizará embalagens e meios de transporte que atendam a essas especificações e que tenham sido previamente aprovados pela MBBras.

11. Obrigações de informação e troca de dados

O Fornecedor informará imediatamente a MBBras se tomar conhecimento de que um produto já entregue à MBBras está defeituoso ou, em combinação com outra peça/componente do veículo ou devido ao uso (indevido) previsível do veículo, pode levar a um problema com relação à conformidade do produto (segurança, emissões ou conformidade regulamentar).

O Fornecedor esclarecerá imediatamente a situação, mantendo a MBBras informada acerca do levantamento dos fatos e sobre seu resultado, bem como sua recomendação (por exemplo, necessidade de uma medida de controle) para produtos já trazidos para o mercado.

Sempre que solicitado pela MBBras, o Fornecedor informará o status do levantamento dos fatos na forma solicitada pela MBBras (por exemplo, por escrito ou através da emissão de relatórios de teste).

12. Dúvidas e informações sobre Solicitação de Derroga de Qualidade

Caso não exista uma alternativa para o cumprimento dos capítulos 13 e 14 do MBST, o fornecedor poderá solicitar a derroga dos mesmos.

A solicitação deve ser feita por meio de uma carta ou e-mail do fornecedor e encaminhada a derroga para:

São Bernardo do Campo

adriana_mayumi.nomura@daimlertruck.com

Juiz de Fora

fabio.souza@daimlertruck.com

O original ficará em poder do emitente – Gerenciamento de fornecedores Mercedes Benz do Brasil Ltda.

Regras adicionais para solicitação de derroga:

- O fornecedor não deve solicitar mais de 1 (uma) derroga por carta.
- A solicitação de derroga deve ser clara, citando o motivo da solicitação e o motivo do não atendimento aos capítulos 13 e 14 do MBST, bem como o prazo para adequação.
- Planos de ação, cronogramas de implantação, cartas explicativas e outras comprovações devem ser anexados no mesmo e-mail em que a carta de solicitação de derroga for enviada.
- A derroga não deve ser solicitada durante o período da auditoria de certificação. A MBBras não concede derroga enquanto o OCC (Organismo Certificador) estiver realizando a auditoria.
- A MBBras mantém arquivo “online” das respostas das solicitações de derrogas, disponível também para a consulta dos auditores dos OCCs (Organismos Certificadores).
- Somente as derrogas emitidas pelos representantes da MBBras (Unidades São Bernardo do Campo e Juiz de Fora) devem ser consideradas válidas.

Nota: A derroga de produto deve ser tratada diretamente com o Engenheiro ou Analista do Gerenciamento de Fornecedores, no processo VDA2.

Registro de Inspeção 100%

Projeto : _____[illegible]

Nº do Item: Denominação: Nº do Desenho: Data: ZGS da Peça:

Código Fornecedor: _____ Nome Fornecedor: _____ Nº do Relatório de Inspeção: _____

Diário de bordo

ANEXO 2

EMBARQUE CONTROLADO NÍVEL 1		
Nº do Relatório de Inspeção:	Nome Fornecedor:	
Nº do Item:	Denominação:	
Nº do Desenho:	Data:	ZGS da Peça:
Quantidade	Inspetor:	
EMBARQUE CONTROLADO NÍVEL 2		
Nº do Relatório de Inspeção:	Nome Fornecedor:	
Nº do Item:	Denominação:	
Nº do Desenho:	Data:	ZGS da Peça:
Quantidade	Inspetor:	

18.11 – RESSARCIMENTO DOS CUSTOS DE GARANTIA NOS PROCESSOS ENVOLVENDO RESPONSABILIDADE TÉCNICA DO FORNECEDOR

1. Objeto do Contrato

1.1. Escopo

As presentes regras são válidas para o processamento de reclamações da MBBras em relação a fornecedores, ocasionadas pelo fornecimento de material produtivo com defeito ou de peças de reposição defeituosas, desde que estes defeitos tenham sido identificados depois da saída dos veículos da respectiva unidade de produção ou de as peças de reposição terem sido montadas ou vendidas aos clientes.

1.2. Condições de compra

As condições de compra acordadas entre a MBBras e o fornecedor mantêm-se inalteradas.

2. Identificação do defeito

O defeito é identificado pelos concessionários da MBBras, sendo esse fato inserido nos sistemas da MBBras para processamento de defeitos de qualidade. As peças são provisoriamente identificadas pela MBBras como peças danificadas.

3. Trâmites Procedimento para ressarcimento *Standard*

Os procedimentos do ressarcimento *Standard* são aplicáveis no caso de fornecimentos com defeito, desde que estes não tenham originado um recall, outras ações de campo ou danos em série.

3.1. Definição de família de peças

A “família de peças” é uma ferramenta para determinar a taxa de aceitação. Uma família de peças é composta por peças com a mesma função e as mesmas características.

3.2. Criação de uma família de peças

A criação de uma família de peças é especificamente determinada pela MBBras. Se aparecem novos números de peças danificadas durante o ano, ou novos números de peças de reposição no sistema de garantia, serão acordadas novas famílias entre MBBras e o fornecedor durante o ano ou agrupadas em famílias já existentes.

Uma família de peças reúne especialmente as seguintes peças:

- Peças que se possam substituir umas às outras nas concessionárias.
- Peça de série e peça de reposição (por exemplo, peças novas ou melhoradas que

substituem uma versão anterior).

- Diversas variantes específicas de países, se não existirem diferenças técnicas significativas.
- Peças destinadas a várias séries, se forem semelhantes e tecnicamente equiparáveis.

3.3. Retorno de peças

Desde que acordado previamente entre MBBras e o fornecedor, este poderá realizar a análise de 100% das peças dentro do prazo de garantia do Produto no Brasil ("Mercado de Referência").

3.3.1. Amostragem para análise de peças danificadas

Para reduzir os custos decorrentes da devolução e análise de peças, a inspeção para determinação do defeito e a alocação dos custos associados aos fornecedores ocorrem com base em uma amostragem aleatória de peças danificadas, cuja falha tenha ocorrido dentro do prazo de reclamação em garantia (designada por “amostragem dentro da garantia”). Estas peças danificadas são disponibilizadas ao fornecedor pelo laudo técnico da MBBras para análise. São reconhecidas pelo fornecedor no sistema de TI de inspeção eSEP como “produto dentro da garantia” e servem como base para a constituição da taxa de aceitação.

Salvo algum acordo em contrário, a amostragem para recebimento de peças dentro da garantia possui uma regra entre 10% e 30% das peças danificadas de uma família de peças no Brasil (doravante designada “Mercado de Referência”) dentro de um período acordado.

O fornecedor deve indicar à MBBras, com antecedência, modificações no escopo da amostra e os mercados em que tais amostras são selecionadas, desde que essas modificações sejam aplicáveis e economicamente viáveis para específicas famílias de peças, e, desde que possa ser esperado que essas modificações tragam mais informações e detalhes que melhorem o trabalho de Qualidade em cada caso individualmente.

A MBBras irá revisar a solicitação feita pelo fornecedor e pode ajustar a codificação para selecionar peças da amostra solicitada se o escopo da amostra de peças danificadas for menor que 10% do mercado de referência, então as partes podem acordar em mútuo consentimento em ajustar a taxa de aceitação, a não ser que essa diferença já tenha sido coordenada com o fornecedor.

As peças danificadas que não fazem parte da “amostragem dentro do período de garantia”, por exemplo, peças de outros países, produzidas em períodos específicos, ou sujeitas a certos modos de falha, por instrução da MBBras ou por solicitação do fornecedor, podem ser retornadas e encaminhadas ao fornecedor para análise, porém o fornecedor terá que arcar com todos os custos envolvidos pelo transporte da peça. Essas peças danificadas são identificadas pelo fornecedor no sistema TI de inspeção (eSEP) como “peças sujeitas à inspeção” / “em análise” e não irão influenciar na taxa de aceitação.

3.3.2. Procedimento para quando a quantidade de peças não é representativa

Se houver indicações de que as peças danificadas do Brasil não refletem a quantidade de falhas globais de forma representativa, ou que nenhuma peça de um modo falha seja danificada no Brasil, a MBBras também pode incluir peças danificadas na amostra que sejam de outros países. A expansão do Mercado de Referência ocorrerá partindo da ordem decrescente dos países que possuírem veículos MBBras que são equipados com peças das famílias de peças afetadas.

A MBBras irá notificar o fornecedor com antecedência sobre o mercado de referência em cada caso específico. O fornecedor pode contestar a expansão desse mercado dentro do prazo de 10 (dez) dias corridos, após isso, a expansão será considerada como aceita pelo fornecedor. Se o fornecedor contestar a expansão de mercado de referência dentro deste período, a MBBras e fornecedor irão acordar uma forma de ajustar o mercado de referência.

3.3.3. Compilação de uma amostra aleatória de cinquenta (50) peças em um período estabelecido

Assim que cinquenta (50) peças danificadas de uma família de peças, que sejam do mercado de referência, tenham sido encaminhadas para inspeção dentro de um período estabelecido, já se entende que essa amostra é representativa. A MBBras pode filtrar as peças em garantia para o período estabelecido. A MBBras deverá notificar o fornecedor deste fato e mais nenhuma peça desta família de peça, dentro deste período estabelecido, será enviada ao fornecedor, enquanto as peças correspondentes serão filtradas de sua família de peça e a taxa de aceitação será acordada nessa base.

Se o fornecedor não contestar este procedimento, ou se o mesmo não evidenciar razões específicas para contestação, em 10 (dez) dias corridos a partir da notificação da MBBras, o procedimento será considerado como confirmado pelo fornecedor. Se o fornecedor contestar o procedimento dentro dos 10 (dez) dias acima descritos e a partir da notificação da MBBras por escrito, citando razões específicas para tais contestações, o envio será iniciado.

3.3.4. Acordo de Interrupção de fornecimento de amostragem

Se, em um caso individual, não se espera que o prosseguimento da análise traga mais informações, é possível acordar antecipadamente uma taxa de aceitação com o fornecedor para determinadas peças de uma família de peças originadas em um período específico de produção (por meio de um "Acordo Gala"). Após o envio da notificação escrita pela MBBras, informando que a MBBras pretende criar uma taxa de aceitação, nenhuma outra peça da família de peças de um período específico de produção será enviada. Se o fornecedor contestar por escrito e apresentar razões fundamentadas para determinar uma taxa de aceitação, o envio das peças será retomado. Qualquer peça que estiver dentro da taxa de aceitação acordada antecipadamente será removida do filtro das famílias de peças.

Por exemplo, para identificar novos padrões de falhas ou potenciais falhas de longo prazo, assim como no caso de uma taxa de aceitação acordada antecipadamente, o fornecedor tem a obrigação de analisar individualmente as peças que a MBBras disponibilizou como materiais aceitáveis para inspeção.

3.4. Análise de falha e determinação de taxa de aceitação (TA)

3.4.1. Prazo para análise de peças danificadas

Conforme calendário de visita, o Fornecedor deve cumprir as datas estabelecidas pelo Técnico da MBBras. Caso os prazos não sejam respeitados, as peças disponíveis na data serão aceitas como de responsabilidade do Fornecedor.

Após análise das peças nas datas estabelecidas, será emitida no portal eSEP uma ordem de inspeção e o fornecedor terá o prazo de 10 (dez) dias corridos para resposta. Para fornecedores ou subfornecedores internacionais o prazo é de 40 (quarenta) dias corridos.

Através do portal eSEP, o fornecedor deve enviar à MBBras informações da análise realizada, causa da falha e melhorias a serem implementadas, quando houver, na forma de um relatório 8D, relatórios ou arquivos anexos.

Caso o fornecedor não cumpra o prazo para seus laudos finais, as peças afetadas nessa ordem de inspeção serão consideradas como aceitas, e a MBBras irá encerrar a ordem de inspeção com responsabilidade da falha para o fornecedor.

Peças enviadas para análise do fornecedor (simples remessa), devem ser devolvidas para a MBBras dentro de 14 (quatorze) dias corridos após o laudo final ter sido notificado em condições aceitáveis. Em caso de testes destrutivos acordados anteriormente com a MBBras, o fornecedor terá que enviar as peças na forma que estiverem após os respectivos testes.

Para peças aceitas pelo fornecedor, as quais ele deseja o recebimento em sua fábrica, uma nota fiscal sem retorno será emitida.

3.4.2. Cálculo de Taxa de Aceitação (TA)

A MBBras e o fornecedor devem calcular a taxa de aceitação com base nos resultados obtidos na análise das peças danificadas. Todas as taxas de aceitação normalmente relacionam-se com uma específica família de peças e com um período de incidência definido.

A taxa de aceitação é calculada como um número de peças danificadas aceitas pelo fornecedor dentre todas as peças submetidas como “peças de garantia”.

$$TA[\%] = \frac{\text{Total de peças aceitas} + \text{Total de peças danificadas não analisadas em tempo} + \text{Total de peças não retornadas em tempo}}{\text{Número de peças analisadas}} \times 100$$

Quantidade de TA [%] tem que ser no máximo 100%.

3.4.3. Mudanças de processos e produtos e realocação da linha de produção

Em caso de mudança de produto e processo ou realocação da linha de produção não informados pelo fornecedor de acordo com o MBST 13 (Processo de produção e aprovação de produto) ou não aprovado pela MBBras, a taxa de aceitação deverá ser 100%, a não ser que o fornecedor prove que não há relação deste fato com o defeito ocorrido na peça. Em caso de montagens de conjuntos ou kits de peças, a taxa deve incluir as peças adquiridas pelo fornecedor de seus subfornecedores.

3.4.4. Regulamentação de custos na análise de peças danificadas

Os custos incorridos na análise de peças danificadas serão pagos pelo fornecedor e pela MBBras no que for respectivo a cada um. Custos de transporte e logística devem ser pagos pelo receptor. Se o fornecedor solicitar devolução adicional de peças além da quantidade estipulada pela “amostragem dentro da garantia”, o fornecedor deverá arcar com os custos de transporte e logística.

3.4.5. Processo de No Trouble Found (NTF)

Se nenhum defeito ou razão para breakdown forem encontrados após análise das peças, a MBBras e o fornecedor deverão acordar em realizar o processo NTF, de acordo com o critério VDA “Análise de peças danificadas em campo” e “MB Standard 10 448 análise de peças em campo”.

O processo NTF serve para encontrar a causa de um problema não identificada em uma análise de peça danificada. Por acordo com o fornecedor, isso entra em vigor se não for possível rastrear uma reclamação do cliente por meio de uma análise de peça danificada pelo fornecedor.

3.5. Processamento de reclamações de garantia

3.5.1. Determinação do valor de ressarcimento

O fornecedor deve ressarcir à MBBras os seguintes custos por reclamação em processos *Standard*:

Para o ressarcimento dos processos de responsabilidade do fornecedor com devolução das peças reclamadas ao fornecedor, a estrutura básica de ressarcimento é a seguinte:

- Valor da peça causadora/defeituosa vendida pelo fornecedor para a MBBras pelo preço válido na data do reparo;
- Adicional de 6,32% (seis vírgula trinta e dois por cento) sobre o valor da peça causadora/defeituosa, referente às despesas de manuseio de materiais;
- Adicional de 41,56% (quarenta e um vírgula cinquenta e seis por cento) sobre o valor da peça causadora/defeituosa e respectiva consequência, referente às despesas administrativas, despesas do concessionário e frete do material até a MBBras;
- Tributos incidentes: PIS de 1,65% (um vírgula sessenta e cinco por cento) e COFINS de 7,60% (sete vírgula sessenta por cento);
- Handling Cost Factor de 1,581% referente aos adicionais e tributos mencionados acima;
- Custo da mão de obra da concessionária e/ou outros terceiros para substituição da peça causadora/defeituosa e das peças danificadas em consequência, incluindo mobilidade (Mobility), quando houver.

Ressarcimento dos processos de responsabilidade do fornecedor sem devolução das peças reclamadas ao fornecedor:

- Valor da peça causadora/defeituosa vendida pelo fornecedor para a MBB pelo preço válido na data do reparo;
- Adicional de 6,32% (seis vírgula trinta e dois por cento) sobre o valor da peça causadora/defeituosa, referente às despesas de manuseio de materiais;
- Adicional de 35% (trinta e cinco por cento) sobre o valor da peça defeituosa e daquelas danificadas por causa da peça causadora/defeituosa, referente às despesas administrativas, despesas do concessionário e frete do material até a MBBras;
- Tributos incidentes de PIS de 1,65% (um vírgula sessenta e cinco por cento) e COFINS de 7,60% (sete vírgula sessenta por cento);
- Handling Cost Factor de 1.581% referente aos adicionais e tributos mencionados acima;
- Custo da mão de obra da concessionária e/ou outros terceiros para substituição da peça causadora/defeituosa e as peças danificadas em consequência, incluído Mobility, quando houver.

Valor de ressarcimento = Custo de aquisição de peças causadoras/defeituosas e consequentes + custos de manuseio e administrativos + custos de mão-de-obra + impostos

3.5.2. Cálculo do Volume de Ressarcimento

O volume de ressarcimento é calculado multiplicando a taxa de aceitação (TA) pela soma dos custos de garantia de peças do fornecedor no mercado interno e externo.

Volume de ressarcimento = TA x custos de garantia do fornecedor no mercado interno e externo.

3.5.3. Cobrança em processo Standard

Os valores de ressarcimento são determinados para um período de acumulação de ocorrência da falha, que pode ser trimestral ou semestral. Será enviado ao fornecedor um demonstrativo da quantidade total de peças retidas nas concessionárias de mercado interno e externo, referentes ao período e na mesma frequência.

O fornecedor terá até 10 dias úteis para enviar uma resposta, contendo ou não questionamentos, via e-mail, para ressarcimento.garantia@daimlertruck.com, a partir da data de recebimento do demonstrativo.

Após a resposta do fornecedor ou caso o prazo de 10 dias se esgote sem resposta alguma, esses casos serão enviados para cobrança através de emissão de nota de débito.

4. Processo de Casos Especiais

São categorizados como processos especiais as ocorrências de *recall*, ações de campo ou danos em série.

4.1. Recall

Ação de chamada (*recall*) serve para reparar defeitos potenciais de natureza relacionada à segurança, saúde e legislação, de forma a evitar risco às pessoas e à propriedade, para evitar defeitos potenciais que possam representar um risco ao ambiente (periculosidade) e divergências relacionadas a legislação nos mercados nos quais os produtos são ofertados.

4.2. Ações de campo

Ações de saneamento e satisfação do cliente têm o objetivo de evitar vícios potenciais que não representem um risco às pessoas ou à propriedade ou ao ambiente (ausência de periculosidade).

4.3. Danos em série

Danos em série ocorrem no caso de toda falha que, baseada em peças do mesmo tipo entregues em um mês de produção, tenham uma taxa de falha de um mesmo modo de falha de mais de 1% em relação aos veículos produzidos no mesmo mês (veículos defeituosos/total de veículos produzidos). No caso de uma taxa de falha menor do que 1% será acordado com o fornecedor se essa falha será tratada como danos em série.

4.4. Processamento de reclamações em garantia

Acordos individuais serão feitos com o fornecedor no processamento de reclamação em garantia para casos especiais. Os procedimentos descritos para processo Standard (seção 3) não são aplicáveis nestes casos; entretanto, os procedimentos descritos na cláusula 3.4.3 (Mudanças de processos e produtos e realocação da linha de produção) serão analogamente aplicados para

reclamações envolvendo os casos especiais, sendo assim necessária a comunicação das alterações acima citadas à área de Qualidade/Garantia MBBras conforme lista de pessoas responsáveis disponíveis no link <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br>.

5. Entrega/Performance de Terceiros

Geralmente, o fornecedor deve fabricar as próprias peças. No caso de o fornecedor adquirir entregas e/ou serviços de terceiros para a produção das peças (“Subcontratados”) ou em caso de o fornecedor adquirir peças de terceiros (“Subfornecedores”), o fornecedor deve monitorar continuamente para garantir que essas entregas e/ou serviços estejam livres de defeitos.

Caso a MBBras receba reclamações dos fornecedores devido a peças danificadas e essas reclamações sejam atribuídas à culpa do fornecedor, este deverá ser responsabilizado pela culpa de subfornecedores ou subcontratados, tratando-os como se fossem sua própria culpa. Isso, salvo em casos de reclamações relacionadas a peças designadas, cuja falha seja de responsabilidade exclusiva do fornecedor designado pela MBBras.

6. Perito Independente

Para o fim único e exclusivo de determinar a responsabilidade pelo ressarcimento de valores aplicados em processo de garantia ou fornecimento de itens com defeito, em caso de controvérsia entre o fornecedor e a MBBras, após realizada análise técnica da peça pela MBBras, as Partes decidem, de comum acordo, a pedido de uma das partes, contratar conjuntamente um perito técnico independente, dentro do prazo de três meses após a resposta no sistema de TI de inspeção (eSEP), com comprovada expertise no setor automobilístico ou formação em engenharia mecânica, devidamente cadastrado no rol de peritos do Tribunal de Justiça do Estado de São Paulo ou do Tribunal da região que melhor atender ao pleito.

6.1. Caso as Partes não entrem em consenso com relação a indicação do perito técnico independente, a MBBras nomeará um profissional dentro dos requisitos mencionados no item 6, a sua livre escolha.

6.1.1. Ocorrendo a contratação em conjunto pelas Partes de perito independente, os custos serão rateados igualmente entre elas.

6.1.2. Havendo a contratação descrita no item 6.1, a MBBras poderá suportar o custo imediato do trabalho, devendo o Fornecedor ressarcir os valores desembolsados pela MBBras quando o resultado da perícia se apresentar desfavorável ao mesmo.

6.2. O fornecedor disponibilizará ao perito toda e qualquer informação e documento necessário à investigação. Em sua investigação, o perito examina e decide sobre a questão controversa com efeito vinculativo para ambas as partes. Ele deve dar oportunidade à MBBras e ao fornecedor para apresentarem suas posições de forma adequada. De acordo com a legislação processual vigente, o trabalho pericial poderá ser utilizado em eventual discussão judicial, afastando a necessidade de realização de nova prova técnica pericial. A MBBras tem

o direito destituir o perito independente se ele não apresentar o parecer dentro do prazo previamente contratado.

7. Outros direitos

Outros direitos legais ou contratuais da MBBras não são afetados pelas presentes regras.

8. Informações relevantes para ressarcimento com o fornecedor e contatos

O fornecedor pode obter informações relevantes sobre o ressarcimento no sistema de TI da MBBras através do portal de fornecedores. É do interesse do fornecedor consultar estas informações regularmente, pois são a base da relação contratual entre a MBBras e seus fornecedores.

Para assegurar uma comunicação eficiente em caso de ressarcimento, retorno e análise de peças danificadas, o fornecedor deve indicar à MBBras pelo menos uma pessoa de contato responsável. Além disso, o fornecedor deve informar imediatamente à MBBras, incluindo as divisões (Caminhões/Ônibus) das quais é fornecedor, sobre qualquer mudança na pessoa de contato e/ou alteração em seus dados de contato.

9. Período de garantia dos veículos comercializados

As condições de garantia aplicáveis aos veículos e seus componentes comercializados pela MBBras são válidas a contar da data de emissão da nota fiscal de venda ao cliente final.

Salvo algum acordo contrário, o fornecedor concorda que o prazo de garantia da peça fornecida por ele à MBBras possui o mesmo prazo de garantia concedido aos clientes Mercedes-Benz, conforme Trucks/Bus e Powertrain de componentes comercializados pela MBBras, sendo que a contagem do referido prazo também é igual, ou seja, a partir da emissão da nota fiscal de venda ao cliente final. Os prazos de garantia dos produtos comercializados pela MBBras estão disponíveis no portal da Mercedes-Benz na internet.

No caso de veículo ou chassi adquirido para aplicação de carroceria, implemento ou equipamento, o prazo de validade da garantia terá início na data em que o produto final for faturado pelo fabricante do equipamento ao cliente final, observando-se o prazo limite de até 6 (seis) meses após a data de emissão da fatura do veículo pela MBBras.

A MBBras reserva-se o direito de alterar as condições de garantia de seus veículos e produtos a qualquer tempo e sem prévio aviso, dependendo das condições de mercado.

27.09 – ANÁLISE DE MODO E EFEITOS DE FALHA POTENCIAL (FMEA)

1. Procedimento

O fornecedor deverá projetar e administrar um sistema de FMEA para o produto e para o processo de todos os seus sistemas e componentes que devem ser desenvolvidos ou fornecidos, contemplando as exigências e especificações da MBBras (caderno de encargo, desenhos, normas DBL, requisitos específicos MBBras, entre outros).

Para a elaboração do FMEA, o fornecedor deve utilizar um sistema ou software adequado, tomando como base as normas FMEA, AIAG/VDA em suas versões mais atualizadas.

O fornecedor deve implementar processos para a gestão da segurança do produto, relacionados a produtos e processos de manufatura, os quais devem incluir aprovações especiais para os FMEAs de produto e processo.

O fornecedor deve comunicar os resultados do FMEA para o cliente após a conclusão. Mediante solicitação, os documentos do FMEA devem ser fornecidos à MBBras para inspeção.

Caso questões críticas ou demais problemas que possam ameaçar o início da produção (SoP) sejam reveladas pelo FMEA ou por outras análises, o fornecedor deverá comunicá-los imediatamente à atenção do cliente.

Quando uma alteração de projeto for feita no componente, o DFMEA (FMEA de Design) e o PFMEA (FMEA de Processo) devem ser revisados de acordo e os resultados comunicados ao cliente.

Todos os documentos associados a este procedimento devem ser armazenados pelo fornecedor conforme as diretrizes da VDA Volume 1.

No caso de uma ocorrência de falha no cliente, a causa raiz e as ações descritas no relatório 8D para solucionar a falha deverão ser retroalimentadas no FMEA, e o cliente deve ser informado.

2. Escopo da Documentação do Sistema FMEA para Produto e Processo

- Visão geral de todo o sistema (por exemplo: estrutura do sistema, diagrama de blocos, instalação, desenhos de montagem, fluxograma de processo).
- Visão geral funcional (por exemplo: rede de função, árvore funcional, diagrama de causa e efeito).
- Falhas potenciais (falhas com todas as causas e consequências).
- Tabelas de avaliação (severidade, ocorrência e detecção).
- O gerente e os participantes do FMEA devem ser definidos e documentados.

- Preenchimento de formulários baseados no Manual AIAG/VDA em suas versões mais atualizadas, com:
 - Avaliações abrangentes (severidade, ocorrência e detecção);
 - Ações preventivas e ações para detecção;
 - Uma situação de processamento para cada medida. Na eventualidade da medida ser abortada, o motivo deve ser devidamente documentado;
 - Uma pessoa responsável e uma data final especificadas para cada medida.

- Cada ação deve ter um prazo limite de aplicação e um responsável nomeado.
- Fornecedor deve comprovar que as ações tomadas foram eficazes.
- Manter histórico da evolução do(s) FMEA(s).

31.13 – FERRAMENTAL PARA PRODUÇÃO DE ITENS DE SÉRIE E REPOSIÇÃO DE PROPRIEDADE DA MBBRAS

1. Disposições Gerais

Ferramental é o termo que designa todo e qualquer equipamento auxiliar utilizado para transformar, modificar ou controlar, por meio de processos mecânicos, a matéria prima em peça, ou os componentes em um conjunto, para atender às especificações técnicas do item produzido. Pode ser ainda um equipamento para fixar, segurar uma ou mais peças durante um ou mais processos de manufatura. Portanto, nenhum outro equipamento de produção que não tenha estas características pode ser considerado ferramental.

As disposições mencionadas neste capítulo, aplicam-se exclusivamente aos ferramentais de propriedade da MBBras, mesmo aqueles que se encontrem nas instalações dos subfornecedores (empresas que fazem parte do processo de fabricação do fornecedor sendo sempre diretamente contratadas por ele ou terceiros. O fornecedor é obrigado a assegurar que seus subfornecedores ou terceiros, em cujas instalações o ferramental esteja localizado, comporte-se de acordo com o quanto estabelecido neste MBST e concedam à MBBras os direitos/permissões constantes no MBST. Isto se aplica principalmente à identificação do ferramental como propriedade da MBBras.

O fornecedor deverá manusear o ferramental e outros equipamentos de produção como se de sua propriedade fossem, com rigoroso grau de zelo e cuidado necessário para garantir o regular funcionamento do ferramental, máxima sobrevida do referido equipamento e adequado abastecimento da MBBras e de suas necessidades, conforme as previsões constantes no MBST, bem como observar todas as normas técnicas e Normas Regulamentadoras de Saúde e Segurança do Trabalho vigentes e aplicáveis sobre o tema, incluindo, mas não limitando-se a, NR-12.

A MBBras resguarda-se ao direito de fiscalizar o cumprimento pelo fornecedor do quanto estabelecido neste MBST, seja por meio da aprovação final do ferramental, quer pela inspeção a ser realizada a qualquer momento durante sua confecção, execução do Contrato de Fornecimento, ou no processo produtivo. O fornecedor oferecerá todo o suporte para que tal verificação seja realizada pela MBBras, em particular com relação à documentação do ferramental sob inspeção.

2. Ferramentais de Propriedade da MBBras

A MBBras realiza o comodato de ferramentais de sua propriedade aos seus fornecedores, com a finalidade de exclusiva utilização destes ferramentais no processo produtivo para o fornecimento de peças, componentes e sistemas que atendam tão somente a MBBras e para a sua linha de produção. Ao fornecedor é vedada a utilização do ferramental para qualquer outra finalidade que não a produção de peças para o fornecimento da MBBras, observadas as condições previstas no item 2.10.

O comodato, sempre atrelado a um Pedido de Compra específico, terá início a partir da data de emissão da Nota Fiscal de Remessa em comodato do ferramental, e a sua vigência estará intrinsecamente relacionada ao Pedido de Compra/ Contrato de Fornecimento celebrado entre MBBras e Fornecedor, sendo certo que, em hipótese alguma, o comodato subsistirá à rescisão do referido Pedido de Compra/ Contrato de Fornecimento, independentemente do motivo.

A MBBras resguarda para si o direito de, a qualquer momento, solicitar o encerramento antecipado do comodato, desde que respeitadas as condições estabelecidas no item 2.8 deste capítulo, com a consequente devolução do ferramental nas mesmas condições e estado de entrega, salvo o desgaste natural do uso regular, por meio de solicitação por escrito com antecedência mínima de 10 (dez) dias da data efetiva de retorno do ferramental. Findo o prazo de Pedido de Compra, finda-se também o comodato do ferramental e sua devolução deverá acompanhar a respectiva Nota Fiscal de devolução, a ser emitida pelo Fornecedor.

A MBBras poderá, se for solicitado pelo Fornecedor, oferecer instruções e treinamentos práticos aos funcionários/subcontratados deste, visando a adequada operação e uso dos ferramentais.

As seguintes disposições, integradas com as normativas vigentes e aplicáveis sobre o tema, incluindo, mas não se limitando, a NR-12 e demais Normas Regulamentadoras relativas à Saúde e Segurança do Trabalho, regulamentam os direitos e deveres dos fornecedores e da MBBras em relação ao uso dos ferramentais que são propriedade da MBBras e que estejam alocados no fornecedor.

2.1 Transporte e Montagem de Ferramentais

O Fornecedor é responsável pelo transporte e a montagem do Ferramental em suas instalações, bem como a posterior desmontagem e transporte em devolução às dependências indicadas pela MBBras.

2.2 Transferência de Ferramentais

O ferramental não poderá ser cedido, emprestado, locado ou, por qualquer outra forma, transferido a terceiros, no todo ou em parte, sem a prévia e expressa autorização da MBBras, obrigando-se o fornecedor a zelar e cuidar do ferramental, utilizando-o em suas instalações, previamente informada à MBBras, no endereço mencionado, sendo que eventuais mudanças de local de utilização do ferramental deverão ser prévia e expressamente informadas através do sistema próprio da MBBras, e estarão condicionadas à autorização por escrito da MBBras.

2.3 Assistência Técnica e Manutenção do Ferramental

O fornecedor é responsável pela manutenção, conservação, utilização e funcionalidade do ferramental durante todo o período de uso exclusivo para o fornecimento à MBBras. O fornecedor deverá garantir que o ferramental esteja sempre disponível para uso imediato, livre de defeitos funcionais, garantindo

o suprimento de peças dentro das especificações técnicas exigidas pela MBBras.

Os custos dos serviços de manutenção, conservação e conserto dos ferramentais são de responsabilidade do fornecedor. Tais serviços devem ser feitos exclusivamente por empresas ou pessoas previamente aprovadas pela MBBras, salvo os casos em que houver expressa autorização da MBBras em sentido contrário.

O gerenciamento do ciclo de vida útil do ferramental visa garantir que as ferramentas necessárias estejam disponíveis para atingir os objetivos da indústria.

O fornecedor é responsável por gerenciar o ciclo de vida útil da ferramenta, o mesmo deve informar o Analista da Qualidade do Gerenciamento de Fornecedores, semestralmente em 30 de janeiro e 30 de junho, o status/ porcentagem e/ou estimativa de prazo da vida útil do ferramental.

Caso o fornecedor não informe antecipadamente ou no prazo limite (30 de janeiro e 30 de junho), o envio tardio da informação gerará um planejamento de reposição e/ou revitalização somente no ano seguinte.

2.4 Modificação do Ferramental

Sempre que houver a necessidade de modificar o ferramental por pedido de alteração de especificação técnica pela MBBras, o fornecedor deverá, antes de qualquer coisa, apresentar uma oferta comercial por escrito à MBBras para sua aprovação, assegurando sempre as menores despesas possíveis.

Todas e quaisquer modificações no ferramental somente poderão ser realizadas pelo fornecedor depois que a MBBras tiver autorizado por escrito. É vedado promover qualquer alteração no ferramental que represente mudança de estrutura, formato, tipo e eliminação ou adulteração da marca, símbolo, número da peça e/ou número de inventário gravado no ferramental, salvo mediante prévia autorização por escrito da MBBras.

2.5 Identificação e Levantamento de Inventário

O fornecedor deverá identificar de forma clara e permanente o ferramental como propriedade da MBBras, contendo a gravação da identificação por meio de etiqueta metálica fixada no ferramental (rebite ou solda), silkscreen ou por tipagem no próprio ferramental. Na identificação do ferramental é obrigatório constar o número da peça, nível de modificação do desenho (ZGS) e o número do inventário MBBras.

Anualmente a MBBras realiza o processo de verificação de ativos em posse de terceiros. Este é um procedimento obrigatório e designado como inventário anual, onde o fornecedor tem papel

fundamental de prestar toda e qualquer informação necessária para que os objetivos contábeis e fiscais sejam atendidos pela MBBras.

A contribuição do fornecedor neste processo consiste na confirmação da posse dos ferramentais por meio de uma lista contendo os números de inventário a ser disponibilizada à área de imobilizado da MBBras, através do Portal do JBB localizado no aplicativo WBV no portal dos fornecedores <https://supplier.daimlertruck.com/portal/en>. Além de confirmar se os ferramentais estão em seu poder, o fornecedor deverá ainda informar se eles estão ativos ou inativos, ou ainda se estão localizados em subfornecedores.

O envio destas informações deverá ocorrer no prazo máximo de 30 dias corridos após a data de solicitação da MBBras.

Caso este prazo não seja factível de cumprimento por parte do fornecedor por quaisquer questões, fica a cargo do mesmo entrar em contato com a área de imobilizado da MBBras através do pool-id.confirmacao_ferramental_mbbbras@daimlertruck.com para negociar um cronograma adequado para atendimento desta demanda dentro do ano corrente.

Cabe ressaltar, que o não atendimento e/ou colaboração desse processo de verificação do inventário anual pelo fornecedor ensejará a aplicação de multa penal não compensatória no valor de R\$ 3.000,00 (três mil reais) por inventário não declarado, aplicável mensalmente, pelo período em que perdurar a inércia, ou ausência de resposta e/ou atendimento por parte do fornecedor.

Informamos ainda, que durante o processo de verificação do inventário, à exclusivo critério da MBBras, poderá ser definida a realização de inventário físico e presencial no fornecedor, seja por falta de resposta do mesmo, seja pela resposta negativa em relação aos ferramentais da MBBras que se encontram em poder do mesmo, sendo certo que todos e quaisquer despesas e custos relacionados à execução de tal trajeto/ viagem para realização de tal inventário físico serão encaminhados para reembolso pelo fornecedor, responsável por gerar a despesa.

2.6 Vistoria do Ferramental

A MBBras poderá, por si ou por outra pessoa devidamente autorizada e credenciada, a qualquer tempo e sempre que julgar necessário, vistoriar ou acompanhar a utilização do ferramental pelo fornecedor, com o intuito de avaliar, não apenas o desempenho e o estado dos mesmos mas também, se for o caso, a sua correta adequação/manutenção aos termos das Normas Regulamentadoras relativas à Saúde e Segurança do Trabalho aplicáveis, incluindo, mas não se limitando, à NR-12.

2.7 Recuperação Judicial / Extrajudicial / Falência

Na hipótese de recuperação judicial, extrajudicial, ou falência do fornecedor, bem como de penhora,

arresto ou sequestro de seus bens, inclusive do ferramental, ou em qualquer outra situação em que o ferramental venha ou possa vir a ser expropriado ou retirado de sua posse, o fornecedor obriga-se a fazer as competentes declarações de que o ferramental é de propriedade da MBBras, declarações estas que deverão estar acompanhadas das respectivas notas fiscais dos ferramentais.

Na sequência, o fornecedor deverá enviar à MBBras um comprovante válido apresentado ao Juízo competente, de forma a atestar das sobreditas declarações, bem como resguardar a MBBras de embaraços e turbações de terceiros que eventualmente recaírem sobre tais bens.

2.8 Responsabilidade

O fornecedor será responsável por todos os defeitos, danos, alterações ou deteriorações do ferramental, salvo o desgaste natural do uso regular dos bens. O fornecedor deverá assegurar que o ferramental não causará danos pessoais ou materiais ao fornecedor, seus funcionários, à MBBras e/ou a qualquer terceiro, isentando a MBBras de toda e qualquer responsabilidade por reivindicações do fornecedor e/ou terceiros dessa natureza.

No caso de ocorrerem falhas mecânicas e/ou técnicas no ferramental, o fornecedor deverá informar imediatamente a MBBras. Os custos e responsabilidade pelos serviços de manutenção de conservação, além dos consertos dos equipamentos serão suportados pelo fornecedor, exceto os decorrentes do desgaste natural da vida útil do ferramental.

Vale ressaltar que:

- É obrigatório o preenchimento da vida útil no formulário “Descritivo de ferramental” no campo referente à “Quant.tiros (ciclos)/vida”.
- A vida útil estipulada pelo fornecedor deverá seguir tabela anexa no descritivo de ferramental e será analisada pelo departamento de Análise de Valor.
- As revitalizações e reposições de ferramentas com vida útil alcançada, devem ser programadas e informadas antecipadamente ao departamento “Gerenciamento do Fornecedor” para planejamento de Budget.
- As reposições de ferramentas serão aceitas somente em casos extremos, pois, é entendido que se as ferramentas foram feitas adequadamente, as revitalizações darão sobrevida necessária para produção das peças, em casos de exceções serão analisadas pelo departamento de Análise de Valor.
- É obrigatório o preenchimento do número de cavidades no formulário “Descritivo de Ferramental” no campo referente à “Cavidades/figuras/etc. (quando aplicável)”.
- Link para acesso ao Descritivo de Ferramental docmaster.supplier.daimlertruck.com/DMPublic/en/index.html.

O fornecedor deverá informar os responsáveis da MBBras (Departamento de Compras e Gerenciamento de Fornecedores) previamente sobre qualquer necessidade de alteração do escopo do ferramental no pedido de compras (seja ele para situações de novos investimentos ou modificações de bens já existentes) conforme Capítulo 13 (Desenvolvimento e Homologação de Amostras) do MBST (item de Gerenciamento de ferramental de produção).

A necessidade deverá ser informada durante o desenvolvimento e/ou alteração do ferramental, antes mesmo da entrega do EMPB. Ocorrendo a solicitação tardia dessas alterações, poderá gerar impactos sistêmicos e atrasos nos pagamentos ao fornecedor.

2.9 Deveres de Retorno

Ao final do comodato, as Partes convencionarão a destinação que entenderem necessária ao ferramental, seja (i) a sua regular devolução, em atendimento às disposições, abaixo definidas; (ii) a venda pela MBBras e aquisição pelo Fornecedor, caso seja de mútuo interesse das Parte; (iii) a destruição e/ou sucateamento (scrapping) do ferramental; ou (iv) outra destinação que as Partes vierem a acordar, desde que prévia e expressamente anuída pela MBBras.

O ferramental deverá ser devolvido imediatamente à MBBras quando findar sua vida útil, ou quando o ferramental não servir mais ao fim a que se destinava na ocasião em que foi cedido em comodato. O ferramental também deverá ser imediatamente devolvido à MBBras se, de alguma forma, restarem rescindidos ou resolvidos os respectivos Contratos de Compras referentes ao fornecimento de peças fabricadas por meio ou a partir do referido ferramental. Caso não haja devolução do ferramental no prazo disposto no Tópico 2, do presente Instrumento, o fornecedor ensejará a aplicação de multa diária, não compensatória, equivalente a 1% (um por cento) sobre o valor total dos ferramentais, enquanto perdurar o referido descumprimento. A cobrança da multa será feita por fatura ao fornecedor.

Para devolução do ferramental, o fornecedor deverá informar o representante da MBBras para que este providencie a documentação de devolução e coordene o envio e recebimento do ferramental à MBBras, sendo certo que todos os custos relativos ao transporte até as dependências da MBBras deverão ser arcados exclusivamente pelo fornecedor.

2.10. Vendas Paralelas no Mercado

Em caso de produtos/peças/componentes: (i) de propriedade intelectual da própria MBBras ou empresa do grupo da Daimler Truck AG; (ii) onde a MBBras ou empresa do grupo Daimler Truck AG tenha contratado o desenvolvimento ao fornecedor; ou (iii) em caso de produtos/peças/componentes fabricados com o ferramental de propriedade da MBBras; o fornecedor é obrigado a fornecer tal produto com exclusividade à MBBras, sendo vedada, portanto, sua comercialização pelo fornecedor a quaisquer terceiros.

Sendo o ferramental de propriedade da MBBras, independente de se encaixar ou não nas hipóteses acima, o uso do ferramental para fornecimento a terceiros ("Vendas Paralelas") somente será permitido mediante expresse consentimento da MBBras em contrato específico e mediante o pagamento de uma taxa de uso apropriada, cabendo apenas à MBBras tal decisão.

Em caso de violação desta condição de fornecimento exclusivo, poderá ser efetuada a cobrança de uma multa não compensatória, de caráter punitivo, no valor de 10% (dez por cento) sobre o valor do volume da (s) peça (s) fornecida (s) para o mercado, considerando a tabela de preços MBBras de venda para concessionários, sem prejuízo de a MBBras exigir perdas e danos. A MBBras terá o direito de verificar, diretamente nos registros do fornecedor, o volume de peças fornecidas indevidamente a fim de pleitear seu ressarcimento.

Fica proibido ao fornecedor utilizar marcas ou números de identificação MBBras em qualquer peça e fornecê-las a terceiros sem autorização prévia e por escrito da MBBras. Caso isso ocorra, o fornecedor pagará uma multa não compensatória de 10% (dez por cento) sobre o valor do volume da(s) peça(s) fornecida(s) para o mercado, considerando a tabela de preços da MBBras de venda para concessionárias.

Para evitar danos à imagem das marcas de propriedade da MBBras e/ou de suas sócias, não é permitida a venda paralela de peças pelos fornecedores em qualquer caso, mesmo nos casos em que claramente se identifique que a marcação da identificação foi apagada, raspada ou de qualquer forma removida por agentes externos. A ocultação da marcação dessa identificação por qualquer meio, quer pelo uso de adesivos, aplicação de tinta ou qualquer outro, também não é permitida, sob pena de multa não compensatória de 10% (cinco por cento) sobre o valor do volume da(s) peça(s) fornecida(s) para o mercado, considerando a tabela de preços da MBBras de venda para concessionárias.

Em quaisquer dos casos acima, a MBBras terá o direito de verificar, diretamente nos registros do fornecedor, o volume de peças fornecidas indevidamente a fim de pleitear seu ressarcimento.

Além das sanções destacadas acima, a violação das obrigações contratuais não exime o fornecedor de ser acionado pelas leis de proteção à propriedade intelectual e outras vigentes.

34.07 – FORNECIMENTO DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO

1. Disposições Gerais

O alto nível de performance técnica dos fornecedores da MBBras para peças de série é um dos diferenciais para os clientes da MBBras optarem pela marca. Assim sendo, não pode haver diferenciação nesse conceito para as peças de reposição, que deverão ter o mesmo alto nível de performance das peças de série, inclusive com relação aos preços, qualidade e credibilidade nos prazos.

2. Definição de Peças de Reposição

Peças de reposição são aquelas destinadas à manutenção ou conserto de veículos e/ou agregados.

3. Peças Remanufaturadas

É recomendável que as peças originalmente utilizadas nos veículos e/ou agregados da marca e que estejam tecnicamente passíveis de remanufatura sejam comercializadas no mercado de reposição exclusivamente pela MBBras, e que o fabricante, além da peça nova, forneça a peça remanufaturada pelo preço máximo de até 60% do valor da peça nova.

É também recomendável que a MBBras tenha a exclusividade na coleta de carcaças (core) no mercado nacional através da sua rede de concessionários limitando-se às aplicações originais MBBras.

4. Vendas Paralelas no Mercado

Em caso de produtos/peças/componentes: (i) de propriedade intelectual da própria MBBras ou empresa do grupo da Daimler Truck AG; (ii) onde a MBBras ou empresa do grupo Daimler Truck AG tenha contratado o desenvolvimento ao fornecedor; ou (iii) em caso de produtos/peças/componentes fabricados com o ferramental de propriedade da MBBras; o fornecedor é obrigado a fornecer tal produto com exclusividade à MBBras, sendo vedada, portanto, sua comercialização pelo fornecedor a quaisquer terceiros.

Sendo o ferramental de propriedade da MBBras, independente de se encaixar ou não nas hipóteses acima, o uso do ferramental para fornecimento a terceiros ("Vendas Paralelas") somente será permitido mediante expresse consentimento da MBBras em contrato específico e mediante o pagamento de uma taxa de uso apropriada, cabendo apenas à MBBras tal decisão.

Em caso de violação desta condição de fornecimento exclusivo, poderá ser efetuada a cobrança de

uma multa não compensatória, de caráter punitivo, no valor de 10% (dez por cento) sobre o valor do volume da (s) peça (s) fornecida (s) para o mercado, considerando a tabela de preços MBBras de venda para concessionários, sem prejuízo de a MBBras exigir perdas e danos. A MBBras terá o direito de verificar, diretamente nos registros do fornecedor, o volume de peças fornecidas indevidamente a fim de pleitear seu ressarcimento.

Fica proibido ao fornecedor utilizar marcas ou números de identificação MBBras em qualquer peça e fornecê-las a terceiros sem autorização prévia e por escrito da MBBras. Caso isso ocorra, o fornecedor pagará uma multa não compensatória de 10% (dez por cento) sobre o valor do volume da(s) peça(s) fornecida(s) para o mercado, considerando a tabela de preços da MBBras de venda para concessionárias.

Para evitar danos à imagem das marcas de propriedade da MBBras e/ou de suas sócias, não é permitida a venda paralela de peças pelos fornecedores em qualquer caso, mesmo nos casos em que claramente se identifique que a marcação da identificação foi apagada, raspada ou de qualquer forma removida por agentes externos. A ocultação da marcação dessa identificação por qualquer meio, quer pelo uso de adesivos, aplicação de tinta ou qualquer outro, também não é permitida, sob pena de multa não compensatória de 10% (dez por cento) sobre o valor do volume da(s) peça(s) fornecida(s) para o mercado, considerando a tabela de preços da MBBras de venda para concessionárias.

Em quaisquer dos casos acima, a MBBras terá o direito de verificar, diretamente nos registros do fornecedor, o volume de peças fornecidas indevidamente a fim de pleitear seu ressarcimento.

Além das sanções destacadas acima, a violação das obrigações contratuais não exime o fornecedor de ser acionado pelas leis de proteção à propriedade intelectual e outras vigentes.

5. Marcas

O fornecedor tem o compromisso de identificar a denominação da marca MBBras em todas as peças de reposição, conforme descrito nos respectivos desenhos. A identificação deverá ser feita conforme especificado na MBN 10435. Isto inclui todas as identificações visíveis (estampadas, usinadas, gravadas a laser), bem como as fixadas por etiqueta adesiva.

A identificação do fornecedor pode ser identificada se desejado, mas não deve ser maior do que a identificação do nome da marca da MBBras. Qualquer outra identificação do fornecedor, como identificação de número de peça, não é permitida. Casos de impossibilidade de identificação das peças podem ser direcionados à divisão de Peças de Reposição para esclarecimentos (por exemplo, por razões técnicas) e requerem uma autorização da MBBras por escrito.

6. Período de Suprimento e Direitos de Compra

O fornecedor é responsável pelo fornecimento das peças de reposição para a MBBras por um período mínimo de 15 (quinze) anos após desativação na produção seriada, devido novas normas para atendimento do Mercado Externo.

Equipamentos/Máquinas específicos (as) de produção para peças de reposição somente poderão ser refugados ou sucataados mediante autorização prévia e escrita da MBBras.

O fornecedor garante o direito à MBBras de comprar diretamente de seu subfornecedor, caso julgue necessário, a exclusivo critério da MBBras.

7. Preços

No caso de peças fornecidas durante o período de produção seriada, o preço atual das peças de série se aplica para reposição, caso não exista um acordo específico neste sentido, entre MBBras e o fornecedor.

Caso necessite de embalagem especial, o custo será calculado e negociado entre as partes.

Nos casos de peças fornecidas montadas nos sistemas ou conjuntos, o preço individual da peça de reposição será determinado pelo processo de abertura de custos (breakdown), deduzindo-se o custo da montagem do sistema ou conjunto em questão.

As peças desativadas da produção seriada da MBBras e transferidas para suprir as necessidades do mercado de reposição terão os preços mantidos no mínimo por 3 (três) anos (3YP), respeitando-se as condições negociadas para ajustar os preços das peças de série. Eventual solicitação de ajuste de preço deverá ser considerada somente após a apresentação dos detalhes desta alteração e aplicada após acordo comercial entre as partes.

8. Documentação para Peças de Reposição

O custo da preparação da documentação das peças de reposição (acréscimo de desenhos para peças individuais), incluindo a manutenção das modificações de versões, está composto no preço geral da peça fornecida.

A estrutura de documentação (desenhos em CATIA 3D, lista de peças etc.) e o prazo final de aplicação serão acordados entre a MBBras e o fornecedor.

9. Termos e Condições Gerais de Compra

As cláusulas de fornecimento de peças de reposição acima são complementadas e/ou fazem parte dos Termos e Condições Gerais de Compra (CGC), disponível no site da MBBras <https://www.mercedes-benz-trucks.com.br/institucional/fornecedores/compra-de-material>.

10. Certificação INMETRO

O fornecedor deve garantir a certificação INMETRO e referida manutenção desta para os itens de fornecimento abrangidos pelas portarias de Requisitos de Avaliação da Conformidade (RAC) do INMETRO, de acordo com as legislações em vigor.

36.17– RESPONSABILIDADE SOCIAL, PROTEÇÃO AMBIENTAL E CONFORMIDADE DO PRODUTO

As seguintes disposições definem os padrões e requisitos de responsabilidade social, proteção ambiental e conformidade do produto das Empresas do Grupo Daimler Truck (“MBBras”) que os Parceiros da MBBras devem cumprir: conformidade com os direitos humanos e trabalhistas reconhecidos internacionalmente, em particular a proibição do trabalho infantil e trabalho forçado, o manuseio de minerais de conflito, conformidade com padrões e diretrizes ambientais, incluindo proteção ambiental preventiva, bem como conformidade com requisitos relevantes de produtos e leis e regulações de bem-estar animal. As disposições são baseadas nos “Padrões de Parceiros de Negócios” da MBBras e em nossa “Declaração de Princípios de Responsabilidade Social e Direitos Humanos” para toda a empresa. Eles também são baseados em leis e regulamentos internacionais, em particular na Lei Alemã de Due Diligence da Cadeia de Suprimentos de 16 de julho de 2021 (LkSG), bem como em padrões internacionais, como a Declaração Internacional de Direitos Humanos, os 10 princípios do Pacto Global das Nações Unidas (<http://www.unglobalcompact.org>), os Princípios Orientadores das Nações Unidas sobre Empresas e Direitos Humanos (doravante referidos como “Princípios Orientadores da ONU”, (OHCHR | Princípios Orientadores sobre Empresas e Direitos Humanos: Implementando a Convenção das Nações Unidas “Proteger, Respeito e Solução”), as Diretrizes da OCDE para a Organização para a Cooperação e Desenvolvimento Econômico (OECD.org) e as normas fundamentais de trabalho da Organização Internacional do Trabalho (OIT, <http://www.ILO.org>). Além destas normas, o Fornecedor obriga-se a cumprir integralmente todas as normas vigentes no Brasil.

O Parceiro concorda em cumprir as seguintes normas:

I. Normas sobre Direitos Humanos e Boas Condições de Trabalho

1. Prevenção ao trabalho infantil

O Parceiro é obrigado a cumprir, no mínimo, a Convenção nº 138 da OIT sobre Idade Mínima para o Trabalho e nº 182 sobre a Proibição das Piores Formas de Trabalho Infantil em seu empreendimento. Em particular, o Parceiro garante para sua empresa que os produtos a serem fornecidos são ou foram fabricados e processados sem trabalho infantil na aceção das Convenções nº 138 e 182 da OIT e sem violações de obrigações decorrentes da implementação dessas Convenções ou de qualquer outra regulamentos nacionais ou internacionais aplicáveis de combate ao trabalho infantil.

2. Proibição de trabalho forçado e escravidão moderna

2.1 O Parceiro garante para sua empresa que todas as suas práticas de empregador estão pelo menos alinhadas com as Convenções nº 29 e nº 105 da OIT. Em particular, todos os funcionários devem ter a liberdade de rescindir a relação de trabalho sujeita a um período de aviso prévio razoável. Isso também se aplica ao uso de mão de obra externa.

2.2 Todas as formas de trabalho forçado, em particular trabalho compulsório, servidão por dívida, tráfico de seres humanos e qualquer outra forma de escravidão moderna, bem como outras formas

de dominação ou opressão no local de trabalho, como por meio de extrema exploração econômica ou sexual e humilhação, devem ser proibidos.

2.3 O Parceiro não pode restringir a liberdade de movimento de seus funcionários retendo documentos de identidade ou outras medidas contra a vontade dos funcionários. Da mesma forma, nenhum ônus financeiro pode ser imposto aos funcionários pela retenção ilegal de salários ou imposição de taxas no processo de recrutamento.

3. Liberdade de associação, direito à negociação coletiva e direito à greve

O Parceiro deve respeitar o direito de seus funcionários de estabelecer ou ingressar em organizações de sua própria escolha, de nomear uma representação e ser eleito para tal representação. Os funcionários devem poder se comunicar aberta e regularmente com a administração da empresa nas representações dos funcionários sobre as condições de trabalho, sem temer represálias de qualquer forma. Suas organizações são livres para operar de acordo com a lei aplicável do local de trabalho. Dependendo da lei do local de trabalho, isso inclui, em particular, o direito à negociação coletiva e o direito à greve. Nesse sentido, a Convenção nº 98 da OIT é relevante. Quando a liberdade de associação e o direito à negociação coletiva forem restringidos por lei, o Fornecedor deve buscar formas alternativas para melhor respeitar os princípios da Convenção nº 98 da OIT de acordo com as leis locais.

4. Cláusula de não discriminação

O Parceiro é obrigado a tomar medidas para evitar discriminação conforme as Convenções nº 111 e nº 100 da OIT. É proibida qualquer forma de discriminação de empregados. Em especial, é proibido o tratamento desigual no emprego com base em sexo, origem nacional e étnica, origem social, deficiência, filiação sindical, convicção política, religião ou crença, estado de saúde, idade, gravidez ou orientação sexual, salvo quando justificado pelos requisitos do emprego.

5. Saúde e Segurança

Como empregador, o Parceiro deve garantir a segurança e saúde ocupacional no trabalho de acordo com as Convenções da OIT aplicáveis no local de trabalho, em particular a Convenção nº 155 da OIT, bem como as disposições da legislação nacional. Isso inclui, em particular, o estabelecimento e a aplicação de sistemas de gestão adequados para a saúde e segurança no trabalho ("sistemas de gestão"), a fim de poder tomar as medidas preventivas necessárias contra acidentes e danos à saúde decorrentes da atividade de trabalho. O Parceiro declara sua vontade de melhorar continuamente seus sistemas de gestão e trabalhar para a introdução de um sistema de gestão de saúde e segurança ocupacional reconhecido e certificado (por exemplo, ISO 45001) dentro de um período de tempo razoável. O Parceiro deve ter diretrizes de saúde e segurança em vigor, apoiar o desenvolvimento e melhoria contínua das condições de trabalho e fornecer treinamento relevante a todos os funcionários regularmente. O Parceiro deve garantir um local de trabalho seguro, os equipamentos de trabalho necessários e equipamentos de proteção adequados, bem como proteger seus funcionários do cansaço físico e mental excessivo. Os funcionários também terão acesso a água potável suficiente e instalações sanitárias limpas. Onde aplicável, isso também se aplica a acomodações fornecidas pelo Parceiro. Se necessário, os alojamentos também devem ser dimensionados e equipados de modo a

evitar ao máximo acidentes e danos à saúde e garantir alojamento adequado.

Todos os fornecedores/prestadores de serviço com atividade laboral nas dependências da MBBras devem obrigatoriamente passar por processo de integração para que tomem conhecimento de todos os procedimentos e regras para execução de suas atividades, com especial atenção ao que estabelece o P.SSO.00.031. (Procedimento com especificação de Segurança e Saúde Ocupacional e Meio Ambiente para Empresas Contratadas).

6. Condições de trabalho justas (remuneração, benefícios sociais e jornada de trabalho)

6.1 O Parceiro deve assegurar uma remuneração adequada e deve garantir os benefícios sociais previstos nas Normas Coletivas e na legislação aplicável. A remuneração deve, no mínimo, estar de acordo com o salário-mínimo de acordo com a legislação aplicável. Na medida em que a lei aplicável não preveja a regulamentação do salário-mínimo, a remuneração será calculada de acordo com a lei do local de trabalho. Em qualquer caso, a remuneração deve permitir que os trabalhadores assegurem, pelo menos, a sua subsistência. Assim, devem ser levados em consideração o respectivo custo de vida local do funcionário e seus familiares, bem como os benefícios da previdência social local e a remuneração do emprego em tempo integral. Os salários devem ser pagos integral e regularmente pelos serviços prestados e não podem ser retidos ilegalmente. O Parceiro deve assegurar que os colaboradores recebam informação clara, detalhada e regular sobre a composição da sua remuneração de forma adequada.

6.2 O Parceiro deve garantir que as horas de trabalho estejam em conformidade com as leis aplicáveis ou, na medida em que proporcionem um nível mais elevado de proteção, com os padrões da indústria, mas, no mínimo, com as Convenções da OIT aplicáveis no local de trabalho, em especial as Convenções nº 1 e nº 30 da OIT. As horas extras devem ser voluntárias, e os empregados devem ter direito a pelo menos um dia de folga (remunerado – DSR, preferencialmente aos domingos) após 6 dias consecutivos de trabalho.

7. Uso de forças de segurança públicas e privadas

Caso o Parceiro desdobre sua segurança patrimonial para proteger suas operações ou comissione forças de segurança para esse fim, deverá garantir que elas cumpram toda legislação vigente, bem como os direitos humanos reconhecidos internacionalmente. O Parceiro deve, em particular, abster-se de contratar ou destacar forças de segurança, se durante o destacamento as pessoas forem tratadas de forma desumana ou degradante, sofrerem danos à vida ou à integridade física ou se o seu direito de organização e liberdade de associação for prejudicado.

8. Direitos das minorias, comunidades locais e povos indígenas

8.1 O Parceiro não pode, de forma ilícita, realizar despejos forçados ou tomar terras, florestas ou corpos d'água de maneira ilegal, cujo uso garante a subsistência de uma pessoa.

8.2 O Parceiro deve abster-se de causar qualquer alteração nociva do solo, poluição da água e do ar,

emissão de ruído ou consumo excessivo de água que seja contra a legislação vigente, ou prejudique a saúde das pessoas, prejudique significativamente as bases naturais para a preservação e produção de alimentos, ou negue ou impeça significativamente o acesso das pessoas a água potável e limpa ou a instalações sanitárias.

II. Devida Diligência de Direitos Humanos

1. Implementação de due diligence de direitos humanos

O Parceiro é obrigado a estabelecer processos de due diligence de direitos humanos em sua empresa (em particular um sistema de gerenciamento de risco) dentro de um prazo razoável com plano de contramedidas imediatas,, desde que o Parceiro forneça produtos ou preste serviços à MBBras que apresentem risco de possíveis impactos negativos sobre o ser humano direitos humanos na cadeia de valor e tomar medidas sistemáticas e apropriadas de devida diligência em relação aos direitos humanos com base neste processo. Relevantes a este respeito são as leis nacionais de devida diligência aplicáveis ao Parceiro, bem como as disposições dos Princípios Orientadores da ONU e as Diretrizes e Princípios relevantes da OCDE. De acordo com os Princípios Orientadores da ONU e, quando aplicável, de acordo com as leis aplicáveis, o Parceiro deve projetar a adequação e o escopo dessas medidas de acordo com o tamanho e o faturamento de seu empreendimento, a natureza e a origem do produto ou serviço conforme bem como as matérias-primas neles contidas e, em particular, de acordo com os riscos associados.

2. Transparência, cooperação e participação

2.1 Como pré-requisito para a implementação das medidas de devida diligência em direitos humanos mencionadas na Seção II.1 acima, o Parceiro deve estabelecer transparência em sua cadeia de suprimentos por meio de processos internos para identificar riscos aos direitos humanos e, quando necessário, ser capaz de tomar medidas apropriadas de combate e controle.

2.2 Mediante solicitação da MBBras, o Parceiro é obrigado a fornecer informações sobre os processos estabelecidos em sua empresa para a devida diligência em direitos humanos e, quando solicitado, deve, em particular, responder questionários de autoavaliação de forma completa e verídica, submetendo os documentos correspondentes, caso seja identificado um risco como parte da análise de risco realizada pela MBBras.

2.3 Mediante solicitação e, se aplicável, após a celebração de um acordo de confidencialidade com a MBBras, o Parceiro deve informar à MBBras sobre os riscos identificados e/ou medidas de mitigação, bem como fornecer à MBBras a documentação correspondente de suas medidas de diligência devida.

2.4 Além disso, mediante solicitação, o Parceiro deve fornecer informações sobre determinadas etapas da cadeia de suprimentos que possam ser críticas por razões de direitos humanos, ambientais, geopolíticas ou de estabilidade de fornecimento (por exemplo, informações sobre a empresa e o local de produção dessa etapa). A MBBras garante que usará os dados transmitidos apenas para fins de análises de risco nas áreas mencionadas.

2.5 O Parceiro permite que a MBBras utilize as informações obtidas de acordo com estas MBST 36 no contexto de solicitações de informações dirigidas à MBBras ou outras autoavaliações, com base na necessidade de conhecimento.

2.6 Se uma violação dos padrões sobre direitos humanos e boas condições de trabalho listados na Seção I não puder ser corrigida pelo Parceiro em um futuro próximo, o Parceiro deve notificar a MBBras imediatamente, por escrito ou em formato de texto, e, juntamente com a MBBras e/ou terceiros relevantes, elaborar um plano com um cronograma para encerrar ou minimizar a violação (plano de ação corretiva). O Parceiro deve apoiar a MBBras da melhor maneira possível.

2.7 A pedido da MBBras, o Parceiro compromete-se a participar de treinamentos e cursos adicionais sobre os padrões de direitos humanos e as expectativas da MBBras, e confirmará sua participação à MBBras mediante solicitação, fornecendo a documentação apropriada. As Partes Contratantes deverão chegar a um acordo adequado sobre os custos em casos individuais.

2.8 O Parceiro compromete-se a repassar as informações recebidas da MBBras sobre a acessibilidade, responsabilidade e implementação do procedimento de reclamações da MBBras, “SpeakUp!”, para relatar riscos relacionados a direitos humanos e ao meio ambiente, bem como violações de obrigações nessas áreas, aos seus funcionários de maneira adequada, esforçando-se para que sejam também repassadas à cadeia de suprimentos subsequente. Caso o Parceiro repasse as informações correspondentes aos seus funcionários, ele deve garantir que o procedimento de reclamações seja acessível, mantendo a confidencialidade da identidade e oferecendo proteção eficaz contra qualquer desvantagem. Caso não seja informado pela MBBras sobre um procedimento de reclamações, o Parceiro será responsável por implementar um mecanismo eficaz de reclamações em nível empresarial para indivíduos e comunidades cujos direitos humanos possam ser impactados negativamente.

3. Inspeção e auditoria

3.1 A MBBras tem o direito de inspecionar e auditar os processos estabelecidos pelo Parceiro para a devida diligência em direitos humanos e a criação de transparência, incluindo as medidas de diligência adotadas pelo Parceiro em relação aos direitos humanos e ao meio ambiente, bem como a implementação pontual de um plano de ação corretiva, ou de delegar essa inspeção ou auditoria a uma terceira parte contratada pela MBBras. O Parceiro deve cooperar e contribuir de forma adequada para garantir o sucesso da auditoria.

3.2 Como parte do fornecimento dos produtos ou prestação de serviços, o Parceiro também deve garantir que a MBBras ou um terceiro contratado pela MBBras também possa inspecionar e auditar seus fornecedores e subfornecedores em caso de necessidade baseada em risco.

3.3 A MBBras pode usar as informações e descobertas dessas inspeções e auditorias para cumprir obrigações legais, como as decorrentes, por exemplo, dos requisitos de relatórios.

4. Fornecimento responsável de minerais de conflito

Parceiros que fornecem 3TG (estanho, tântalo, tungstênio e ouro) e aqueles que utilizam essas matérias-primas em seus produtos devem identificar, divulgar e avaliar todas as fundições e refinarias nas cadeias de suprimentos e verificar se estas realizaram um processo de diligência devida conforme os Princípios de Diligência da OCDE para a Promoção de Cadeias de Suprimento Responsáveis de Minerais de Áreas

de Conflito e Alto Risco. Para isso, os Parceiros envolvidos devem implementar, pelo menos, procedimentos estabelecidos, como o Responsible Minerals Assurance Process (RMAP).

Os Parceiros afetados devem garantir que, no momento do início da produção, esses materiais sejam adquiridos exclusivamente de refinarias e fundições que atendam aos requisitos (status: conforme) do RMAP da Responsible Minerals Initiative (RMI). Os fornecedores envolvidos devem apresentar comprovações correspondentes (por exemplo, um Conflict Minerals Reporting Template – CMRT) à MBBras, mediante solicitação. Caso uma fundição ou refinaria utilizada não cumpra com esse padrão, a MBBras poderá exigir que o Parceiro remova, a longo prazo, refinarias e fundições não conformes ao RMAP da cadeia de suprimentos da MBBras.

III. Meio Ambiente

1. Responsabilidade ambiental geral, produção e produtos ambientalmente amigáveis

1.1 O Parceiro garante que sua produção e produtos cumprem integralmente os regulamentos ambientais aplicáveis.

1.2 Os parceiros que fornecem componentes e/ou material de produção são obrigados a implementar um sistema de gestão ambiental certificado de acordo com a ISO 14001, EMAS (Sistema comunitário de Ecogestão e Auditoria) Regulamento Local (CE) n.º 1221/2009, ou normas comparáveis no máximo dois anos após a conclusão do contrato de fornecimento, para operá-lo durante todo o prazo do contrato relacionamento comercial com a MBBras e apresentar um certificado correspondente. O sistema de gestão ambiental leva em consideração os tópicos de gestão de substâncias perigosas, água, resíduos e ar em uma extensão apropriada. A comprovação deve ser fornecida por meio de certificação por empresa certificadora credenciada. Um certificado renovado deve ser apresentado em tempo útil antes da expiração do período de validade. Os parceiros que não fornecem componentes ou material de produção devem enviar a prova correspondente à MBBras mediante solicitação.

As certificações válidas da Licença de Operação do órgão Ambiental e ISO 14001 devem ser inseridas e atualizadas no sistema CERTUS através do Portal do Fornecedor (DaimlerTruck Supplier Portal) pelo link: <https://supplier.daimlertruck.com/>.

2. Proteção do clima

Junto com nossos parceiros, o Grupo Daimler deseja atingir a neutralidade de CO₂e em nossos produtos e serviços na Europa, EUA e Japão até 2039 – e globalmente até 2050. Consequentemente, o parceiro deve se esforçar para realizar a pegada de carbono até meados de 2026 e trabalhar no desenvolvimento de metas corporativas apropriadas para suas emissões de Escopo 1, 2 e 3 e tomar medidas para dar suporte ao MBBras na obtenção desse objetivo. O Parceiro deve monitorar regularmente seu progresso e reportar ao MBBras mediante solicitação, em particular com relação à sua pegada de CO₂E no nível do produto.

3. Uso e consumo de recursos

O Parceiro deve garantir um alto nível de proteção ambiental em todas as fases da produção. Neste contexto, o Parceiro deve assegurar o seguinte, em particular no que diz respeito às suas próprias instalações de produção e produção.

a) O uso e consumo de recursos (incluindo água e energia) durante a produção devem ser reduzidos ou evitados. Isso é feito diretamente no local de origem ou por meio de procedimentos e medidas, por exemplo, alterando os processos de produção e manutenção ou as operações da empresa, utilizando materiais alternativos, economizando, reciclando ou reutilizando materiais.

b) O consumo de energia (elétrica, gás natural, GLP, combustíveis) deve ser monitorado e documentado. É necessário encontrar soluções econômicas para melhorar a eficiência energética e minimizar o consumo de energia.

c) O Parceiro deve qualificar, monitorar e tratar (internamente ou externamente através de parceiros de negócios / rede da concessionária local) os efluentes gerados nos processos operacionais e o esgoto sanitário antes do descarte ou eliminação, de acordo com as leis vigentes.

3.1 Manuseio de resíduos/Convenção da Basiléia/ Política Nacional de Resíduos Sólidos

a) O Parceiro se obriga a reduzir ou evitar a geração de resíduos de qualquer natureza. Não sendo possível, priorizar a reutilização e reciclagem conforme Política Nacional de Resíduos Sólidos.

b) O Parceiro deve cumprir as proibições de exportação de resíduos perigosos e as obrigações constantes da Convenção de Basileia de 22 de março de 1989 em sua versão atual e art. 49 da Lei 12.305/2010.

c) Garantir que os resíduos gerados em suas respectivas atividades sejam enviados para parceiros devidamente licenciados, garantindo a Conformidade Legal destes Prestadores de Serviços Específicos para Destinação de Resíduos Industriais.

d) Incentivamos nossos fornecedores a adotarem práticas de economia circular, promovendo a reutilização, reciclagem e recuperação de materiais em seus processos. Ao incorporar esses princípios, buscamos juntos reduzir o impacto ambiental, prolongar o ciclo de vida dos produtos e gerar valor sustentável em toda a cadeia de suprimentos.

A MBBras realiza um processo de avaliação ambiental, incluindo auditorias in loco, para a homologação de prestadores de serviços específicos referentes à destinação dos resíduos industriais gerados no processo produtivo. Este processo de avaliação ambiental compreende a análise de riscos ambientais e oportunidades do processo de produção, assim como, análise de licenças, os aspectos ambientais e medidas de controle para a destinação de resíduos industriais existentes, verificando o atendimento à legislação e regulamentos vigentes.

e) Logística Reversa: O fornecedor se compromete a implementar o Programa de Logística Reversa de seus produtos, respeitando as especificações legais presentes na Lei Federal nº 12.305/2010 e Decreto Federal nº 7.404/2010, bem como toda e qualquer normatização regulatória no âmbito

da Política Nacional de Resíduos Sólidos e legislações de órgãos competentes (como exemplo, decisões de diretoria dos órgãos ambientais estaduais) aplicáveis à sua operação, suportando os custos necessários para tanto e eximindo a MBBras de qualquer responsabilidade/custo a respeito. O fornecedor deverá enviar toda e qualquer documentação comprobatória de cumprimento do Programa de Logística Reversa no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos, a contar da data do recebimento da solicitação pela MBBras.

Em caso da MBBras ser acionada a responder por qualquer ato praticado em razão do Programa de Logística Reversa de responsabilidade do Fornecedor, este obriga-se a requerer e providenciar a imediata exclusão da MBBras da respectiva lide, e em isto não sendo deferido ou possível, arcar com todas as despesas incorridas pela MBBras a título de condenação, danos, perdas, multas administrativas, verbas de sucumbência, despesas processuais, custas, honorários advocatícios, ou a promover o reembolso incontinenti e integral de referidos valores, de forma a manter a MBBras indene de qualquer responsabilidade ou obrigação no prazo máximo equivalente a 5 (cinco) dias úteis a contar da data do desembolso efetivo pela MBBras.

3.2 Ar

O Parceiro é obrigado a encontrar soluções econômicas para minimizar quaisquer emissões (emissões atmosféricas, sonoras e odoríferas) na produção. As emissões gerais das operações, bem como as emissões de gases de efeito estufa deve ser tipificadas, monitoradas rotineiramente, verificadas e, se necessário, tratadas pelo Parceiro antes de serem liberadas. O Parceiro também é obrigado a monitorar seus sistemas de controle de emissões.

3.3 Gestão de substâncias perigosas

Produtos químicos e outras substâncias que representam um perigo se liberados no meio ambiente devem ser identificados. O Parceiro deve estabelecer um sistema de gerenciamento de substâncias perigosas para que possam ser manuseados, transportados, armazenados, reprocessados ou reutilizados e descartados com segurança usando procedimentos adequados.

3.4 Ficha técnicas de Materiais

Fornecedor deve providenciar a Ficha com Dados de Segurança – FDS, conforme a NR26/NBR 14725 (versão vigente e em conformidade com o GHS, do termo em inglês Globally Harmonized System, ou Sistema Globalmente Harmonizado, de classificação e rotulagem de produtos químicos), de todos os produtos químicos comercializados com a MBBras, inclusive baterias e airbags. Para os produtos que emitem VOC - Compostos Orgânicos Voláteis, solicitamos a inclusão deste dado em grama por litro de preferência na seção 9 - Propriedades físicas e químicas da respectiva FDS. Caso não seja possível, esta informação deverá constar na seção 15 - Informações sobre regulamentações ou 16 – Outras Informações da FDS.

3.5 O fornecedor deve atender às legislações aplicáveis para transporte de produtos perigosos nos modais terrestre / marítimo / aéreo. Mantendo o veículo que fará a entrega/ logística em bom estado de conservação, isentos de vazamentos de fluídos e com controle de fumaça preta conforme artigo 32 da Lei 997/76, aprovado pelo decreto 8468/76. A MBBras fará inspeções amostrais nos veículos de entrega, e mediante a não conformidades, interditará o veículo, impossibilitando a entrada dele nas dependências da MBB.

3.6 Para os produtos químicos controlados pela Polícia Civil, Polícia Federal e/ou Exército, a MBBras solicita e faz controle das licenças pertinentes a esses órgãos. Os fornecedores deverão apresentar as

respectivas licenças dos órgãos e das transportadoras envolvidas no processo de fornecimento e transporte de produtos controlados, comprometendo-se a manter a MBB atualizada sobre o status destas licenças.

4. Proteção ambiental relacionada ao produto

O Parceiro deve garantir o seguinte, em particular no que diz respeito à proteção ambiental relacionada ao produto.

4.1 Folhas de dados de materiais

O parceiro deve fornecer gratuitamente fichas de dados de material IMDS (International Material Data System) corretas e completas, gratuitamente, para todos os componentes ou artigos novos e modificados, bem como para todas as peças de subestrutura e/ou produtos de serviço contidos nas peças sobressalentes. Durante a amostragem nova e de mudança, as folhas de dados do material devem ser disponibilizadas o mais tardar com a solicitação de amostragem. Folhas de dados de material incorretas são rejeitadas e devem ser corrigidas o mais rápido possível. Folhas de dados de materiais ainda não fornecidas no relacionamento com o fornecedor podem ser solicitadas. Folhas de dados de materiais também devem ser fornecidas para artigos que serão usados em novas séries e para os quais nenhuma amostragem ocorre. No que diz respeito à entrega de componentes de plástico, o Parceiro é obrigado a documentar a utilização de materiais reciclados na IMDS. A proporção exata de material reciclado [% em massa] deve ser especificada na guia "Material reciclado".

O IMDS (Sistema Internacional de dados de Material) deve estar completo e deve ser aprovado no sistema, www.mdsystem.com, para cada peça nova e para novas versões, bem como para todas as partes da subestrutura e ou materiais de operação caracterizadas como peças de reposição implementadas no processo de amostra inicial, PPA. Quaisquer fichas de dados de material com falhas (MDS) não serão aceitas e devem ser corrigidas em até (90) dias após a entrega do processo de PPA. Estabelecida a partir de 20/01/2017 esta condição como parte para aprovação de peças metálicas e não metálicas.

4.2 Proibições e restrições de substâncias

O Parceiro tem que cumprir proibições e restrições, bem como regulamentos de declaração relativos a substâncias, misturas, produtos e materiais. Para substâncias e misturas em artigos, o parceiro deve pelo menos cumprir com as especificações da Global Automotive Declarable Substance List ("GADSL"), na medida em que nenhum outro requisito seja regulado neste MBST36/03. Para materiais operacionais e de processo, as proibições de substâncias na Daimler-Benz Supply Specification (DBL) 3585 e Daimler-Benz Supply Specification (DBL) 6714 devem ser cumpridas e uma ficha de dados de segurança atualizada deve ser fornecida.

4.3 Rotulagem

Substâncias e misturas, bem como substâncias e misturas em artigos, componentes ou produtos devem ser rotulados de acordo com os requisitos legais.

4.4 Convenção de Minamata e Convenção de Estocolmo

O Parceiro cumpre com as disposições da Convenção de Minamata de 10 de outubro de 2013 sobre mercúrio e com a Convenção de Estocolmo de 23 de maio de 2001 sobre poluentes orgânicos persistentes, cada uma conforme alterada de tempos em tempos. A Seção II. n.º 1 a 3 será aplicada de acordo.

4.5 Regulamento REACH

a) O Parceiro garante que as substâncias, substâncias em preparações e substâncias em artigos que requerem registro somente sejam entregues à MBBras se estiverem registradas de acordo com o art. 5º e art. 6 ou Art. 7 Parágrafo. 1 do Regulamento 1907/2006/CE (Regulamento REACH). O Parceiro também assegura que a notificação de substâncias em artigos entregues, que estão sujeitas a notificação de acordo com o art. 7 Parágrafo. 2 REACH-Regulamento, é executado pelo Parceiro ou – se o produto não foi fabricado pelo Parceiro ou importado – por um fornecedor ou subfornecedor ou, alternativamente, a substância é registrada para o uso pretendido (Art. 7 Pará. 6 Regulamento REACH).

b) Em geral, ao desenvolver um novo componente e/ou artigo deve-se abster-se do uso de substâncias listadas no <https://echa.europa.eu/substances-restricted-under-reach>. Se o uso de tais substâncias for inevitável, isso só é permitido se tiver sido aprovado por escrito ou em forma de texto pelo respectivo gerente de componente MBBras (Bauteilverantwortlicher, BTV). O Parceiro deve fornecer evidências a MBBras de que o Parceiro ou um de seus fornecedores ou subfornecedores enviou um pedido de aprovação para o uso necessário até atingir a "última data de inscrição" de acordo com o Regulamento REACH (18 meses antes de data de expiração, de acordo com o Regulamento REACH). Caso contrário, o Parceiro deve tomar medidas para garantir que os requisitos do Regulamento REACH sejam cumpridos.

c) Como medida de precaução para novos desenvolvimentos, também deve abster-se de usar substâncias que a Agência Europeia de Produtos Químicos ECHA colocou na lista do Anexo XIV (a chamada "lista de candidatos" de acordo com o Art. No. 59 REACH-Regulamento se existirem alternativas com restrições técnicas e econômicas. Caso não existam alternativas, o uso da substância correspondente deve ser aprovado pelo respectivo gerente do componente (Bauteilverantwortlicher, BTV).

d) Se as substâncias sujeitas a registro não estiverem registradas ou as substâncias listadas no Anexo XIV do Regulamento REACH não forem permitidas para os usos previstos contratualmente no momento da entrega ou notificação nos termos do art. 7 Parágrafo 2 do Regulamento REACH ou se um componente contiver uma substância listada no Anexo XIV do Regulamento REACH ou na lista de candidatos, o Parceiro é obrigado a entrar em contato com o respectivo gerente do componente (Bauteilverantwortlicher , BTV) para iniciar medidas corretivas.

e) Na medida em que os componentes entregues, peças sobressalentes, anexos, acessórios e/ou embalagens e/ou artigos neles contidos contenham substâncias de grande preocupação (as chamadas SVHCs), que são publicadas na lista de candidatos, na proporção de mais de 0,1% em peso, o Parceiro é obrigado a fornecer todas as informações de acordo com o art. 33 Pará. 1 Regulamento REACH. Isso também se aplica se tal substância for incluída na lista de candidatos durante o relacionamento de fornecimento em andamento. A informação deve ser comunicada por escrito, preferencialmente via IMDS.

5. Emissões internas

As emissões internas devem ser minimizadas. Os limites listados em DBL 5430 devem ser respeitados.

6. Veículos em fim de vida

6.1 Caso os componentes e/ou artigos a serem fornecidos pelo Parceiro estejam sujeitos à Diretiva 2000/53/EC do Parlamento Europeu e do Conselho de 18 de setembro de 2000 (a Diretiva de Veículos em Fim de Vida) ou sejam destinados a veículos que estejam sujeitos à Diretiva de Veículos em Fim de Vida, o Parceiro se compromete a fornecer informações sobre a desmontagem, informações sobre o projeto e a fabricação de forma adequada para reutilização e reciclagem, bem como um conceito para secagem e descarga de poluentes. Um conceito de utilização deve ser fornecido para componentes selecionados em consulta com a MBBras.

6.2 e os componentes ou produtos a serem entregues não estiverem sujeitos à Diretiva de Veículos em Fim de Vida, as informações sobre a reciclabilidade dos componentes ou produtos a serem entregues devem ser fornecidas, a pedido do MBBras, em um formato de dados especificado pelo MBBras.

6.3 O Parceiro também deve cumprir a Norma de Rotulagem VDA 260 e a Norma MB 33035 para materiais e componentes.

7. Contabilidade holística para melhoria contínua de produtos e produção

7.1 A MBBras realiza avaliações de ciclo de vida com base na ISO 14040 para determinar a contabilidade holística de seus produtos.

7.2 O Parceiro deve, portanto, fornecer à MBBras informações sobre os produtos, materiais e processos relevantes mediante solicitação. A MBBras garante que esta informação será tratada de forma estritamente confidencial e apenas será utilizada para fins de contabilidade holística.

7.3 A MBBras obriga o Parceiro a comunicar e a divulgar a sua pegada de CO₂ e ambiental dos produtos. Quando solicitado pela MBBras, o inventário de carbono das plantas de origem e da pegada de carbono dos produtos fornecidos, no ciclo do berço ao túmulo, deve ser fornecido em virtude a contribuir com o atendimento da lei nº 14.902, de 27 de junho de 2024.

7.4 Os dados devem ser fornecidos em um formato de documentação definido (formato de coleta de dados VDA para avaliações de ciclo de vida). O período e a qualidade dos dados devem ser acordados entre a MBBras e o Parceiro.

8. Desmantamento

8.1 O Parceiro que fornece produtos que estão no escopo do Regulamento (UE) 2023/1115 sobre produtos livres de desmatamento (EUDR) deve fornecer apenas os produtos que atendem aos requisitos do EUDR.

8.2 O Parceiro deve fornecer as informações especificadas no Artigo 9 EUDR correta e completamente

em um formato de dados especificado pela MBBras. Se o próprio Parceiro for obrigado a cumprir as obrigações de due diligence sob a EUDR, ele deve fornecer à MBBras o número de referência da declaração de due diligence correspondente. O Parceiro é responsável pela exatidão e integridade dos dados fornecidos. No caso de não cumprimento desta obrigação sob a Cláusula 8.2, o Parceiro será responsável por quaisquer danos e custos resultantes, incluindo quaisquer multas ou penalidades incorridas pela MBBras devido a dados incompletos ou incorretos.

IV. Conformidade do produto

O Parceiro deve garantir, dentro de sua área de responsabilidade, que seu escopo de desempenho esteja em conformidade com todos os requisitos de produto resultantes de regulamentos, políticas, diretivas, leis, padrões técnicos (por exemplo, IATF 16949) ou outras disposições aplicáveis comparáveis. Ao fazê-lo, o parceiro deve ter em conta o espírito fundamental da respetiva prestação, bem como o estado da arte científico e técnico. Além disso, o Parceiro deve estabelecer estruturas adequadas dentro de sua organização para garantir a adesão a todos esses requisitos de produto e à documentação correspondente.

V. Bem-estar animal

O Parceiro é obrigado a cumprir as leis e regulamentos aplicáveis sobre preservação da fauna e assim o bem-estar de animais no contexto de suas relações comerciais com a MBBras.

VI. Encaminhamento de normas na cadeia de abastecimento

O Parceiro fará o melhor esforço para encaminhar o conteúdo do MBST 36, Seção I, II, III. n.º 4 e III. n.º 5.3 e IV, ou um padrão comparável aos seus fornecedores, colocando-os sob obrigações correspondentes, e monitorará e verificará a conformidade com os padrões na cadeia de suprimentos. Em particular, o Parceiro é responsável por garantir e controlar que seus fornecedores e seus subfornecedores também atuem de acordo com esses padrões. Caso o Parceiro tenha alguma suspeita com relação a uma violação desses padrões na cadeia de suprimentos, o Parceiro é obrigado a investigá-los e a informar a MBBras mediante solicitação sobre as violações e riscos identificados, bem como as medidas tomadas.

VII. Consequências de uma violação por parte do Parceiro

Se a MBBras determinar uma violação das obrigações decorrentes deste MBST 36 pelo Parceiro, a MBBras informará o Parceiro sobre isso imediatamente por escrito ou em forma de texto e estabelecerá um período de carência razoável para o Parceiro remediar a violação. Caso uma violação não possa ser corrigida pelo Parceiro dentro do período de carência, o Parceiro deve notificar imediatamente a MBBras por escrito ou em forma de texto e, juntamente com a MBBras e/ou terceiros relevantes, elaborar um conceito com um cronograma para acabar ou minimizar a violação (plano de ação corretiva). No caso de expiração infrutífera do período de carência ou a implementação do plano de ação corretiva não remediar a situação dentro do cronograma acordado e a continuação da relação comercial for inaceitável para a MBBras e nenhum meio mais brando estiver disponível, a MBBras poderá rescindir todos os direitos legais existentes transações com o Parceiro sem aviso prévio e encerrar todas as negociações. Mantém-se inalterado o direito estatutário à rescisão extraordinária

sem carência, nomeadamente em caso de infrações muito graves, bem como o direito à indenização por danos.

VIII. Desempenho financeiro

Para garantir a segurança do fornecimento em consideração aos riscos financeiros, mediante solicitação, o Parceiro concorda em fornecer à MBBras suas últimas demonstrações financeiras auditadas, incluindo balanço patrimonial, demonstração de lucros e perdas e demonstração de fluxo de caixa. Se o Parceiro for afiliado a um grupo, o Parceiro concorda em também fornecer as demonstrações financeiras consolidadas do grupo, bem como um gráfico de entidade legal (mostrando as relações com a empresa-mãe e as empresas do grupo, bem como as estruturas de propriedade). O Parceiro concede à MBBras, limitado ao prazo do relacionamento comercial e apenas para fins internos sobre tais dados, o direito não exclusivo, irrestrito (em vigor, conteúdo ou função) e irrevogável para todos os tipos conhecidos e desconhecidos de uso.

Em caso de dúvidas, acesse o link <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br> para encontrar a lista de contatos.

43.01 – SEGURANÇA DA INFORMAÇÃO

I. Segurança da Informação

1. Manuseio seguro de informações e proteção de sistemas

Para garantir a confidencialidade, a integridade e disponibilidade das informações compartilhadas pela MBBras, as partes contratantes comprometem-se a proteger efetivamente todas as informações compartilhadas contra acesso não autorizado, modificação, destruição ou perda, transmissão não autorizada, outros processamentos não autorizados e outros usos indevidos, de acordo com o estado atual da arte.

O Fornecedor deverá tomar medidas preventivas razoáveis para evitar que seus sistemas e ativos criem ameaças à segurança que possam afetar a infraestrutura da MBBras, em particular, garantindo que os sistemas e dispositivos de computador relevantes do Fornecedor estejam livres de malware (por exemplo, ransomware).

2. Gerenciamento de incidentes

2.1. Notificação de incidentes

Caso a MBBras ou o Fornecedor venha a tomar conhecimento de incidentes que envolvam uma violação de segurança das informações e/ou que coloquem em risco a confidencialidade, a integridade ou a disponibilidade das informações da MBBras em sua posse, na medida em que se trate de informações da MBBras e/ou possam afetar negativamente a MBBras, ou caso existam indicações para a MBBras ou Fornecedor que justifiquem a suspeita de tais incidentes de segurança da informação, levando em conta uma avaliação razoável, o Fornecedor deverá, sem qualquer atraso injustificado, notificar a MBBras. Isso inclui casos como perda de dados, uso indevido de dados, infecções por malware, acesso não autorizado a informações da MBBras (por exemplo, ataque cibernético), vulnerabilidades, outras ameaças de segurança ou se houver quaisquer outras circunstâncias que possam afetar a MBBras.

2.2. Pessoa responsável

O Fornecedor deverá nomear pessoas de contato responsáveis pela segurança das informações, que são responsáveis por comunicar incidentes e violações de segurança à MBBras, bem como monitorar a resposta e as medidas corretivas.

2.3. Medidas corretivas de incidentes

O Fornecedor deverá garantir que tais incidentes, violações de segurança da informação e vulnerabilidades críticas sejam resolvidas sem atrasos indevidos e sem cobrança adicional. Imediatamente após tomar conhecimento do incidente de segurança, o Fornecedor se compromete a fornecer todo o suporte necessário à MBBras, incluindo medidas de mitigação e sua implantação, cumprindo com os prazos indicados neste Anexo para mitigar os danos e apoiar a MBBras na restauração das informações. A pedido do MBBras, o Fornecedor enviará um relatório detalhado do incidente e deverá incluir os resultados dos testes de segurança, riscos de segurança da informação identificados e incidentes de segurança da informação identificados, e medidas adotadas ou a serem adotadas.

O Fornecedor se compromete a manter um plano de contingência para os serviços contratados, que deverá conter planos detalhados de continuidade do negócio e recuperação do negócio em caso de Incidente de Segurança.

3. Conscientização da equipe

Caso o Fornecedor tenha acesso a ferramentas de processamento de dados da MBBras ou utilizadas pela MBBras, eventual concessão do acesso a pessoas não autorizadas somente será permitida mediante aprovação prévia da MBBras, para uso dentro do escopo necessário para a execução do contrato. O Fornecedor deve, ainda, manter seus funcionários, subcontratados e outras pessoas envolvidas na prestação dos serviços, com acesso ou privilégios de acessos a tais ferramentas sobre as diretrizes de segurança da informação e os procedimentos específicos como, por exemplo, o gerenciamento de incidentes com relação a esse acesso, incluindo as limitações de uso das informações do MBBras.

4. Certificação de segurança da informação

Dependendo do tipo e dos requisitos de proteção das informações da MBBras em questão ou da importância dos serviços do Fornecedor para as operações comerciais da MBBras, a MBBras pode exigir que o Fornecedor adote um nível apropriado de medidas de segurança para a segurança das informações durante toda a relação comercial. O Fornecedor deverá fornecer evidências de um nível adequado de segurança das informações nas instalações do Fornecedor, em particular, apresentando o selo TISAX® com Nível de Avaliação 3 para fornecedores de material de produção. A MBBras pode solicitar o mesmo selo de todos os outros fornecedores dentro do respectivo contrato. As partes podem acordar um período razoável para o teste inicial de um local de acordo com o respectivo certificado e/ou quaisquer alterações de requisitos no nível apropriado de segurança das informações.

5. Direito de inspeção

Se a MBBras tomar conhecimento de uma violação da implementação e manutenção dos requisitos de segurança da informação acordados, da existência de um incidente de segurança da informação ou se houver indícios razoáveis para suspeitar de tal violação, a MBBras terá o direito de verificar a conformidade com os requisitos de segurança da informação e os requisitos adicionais de segurança da informação acordados ("Auditorias"). O Fornecedor cooperará para fornecer as informações necessárias, na medida exigida para a Auditoria. A MBBras poderá, após notificação oportuna, durante o horário comercial normal e, na medida do possível e razoável, também inspecionar as instalações do Fornecedor, incluindo os sistemas de TI relevantes, para verificar a conformidade com as medidas técnicas e organizacionais acordadas sem interromper os processos operacionais. Ao fazê-lo, a MBBras deverá observar quaisquer obrigações de confidencialidade do Fornecedor para com terceiros. A MBBras terá o direito de fazer com que as auditorias sejam realizadas por uma empresa externa e qualificada que esteja vinculada à confidencialidade em relação a terceiros, desde que essa empresa não seja concorrente do Fornecedor. Isso não restringirá nem excluirá o direito de inspeção e informação da MBBras.

II. Outras disposições:

FOSS (Free and Open Source Software): Se o escopo desta solicitação de cotação contiver software, o fornecedor também aceita os "Termos e Condições Gerais Software Livre e de Código Aberto (FOSS)" na versão mais atual, que se aplicam ao chamado software livre e de código aberto ("FOSS").

ECU (Electronic Control Unit): Na medida em esta solicitação de cotação contenha uma Unidade de Controle Eletrônico (ECU) com software, o fornecedor aceita adicionalmente os "Termos e Condições Gerais para Certificados DCS-T" e "Termos e Condições Gerais para ZenZefi-T" na versão mais atual. Por unidade de controle eletrônico (ECU), entende-se como um dispositivo eletrônico no veículo, responsável por controlar uma função específica.

Os documentos mencionados para FOSS e ECU podem ser encontrados através da seção de download do Portal do Fornecedor em: <http://supplier.daimlertruck.com> em "Procurement – Daimler Truck do Brasil – Downloads & Documents".

Para casos específicos envolvendo serviços de automação, os documentos relevantes para a Prestação de Serviços de Automação, bem como para a Aquisição e Modificação de Máquinas e Equipamentos, podem ser encontrados no Portal da Mercedes-Benz em: <https://www.mercedes-benz-trucks.com.br/institucional/fornecedores/compra-de-material>.

TABLE OF CONTENTS

Introduction

Product Development

- MBST 01/14 Product Development and Regulation regarding Provision, Testing and Exchange Regulation for CAD and Electric/Electronic Data

Logistics

- MBST 04/19 Material Reception
- MBST 17/24 Supply Programs
- MBST 28/18 Packages Determination and Usage
- MBST 30/12 General Packaging Regulation
- MBST 35/12 Electronic Data Interchange (EDI) Communication
- MBST 40/01 Imported Parts Industrialization Remittal

Quality

- MBST 13/16 Sample Development and Homologation/Production process and Product Release– PPA/PPF
- MBST 14/15 Quality Assurance: Quality Assurance System
- MBST 18/11 Warranty Costs Reimbursement in Supplier Technical Liability Processes
- MBST 27/09 Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)

Purchasing

- MBST 31/13 MBBras Tools for Series Production Part and Spare Part
- MBST 34/07 Supply of Spare Parts

Sustainable Cooperation

- MBST 36/17 Social Responsibility, Environmental Protection and Product Compliance
- MBST 43/01 Information Security

INTRODUCTION

1. Definition

Mercedes-Benz Special Terms (hereinafter referred to as "**MBST**") consists of a set of standards and regulations which regulate the flow of information and standardization of processes between Mercedes-Benz do Brasil Ltda. (hereinafter referred to as "**MBBras**") and its suppliers.

MBST is a supplement to the "General Terms and Conditions of Purchase" and others MBBras' documents that refer to their application.

2. Presentation

MBST consists of independent chapters that may be individually amended and updated, from time to time, without compromising the documents integrity. The chapters are numbered and presented by the set of two groups of numerals: the first group represents the subject which is intended to regulate; and the second, the document version related to such subject (e.g. Product Development 01/10 - "01" is the number of the MBST chapter that regulates the provision, Testing and Exchange of CAD and Electric/Electronic Data, while "11" indicates that such MBST is already in the tenth version).

It is important to emphasize that the numeration referring to the chapters (first group of numerals) does not refer to an objective sequence, that is, the existence of chapters 01/10 and 04/15, for example, does not necessarily imply the existence of chapters "02/xx" or "03/yy".

3. Glossary

The following expressions, when used in the MBST, will have the meaning set forth below:

- APQP - Advance Product Quality Planning;
- Black Box - Item whose project is responsibility of the supplier (where material specifications are not declared. Only dimensional characteristics relevant to assembly are reported)
- CAD - Computer Aided Design.
- CAx/EDM - Computer Aided Processes Engineering Data Management.
- EDI - Electronic Data Interchange.
- Tooling - Set of tools for parts production.
- MBN 33015 - Mercedes Benz Norms.
- Milk-Run - Scheduled collection system of materials from internal and external local suppliers.

- Party – MBBras or supplier indistinctively.
- Parties – MBBras and supplier collectively.
- Purchase Order/Purchase Agreement - Agreement entered by and between MBBras and supplier, in electronic form, executed by the Parties' legal representative or accepted electronically by supplier.
- Portal eSEP++ – Communication portal for the suppliers (quality and logistics) accesses through Daimler Truck Supplier Truck Portal ([Homepage | Daimler Truck Supplier Portal](#));
- PPF – Release of Production Process and Product.
- PPM – Parts per Million.
- General Purchase Terms and Conditions - General information specifying the legal and commercial conditions applicable to all suppliers, i.e., the general rules governing the supply relationship between MBBras and the Supplier, published on MBBras' Portal (<https://www.mercedes-benz-trucks.com.br/institucional/fornecedores/compra-de-material>).
- VDA (Vereinigung Deutsche Automobilhersteller) - German Association of the Automotive Industry.
- VDA2 - Initial Sample Inspection Report.

4. Publication

The most current version of MBST is published on MBBras' Portal (<https://www.mercedes-benz-trucks.com.br/institucional/fornecedores/Compra de Material/MBST>), for consultation and prior beginning contractual negotiations between MBBras and suppliers.

In case it is necessary to amend or update certain MBST chapter, MBBras will inform suppliers about such amendment/update, as well as, forward the altered MBST chapter to supplier.

Supplier may copy MBST internally, provided that is intended to render easier the individual work of each department within the supplier.

5. Communication

Communication between MBBras and supplier will always be made in Portuguese language, unless the Parties agree otherwise, to use another language.

6. Prevalence of the Portuguese Version

MBST is published in Portuguese and English versions. As a rule, unless MBBras and supplier agree otherwise, the Portuguese version shall prevail in case of conflicting versions.

01.14 – PRODUCT DEVELOPMENT AND REGULATION REGARDING PROVISION, TESTING, AND EXCHANGE OF CAD DATA AND ELECTRIC/ELECTRONIC DATA

1. General Provisions

MBBras usually develops components, systems/modules, and complete functions jointly with supplier. Close, clear, and effective communication between supplier and MBBras and validation of components, systems/modules and functions based on a digital product description are essential to structure the development process in binding, reliable, and effective manner. Therefore, it is essential for both Parties to use CAD, EDM, EDI tools and clear regulations. In the development department, early digital validation involves virtual prototyping of the full vehicle, assembling and kinematics analyses, structural calculation, as well as production planning, including production and ordering logistics. The aftersales department uses the digital product description to support the spare parts documentation process and the creation of workshop images and literature.

2. Object

The provisions on the following items regulate EDI for E/E data¹ and the CAx/EDM process, i.e. project elaboration, installation, generation, quality inspection and data exchanging. The scope to be provided by the supplier and the EDI.

3. CAD Data Exchange

The recommendations of VDA – VDA 4961/2, VDA 4950, VDA 4951 and VDA 4955 are binding to the communication processing and validation processes between supplier and MBBras. An EDI link must be basically used to exchange CAD and E/E data.

3.1. Standard Regulation (Minimum CAx/EDI Standard)

Based on the VDA recommendations, more specific terms may be established by MBBras through the current version of the CAD handbook for the product's description data.

Minimum CAx/EDI standard (hereinafter referred to as "**Standard Regulation**") is defined in the CAD handbook, module CS048. The Standard Regulation is binding if no other specifications are required within the obligation's handbooks or data exchange agreements between MBBras and supplier. The basis for other regulations is CAD Handbook, which contains all relevant methods and standards for data exchange.

3.2. Data subject to regulation

3.2.1. Development

All new CAD data relevant to the process or E/E data to be created and modifications.

3.2.2. Aftersales

All spare parts data that was mutually defined between MBBras aftersales and development departments and supplier.

3.3. Used Software

Data must be created, modified, routed, and used with software that meets the agreed software requirements and allows the use and processing of the data for commercial purposes. The supplier will ensure that your sub-suppliers meet the same requirements.

3.4. Procedure in case of breach

In case certain Standard Regulation elements (e.g. data quality requirement, EDI standards) are partially met or not met at all, it will directly impact on supplier evaluation. Information regarding the affected elements and CAx/EDM profiles will be available at the Engineering Portal.

If CAD 3D and CAD 2D data provided by the supplier do not comply with the requirements, the recipient department, which is responsible for the project or the department responsible for the process, will decide on the following procedure, which may be:

- After consultation, generation of CAD data missing scopes or rework performed by supplier or any third-party it may have contracted, at supplier's account; and/or
- After consultation, generation of CAD data missing scopes or rework performed by third-party contracted by MBBras, at supplier's account; and/or
- Supplier liability before MBBras for losses and damage it may cause MBBras due to nonperformance, in whole or in part, of contractual obligations, or failure to comply with term agreed upon in the contract.

3.5. Reference Sources

The Standard Regulation refers to the environment of setup of "CAD Supplier package" systems. The package is available at the Engineering Portal for free download.

4. Software Release

The supplier shall supply the scope of functions and versions agreed upon for the release in a complete and flawless condition that does not require any reworking.

In case of defective control units (set of software and hardware that controls the functions of the vehicle, and which may exhibit failures in one or more tests performed) or in cases of software releases, the client (MBBras or any other Daimler Truck Group company) reserves the right to charge reimbursement of follow-up costs, in case any vehicle must be repaired, and costs are

generated.

5. Overriding Boundary Conditions

For all deliveries, the supplier shall observe, above and beyond the specifications and testing procedures required by the client, the scientific and technological state of the art and the legal provisions that apply in the markets, with respect to safety and the environment. The supplier in the technical specifications (supplier) shall reveal existing or foreseeable deviations.

The supplier shall ensure that the scope of services meets all the provisions set forth in the requirement specifications. In particular, the supplier shall ensure that the foreseen tests and checks are suited to and sufficient for the development and delivery of a specification-compliant scope of services, even in such cases where the number of tests and checks is proposed by the client. Should the supplier deem further tests and checks to be necessary, the supplier shall notify the client of this immediately and take appropriate action. Neither the performance of tests and checks by the supplier or by the client nor compliance with such tests and checks shall ever relieve the supplier of the obligation to fulfill the requirements of the requirement specifications. The supplier shall document the fulfillment of the requirements in testing plans and reports.

6. Events (Failures, Faults, Malfunctions)

For verification, appropriate tests with a statistical test planning approach must be established within a DVP&R (Design Verification Plan and Report). "Tests till failure" are recommended instead of a "success run" approach. Tests must be able to verify Reliability targets and to detect possible failure types.

Especially for relevant safety components, it is necessary to test between the "old parts" with the new parts, so that it can guarantee that the new part is superior to the old / previous part.

Agreements on ppm failure rates (parts per million) do not affect the serial production requirement so that the parts are totally free from defects, being the supplier's sole and total liability for material defects and damages caused by the customer due to defects in deliveries. Instead, the supplier, based on contractual requirements, is also liable for defects, even if the failure frequency is within agreed ppm failure rates.

By means of technical and economic measures, the supplier shall ensure that the stipulated ppm failure rates are reduced to less than the specification limit (ultimate objective is 0 ppm/a).

If the supplier discovers that the ppm failure rates will not be achieved, it shall inform the client immediately about this and of the execution of corrective action.

Until these corrective measures take effect, the client can demand special measures for a suitable time span.

When the ppm failure rates are repeatedly exceeded, the client is entitled to specify measures to be implemented by the supplier to achieve the ppm failure rates.

Any additional expenses caused by corrective action shall be borne exclusively by the supplier

unless the failure in question was caused solely by fault of client's failure.

During the development of the product the supplier shall indicate, based on the testing plans/DVP&R, in which way the required reliability of the function is ensured.

6.1. Event Class 1 (Safety Relevance)

The supplier is aware that there is a risk to the health and life of the operator and others in case of functional failure. In this way, the same undertakes to carry out and take all measures to avoid any incidence during their supply. Class 1 events are not permissible.

The supplier undertakes to take all necessary measures so that it does not carry out any delivery with products or services with defects and defects, assuming all responsibility in this sense. The supplier is moreover responsible for defining and applying further methods for identifying safety relevance with respect to the specifications and safety requirements.

6.2. Event Class 2 (Immobility)

If damage occurs, the vehicle can be brought to a controlled stop. An unplanned workshop visit is required due to immobility (not possible to drive to workshop unassisted).

6.3. Event Class 3 (Emergency Operation)

A damage event requires that the vehicle be brought into the workshop (unscheduled but unassisted trip to the workshop).

6.4. Event Class 4 (Reduced Comfort, Minor Functional Impairment)

A damage event results only in a minor functional impairment. The complaint is rectified during a scheduled workshop visit (maintenance)/self-repair.

7. Development Documentation

The supplier shall:

- Document all processes of product development.
- At any time, based on inspections, tests, calculations and their documentation, to prove that the requirements listed in these requirement specifications are fulfilled.
- Be able to provide drawings on demand for all single parts included in the delivery scope.

The client has the right to inspect, at any time, all documents associated with development. The supplier shall clearly identify parts used in series production (that means item number and release state are especially important if a serial build contains parts of prototype components).

It shall always be possible to make unambiguous reference to the supplier's complete documentation uniquely identifying the part according to design type and function.

8. Reliability

The same agreements as for the development phase shall apply to the series production phase.

The supplier shall keep the test plan/DVP&R up to date during the development, series preparation and series production phases.

8.1. Test Planning

The supplier shall provide proof of compliance with the function and reliability requirements specified for a supplied part/system by means of (preliminary) tests based on a test plan/DVP&R.

The supplier shall devise tests to reflect practical applications in terms of the ambient and stress conditions and structure them such as to produce results with a sufficient confidence level (test specimen quantities, runtimes, time acceleration, etc.).

In the test plan/DVP&R, the supplier shall specify the tests together with the applicable testing standards of the client and the supplier, as well as any other standards, which are applicable at the time of creating the technical specifications (supplier).

The supplier shall fulfill the test requirements for the respective development maturity level.

The supplier passes a test for the component if all samples fulfill the requirements and acceptance criteria of the agreed test plan/DVP&R.

The supplier shall not specially condition the test specimens to produce better results than in the later series production.

The supplier shall point out any deviations of single parts of the component with respect to geometry, material and manufacture as compared to the later series production part.

The supplier shall document the test results in the client's form "Test Plan/DVP&R".

The supplier shall hand over the Test Plan/DVP&R to the client after the completion of all activities and the documentation of the results.

In the test plan/DVP&R, the supplier shall document the cause of malfunction/failure, the damage type, the event class as well as the attained service life in kilometers or hours and number of operations/cycles.

If tests failed, supplier shall document the planned corrective measures and immediately communicate them to the client.

When requested by the client, the supplier shall provide the status of test plan/DVP&R at any time.

8.2. Time Acceleration and Intensification Factors

If supplier conducts tests involving time acceleration and intensification factors (tests conducted

in a shorter time to simulate the full life of the product, achieving the result more quickly), the supplier shall ensure that the damage types correlate to the damage seen during end-customer operation.

8.3. Damaged Parts

Supplier shall diagnose the provided damaged parts and inform the client of the results in the form of a "technical report".

Beginning with the C-sample, the supplier shall use 8D reports to document damage reports and analyses and provide these reports to the client.

8.3.1. Time limit for investigation of damaged parts in product creation

In the development phase, the supplier shall confirm the reception of damaged parts for investigation within 2 (two) days. Also, supplier shall return a status report with first investigation results within 10 (ten) working days to the client - same as in mass production.

Within 20 (twenty) working days after parts reception, the supplier shall inform the client about the final investigation results including 8D-report. For justified reasons, these time limits may be extended upon mutual agreement.

In case the supplier does not meet the delivery deadline for its aforementioned final report, the supplier must promptly justify himself to MBBras and present the investigation status and follow-up activities with detailed time schedule to the client.

8.4. Durability Testing and Load Spectra

For durability release, the component shall maintain its functional availability in its final design engineering environment in one or more near-production-level client test vehicles over the prescribed rough road test track.

Pre-testing of the development scope described in these requirement specifications shall be carried out by the supplier such that subsequent in-vehicle testing in accordance with the client's applicable durability test program can be expected to be successful.

8.5. Quality Assurance of Test Parts

The test part report documents the specified tests for dimensional accuracy, appearance, material, and surface characteristics, as well as the requirements for testing control units and functions for prototype parts, so that the supplier ensures the quality of the product delivered as well as test results.

04.19 MATERIALS RECEPTION

1. General Provisions

To ensure the material receipt process, it is essential that the supplier sends the mandatory documentation accompanying the goods to MBBras, as indicated in the General Terms and Conditions of Purchase (CGC), as well as the submission of the B2B (Logistics XML) file as soon as the materials are invoiced and dispatched to MBBras.

For suppliers operating under the electronic invoice system, the financial XML file must be sent in compliance with the applicable legislation. If this file is not sent in advance, MBBras will be unable to receive the goods.

For deliveries by Brazilian suppliers, the data transmission system follows the National Data Network (RND) standard, as defined by the National Association of Vehicle Manufacturers (ANFAVEA). This includes both the logistics and fiscal data. These details are outlined in the ANFAVEA documentation, which can be accessed on the ANFAVEA website: www.anfavea.com.br.

When sending the financial and logistics XML files (B2B), the supplier must ensure accurate completion of these files, particularly regarding the sequence of items on the invoice, inclusion of the purchase order number in the financial XML file, type of packaging used, quantity of items per package, and the unloading point (warehouse) in the logistics XML file (B2B).

Additionally, it is essential that the DANFE (Auxiliary Document of the Electronic Invoice) printed and delivered to the receiver be an exact replica of the submitted files.

For invoices related to return and industrialization processes, the invoice must be mixed, encompassing both operations in a single document. It is also mandatory to include the **part number** of the industrialized item and the number of the MBBras shipment invoice.

Non-compliance with the above documentation will result in MBBras being obligated to physically return all materials to the supplier, with the associated costs and expenses being charged to the supplier via a Debit Notice (AL). This charging rule also applies to cases where the B2B file is not received, received with errors, or received after the material's arrival at MBBras.

For international procedures, VDA Standards 4913 and 4906 are applied, as these provide a receiving timeframe of over three weeks from the dispatch of materials.

For further specifications regarding remote data transmission, both domestic and international, refer to MBST 35.

For the supply of internationally sourced parts, the following procedure must be adhered to:

2. Documentation:

Supplier must provide the following documents to importer and/or logistics operator:

- 01 invoice original set
- 01 invoice copy
- 01 packing list original set
- 01 bill of lading original set (negotiable via)
- 01 bill of lading copy (non-negotiable via)
- 01 material origin certificate original set (e.g., Mexican suppliers); and
- 01 material origin certificate copy.

3. Invoice Preparation Instructions

The original invoice must be issued on the supplier's letterhead; copies, duplicates, or carbon-filled documents are not permitted. The original invoice must be signed and stamped by the supplier, with the signatory's full name written in block letters.

The invoice must include the following information:

- Specification number of the goods (MBBras part number and its description in Portuguese).
- Quantity, unit value, total value.
- Net and gross weight.
- Mode of transport (air, sea, or land).
- Applicable international trade terms (INCOTERM).

The shipping documentation must be sent to MBBras as per the Purchase Agreement and Material Call Document (DCM) to one of the following addresses:

SBC - Mercedes-Benz do Brasil Ltda., Av. Alfred Jurzykowski, 562, CEP 09680-900, São Bernardo do Campo, São Paulo – Brazil.

JdF – Mercedes-Benz do Brasil Ltda., BR – 040 Km 773 – Distrito Industrial II, CEP 36092-900, Juiz de Fora, Minas Gerais – Brazil.

Itupeva - Mercedes-Benz do Brasil Ltda., Estr. Joaquim Bueno Neto, 1.397 - Jardim Alegre, CEP 13295-000, Itupeva, São Paulo – Brazil.

4. Logistics Operators

The documentation must be delivered to the logistics operator as instructed by the MBBras logistics department.

5. Timeframe

All suppliers must adhere to the specified delivery time window for material reception at the designated gate. For questions and adjustments regarding delivery times, contact pool-id.portaria_2_recepcao_materia-prima@daimlertruck.com .

Suppliers arriving outside the specified time window may need to wait for an available slot. Any changes or additions to the time slots must be coordinated with MBBras.

New suppliers should negotiate delivery days and times with the logistics department (material reception) according to demand, along with the scheduling channel.

For suppliers using the "Milk Run" scheduled collection system, time windows have already been negotiated with logistics operators, and suppliers must comply with the established loading schedule at their facility.

6. Miscellaneous

Import documents must be prepared and delivered in accordance with the instructions provided above. MBBras is not responsible for documents issued in non-compliance with these instructions, which may lead to delays and additional costs. Any costs incurred by MBBras due to non-compliance will be borne exclusively by the supplier.

7. Standardized Labels

To ensure efficient material reception, suppliers must use the new standard label format on all packaging for productive materials sent to MBBras, as specified on the e-PROD portal (<https://fornecedores.mercedes-benz.com.br/logistica/>) and in compliance with the following rules:

Suppliers can generate standardized labels using one of the following methods:

- Via the e-PROD system (available to all suppliers through the MBBras system).
- By adapting the supplier's or third-party internal system to align with MBBras label standards.

When sending packaging identified with standardized labels, suppliers, especially those using internal or third-party systems, must ensure all information is accurately filled in.

Labels must be regularly updated according to the received EDI file and must include details such as "unloading location," "packaging," "packaging capacity," and others.

The label size must also comply with the e-PROD manual:

- GLT Packaging: Labels must be printed on A5 paper in landscape format (width 210mm x height 148mm).
- KLT Packaging: Labels must be adhesive, in landscape format (width 100mm x height 85mm), positioned correctly, securely affixed, and centered on the front faces of the boxes for easy visibility and Data Matrix code scanning during reception.

Proper packaging positioning in truckloads is crucial. Whenever possible, suppliers must position labels facing outward. Labels facing inward complicate reception and scanning processes, leading to rework as operators will need to unload and reposition packaging for proper identification.

All packaging must feature a single, correctly affixed standardized label without Data Matrix errors, legible, and containing accurate information based on the updated EDI file (e.g., unloading location, item, packaging capacity, etc.). KLT package labels must be adhesive (not printed on standard paper). Pallets with the same part number must include a master label (for the pallet) and individual labels for each box.

Failure to comply with the above requirements implies MBBras' responsibility to forward the respective costs/expenses to the supplier, generated from the additional time to the operation, since the data input in the systems will be done manually. Non-compliance with these requirements will result in costs being passed to the supplier for additional operational time due to manual data input into the systems.

Costs will be calculated per package that does not meet the established label standards and will be charged via a Debit Notice (AL).

For questions, visit <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br> to find the contact list.

8. Packaging Multiples Standard

To ensure the efficient reception of materials, suppliers must adhere to the packaging multiples standard outlined in the MBBras system, as detailed on the e-PROD portal (<https://fornecedores.mercedes-benz.com.br/logistica/>) and the rules below.

Suppliers may contact the logistics technician to request changes to packaging multiples, provided they comply with MBBras requirements.

If materials arrive in non-compliant packaging, debit notes will be issued to the supplier. In case of recurrence, the supplier's customer service quality rating may be penalized.

Debits will be calculated per package not conforming to the established multiples standard and will be charged via a Debit Notice (AL).

For questions, visit <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br> to find the contact list.

17.24 – SUPPLY PROGRAMS

For the goods delivery, the supplier will receive, even if it is a spot-buy, the Partial Deliveries Board ("QEP"), which will establish the conditions for the goods delivery. The QEPs will be issued in accordance with MBBras needs.

The delivery confirmations are stipulated by the documents entitled "Material Call Documents" ("DCM") and/or "Daily Production Program". Terms and amounts established therein must be strictly observed by supplier, and MBBras reserves the right to return the exceeding amounts and cancel delayed amounts, regardless MBBras right to recover damage arising out of delay or delivery shortfall.

The local Supplier will only participate in the MBBras (Milk Run) scheduled collection system through prior negotiation with the Purchasing and Logistics (External Transport) areas. In order for this to be possible, the supplier must inform the delivery frequency to MBBras, the vehicle model used, general cost of transportation, shipping time and restrictions on the entry of larger vehicles into the plant.

In case there is a supplier plant change, MBBras Transport Planning Department must be informed in advance in order to carry out the new feasibility study and transport cost calculations considering the new supplier scenario. The supplier will only remain at the Milk-Run upon granting the discount for collection at a new location, and if the new location is served by the operation. If there is any significant change in the scope of supply that impacts transport, MBBras Transport Planning Department must also be informed in advance.

For suppliers that participate in the Milk-Run, the material collected will be made upon confirmation of the items in the system "e-Prod" (according to procedure "Manual lista de coleta MBBras", available on e-Prod Portal - <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br/logistica>). Any costs arising from confirmed the material volume and not delivered by the Supplier will be charged by AL (Aviso de Lançamento de Débito). The cost of idleness will be calculated based on the current value of R \$ / m³ and the useful capacity of the vehicle used on the specific route.

In case of return of the excess quantities, any expense incurred by MBBras due to the use of labor and / or time of the stopped vehicle will be charged from the supplier in the case of Milk Run.

The default time for Milk-Run windows into supplier location is 60 minutes. During this period the whole process of unloading empty containers, loading of material and release of the vehicle shall be performed. Loading of the material will only be allowed upon delivery of the invoices issued to the driver.

If the material is not available at the times set for collecting at the supplier, the vehicle will be removed without doing the material collecting, and the delivery of the material will be the sole and exclusive responsibility of the supplier. All exceptions on where releases occur outside the agreed time window and that additional costs are incurred (e.g., stop time at the MBB plant, vehicle overnight at the MBB plant, extra freight, etc.) will be forwarded to supplier via debit note.

The supplier who is not part of the Milk Run system is responsible for the process of removing the volumes of the pallets ("de-palletizing") and separation of those volumes in the warehouses.

The goods must be delivered by the supplier to the location specified in the DCM.

The submission of the Information is made electronic transmission or by availability at Logistics website. Please refer to MBST 35 12 - Eletronic Data Interchange (EDI) for data distance transmission.

The quantities indicated in the fields "Delays" and "Immediate Need" must be delivered by the supplier to MBBras with the utmost urgency, with a deadline to be previously defined jointly by the parties.

The goods delivered by supplier must be deducted from the open scheduled partial deliveries.

The partial deliveries totals comprise all returned goods and those ones that supplier has not replaced until de invoice until the issuing date.

The number of months stipulated for production and acquisition of QEPs raw materials is mere reference to supplier, indicating the number of months supplier can provide the goods to MBBras. Such reference is solely meant to allow supplier schedule raw materials purchase contingently required for goods production. MBBras reserves itself the right to change number informed in QEPs at its sole discretion and at any time.

Any difficulty to comply with the established schedule must be informed to MBBras in writing, no later than five (5) business days as of receipt. Failing the supplier to make any opposition, the schedule will be considered by supplier.

DCM terms will be valid for goods pickup at times defined in accordance with the routes for suppliers taking part of Milk-Run process. In case the material is not available at the defined times, the delivery of the material will be the sole responsibility of the supplier. International suppliers must comply with the applicable INCOTERM conditions.

All costs and expenses resulting from failures in the supply of materials, and / or failures that cause losses to MBBras (e.g., blocking of vehicles in the assembling line sequence, rework, parts

supplementation of the assembling line, land or air transportation, hours stopped, customer vehicles stopped in the network due to lack of parts as a consequence to delayed delivery of the after sales program, return of the material sent in excess, lack of the submission of the xml file and/or submission of the incomplete xml file), which supplier has caused must be reimbursed to MBBras. A debit notice (AL) will be issued to charge such costs, expenses, and losses.

28.18 - PACKAGING DETERMINATION AND USAGE

1. General Provisions

MBBras works with its suppliers using returnable packaging for domestic components and disposable packaging for components imported directly by MBBras.

The goal is to establish a continuous logistics chain with a homogeneous type of packaging and leverage the rationalization potential it implies. Additionally, this approach avoids waste generation.

Due to handling and quality assurance requirements, standard packaging or packaging specially adapted to the component to be supplied will be used.

2. Packaging Determination

Packaging is defined based on the geometry and weight of the components, daily requirements, respective flow, and quality assurance, following pre-determined MBBras standards, as outlined in Annex 1 of this chapter.

The packaging specifications are determined by MBBras' packaging planner in collaboration with the supplier, adhering to the component's consumption and storage requirements.

If the supplier becomes aware of a component modification that necessitates packaging changes, they must immediately contact MBBras' packaging planner via email.

Failure to communicate in a timely manner (6 to 8 months from the supplier's knowledge of the above-mentioned modification via email) may result in the supplier bearing additional costs arising from component transshipment and administrative expenses incurred by MBBras.

The supplier may propose optimization measures to MBBras' packaging planner, particularly regarding the quantity to be packed and product quality.

The types of packaging and the quantity of components per package must facilitate direct supply to the point of consumption and meet MBBras' production schedule, as specified in the "Packaging Proposal" form (Annex 2 of this chapter), finalized through the completion of the "Delivery and Approval Form" (FEA – Annex 3 of this chapter) and registered in MBBras' system.

If the supplier does not use the packaging determined in collaboration with MBBras' packaging planner, MBBras reserves the right to charge the supplier for any additional costs incurred (e.g., packaging exchanges, transportation, and administrative expenses).

For imported components, if the supplier has a packaging proposal that meets the specifications described in MBST 30, it must be submitted to MBBras' imported material administration

department for analysis and approval, at least 60 (sixty) days before the start of supply.

2.1 – Use of Alternative Package

In cases where alternative packaging, such as wooden or cardboard boxes, or packaging outside the approved determination for the item, is necessary, it must be negotiated with all areas involved in the process—supplier, logistics, quality, transportation, warehouse, and production. Without prior express approval from all the listed areas, alternative packaging should not be used, and any additional costs will be the responsibility of the requester of this process.

For this process, it is mandatory to complete the alternative packaging approval form, as outlined in Annex 5 of this chapter.

3. Determination of the Required Quantity of Standard and Special Packaging

MBBras will determine the necessary quantity of packaging for the entire packaging circulation process using the following procedure:

At the beginning of every project, the first retrieval of packaging from MBBras is the supplier's responsibility unless they are part of the Milk-Run program. The supplier must collect the packaging at least one week before the piece's delivery to ensure on-time deliveries and meet MBBras' requirements.

For suppliers participating in the Milk-Run program, the provisions of Chapter 17.23 – Supply Program of this MBST will apply.

The calculation of packaging needs will be conducted periodically for each type of component, considering monthly requirements, supply frequency, transportation, working days per month, type of packaging, and the number of components to be transported per package.

The basic points considered in the packaging cycle, as specified in Annex 4 of this chapter, include:

- Stock of packaging at the supplier
- Packaging in circulation (empty packages)
-
- Stock of packaging at MBBras

Additional needs from suppliers (e.g., for batch production, supplementary stocks, or use by sub-suppliers) are not included in the basic calculation. Only the packaging required for circulation and supply is considered. Any additional or exceptional needs must be communicated in advance to the MBBras packaging planner, who will analyze and decide whether to include them in the established fixed quantity or suggest a temporary solution.

4. Acquisition of Packaging

4.1. MBBras Models – Standard Metallic and Plastic Packaging

As per the negotiation between the Commercial and Logistics areas of MBBras, the acquisition of this type of packaging must adhere to MBBras' necessary standards. Note that the packaging acquired by MBBras is exclusively owned by MBBras.

If the supplier requires a quantity of packaging exceeding that defined for the flow by MBBras, for example, for their production process, they must acquire it at their own expense while adhering to MBBras standards and consulting the MBBras packaging planner.

The possibility of shared use of packaging—owned by both MBBras and the supplier—must be expressly approved by the Commercial and Logistics areas of MBBras in collaboration with the supplier.

4.2. MBBras Models - Special Packaging

Special packaging must be developed jointly by the supplier and MBBras, and ownership of the packaging will be defined at the time of the component order by MBBras' Commercial area. Approval and implementation of special packaging must always be done in advance by the MBBras planning department.

The supplier must negotiate the component supply price, including or excluding packaging costs (depending on ownership) and freight costs (delivered to MBBras), with MBBras' purchasing department. Each cost must be itemized. The supplier must ensure the component's quality at the consumption point, whether it is on MBBras' production line or in the warehouse.

Packaging and freight costs specification will facilitate a comparative analysis, e.g. Milk Run application.

If the special packaging is not owned by MBBras, the supplier must adhere to MBBras' structural, dimensional, and construction standards to ensure modularity. These characteristics are described in Annex 1 of this chapter.

Failure to return MBBras-owned packaging within the correct fiscal period will result in rental costs charged to suppliers, as defined by MBBras.

4.3. Supplier-Owned Returnable Packaging

When the packaging is owned by supplier, the following obligations will fall on the supplier:

- Maintenance.
- Availability of packages in the correct quantity, according to the needs established within the deadlines previously set by MBBras;
- Responsibility for acquiring additional packaging as needed due to MBBras' production program variations, depending on the commercial agreement.
- Compliance with MBBras' structural, dimensional, and construction standards to ensure modularity and ergonomic consumption position.
- Quality and integrity of the components.

4.4. Supplier Models (Disposable Packaging)

The use of disposable packaging is permitted for closed MBBras orders, try-outs, PPA (sample) supply, imports, and exports, provided MBBras' guidelines are followed. Disposable packaging must be pre-approved in writing by MBBras.

The supplier must negotiate the supply price, including the packaging cost, with MBBras' purchasing department. The supplier must ensure the product's quality up to the opening of the packaging and adhere to the predefined number of pieces per package as determined by MBBras' planning department.

5. MBBras Packaging Management and Suppliers

5.1 Call center Package MBBras

This is the communication channel used by our customers (internal and/or external), to address requests, inquiries, and complaints about packaging deliveries.

The packaging call center is responsible for recording all notifications, analyzing the received reports, and providing feedback with an expected resolution timeframe.

The call center is also responsible for notifying the relevant requester (MBBras employee and/or supplier) in case of any packaging shortage that could potentially disrupt the production schedule.

For further inquiries, visit <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br> to access the contact list.

5.2 Returnable Package

For returnable packaging (Standard Metal, special metal and plastic packaging, standard pallets and lids, standard plastic boxes) and auxiliary means for returnable packaging, the supplier is solely responsible for maintaining the cleanliness level established by MBBras. In the case of RKLT plastic

packaging, external labels affixed by the supplier after receiving the packaging for reuse must be completely removed for subsequent use with new components.

The supplier must identify MBBras packaging requiring maintenance with water-based red spray paint and must not place components that could compromise their quality or pose a safety risk. Additionally, suppliers must not accumulate more than three packages for return to MBBras.

Suppliers ceasing to supply parts to MBBras are required to immediately notify the Packaging Storage, Handling, and Maintenance sector to arrange for the return of all MBBras packaging in their possession.

5.3 Returnable Packaging Usage

- Suppliers must not transfer MBBras packaging to other sub-suppliers.
- Suppliers must not use MBBras packaging in their production processes.

5.4 Maintenance

The responsibility for packaging maintenance lies with the owner of the packaging, whether MBBras or the supplier, as per the agreed contract. If the packaging is supplier-owned and damaged, MBBras will mark it with water-based red spray paint and notify the supplier.

If damage is identified, the supplier must:

- Perform maintenance within the agreed timeframe between the supplier and MBBras, ensuring the packaging is not returned to MBBras without the necessary repairs.
- Mark maintained packaging with water-based spray paint according to MBBras standards.
- Cover the costs for maintenance or replacement of damaged MBBras packaging, based on an evaluation by MBBras' technical team.
- Assign serial numbers to maintained packaging in line with MBBras standards and provide "Planned/Completed" maintenance schedules to MBBras.

Consequences of non-compliance if the above actions are not completed within the agreed time:

If parameters are not respected and the actions taken by the supplier within the period agreed between the supplier and MBBras, as described in the item above, MBBras will have the right to:

- MBBras reserves the right to return materials at the supplier's expense through a Debit

Notification (AL), particularly for materials delivered in unsafe packaging.

- MBBras may charge for transshipment costs through a Debit Notification (AL).
- Carry out maintenance and charge the cost of such maintenance through a Debit Notification (AL).
- Additional packaging purchased for quality, safety, or flow adequacy may also be charged via Debit Notification (AL).

5.5 Management of Empty Packaging Return

Empty returnable packaging will be returned by MBBras's designated department (Call Center) based on inventory tracked through the system.

Disposable packaging will be destroyed after use by MBBras and does not require return.

The responsibility for the first collection of empty packages to be carried out by the supplier at MBBras, when transportation is the supplier's responsibility, and the respective cost is also the supplier's responsibility.

5.6 Central Stock Management

Stocks management will be performed by MBBras with every type of packaging accounted on the system, and it will be controlled by a list issued by the system, which indicates supplier, the type of packaging and the existing balance at the supplier plant.

All packaging movements will be daily registered and such data will be forwarded to the central system.

This clause does not apply to imported goods that use disposable packages.

5.7 Inventory Management

Suppliers must conduct monthly inventory counts of all packaging in their possession, whether containing parts or not, regardless of ownership (supplier or MBBras). Results must be submitted to MBBras in the first week of the following month.

In case of differences between the accounting balance at MBBras and the physical balance at the supplier, the supplier shall have thirty (30) calendar days to prove the shipment of such packages through documentation approved by MBBras (including but not limited to the invoice and bill of lading). After this deadline, MBBras reserves the right to charge the supplier for the costs related to replacement or rental for improper use of such packages.

If MBBras deems it necessary, prior visits to the supplier will be scheduled to settle the balance of

packages.

In case the supplier is not able to prove the difference between the accounting and physical balance, MBBras will not make any payment.

The supplier shall negotiate with the MBBras Storage, Handling and Packaging Maintenance Department the need for a physical inventory of the packages owned by the supplier that are allocated at MBBras upon prior notice and scheduling with the security department, according to the department's service availability; in other circumstances the inventory is not provided.

ANNEX 1 – PACKAGING STANDARDIZATION

1st Family: Modular with the 3rd Family

Box T51313



1200 x 1000 x 860	➔ External Dimensions
1120 x 920 x 673	➔ Internal Dimensions

Box T51312



1200 x 1000 x 650	➔ External Dimensions
1120 x 920 x 464	➔ Internal Dimensions

3rd Family: Modular with the 3rd Family



1200 x 1000 x 150

Pallet T51323



1200 x 1000

Cover T51347



400 x 300 x 150

Box T54315



400 x 300 x 280

Box T54329



300 x 200 x 150

Box T53215

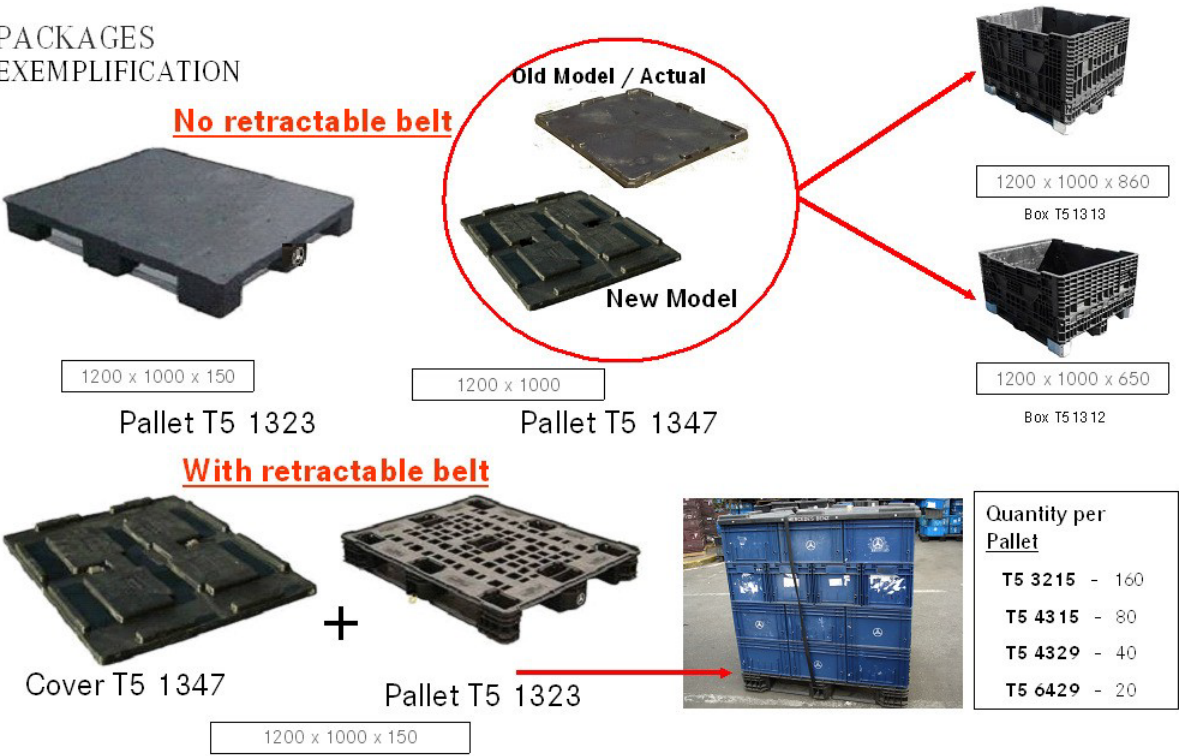


600 x 400 x 280

Box T56429

ANNEX 1 – PACKAGING STANDARDIZATION




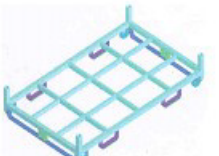
PACKAGES
EXEMPLIFICATION







ANNEX 1 – PACKAGING STANDARDIZATION

Package Standardization - Specials

1st Family: Modular with the 3rd Family

			
1200 x 1000 x 510	2000 x 1200 x 860	2000 x 1200 x 1280	2400 x 1000 x 1280
Project Definition	Project Definition	Project Definition	Project Definition

2nd Family: Modular Among Themselves









			
1200 x 800 x 640	1600 x 1200 x 640	1600 x 1200 x 860	1600 x 1200 x 1280
Project Definition	Project Definition	Project Definition	Project Definition

ANNEX 2 – PACKAGING PROPOSAL

ANNEX 3 –PACKAGING DELIVERY AND APPROVAL FORM

 Mercedes-Benz		 Truck Operating System	
3.2.2 Prevenção de Falhas			
FEA - Ficha de Entrega e Aprovação de Embalagem Especial <i>TLL - RECEBIMENTO, TRANSPORTES & EMBALAGENS MBBRAS</i>			
Nº FEA	Embalagem	Planejador	Data
Novaembalagem Modificação			
Dados do solicitante:			
Área	C.C.	Nome	Ramal
Aplicação da Embalagem			
Nº das Peças	Descrição	Quant. Embalagens em circulação	
Check points:			
		ATENDE	NÃOATENDE
P/L	1	Segurança e Ergonomia	
P	2	Atende peça sequenciada	
P	3	Posição da peça na embalagem x posição de montagem	
PL	4	Adaptação da embalagem no posto de trabalho	
L/Q	5	Teste de trajeto	
Q	6	Garantia de qualidade da peça	
PROBLEMAS APONTADOS		AÇÃO	PRAZO
Aprovação:		Logística	Embalagem
Nome	Nome	Nome	
Área	Área	Área	
Assinatura	Assinatura	Assinatura	
Nome	Nome	Nome	
Área	Área	Área	
Assinatura	Assinatura	Assinatura	
APROVADO		REPROVADO	
Legenda: P = Produção PL = Planejamento fábrica L=Logística Q= Qualidade			

ANNEX 4 – PACKAGING CYCLE

	Subfornecedor / fornecedor				Fornecimento	Planta MBBRAS			Retorno
	 Subfornecedor	 Entrega de Embalagens Vazias	 Produção e Armazém	 Estoque de Segurança MBBRAS	 Transporte	 Armazém (estoque)	 Produção	 Estoque de Embalagens Vazias	
Fator	Tempo necessário para o subfornecedor	Tempo necessário para o fornecedor	Necessidade adicional do fornecedor	Estoque sugerido pela MBBRAS	Tempo necessário para o transporte de embalagem cheia	Tempo necessário para a organização	Duração da integração no processo de produto	Duração da integração no processo de produto	Tempo necessário para o transporte de embalagem vazia
2) Siglas Fator	LZUS	LBAS	LZUS	SLDC	VTRA	DV	PBD	LBIND	LTRA
Fator MBBRAS	-	-	-	ESTOQUE NO FORNECEDOR	CIRCULAÇÃO	ESTOQUE NA MBBRAS	CIRCULAÇÃO	CIRCULAÇÃO	
Cifra padrão em dias	NÃO APLICAVEL	NÃO APLICAVEL	0	VARIÁVEL	VARIÁVEL	VARIÁVEL	VARIÁVEL	VARIÁVEL	

30.12 - GENERAL PACKAGING REGULATION

1. General Provisions

Packing rules or regulation apply to all suppliers at MBBras plant in in São Bernardo do Campo, Juiz de Fora and Itupeva. It is intended to guide and assist the development and specification of components packaging to meet MBBras production system needs.

To allow that MBBras objectives are met, packing planning and development will consider product movement as of production up to application to MBBras warehouses, supermarkets, and/or production lines.

The use of the proper packing, besides ensuring product quality, safety, and ergonomics, it will ensure production flexibility, transport rationalizing and loading and unloading time optimization, moreover environmental protection, and profitability to the logistic process.

MBBras complies with --jointly with suppliers - economic targets relating waste management as provided in the applicable legislation and establishes the following environmental priorities:

- Reduction: Limitation to the strictly necessary level regarding weight and volume of goods transportation (resources protection and reduction of transportation volume).
- Reutilization: Usage and permanent improvement of reusable packing, made of recycle materials.
- Recycling: Use of recyclable, non-contaminant materials for all packing types. Reutilization, as close as possible to removal area to avoid high transportation expenses.

2. Differentiation of Packing Types

Within the logistics chain, from the supplier's location to the site where the components are used, the following types of packaging will be utilized. In principle, the supplier is responsible for the quality of the delivered material.

Basically, two kinds of packing may be used, returnable and disposable (import and export). The model choice (standard plastic, standard metal or special) depends on economic and environmental feasibility study, which MBBras will perform jointly with supplier for each case, considering various factors, such as: initial cost, packing construction easiness, transportation costs, standardization, useful life, geographical location, volume, handling costs, cleaning, environmental concern, product protection, administrative costs, inventory management, ergonomics, safety, and quality.

2.1. Features

- Components will be packed in such a way as to avoid damages during transportation, thus, assuring quality.
- Components will be protected against oxidation and risks and must be previously negotiated between the areas of MBBras Quality and Supplier Quality, especially trim parts, whenever necessary with a product that can be easily removed without use of sharp objects that generate the minimum waste possible, using the resources provided by MBBras (packing planned for each item).
- Components will be protected from humidity and dirty.
- Components will be supplied to MBBras utilization premises.
- Packing must contain only one kind of part or kit.
- Packing will allow easy access to components, compliant with ergonomics and safety principle.
- Packing will comply with dimensional standards pre-defined by MBBras.
- Packing will be identified according to MBBras standard.
- Packing will meet criteria for loading/unloading and consumption point supply.
- Packing will contain supplier name and/or logotype, when specified by MBBras.
- MBBras will not accept improvised packages.
- Supplier damaged packing will be immediately excluded, and maintenance will be supplier responsibility.
- Packing will comply with MBBras standardization to render possible transportation, stacking, and safe and optimized storage.

Goods must be identified on packing with label including MBBras item number, item name, number of components, supplier name, date, unload site, gross weight, packing code, volume number, number of volumes that comprise the load, and DCM (Material Call Document) number, when requested.

3. Returnable Packing Use

Returnable packing is expected to be used for a long period, under perfect use conditions, being possible to include returnable accessories or not, such as separators, trays, partitions, etc.

MBBras uses returnable multipurpose packing, and it considers non-returnable ones as an exception.

The provision related to the use of the MBBras packing is established in the chapter MBST 28. Empty returnable packing will be delivered to supplier under perfect functional conditions.

Supplier, at its sole account, will set forth and comply with different cleaning specifications and packing requirements compliant with specific components they are meant to.

When it comes to special packing, special structures and auxiliary items of returnable packing, supplier will be responsible for control and maintenance of cleaning level that has been established.

3.1. Returnable Packing

- Standard Metallic.
- Special Metallic and Plastic Packing.
- Pallets and Standard Covers (plastic).
- Standard Plastic Boxes.

4. Disposable Packing Use

4.1. Authorized Materials

For all the disposable packages, non-polluting, reusable materials must be used, which can be accepted in their entire surface for recycling, whose form must be negotiated between the areas of Quality of MBBras and Quality of the supplier. The use of inputs such as VCI, cardboard and bubble wrap, will be determined by the supplier of the item.

Due to the logistics cost required for separation and collection of classified and non-mixed materials and to ensure reutilization, MBBras only authorizes the use of few materials. The table below describes all authorized materials for disposable packing and packing auxiliary means – thus, excluding valuable reusable materials.

Class	Authorized Material	Example of Non-Authorized
Paperboard	Paper and paperboard free of harmful substances to produce paperboard	Paper and paperboard with coating or glue that is not soluble in water
Paper protector	VCI Papers proven recyclable together with the paper/ paperboard (VCI: Volatile corrosion inhibitor)	Paper with mixes not recyclable, impregnated with baths not allowed (e.g.
Plastic (if possible, with natural colors)	Parts with form: PE (Polyethylene), PP (Polypropylene) Protective covers: PE Sheets: PE with maximum of 5% of printed surface (also sheets with air bubbles) Foams: PE, PP, PS (Polystyrene) Tapes for bandages: PP (black) VCI Foams	Plastics mix, rubber composites, sheets comprised of plastic and metal, sheets with incompatible impregnation
Metals	Steel, also galvanized or painted, aluminum.	Tinned metals (e.g. can)
Wood	Plywood and solid non-impregnated wood, wood wool.	Agglomerate board, coated wood,
Textile	Cellulose fiber (cotton, sisal, and hemp, among others)	Waxed ropes
Glass	Only when necessary due to chemical compatibility with the packed product	Glass wool
Minerals	Activated clay, perlite, silica gel, vermiculite.	(Note: not in form of fibers)

5. Exceptional regulation

In case specific packing requirements demand the use of materials that conflict with standard, MBBras and supplier will solve the matter under common agreement. For productive material, please contact the packing planner at MBBras Central Logistics.

Deviations relating to packing will only be allowed upon exceptional prior authorization, in writing.

For questions, access the link <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br> to find the contact list.

35.12 –ELECTRONIC DATA INTERCHANGE (EDI) COMMUNICATION

1. General Provisions

The following ANFAVEA – RND (National Data Network) communication protocols are standard for supplies in Brazil:

- RND 001 Delivery Schedule
- RND 002 Daily Delivery Schedule
- RND 003 Delayed Part / Material
- XML NFe
- XML Logistics supplement (B2B)
- RND 005 Delayed Part / Material
- RND 012 Electronic Kanban
- RND 018 JIS (Just in Sequence) Program
- RND 026 Kanban Call Confirmation / Acceptance

For foreign supplies, MBBras reception plant and supplier will agree on a case-by-case basis, the applicable procedure based on standards described below (e.g. the message standard to be used).

Due to the increasing communication needs for commercial processes and rationalization projects, it became a major goal for the international automobile industry to simplify data transmission about supply processes.

Data transmission corresponds to the last MBBras technical step and offers provenly effective instrument for information transmission. For such reason, supplier must create the required conditions to allow the communication with MBBras via the Data transmission system and use it accordingly.

The following types of messages are used for communication with the international industry at MBBras plants:

- VDA 4905 - Data transmission of supply requests.
- VDA 4906 - Invoice data transmission (just for suppliers previously indicated by Daimler Truck AG); and
- VDA 4913 - Data transmission of reception and transportation vouchers.

2. Data Interchange Quality Control

It is essential that the supply fully matches EDI message content to ensure the logistic processes security.

Failure to receive the bill of lading (B2B) or its receipt with any error rendering the use impossible, will entitle MBBras to refuse the receipt of goods until the files are properly delivered, safeguarding the right to be reimbursed for any additional expense incurred due to lack of bill of lading (B2B), under conditions MBBras may appropriately set forth and possible interruption of production line.

Regardless the tool supplier uses to send the bill of lading (B2B), if MBBras does not receive the file, supplier will be required to send the TXT file by e-mail or other data transfer mean, as per request sent, subject to penalties provided in the paragraph above.

3. Communication via Logistics website (WEBEDI)

As alternative to EDI process, MBBras offers Extranet use to suppliers. The supplier that elects this communication mean will request MBBras logistic department to be registered to the service. MBBras will provide the supplier the access validation certificate, the identification code and password.

Data will be available for download compliant with ANFAVEA standard.

40.01 – IMPORTED PARTS INDUSTRIALIZATION REMITTAL

1. General Provisions

This chapter describes the requirements for the imported material triangulation process.

2. Logistic Process

Remittance to industrialization will always comply with the number of parts informed in the label of imported box. The flow of invoices issuance, remittance of items, industrialization, and supplier invoicing will comply with such number.

The exact number informed in the package must be returned to MBBras, and no company material must remain at the supplier stock.

Supply of returnable packages as well as packaging after industrialization to return parts to MBBras is the responsibility of the Logistics MBBras.

3. Receipt and remittance of supplier processed material

Supplier must check the number of boxes upon receipt of material.

In case there is no deviation in the number of boxes, it carries out the industrialization process and then sends the material in the renewable packages supplied by MBBras, in accordance with parts pre- packing instructions in the respective packages.

MBBras operating logistics and supplier will comply with the legal term to return the goods in question.

Supplier will invoice the exact number of parts listed in original MBBras invoice.

4. Management of Delivery Deviations and Supplier Claims

In case supplier finds any deviation in the number of boxes, or the kind of parts sent, it must send an e-mail message and photos to the Import and Export Logistics manager and copy to the person responsible for the Operating Logistics, reporting the deviations detected and immediately refusing the material and the respective invoice. Except when the number is exceeded, the Import and Export Logistics dept. will issue a supplementary invoice referring to the invoice that accompanied the material to settle the deviation.

5. Destination of waste at suppliers in charge of imported material industrialization

The supplier receives the imported material to be industrialized in wooden boxes and/or cartoon boxes, received with MBBras imported items.

Destination of imported packages used to return the industrialized material no longer used will be determined by MBBras Quality and Environment Dept.

13.16 – SAMPLE DEVELOPMENT AND HOMOLOGATION/PRODUCTION PROCESS AND PRODUCT RELEASE – PPA/PPF

1. General Provisions

In compliance with IATF 16949 and MBBras specific requirement, which are included into chapters 13 and 14 of this MBST, supplier will submit MBBras a request for product and product production process prior approval, according to risks A, B or C, described in VDA 2.

Supplier shall assign responsibility and authority to operators for product and process quality. To this end, the requirement set out in sub-element P6.3.1 (The responsibilities and competences for supervising the quality of the product/processes were delegated to employees) of the current VDA 6.3 must be considered.

These requirements must be included in any scope of registration / certification to be issued by a recognized IATF. It will be recognized as satisfactory in MBBras vendor criteria for third party registration / certification.

All IATF 16949 requirements, as well as chapters 13 and 14 of this MBST, in their most current versions, must be recognized by the organization and documented in the supplier's quality system, and apply exclusively to all MBBras suppliers.

If a supplier has another Daimler Truck group plant as a customer, any applicable Special Terms from that plant must also be fulfilled by the supplier.

VDA volumes are available at www.iga.org.br.

2. Application

This MBST chapter is applicable to the following situations: new product development, product change, production process modification, change of production site, transfer, replacement and reform of the tooling. ; regarding an inactive item for more than one year; in case of discrepancy correction; changing the subcontractor (tiers) and / or in other situations where MBBras deems it necessary to resubmit the sample approval process (First Sample Exam Report / Release of Production Process and Product).

The supplier must ensure that parts intended for the aftermarket are supplied under the same conditions as series production parts (as per MBST chapter 34).

In the case of tooling for active parts owned by MBBras, they must be evaluated by the supplier. If there is a need for revitalization, the tooling in use audit form must be completed and subsequently sent for cost engineering analysis and negotiated with the commercial area. And if the tooling has

reached its useful life and is not possible to revitalize, it must be returned to MBBras (as per MBST chapter 31).

For parts with tooling that are not owned by MBBras or situations where multiple parts are made with the same tooling, written confirmation from MBBras is required to deactivate the part.

3. Project Management - VDA-RGA “Reifegradabsicherung” / VDA-MLA - Maturity Level Assurance for new parts or APQP

For products classified as high risk “A” the supplier shall fulfill a project maturity level checklist (VDA RGA / MLA) for Quality and Logistics product / process development phase and using the product development plan (VDA MLA or APQP development schedule) as reference.

3.1. Development of Prototype Parts for Project Validation

When necessary, the supplier must manufacture prototype parts as requested by MBBras through the SGCom-Web System.

The objective is to ensure project validation through the assembly of these parts, addressing the needs of the Engineering and Prototype areas, as well as preventing and/or minimizing industrialization issues.

The level of maturity of the prototype part manufacturing process, whether related to material, dimensional (individual measurement of each part), functionality, or production process, must meet the specifications of the drawing and be previously aligned with the respective SQE's (Supplier Quality Specialist).

The supplier is responsible for uploading the reports with the requirements requested by MBBras into the SGCom-Web system.

3.2. Production Tooling Management

Supplier shall establish a tooling development and fabrication schedule, presenting the following phases:

- Tooling design.
- Acquisition of construction material.
- Machining programming.
- Machining of tooling components.
- Availability of all tool components.
- Component Rework (Preventive).
- Assembly of the tooling.
- Tryouts based on know-how.

- Availability of first samples.
- Tool optimization (preventive).
- Definitive samples for PPA approval.

The supplier shall previously inform MBBras responsible (Purchasing and Supplier Management Department) about any need of changing the tooling scope in the purchase order (whether for new investments or modifications of already existing goods) according to chapter 31 of MBST (Supplier Responsibility). This requirement must be communicated during the development and/or modification of the tooling, even before the PPA submission. If these changes are requested late, systemic impacts and potential delays in supplier payments may occur.

4. Sample Submittal Process

The sample submission process is as per Product and Production Process Approval (PPA), demonstrated in figure 1.

The supplier will provide initial samples (PPA – Initial Sample Inspection Report) using definitive production means, including the required quantity of parts and necessary documentation, as per the timeline established in the Sample Requirements (Annex 1).

The supplier must ensure the quality of the supplied batches. If the PP/PPK statistical study could not be completed during the PPA due to the inability to produce a minimum of 125 parts, the statistical study must be completed during the production of parts for try-out and series start (SoP). For low volumes, VDA2 6th edition - 2020 should be considered.

In parallel with the PPF (Production Process and Product Release), MBBras confirms the product quality and process stability through the assembly of the product during try-outs and series start (up to three months after production start - SoP).

The product quality performance test for PPF approval is overseen by the MBBras supplier quality manager responsible for developing the sample process for the product in question. For spare parts, the first two supplied batches must be considered.

Note: To ensure that the mechanical properties meet the desired quality in the final product, and considering the manufacturing variables of the plate and the part, for components made of elastomers, woven plastics, and foams (bushings, mounts, hoses, trim parts, seats etc.), the supplier must demonstrate compliance with the specified values in the DBLs and MBNs directly on the finished part, except when the geometry does not allow it. Any exceptions related to this requirement must be agreed upon with the MBBras Materials Engineer and documented in the PPA.

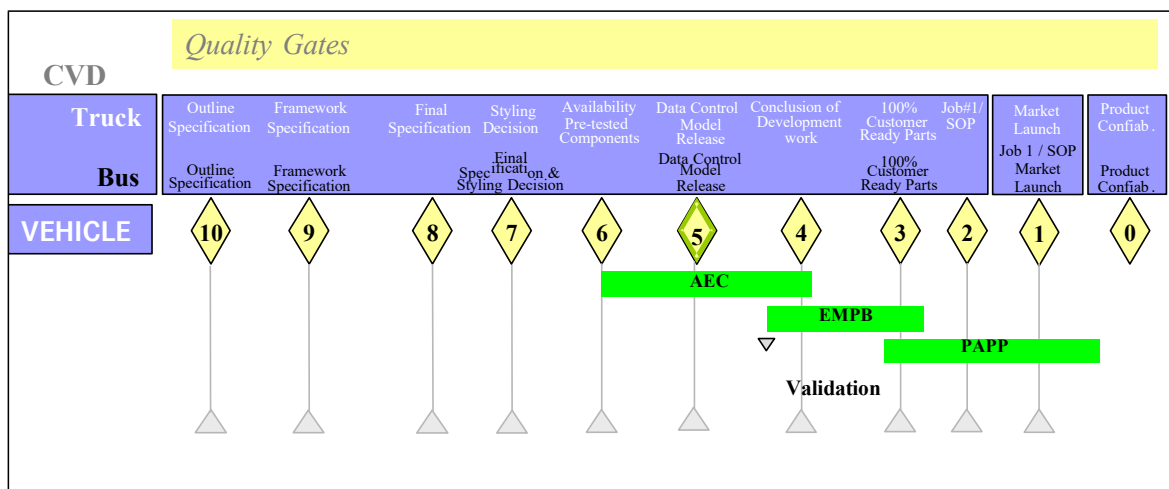


Figure 1: Example of a new product launch with Quality Gates (QG)

4.1. Supplier Verification

Upon confirmation of the corresponding purchase order or other contractual document, as applicable, and the issuance of an approval document, the supplier is required, upon request from the MBBras supplier quality management areas in São Bernardo do Campo (Powertrain, Trucks, Buses), Juiz de Fora and Itupeva to provide the following information to MBBras: contact person within the supplier, technical data, deadlines, tools and testing means, process capacity, sub-suppliers (tiers), sample presentation, and the requirements for process submission described in the Sample Requirements form (Annex 1), considering the PPA agreement (as per VDA2).

The supplier must consider the product project input and the critical analysis of the product-related requirements, including the definitions and requirements from the purchase order, the specification book (when applicable), the drawings, and the sample requirements, as well as the DBLs/MBNs (obtained through the DocMaster system). Furthermore, the supplier must comply with the requirements of VDA 1, VDA 2 – 6th Edition - 2020, VDA RGA/MLA, AIAG manuals – APQP, the AIAG VDA FMEA 1st Edition – 2019, and the Mercedes-Benz group symbols (DS - special safety characteristic and DZ - special legislative characteristic), ensuring the application of the current standard at the time of development.

Additionally, the supplier must ensure the capability of sub-suppliers (tiers) to meet the deadlines defined between the parties for the development and delivery of batches, ensure production capacity, and guarantee process quality.

The rights and responsibilities of suppliers regarding the use of MBBras-owned tooling for series and replacement production are described in Chapter 31 of the MBST, in its most current version (Identification and Inventory Assessment).

5. Samples Presentation Planning

The supplier must have advanced APQP or VDA RGA / MLA quality planning, following all stages of the project until the release of the product for series production.

The supplier must prepare and use a detailed schedule that includes the following information: activity start date, duration, preceding and subsequent activities, responsible party, percentage of completion, and critical path. The schedule must cover all project activities and their respective deadlines, from phase 1 to phase 5 of the APQP.

5.1. Deadlines for Initial Samples Submission

MBBras must agree with the supplier on the date for the sample submission for each developed product, which must be met as soon as possible to avoid compromising the project development phases.

5.2. Penalty for Delays and Rejection of Samples

After receiving the purchase order/tooling, the supplier must ensure compliance with the agreed deadlines for the submission/approval of samples, as per the terms and conditions established with the MBBras supplier management representative, to avoid compromising the project development phases.

If the supplier fails to meet the agreed deadlines for sample submission and/or if the corresponding sample is not approved, MBBras will impose a late fee (non-compensatory) of R\$ 4,500.00 (four thousand five hundred reais), and the supplier will be notified accordingly. This non-compensatory penalty will be applied automatically and individually for each delay and/or rejection of a sample, and the charge will be issued through an AL (Debit Notification).

6. Sample Requirements

Sample requirements will be defined according to a risk analysis and its risk classification ("A" - high risk, "B" - medium risk, and "C" - low risk), as well as the PPA process agreement - VDA 2, which determines which documents, reports, records, and samples must be submitted to MBBras for the production and product process approval. It also outlines the need for inspection of supporting data at the supplier's location (Annex 1 – Sample Requirements).

6.1. Reasons for submitting for Product Approval and Production Process must be notified to MBBras Areas

Any changes to the product or process (such as project or development changes) must be

reported to the MBBras Supplier Quality Management area with prior and explicit agreement between the supplier and the Quality Analyst.

All changes made to the product and process must be recorded in the part history, including the Q-Stand (modification level of the part in the process) and the ZGS (engineering modification level of the item). These modifications must initiate a new product and/or process approval process (PPA/PPF), with proper notification and communication to MBBras for prior approval, in accordance with the Engineering specification.

Unless there is a written agreement to the contrary between the supplier and MBBras, the supplier must proceed according to the following matrix:

Reasons for submission	Execution PPA/PPF	Information to Purchasing	Information to Logistics Department
New parts	√		
Product change	√		
Change of the production process	√		
Change of the manufacturing site	√	√	√
Change of the Testing Process	√		
Change of the production layout	√		
Long term production interruption (over months)	√		
*Use of new, changed, repaired, transferred, and replaced tools	√	√	√
Change of supplier (Tier 2). In the case of parts with special characteristics (DS, DZ), the above obligation applies up to the supplier responsible for the characteristic.	√	√	√
Changes of the parts purchased by the supplier	√		
Correction of discrepancy	√		

* For this submission reason, supplier must provide that negotiations described in Chapter 31 have been fulfilled.

7. Sample Requirements and Additional Documents for Sampling

In addition to the documents and records agreed upon in the sample requirements, a Part History must be prepared (Annex 2).

If deemed necessary by MBBras, the results presented by the supplier may be verified through tests performed by MBBras on the materials and dimensions of random samples. An assembly and functionality test for the component will also be conducted when applicable.

8. Measurement System Analysis

For measurement system analysis, the current version of the AIAG MSA manual must be considered, except for the acceptance criteria for the R&R (Repeatability and Reproducibility) study. The exemption of equipment for MSA study during the sample development phase must be analyzed on a case-by-case basis by the MBBras specialist, based on the equipment's usage.

MBBras Acceptance criteria for R&R study:

NEW MEASURING SYSTEMS		USED MEASURING SYSTEMS	
RR ≤ 20%	RR > 20%	RR ≤ 30%	RR > 30%
APPROVED	NOT APPROVED	APPROVED	NOT APPROVED

9. External Laboratories

The supplier must fully comply with the IATF 16949 normative requirements. Inspection, testing, or calibration services contracted may be "recognized" by a State Metrology Network.

The supplier must include in the planning of product and project development the production process, technical specifications, DBL (MBN) standards, specification books, obligation documents, part purchase orders, and tooling purchase orders, following the Sample Submission Requirements, VDA(s) 1, 2, and 6.3, and VDA RGA/MLA, as well as AIAG Manuals – APQP, AIAG VDA-FMEA Manual, SPC, and MSA, in their current editions. For the product approval process, VDA 2 requirements must be considered, including the publication of the material/substance composition report in the IMDS system.

10. Proof of Process Capability

The procedures for determining Process Capability (measurement and monitoring of manufacturing processes) must be carried out in accordance with the VDA 2 standard. The types of examination and process capability indices for critical product and process characteristics, as previously defined, must be demonstrated by the supplier and presented to MBBras. The following basic process performance requirements apply:

- Unstable processes - Initial process capacity PP/Ppk ≥ 1.67.
- Stable processes - Process capacity Cp/Cpk ≥ 1.33

Initial Process Studies (Pp/Ppk) are short-term studies conducted to preliminarily assess the performance of a new or revised process in relation to internal needs or customer requirements and specifications.

In many cases, initial process studies must be conducted at various points during the evaluation of new processes (e.g., on the equipment or tooling at the sub-supplier's plant and after installation at the supplier's plant). This study must be based on variable data obtained using control charts. For more details, refer to the AIAG SPC (Statistical Process Control) Manual and the VDA 2 standard (Process and Product Approval).

11. Proof of Process Capability for Items with Safety Characteristics DS/DZ

For items with special safety characteristics DS/DZ, the following process performance requirements are mandatory:

- Machine Capability CMk ≥ 2.0
- Process Capability Cp/Cpk ≥ 1.67

Until these capabilities are demonstrated to MBBras and controlled and monitored through statistical processes (SPC), the characteristics must be ensured through 100% inspection.

If a special safety characteristic cannot be demonstrated with a process capability Cpk, such as in special processes (welding, heat treatment, tensile strength, etc.), the proof must be provided through the control and monitoring of the relevant process parameters.

For questions regarding IMDS – Engineering and Materials (MBBras Laboratory), please send a request to support: imds_mbbras.pool-id@daimlertruck.com

12. Products with Safety Characteristics DS/DZ

For products with safety characteristics DS/DZ, the MBBras Supplier Quality Management area will complete the "Check-List - Assurance of Safety Characteristics DS/DZ," which will be delivered to the MBBras Quality, Materials, and Processes area along with the other process submission requirements for the sample. The document will be archived at MBBras as proof that all verifications of the DS/DZ safety characteristics were conducted during the sample approval process.

13. Supply release with Sample Approval Authorization

The release for supplying parts will occur according to the PPA process agreement under the following conditions:

Suitable for the customer and suitable for series production

The requirements agreed upon with the customer are fully met.

Requires updating the PPA documentation.

Not suitable for the customer and not suitable for series production

A new PPA process will be required.

14. Development and approval of supplied parts with a Purchase Order for Sellable Vehicles

14.1 Sellable parts for Custom Tailored Center (CTC) Vehicles

The development and approval of parts may be carried out using non-definitive, available, and alternative methods and processes to meet immediate needs, including IMDS, as these are sellable vehicles (exceptions will be handled individually), and will be managed through the SGCom-Web system.

Quality documents (material, dimensional – measurements must be individual for each part, IMDS, and 100% control for safety and legislative characteristic items) must be previously aligned with the respective EQFs and submitted in the SGCom-Web system.

Suppliers of parts for Custom Tailored Center (CTC) vehicles, as well as their sub-suppliers, must hold at least ISO 9001 certification in accordance with IATF 16949.

Batch information for parts, purchase orders, and delivery control must be recorded by the supplier and made available at their manufacturing facility. This ensures supply traceability under the contracted conditions, considering the timing and maturity level. In the event of changes to the initial plan, a new resubmission must be generated, following the respective records. For replacement parts, approval must be carried out as agreed with the respective EQFs.

14.2 Sellable Parts for New Projects

The development and approval of parts may be carried out using non-definitive, available, and alternative methods and processes to meet immediate needs, including IMDS, as these are sellable vehicles (exceptions will be handled individually), and will be managed through the SGCom-Web system.

Quality documents (material, dimensional – measurements must be individual for each part, IMDS, and 100% control for safety and legislative characteristic items) must be previously aligned with the respective EQFs and submitted in the SGCom-Web system.

Batch information for parts, purchase orders, and delivery control must be recorded by the supplier and made available at their manufacturing facility. This ensures supply traceability under the

contracted conditions, considering the timing and maturity level. In the event of changes to the initial plan, a new resubmission must be generated, following the respective records.

14.3 Sellable parts for Series production

The development and approval of parts may be conducted using non-definitive, available, and alternative methods and processes to meet immediate needs, including IMDS, as these are sellable vehicles (exceptions will be handled individually), following the VDA2 – PPA process.

Quality documents must be previously aligned with the respective EQFs. If process capability cannot be demonstrated (as outlined in items 10 and 11), these documents must be 100% controlled. These documents must be submitted through the SGCom-Web system.

The supplier must ensure the process through controlled shipment, as described in Chapter 14, item 9.3.

Batch information for parts, purchase orders, and delivery control must be recorded in the supplier's logbook and made available at their manufacturing facility. This ensures supply traceability under the contracted conditions, considering the timing and maturity level. In the event of changes to the initial plan, a new resubmission must be generated, following the respective records.

15. Submission Requirements Entry in the eSEP ++ Portal

Before sending or delivering the documentation and samples, the supplier must enter all submission requirements requested in the RA (Sample Requirements) with the letter "S" in the eSEP++\Quality\Initial Samples portal.

It is the supplier's duty and responsibility to keep the contact information updated in the eSEP++\Information\Supplier\Supplier Contact Person section.

16. Delivery of Initial Samples

Initial samples must be delivered to MBBras accompanied by their respective invoices, free of charge, and identified on the invoice as "SAMPLES FOR TESTING." The quantity should follow the guidance provided by the MBBras EQF (Supplier Quality Specialist) and comply with the prescriptions outlined in the sample requirement. When requested by MBBras, test specimens or extra components must also be delivered along with the initial samples.

Sample parts must be properly identified (Sample Identification), and the sample batch (parts, test specimens, extra components) must be labeled with the "sample parts" tag (Annex 3).

Simultaneously with the delivery of the parts, the documentation that constitutes the sample process (PPA) must be submitted to the Supplier Quality Management Department in São Bernardo do Campo, Juiz de Fora, or Itupeva.

16.1. Sample Identification

Samples must be identified with the following information:

- **ZGS:** level of item engineering modification
- **Q-Stand:** level of part modification in the process
- **Sequential Number:** identification corresponding to examination reports (e.g. part 1, part 2, part 3, etc.)
- **Multiple production means (if applicable):** number of cavities, tooling, others.

17. Documentation Retention Period for Process Documentation (Product and Production Process Approval) of Items with Safety Characteristics (DS/DZ)

After the discontinuation of series production, the PPA process documentation (Product and Production Process Approval), as well as special characteristics DS/DZ and fastening processes RA (according to VDI/VDE 2862 Part 1), must be archived, ensuring that the records remain legible and readily retrievable for a minimum period of 30 (thirty) years for all parts, in accordance with the current VDA 1 Manual – Documentation and Archiving.

Traceability must be maintained for items with special characteristics DS/DZ/RA, as well as for items defined by the representative of the MBBras Supplier Quality area. The identification of products with DS/DZ special characteristics must ensure the traceability of control records related to the DS/DZ/RA special characteristics.

18. Consequences of non-compliance with MBST

If there is a breach of any provisions or specifications contained in the MBST, or if the sample submission does not lead to a satisfactory result, the supplier will be responsible for all costs, expenses, and damages incurred by MBBras because of such non-compliance. Furthermore, MBBras may terminate the Contract in accordance with the terms of the General Purchase Terms and Conditions (CGC).

ANNEX 1 – SAMPLE REQUIREMENTS

Mercedes Benz do Brasil		Requisitos da Amostra		EMPB Nº
				Data
Fornecedor		Contato	Nível de Submissão	
Classificação do Risco		Alto Risco <input type="checkbox"/> A	Médio Risco <input type="checkbox"/> B	Baixo Risco <input type="checkbox"/> C
Q-Stand				
Nº da Peça	Nº do Desenho	Data Desenho	/	ZGS da Peça
Denominação		Prazo da Amostra		
Motivo da Amostra		VDA RGA Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>		
Quantidade de peças para análises e testes na MBBras		Lote piloto	Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	Quantidade do Lote
Corpo de Prova	Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	Especificação	Componente Avulso	
Especificação do Componente	Quantidade	Embalagem Especial	Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	
Característica Especial DS/DZ	Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	Check List característica DS/DZ anexo ao processo de amostra	Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	
Peso da Amostra KG (ex.:2,525)	Obrigatório preencher na capa do relatório EMPB	Reclamação de campo DPVQ	Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	
Requisitos de Submissão - VDA 2			Fornecedor/ Organização	MBBras PPA - A
0. Entregas na medida em que são aplicáveis ao produto				
Capa da avaliação PPA/PPF			D	S
Autoavaliação para produto, processo de produção e se aplicável software			D	S
1. Entregas do desenvolvimento do produto				
Especificações técnicas			D	D
Alterações construtivas aprovadas			D	D
Aprovações de projeto e desenvolvimento			D	D
Dados materiais via MDS			D	S
FMEA do produto (projeto)			D	D
2. Entregas do desenvolvimento do processo produtivo				
Fluxograma do processo (operações de teste / inspeção e produção)			D	D
Processo FMEA			D	D
Plano de Controle			D	D
3. Entregas da verificação do produto exclusivamente para os requisitos do técnico especificações acordadas com o cliente.				
Teste Dimensional			D	D
Teste Material (dureza, característica física etc)			D	D
Teste Funcional			D	D
Teste de Talo			D	D
Teste Acústico			D	D
Teste Olfato			D	D
Teste de Aparência			D	D
Requisito de Superfície			D	D
Limpeza técnica			D	D
Testes de Confiabilidade			D	D
Resistência à descarga eletrostática (ESD)			D	D
Segurança elétrica/alta tensão			D	D
Teste de Compatibilidade Eletromagnética (EMC)			D	D
4. Entregas de validação do processo de produção				
Garantia de Características Especiais (DS/DZ); de acordo com especificações técnicas e requisitos acordados (ex: poka-yoke, inspeção 100%, capacidade de processo)			D	D
Qualificação laboratorial (laboratório acreditados ISO/IEC 17025 ou padrão nacional)			D	D
Amostras incluindo documentação de fabricação (ex: rotulagem em série, lote de produção etc. rastreabilidade para a documentação produção - código de barras) / quantidade de amostras conforme acordado (engenharia, laboratório e montabilidade).			D	D
Amostra padrão de referência			D	D
Capacidade de produção			D	D
Ferramentais e dispositivos			D	D
5. Entregas gerais				
Evidência de atendimento dos requisitos legais (ex: meio ambiente, segurança, reciclagem, certificados de materiais)			D	S
PPA - Situação da cadeia de fornecimento (peças compradas, peças definidas pelo cliente e peças internas)			D	D
Lista dos meios de controle do produto e processo de produção			D	D
Evidência de capacidade dos meios de controle do produto e processo de produção			D	D
Histórico da Peça			D	S
Evidência de adequação dos dispositivo ou embalagens de transporte utilizados, incluindo armazenamento/logística - APLP			D	D
Documentação dos acordos do processo de diagnóstico e análise: • Tratamento de reclamações (por exemplo: 8D) • Análise de falha de campo			D	D
Documentação do acordo para requalificação / inspeção de layout e testes funcionais			D	D
Outros			D	D
6. Entregas para software				
Software - Liberação para uso (por exemplo. Apêndice 5 "Software PPA de folha de cobertura")			D	S
Definição do escopo do Software a ser fornecido			D	S
Referência a requisitos de qualidade definidos contratualmente (por ex.: diretrizes de codificação, métricas de código, parâmetro de teste)			D	S
Documentação das especificações técnicas de SW (funcional e não funcional)			D	D
Evidência do atendimento aos requisitos de 6.3 e 6.4, especialmente as Características Especiais			D	D
Documentação do FOSS (software gratuito e de código aberto)			D	D
Lista de falhas conhecidas			D	D
Documentação das ferramentas de desenvolvimento			D	D
Documentação de ferramentas de ensaios			D	D
Documentação do gerenciamento de versões (linha de base, configurações, histórico de alterações)			D	D
Evidência da avaliação de processo (por exemplo: SPICE automotivo®)			D	D
<p>Acordo PPA</p> <p>S - Submissão ao cliente</p> <p>D - Se aplicável: Execução, documentação e arquivamento pela organização (se aplicável para inspeção do cliente).</p> <p>A - Todos os itens de submissão que vão além do escopo mínimo devem ser acordados entre a organização e o cliente no contrato PPA e/ou Não Aplicável.</p>				
Comentários Técnicos				
Responsável MBBras:				

ANNEX 2 – PART HISTORY

Histórico de peças										Folha	1	de	1	
Organização														
Informações da Organização/Fornecedor								Informações do Cliente						
Local de fornecimento				Número da peça				Cliente			Número da peça			
Local da produção				Denominação							Denominação			
Número/DUNS				Número do desenho							Número do desenho			
N°	Alteração da versão da Organização/Fornecedor	Alteração do número da Organização/Fornecedor	Alteração da versão do Cliente/MBBras - ZGS	Alteração do número do Cliente/MBBras	Aplicação		Descrição das alterações	Data de produção	Data de fornecimento inicial (primeiro)	Identificação do fornecimento	Pessoa Responsável	Observação		
					Primeira utilização	Alteração de produto								
1												informar o nr. EMPB = PPA		
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														
Confirmação da Organização/Fornecedor														
Nome								Observação						
Departamento														
Telefone														
E-Mail/Fax-N°								Assinatura						
Data														

ANNEX 3 – SAMPLE IDENTIFICATION TAG

This pattern of identification is conditioned upon the size and volume of the sample, so other convenient or necessary conditions for labeling for labeling may be agreed with the MBBras representative.

SAMPLE PARTS

Part Number:	Name:	EMPB N°:	ZGS:	Q-Stand	Amount Submitted:
Material Forwarding at MBBras					
Name:	Site Initials:			Extension Line:	
Supplier data					
Supplier:	Name:	Sector:		Date / Check:	

14.15 – QUALITY ASSURANCE – QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

1. Application of the Quality Assurance System

To ensure the absence of failures and consistent product quality, the supplier must establish a quality management system structured in accordance with the current version of IATF 16949.

Suppliers must be certified under IATF 16949, and this certificate must be uploaded and kept updated in the CERTUS system, accessible through the Daimler Truck Supplier Portal, available at: <https://supplier.daimlertruck.com/portal/en>.

For questions about the CERTUS system, suppliers should contact the MBBras Purchasing department.

Suppliers of new parts, series parts, replacement parts, remanufactured products, providers of heat treatment, surface treatment, painting, and other production-related finishing services, as well as their sub-suppliers, must hold at least ISO 9001 certification in compliance with IATF 16949.

2. Technical Audits/Production Capacity Assessment

MBBras reserves the right to audit the manufacturing process in accordance with the VDA 6.3 Manual – Process Audit, in its current version, and to evaluate the supplier's quality system or request it to be audited and evaluated by third parties accredited by MBBras. These audits may take the form of technical audits of processes, systems, or products and will occur during the supplier's business hours after prior notification from MBBras. As part of the quality assurance system, these evaluations may also be extended to sub-suppliers (tiers), with the required presence of a technical representative designated by the supplier.

The supplier agrees to support MBBras in identifying weaknesses in the sub-supplier's structure. The responsibility for optimizing identified weaknesses lies with the supplier, although MBBras may require its participation in the process.

Layout inspection (dimensional, material, functional, and other requested analyses) must be conducted annually, with approval either by product family or individually. The requalification process will also be performed annually or as defined in the quality documentation in the PPA and will follow the production concept under which all products supplied to MBBras were approved (family or individual approval).

A method of documenting quality records must be established to ensure part traceability at any time, particularly in the case of family approval. Changes to the requalification frequency should only occur if it is proven that maintaining the process/product quality is assured, fulfilling the

objective for which this procedure was developed. This condition must be validated in the PPA by MBBras.

Whenever deemed necessary by MBBras, the supplier must submit its manufacturing process to a Production Capacity Assessment by MBBras to identify potential capacity or quality issues in the process. This assessment may be preventive when applied during the development of new products or corrective when applied during series production due to capacity or quality issues in supplied products.

3. State-of-the-Art Technology - Technical and Scientific

The supplier must ensure that its deliveries and services align with state-of-the-art technical and scientific standards.

If the supplier is responsible for the development of the supplied products and/or services, they must evaluate the relevance of these products or services in terms of safety or certification, ensuring that the results of these evaluations are reflected in all documentation, technical drawings, and other related materials.

Additionally, the supplier is required to use Mercedes-Benz designations in its technical documents, drawings, and other materials provided to Mercedes-Benz.

This identification must be appropriately maintained throughout all subsequent documentation. The supplier must also implement the measures derived from this identification in the current production and retain the records of the corresponding verifications.

4. Zero Defect Strategy

Under the quality assurance concept, the supplier must provide MBBras with defect-free products. The supplier must immediately notify MBBras upon identifying any issues that could compromise achieving the Zero-Defect goal.

The supplier is committed to working jointly and proactively with MBBras to prevent problems that could jeopardize the Zero-Defect goal and any delays related to quality and logistics, both during the development phase and series production phase, in accordance with the terms of the Purchase Agreement. This also includes the proactive implementation of the required maturity level, as per the project planning schedule outlined in item 4.3 below.

Quality-related processes will be agreed upon with the supplier based on the VDA RGA/MLA standard – “Maturity Level Validation for New Parts,” as described in this MBST. The supplier must comply with these processes throughout the project or series.

4.1. Q-H:ELP Escalation Methodology

Q-H:ELP (German abbreviation for “Quality Challenges: Recognition, Resolution, and Prevention”) is an escalation model used in cases of quality, logistics, and/or development issues occurring for three consecutive months and, at the client’s discretion, deemed systemic, repetitive, or having significant impacts within a six-month period.

Note: This process will also consider documentation errors, such as missing documentation per sample requirements or incorrect completion of dimensional, material, and certification reports.

The supplier is subject to the escalation process described above, as well as to isolated incidents that cause impacts on our production processes. Additional measures will be defined in collaboration with the supplier during a Q-H:ELP meeting, where an action plan will be established and documented according to the escalation levels below:

4.1.1 Q-H:ELP Escalation Level

Supplier evaluations involve routine discussions in which the efficiency and effectiveness of corrective actions are achieved through operational work within each department, demonstrating a robust process. If the efficiency of these measures cannot be proven during the evaluation phase, the escalation process may begin at the levels outlined below:

Level 1:

- Invitation letter and reason for escalation.
- Official meeting with the supplier’s Quality Operations Manager and MBBras Senior Management (E3/E4).
- Creation of the supplier’s action plan, approved by the MBBras Supplier Quality Specialist (EQF);
- Monitoring of the action plan by the Supplier Quality Specialist (EQF).
- Evaluation of the effectiveness of the actions over three months from the last implemented action.
- If the supplier’s action plan proves ineffective, escalation to Q-H:ELP Level 2 will occur; otherwise, the process will be terminated through an official letter.

Level 2:

- Invitation letter and reason for escalation.
- Official meeting with the supplier’s Quality Operations Manager and Board of Directors, and MBBras Senior Management (E3) and Board of Directors (E2), including the Commercial Area Manager,
- Creation of the supplier’s action plan, approved by the MBBras Supplier Quality Specialist (EQF).
- Notification to the supplier regarding the relative costs of the training process conducted by

MBBras and/or third parties (if MBBras lacks the capacity) to regularize the process;

- Daily Q-H:ELP activity report by the Supplier Quality Specialist (EQF) during a predetermined period, signed by both parties;
- If the supplier's action plan proves ineffective, escalation to Q-H:ELP Level 3 will occur; otherwise, the process will be terminated through an official letter.
- Notification regarding continued reimbursement of expenses for monitoring by the Supplier Quality Specialist (EQF).

Level 3:

- Invitation letter and reason for escalation.
- Official meeting with the supplier's Quality Operations Manager, Board of Directors, Vice President, and MBBras Senior Management (E2) and Vice President of Operations and Commercial Area.
- Notification to the certification body, alerting them to the supplier's recurring issues.
- Q-H:ELP Level 3 notification, including continued reimbursement of expenses for monitoring by the Supplier Quality Specialist (EQF).

If a process/product change is proven to have been made without prior notification to MBBras, the escalation will automatically advance to the next level.

4.2. Costs Related to Q-H:ELP Process for Series and Development

If any of the following situations occur:

- (a) Issues related to quality, logistics, or development (engineering testing); or
- (b) Poor performance in the VDA 2 or VDA RGA - MLA Supplier Assessment.

If the supplier fails to meet the additional requirements defined in item 4.3 below, and MBBras visits to the supplier are necessary to monitor activities to ensure or enable the required deliveries, the supplier must reimburse MBBras for the costs and expenses incurred.

The costs and expenses resulting from the Q-H:ELP process, incurred by MBBras in connection with visits to the supplier, will be formalized between the parties. In this case, the supplier commits to cooperating to find a solution based on the following criteria:

- Cost per hour for technical visits/audits/technical support by MBBras employees and/or third-party contractors (if MBBras lacks capacity), as per MBBras purchasing department rates. The hired company must provide all information and improvements to MBBras (R\$200.00 per hour).
- All other travel-related costs and expenses (hotel/transportation).

4.3. Additional/Specific Contractual Requirements for Suppliers

In addition to Item 4.2, the supplier confirms the implementation and compliance with the following contract requirements:

- Quality and logistics activities applied during sample development.
- Supplier Development timeline.
- Specification Book.

5. Relevance of Products with Special Characteristics

The supplier must be aware of all legal and regulatory resolutions that apply directly or indirectly to their products and must consider the special characteristics designated by MBBras.

It is the sole responsibility of the supplier to ensure the suitability of the production process, systems, and testing methods to prevent the production and delivery of defective products that may pose a risk to life or health during product use.

Mercedes-Benz Identification Requirements:

DS – Especial Security Characteristics	It is relevant for the security of the parts or systems which failure, damage or malfunction may represent a direct danger to the physical health of the driver and/or third party.
R.A	Torque Fastening Processes - RA (according to VDI/VDE 2862)
DZ – Special Legislation Characteristics	It is relevant for the certification of the parts or systems which data, specifications, vouchers and/or authorizations related to the construction type must be used in the certificates and/or in the documentation of specific record of the country or in any other documents that must be checked in the homologation.

The Daimler Truck Group symbols, such as DS, DZ, or R.A (for fastening), must be adopted in the supplier's drawings, which must be approved by MBBras during the product development phase. For this purpose, MBBras' product development partner areas must be contacted to provide the necessary information to the supplier's development team.

To identify special characteristics in process control documents (internal drawings, flowcharts,

FMEAs, control plans – which must be submitted for MBBras approval via the signature of the supplier's quality specialist and retained by the supplier –, operating instructions, among others), the supplier may apply their own symbols, marks, and/or identification drawings, provided the correlation with MBBras' characteristics (DS, DZ, or R.A) is maintained.

Records of controls conducted on products with special characteristics DS/DZ/R.A are mandatory and must be managed. These records must be archived for a minimum of 30 years, in accordance with the VDA 1 standard – Documentation and Archiving.

The identification of products with special characteristics DS/DZ/R.A must ensure traceability of the control records related to these characteristics.

6. Series Quality Management

MBBras reserves the right to take actions and escalate issues with suppliers deemed critical, such as those with systemic problems in sample development, repetitive failures, or significant impacts.

The quality indicator is IQDM – Dimensional and Material Quality Index, which will be sent monthly via email with the results until the eProd system is made available for performance monitoring.

The PSC System - Procurement Score Card is an evaluation conducted exclusively by the commercial area, using the PPM (Parts Per Million) indicator.

7. Reimbursement of Scrap and Rework Costs for Supplier-Responsible Parts

In cases where supplied parts are found to have verified quality issues, the supplier will bear full responsibility. All expenses and risks arising from the return of the component will be covered by the supplier. If the defective component is repaired by MBBras or by a contracted party, or if it is proven that the component has low performance, at MBBras' discretion, the resulting expenses, including administrative costs, and all damages incurred by MBBras will be charged to the supplier. These costs may be deducted, as compensation, from future payments MBBras may owe the supplier.

The supplier is obligated to replace the defective component as required by MBBras. Additionally, the supplier will be responsible for retrieving the defective component at the location and within the timeframe specified by MBBras.

7.1. Material Scrap: Finished and Raw Parts Before Industrialization

The updated value of the scrapped part (acquisition cost – delivered to MBBras' factory) will be charged, with an additional 11.6% representing administrative and material handling expenses.

In cases of replacing defective parts in already assembled vehicles, the expenses incurred by MBBras related to the labor applied in the replacement will be charged to the supplier.

7.2. Material Scrap: Raw Parts During the Industrialization Process

The updated value of the scrapped part (acquisition cost – delivered to MBBras' factory) will be charged, with an additional 48% representing labor costs and 11.6% representing administrative and material handling expenses.

7.3. Material Scrap: Finished Parts Sent Abroad Identified in the Client's Process

The updated value of the scrapped part (acquisition cost – delivered to MBBras' factory) will be charged, with an additional 48% for labor costs, 11.6% for administrative expenses, the cost of part selection and/or rework by the supplier, and air freight charges.

Costs to be charged will be evaluated on a case-by-case basis (depending on the countries and the criticality of the identified issue) and will be applied after supplier analysis.

7.4. Rework Performed by MBBras

Labor costs for man-hours/machine-hours applied to recovering the parts and material costs (when applicable) used for the recovery will be charged.

7.5. Use of Area

Charges will apply for the time the supplier uses MBBras' facilities for the selection, classification, or rework of rejected parts.

8. Submission of the Inspection Report (RI) 8D and Examination Report (RE) in the eSEP++ Portal

8.1. Inspection Report (RI) – 8D Response Document

The supplier must respond and upload the 8D document related to the Inspection Report (RI) in the eSEP++/Quality/Inspection Reports portal within the requested timeframe (starting from the receipt date of the 8D form), including corrective actions and solutions for the identified problems.

For national suppliers:

- a. containment actions: Provide compliant parts available within 1 (one) business day.
- b. Submit to MBBras the containment actions performed and the corrective actions planned (as described in the 8D form) within 5 business days.

For international suppliers:

- a. Containment actions: Notify MBBras within 5 (five) business days.

- b. Implement corrective actions and return the completed 8D report to MBBras within 30 business days, or 45 business days if parts are requested for analysis.

8.2. Examination Report (RE)

The Examination Report, which is the document used for the return of non-conforming products and the charging of supplier-responsible costs, can be viewed by the supplier in the eSEP++/Quality/Inspection Reports portal.

9. Controlled Shipment

9.1. Guidelines for Implementing Controlled Shipment

The Controlled Shipping area must be independent of the production process. The containment area must be visibly identified and include, for example:

- Inspection bench.
- Testing the parts.
- Good lighting, among other requirements.

There must be a clearly defined and unique flow, with marked areas for incoming parts (to be inspected) and outgoing materials (inspected and approved parts). Inspectors must only check the characteristics under complaint.

At this workstation, the following documents must be available for inspectors:

- Inspection criteria for the identified failures.
- A Form for "100% Inspection Records and Logbook" updated daily (see Annex 2).
- Quantity of discrepant parts per type of failure.
- RNC (Non-Conformity Report) related to the issue, including the corrective action plan (when applicable).
- Specific work instruction for 100% inspection at this workstation.
- Quality Alert (when applicable).
- Activity matrix – trained personnel designated to perform the inspection.

Rejected parts must be treated as "non-conforming products" and stored in a designated container, such as a red Scrap bin, segregated in a "non-conforming area." For parts with safety characteristics (DS parts), they must be locked. When replacing items at the inspection station, the "non-conforming" container (scrap) must be completely emptied.

IMPORTANT: This is not a sorting station. A single non-conforming part is sufficient to reject all material in this station (approved/waiting for inspection).

9.2. Controlled Shipment Process

Controlled shipment is an additional inspection process to planned controls, required when a specific "non-conformance" occurs at MBBras. This inspection aims to contain the issue until the root cause is identified and corrective actions are implemented. The supplier (or a third-party company) conducts the 100% inspection process, isolating MBBras from receiving "non-conforming" parts.

The controlled shipment process begins with an entry letter and ends with a specific closure letter issued to the supplier, both provided by the MBBras quality analyst.

Notes:

- The controlled shipment regime will only be concluded after the effectiveness of the corrective action is confirmed by the MBBras representative, within 30 (thirty) days of the plan's implementation.
- The closure letter will only be issued if all records from the period are verified. Otherwise, the process will be extended for another month to provide evidence of effectiveness.

The data obtained from the additional inspections must be reported by the supplier to MBBras to measure the process's effectiveness, using the Controlled Shipment Form Level 1 or Level 2.

All parts approved under controlled shipment must be identified by the supplier with a green mark for Level 1, yellow for Level 2, and the batch must be properly labeled (Annex 2). This label is used for batch identification, and the mark ensures traceability during the process within MBBras.

The criteria for applying controlled shipment are defined by MBBras based on the supplier's ability to contain or correct the non-conformance using their problem-solving methods and analyses, such as 8D, A3, or action plans. The occurrence and severity of the issue—demonstrated by production line stoppages, high PPM rates, audits, vehicle hold-ups in the yard, etc.—will be used as criteria for evaluating the need for controlled shipment.

9.3. Levels of Controlled Shipment

I. Controlled Shipment level 1 (CLS-1)

- The supplier must establish a location with adequate infrastructure and qualified personnel to perform this work.
- Rework is not permitted at this inspection station.

- The professional responsible for inspection must be exclusively dedicated to this task.
- Approval / rejection criteria must be clearly available at the workplace.
- All discrepancies identified must be recorded.
- A corrective action plan must be created for each discrepancy found.
- All parts must be marked to indicate they have undergone 100% inspection. In exceptional cases, and by mutual agreement with MBBras, identification may be applied to the packaging.

II. Controlled Shipment level 2 (CSL-2)

The supplier must hire a third-party company that meets the following requirements:

- Be ISO 9001 certified and have a trained, committed, and certified team for conducting Controlled Shipment Level 2.
- Demonstrate adequate knowledge, infrastructure, and qualified personnel to perform the activity.
- Provide credentials for the professional designated to perform the service.
- Costs for these services will be the supplier's responsibility.
- Comply with all criteria outlined for Controlled Shipment Level 1.

IMPORTANT: If the above criteria are not met, the supplier must make the necessary adjustments, and the controlled shipment will remain in place.

10. Packaging, Transportation, and Storage

The supplier must ensure that the transportation and storage of the product do not compromise its quality. To this end, packaging and transportation methods must be planned during the product development phase, in accordance with the terms of this MBST.

MBBras reserves the right to specify suitable packaging and transportation methods. Therefore, the supplier must only use packaging and transportation methods that meet these specifications and have been previously approved by MBBras.

11. Information and Data Exchange Obligations

The supplier must immediately inform MBBras if they become aware that a product already delivered to MBBras is defective or, in combination with another vehicle part/component or due to the foreseeable (mis)use of the vehicle, may lead to an issue regarding product compliance (safety, emissions, or regulatory compliance).

The supplier must promptly clarify the situation, keeping MBBras informed about the fact-finding

process and its results, as well as providing their recommendation (e.g., the need for a control measure) for products already on the market.

Whenever requested by MBBras, the supplier must report the status of the fact-finding process in the format requested by MBBras (e.g., in writing or through the submission of test reports).

12. Questions and information about Quality Derogation Request

If there is no alternative to complying with chapters 13 and 14 of the MBST, the supplier may request a derogation for these requirements.

The request must be submitted via a letter or email from the supplier and sent to the following contacts:

São Bernardo do Campo: adriana_mayumi.nomura@daimlertruck.com

Juiz de Fora: fabio.souza@daimlertruck.com

The original document will remain with the issuer - MBBras Supplier Management.

Additional Rules for Derogation Requests:

- The supplier must not request more than one derogation per letter.
- The derogation request must be clear, stating the reason for the request and why compliance with chapters 13 and 14 of the MBST cannot be met, as well as the timeline for compliance.
- Action plans, implementation schedules, explanatory letters, and other evidence must be attached to the same email as the derogation request letter.
- Derogations must not be requested during the certification audit period. MBBras does not grant derogations while the OCC (Certifying Body) is conducting the audit.
- MBBras maintains an online archive of derogation responses, which is also available for OCC auditors to consult.
- Only derogations issued by representatives of MBBras (São Bernardo do Campo and Juiz de Fora units) should be considered valid.

Note: Product derogations must be addressed directly with the Engineer or Analyst from Supplier Management within the VDA2 process.

Registro de Inspeção 100%

[illegible]

ANNEX 2

EMBARQUE CONTROLADO NÍVEL 1		
Nº do Relatório de Inspeção:	Nome Fornecedor:	
Nº do Item:	Denominação:	
Nº do Desenho:	Data:	ZGS da Peça:
Quantidade	Inspetor:	
EMBARQUE CONTROLADO NÍVEL 2		
Nº do Relatório de Inspeção:	Nome Fornecedor:	
Nº do Item:	Denominação:	
Nº do Desenho:	Data:	ZGS da Peça:
Quantidade	Inspetor:	

18.11 – WARRANTY COSTS REIMBURSEMENT IN SUPPLIER TECHNICAL LIABILITY PROCESS

1. Contract Object

1.1. Scope

These rules apply to MBBras' complaint handling process for suppliers in cases where defective production material or defective spare parts are supplied. This applies when the defects are identified after the vehicles have left the production unit or after the spare parts have been installed or sold to customers.

1.2. Purchase Conditions

The purchase conditions agreed upon between MBBras and the supplier remain unchanged.

2. Defect Identification

The defect is identified by MBBras dealerships and recorded in MBBras systems for processing quality defects. The parts are provisionally identified by MBBras as defective.

3. Standard Reimbursement Procedure

The Standard reimbursement procedures are applicable for defective supplies if these do not result in a recall, other field actions, or widespread damages.

3.1. Definition of a Family of parts

A "family of parts" is a tool used to determine the acceptance rate. A family of parts consists of parts with the same function and characteristics.

3.2. Creation of a Family of Parts

The creation of a family of parts is specifically determined by MBBras. If new part numbers for defective parts or new spare part numbers appear in the warranty system during the year, new families will be agreed upon between MBBras and the supplier during the year or grouped into existing families.

A family of parts typically includes the following:

- Parts that can be interchangeable at dealerships.
- Series parts and spare parts (e.g., new or improved parts that replace a previous version).
- Variants specific to certain countries, provided no significant technical differences exist.
- Parts intended for multiple series, provided they are similar and technically comparable.

3.3. Return of parts

If previously agreed between MBBras and the supplier, the supplier may perform a 100% analysis of the parts within the product warranty period in Brazil (referred to as the "Reference Market").

3.3.1. Sampling for analysis of damaged parts

To reduce costs associated with the return and analysis of parts, the inspection to determine defects and allocate associated costs to suppliers is based on a random sampling of damaged parts that failed within the warranty claim period (referred to as "in-warranty sampling"). These damaged parts are made available to the supplier with the MBBras technical report for analysis. They are identified by the supplier in the eSEP inspection system as "in-warranty product" and serve as the basis for establishing the acceptance rate.

Unless otherwise agreed, the sampling for receiving in-warranty parts follows a rule of 10% to 30% of damaged parts from a family of parts in Brazil (hereinafter referred to as the "Reference Market") within an agreed period.

The supplier must notify MBBras in advance of any modifications to the scope of the sample or the markets from which such samples are selected, provided these modifications are applicable and economically viable for specific families of parts and are expected to provide additional information and details that enhance Quality work on a case-by-case basis.

MBBras will review the supplier's request and may adjust the coding to select parts from the requested sample. If the scope of damaged parts sampling is less than 10% of the Reference Market, the parties may mutually agree to adjust the acceptance rate unless this difference has already been coordinated with the supplier.

Damaged parts not included in the "in-warranty sampling," such as parts from other countries, produced during specific periods, or subject to certain failure modes, may be returned and sent to the supplier for analysis, either by MBBras instruction or supplier request. However, the supplier must bear all transportation costs for these parts. These damaged parts are identified by the supplier in the eSEP inspection system as "parts under inspection" / "under analysis" and will not influence the acceptance rate.

3.3.2. Procedure when the quantity of parts is not representative

If indications suggest that the damaged parts from Brazil do not represent the total global failures or that no parts with a specific failure mode are damaged in Brazil, MBBras may include damaged parts from other countries in the sample. The expansion of the Reference

Market will follow a descending order of countries equipped with vehicles using parts from the affected families.

MBBras will notify the supplier in advance about the Reference Market for each specific case. The supplier has 10 (ten) calendar days to contest this expansion. After this period, the expansion will be considered accepted by the supplier. If the supplier contests the expansion within this period, MBBras and the supplier will agree on adjustments to the Reference Market.

3.3.3. Compilation of a random sample of fifty (50) parts within a defined period

Once 50 (fifty) damaged parts from a part family within the Reference Market have been inspected during a defined period, this sample will be considered representative. MBBras may filter warranty parts for the established period. MBBras will notify the supplier, and no further parts from this family will be sent during this period. The acceptance rate will then be based on this sample.

If the supplier does not contest this procedure or fails to provide specific reasons for contestation within ten (10) calendar days of MBBras' notification, the procedure will be considered confirmed. If the supplier contests the procedure within this period and provides specific reasons in writing, MBBras will resume part shipments.

3.3.4. Agreement to Cease Sampling

If it is determined that further analysis will not yield additional information, an acceptance rate may be agreed upon in advance with the supplier for certain parts within a specific production period (via a "Gala Agreement"). After MBBras issues a written notification indicating its intent to establish an acceptance rate, no additional parts from the specified production period will be sent. If the supplier contests this in writing and provides valid reasons, shipments will resume. Any parts within the agreed-upon acceptance rate will be removed from the part family filter.

For example, to identify new failure patterns or potential long-term failures, the supplier must individually analyze parts designated by MBBras as acceptable for inspection under an agreed-upon acceptance rate.

3.4. Failure Analysis and Determination of Acceptance Rate (AR)

3.4.1. Deadlines for Damaged Part Analysis

Per the visit schedule, the supplier must adhere to the dates set by the MBBras technician. If deadlines are not met, the parts available on the date will be deemed the supplier's responsibility.

After analyzing the parts within the established dates, an inspection order will be issued in the eSEP portal. The supplier will have 10 (ten) calendar days to respond; for international suppliers or sub-suppliers, the deadline is 40 (forty) calendar days.

The supplier must submit the analysis results to MBBras via the eSEP portal, including failure causes and proposed improvements (if applicable), in the form of an 8D report, other reports, or attached files.

If the supplier fails to meet the deadline for final reports, the parts affected in that inspection order will be deemed accepted, and MBBras will close the inspection order, attributing fault responsibility to the supplier.

Parts sent to the supplier for analysis (via simple shipment) must be returned to MBBras within 14 (fourteen) calendar days after the final report is issued in acceptable condition. In cases of destructive tests agreed upon with MBBras, the supplier must return the parts in their post-test condition.

For parts accepted by the supplier and intended for receipt at their facility, an invoice without return will be issued.

3.4.2. Acceptance Rate (AR) Calculation

MBBras and the supplier must calculate the acceptance rate based on the results obtained from the damaged part analysis. All acceptance rates are typically related to a specific part family and a defined incidence period.

The acceptance rate is calculated as the number of damaged parts accepted by the supplier out of all parts submitted as "warranty parts."

$$AR[\%] = \frac{\text{Total accepted parts} + \text{Total damaged parts not analyzed on time} + \text{Total parts not returned on time}}{\text{Number of analyzed parts}} \times 100$$

AR quantity [%] must be a maximum of 100%.

3.4.3. Product and process changes and production line relocation

In cases where product and process changes or production line relocations are not communicated by the supplier in accordance with MBST 13 (Production and Product Approval Process) or are not approved by MBBras, the acceptance rate must be 100%,

unless the supplier proves that these changes are unrelated to the defect found in the part. For assembly kits or part bundles, the acceptance rate must include parts procured by the supplier from their sub-suppliers.

3.4.4. Cost regulation for Damaged Part Analysis

The costs incurred during the analysis of damaged parts will be covered by the supplier and MBBras as applicable to each. Transportation and logistics costs will be borne by the recipient. If the supplier requests the return of additional parts beyond the quantity established by the "in-warranty sampling," the supplier must cover the transportation and logistics costs.

3.4.5. No Trouble Found (NTF) Process

If no defect or reason for breakdown is found after part analysis, MBBras and the supplier must agree to conduct the NTF process, in line with the VDA "Field Failure Analysis" criterion and "MB Standard 10 448 Field Failure Analysis."

The NTF process is used to identify the cause of a problem that could not be determined during damaged part analysis. This process is initiated, by agreement with the supplier, if it is not possible to trace a customer complaint through the supplier's damaged part analysis.

3.5. Warranty Claim Processing

3.5.1. Determination of Reimbursement Value

The supplier must reimburse MBBras for the following costs for warranty complaints under Standard processes:

For supplier-responsible processes with the return of claimed parts:

- Value of the defective/causative part sold by the supplier to MBBras at the price valid on the repair date.
- Additional 6.32% on the value of the defective/causative part, referring to material handling expenses.
- Additional 41.56% on the value of the defective/causative part and its consequences, referring to administrative expenses, dealership expenses, and freight to MBBras.
- Applicable taxes: PIS at 1.65% and COFINS at 7.60%.

- Handling Cost Factor of 1.581% for the above-mentioned additions and taxes.
- Labor costs from the dealership and/or third parties for replacing the defective/causative part and parts damaged consequently, including mobility costs (if applicable).

For supplier-responsible processes without the return of claimed parts

- Value of the defective/causative part sold by the supplier to MBBras at the price valid on the repair date.
- Additional 6.32% on the value of the defective/causative part, referring to material handling expenses.
- Additional 35% on the value of the defective/causative part and its consequences, referring to administrative expenses, dealership expenses, and freight to MBBras.
- Applicable taxes: PIS at 1.65% and COFINS at 7.60%.
- Handling Cost Factor of 1.581% for the above-mentioned additions and taxes.
- Labor costs from the dealership and/or third parties for replacing the defective/causative part and parts damaged consequently, including mobility costs (if applicable).

Reimbursement value = Cost of acquisition of parts which caused the damage and consequential parts + handling and administrative costs + labor costs + taxes

3.5.2. Reimbursement Volume Calculation

The reimbursement volume is calculated by multiplying the Acceptance Rate (AR) by the total warranty costs of the supplier's parts in the domestic and international markets.

Reimbursement volume = AR x supplier warranty costs in internal and external market

3.5.3. Charging in Standard Process

Reimbursement amounts are determined for an accumulation period of the failure occurrence, which may be quarterly or semi-annual. A statement will be sent to the supplier detailing the total quantity of parts retained at dealerships in both domestic and international markets for the period, following the same frequency.

The supplier will have up to **10 business days** from the receipt of the statement to respond, with or without objections, via email to: ressarcimento.garantia@daimlertruck.com.

After the supplier's response, or if the 10-day deadline passes without any response, the cases will be sent for collection through the issuance of a debit note.

4. Special Case Process

Special processes include occurrences of recalls, field actions, or serial damages.

4.1. Recall

A recall action is implemented to address potential defects related to safety, health, or legislation, aiming to prevent risks to people and property, as well as potential environmental risks (hazardousness) or non-compliance with legislation in markets where the products are offered.

4.2. Field actions

Field actions, aimed at remediation and customer satisfaction, are implemented to address potential defects that do not pose risks to people, property, or the environment (absence of hazardousness).

4.3. Serial damages

Serial damages occur when failures, based on parts of the same type delivered in a single month of production, result in a failure rate of the same failure mode exceeding 1% of vehicles produced in the same month (defective vehicles/total vehicles produced). If the failure rate is below 1%, it will be agreed with the supplier whether such failures will be treated as serial damages.

4.4. Warranty Claim Processing

Individual agreements will be made with the supplier on warranty claim processing for special cases. The procedures described for Standard process (section 3) are not applicable in these cases; however, the procedures described in clause 3.4.3 (Process and product changes and relocation of the production line) will be analogously applied for claims involving the special cases, being necessary, therefore, the communication of the above mentioned changes to the MBBras Quality/Warranty area according to the list of responsible people available in the link <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br>. Individual agreements will be made with the supplier for warranty complaints involving special cases. The procedures described for Standard processes (Section 3) do not apply in these cases. However, the procedures outlined in Clause 3.4.3 (Process and Product Changes and Production Line Relocation) will analogously apply to complaints involving special cases. Therefore, communication of such changes must be made to

the MBBras Quality/Warranty area, using the list of responsible contacts available at link <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br>.

5. Third-Party Delivery/Performance

Suppliers are generally required to manufacture their own parts. If the supplier procures deliveries and/or services from third parties for part production ("Subcontractors") or purchases parts from third parties ("Sub-suppliers"), the supplier must continuously monitor these third parties to ensure defect-free deliveries and/or services.

If MBBras receives complaints due to damaged parts and these complaints are attributed to the supplier's responsibility, the supplier will be held accountable for the faults of its sub-suppliers or subcontractors as if they were their own. This excludes cases where complaints relate to designated parts for which the fault lies solely with a supplier designated by MBBras.

6. Independent Expert

For the sole purpose of determining responsibility for reimbursement in warranty processes or the supply of defective items, in the event of a dispute between the supplier and MBBras, and after a technical analysis of the part has been conducted by MBBras, the parties agree that, at the request of either party, an independent technical expert may be jointly hired within three months of the response in the eSEP inspection system. This expert must have proven expertise in the automotive sector or a degree in mechanical engineering and must be listed in the registry of experts of the São Paulo State Court of Justice or another court best suited to the case.

6.1. If the parties cannot agree on the selection of an independent expert, MBBras will appoint a professional of its choice who meets the requirements specified in item 6.

6.1.1. If the parties jointly hire an independent expert, the costs will be equally shared between them.

6.1.2. If MBBras appoints the expert under item 6.1, it may initially cover the cost of the work. The supplier must reimburse MBBras for these expenses if the expert's findings are unfavorable to the supplier.

6.2. The supplier must provide the expert with all necessary information and documents for the investigation. The expert will examine and decide on the disputed issue with binding effect for both parties. The expert must allow both MBBras and the supplier to present their positions adequately. According to applicable procedural law, the expert's report may be used in any subsequent judicial dispute, eliminating the need for a new technical examination. MBBras reserves the right to dismiss the independent expert if they fail to deliver their report within the previously agreed timeframe.

7. Other rights

Other legal or contractual rights of MBBras are not affected by these rules.

8. Relevant Information for Supplier Reimbursement and Contacts

The supplier can access relevant information about reimbursement through the MBBras IT system on the supplier portal. It is in the supplier's best interest to regularly review this information, as it forms the basis of the contractual relationship between MBBras and its suppliers.

To ensure efficient communication regarding reimbursement, returns, and damaged part analysis, the supplier must designate at least one responsible contact person for MBBras. Furthermore, the supplier must promptly notify MBBras, including the relevant divisions (Trucks/Buses), of any changes to the contact person or their contact details.

9. Warranty Period for Commercialized Vehicles

The warranty conditions applicable to vehicles and their components sold by MBBras begin from the date of issuance of the sales invoice to the end customer.

Unless otherwise agreed, the supplier agrees that the warranty period for parts supplied to MBBras will match the warranty period offered to Mercedes-Benz customers, according to Trucks/Buses and Powertrain components commercialized by MBBras. The warranty period is counted from the issuance date of the sales invoice to the end customer. The warranty periods for MBBras products are available on the Mercedes-Benz internet portal.

For vehicles or chassis purchased for bodywork, implementation, or equipment application, the warranty period will begin on the date the final product is invoiced by the equipment manufacturer to the end customer, with a maximum period of 6 (six) months after the vehicle's invoice issuance date by MBBras.

MBBras reserves the right to change the warranty conditions for its vehicles and products at any time and without prior notice, depending on market conditions.

27.09 - FMEA (FAILURE MODE AND EFFECTS ANALYSIS)

1. Procedure

The supplier must design and manage a FMEA system for the product and process of all systems and components that are to be developed or supplied, meeting MBBras requirements and specifications (such as technical documentation, drawings, DBL standards, and MBBras-specific requirements).

The supplier must use an appropriate system or software based on the most updated FMEA standards, such as AIAG/VDA.

Processes for product safety management must be implemented for both products and manufacturing processes, including special approvals for product and process FMEAs.

FMEA results must be shared with the customer upon completion. Upon request, FMEA documents must be provided to MBBras for inspection.

If critical issues or other problems that may jeopardize the Start of Production (SoP) are identified through FMEA or other analyses, the supplier must notify the customer immediately.

Design changes to the component require updating both the Design FMEA (DFMEA) and Process FMEA (PFMEA), with results communicated to the customer.

All documents related to this procedure must be stored by the supplier according to VDA Volume 1 guidelines.

In the event of a failure at the customer's site, the root cause and corrective actions described in the 8D report must be integrated back into the FMEA, and the customer must be informed.

2. Scope of Documentation of the System FMEA for the Product and Process

- Overview of the entire system (e.g., system structure, block diagram, installation, assembly drawings, process flowchart).
- Functional overview (e.g. function network, function tree, cause and effect diagram).
- Potential failures (Identification of failures along with all possible causes and consequences).
- Evaluation tables (severity, occurrence and detection).
- FMEA manager and the participants must be defined and documented.

- Filling Forms Based on the AIAG/VDA Manual (latest versions):
 - Comprehensive evaluations (severity, occurrence, detection).
 - Preventive and detection actions.
 - A status update for each action: if an action is aborted, the reason must be documented.
 - A responsible person and a final deadline must be specified for each action.
- Each action must have a deadline for implementation and a designated responsible individual.
- The supplier must demonstrate that the implemented actions were effective.
- Maintain a historical record of the development and updates of the FMEA(s).

31.13 – MBBRAS PRODUCTION TOOLS FOR SERIES PARTS AND SPARE PARTS

1. Miscellaneous

Tooling is the term that designates all auxiliary equipment used to transform, modify or control, through mechanical processes, the raw material into a piece, or the components in a set, to meet the technical specifications of the item produced. It can also be equipment for fixing or holding one or more parts during one or more manufacturing processes. Therefore, no other production equipment that does not have these characteristics can be considered tooling.

The provisions mentioned in this chapter apply exclusively to tooling owned by MBBras, even those found on the premises of sub-suppliers (companies that are part of the supplier's manufacturing process and are always directly contracted by the supplier or third parties. The supplier is obliged to ensure that its sub-suppliers or third parties, in whose facilities the tooling is located, behave in accordance with the provisions of this MBST and grant MBBras the rights/permissions contained in the MBST. This applies mainly to the identification of the tooling as the property of MBBras.

The supplier must handle the tooling and other production equipment as if it were its property, with a rigorous degree of diligence and care necessary to ensure the regular functioning of the tooling, maximum survival of said equipment and adequate supply of MBBras and its needs, as per the provisions contained in the MBST, as well as observing all technical standards and Occupational Health and Safety Regulatory Standards in force and applicable on the topic, including, but not limited to, NR-12.

MBBras reserves the right to monitor compliance by the supplier with what is established in this MBST, either through final approval of the tooling, or through inspection to be carried out at any time during its manufacture, execution of the Supply Contract, or in the process productive. The supplier will offer full support for such verification to be carried out by MBBras, in particular about the documentation of the tooling under inspection.

2. Tools owned by MBBras

MBBras lends tools it owns to its suppliers, with the purpose of exclusively using these tools in the production process to supply parts, components and systems that serve only MBBras and its production line. The supplier is prohibited from using the tooling for any purpose other than the production of parts to supply MBBras, under the conditions provided for in item 2.10.

The lending, always linked to a specific Purchase Order, will begin from the date of issuance of the Shipping Invoice lending the tooling, and its validity will be intrinsically related to the Purchase Order/Supply Contract signed between MBBras and Supplier, being certain that, under no circumstances, the loan will survive the termination of the aforementioned Purchase Order/Supply Contract, regardless of the reason.

MBBras may, if requested by the Supplier, offer instructions and practical training to its employees /

subcontractors, aiming at the proper operation and use of the tools.

The following provisions, integrated with current and applicable regulations on the subject, including, but not limited to, NR-12 and other Regulatory Standards relating to Occupational Health and Safety, regulate the rights and duties of suppliers and MBBras in relation to the use of tools that are owned by MBBras and that are allocated to the supplier.

2.1. Transport and Assembly of Tooling

The Supplier is responsible for the transport and assembly of the Tooling in its facilities, as well as the subsequent disassembly and transport in return to the premises indicated by MBBras.

2.2. Transfer of Tools

The tooling cannot be assigned, loaned, rented or, in any other way, transferred to third parties, in whole or in part, without the prior and express authorization of MBBras, the supplier being obliged to look after and care for the tooling, using it only at its facilities, previously informed to MBBras, at the mentioned address, and any changes in the location of use of the tooling must be previously and expressly informed through MBBras' own system, and will be subject to written authorization from MBBras.

2.3. Technical Support and Tools Maintenance

The supplier is responsible for the maintenance, conservation, use and functionality of the tooling throughout the period of exclusive use for supply to MBBras. The supplier must ensure that the tooling is always available for immediate use, free from functional defects, guaranteeing the supply of parts within the technical specifications required by MBBras.

The costs of maintenance, upkeep and repair of tooling are the responsibility of the supplier. Such services must be carried out exclusively by companies or people previously approved by MBBras, except in cases where there is express authorization from MBBras to the contrary.

Tooling lifecycle management aims to ensure that the necessary tools are available to achieve industry objectives.

The supplier is responsible for managing the useful life cycle of the tool, it must inform the Supplier Management Quality Analyst, every six months on January 30th and June 30th, the status/percentage and/or estimated useful life period of the tooling.

If the supplier does not inform in advance or within the deadline (January 30th and June 30th), late sending of information will generate replacement and/or revitalization planning only in the following year.

2.4. Tool Changes

Whenever there is a need to modify the tooling following a request to change the technical specification by MBBras, the supplier must, before anything else, present a written commercial offer to MBBras for approval, always ensuring the lowest possible expenses.

All modifications to the tooling may only be carried out by the supplier after MBBras has authorized it in writing. It is prohibited to make any changes to the tooling that represent a change in structure, format, type and elimination or adulteration of the brand, symbol, part number and/or inventory number engraved on the tooling, except with prior written authorization from MBBras.

2.5. Identification and Inventory Report

Supplier must identify clearly and permanently those tools as MBBras property, which contains a metallic tag fixed on the tool (rivet or weld), silkscreen or typing on the tool. In the tools identification it is mandatory to mention the part number, drawing design modification level (ZGS) and the inventory number.

Every year, MBBras conducts the asset verification process in the possession of third parties. This is a mandatory procedure, also called an annual inventory, where the supplier plays a key role in providing all necessary information so that the accounting and tax objectives are met by MBBras.

The supplier's contribution in this process consists of confirming the ownership of the tooling through a list containing the inventory numbers to be made available to MBBras' fixed assets area, through the JBB Portal located in the WBV application in the supplier portal <https://supplier.daimlertruck.com/portal/en>. Besides confirming if the tools are in his possession, the supplier must also inform if they are active or inactive, or if they are located at sub-supplier.

This information must be sent within a maximum period of 30 (thirty) calendar days after the date of request by MBBras.

If this period is not feasible for compliance by the supplier for any issues, it is the responsibility of the supplier to contact the MBBras' fixed assets area through pool-id.confirmacao_ferramental_mbbbras@daimlertruck.com to negotiate an appropriate schedule for meeting this demand within the current year.

It is worth noting that failure to comply with and/or cooperate with this annual inventory verification process by the supplier will result in the imposition of a non-compensatory criminal fine in the amount of R\$ 3,000.00 (three thousand reais) for undeclared inventory, applicable monthly, for period in which inertia, or lack of response and/or service from the supplier, persists.

We also inform you that during the inventory verification process, at the sole discretion of

MBBras, it may be decided to carry out a physical and in-person inventory at the supplier, either due to lack of response from the same, or due to a negative response in relation to MBBras tools that are in their possession, and it is certain that all expenses and costs related to the execution of such route/trip to carry out such physical inventory will be forwarded for reimbursement by the supplier, responsible for generating the expense.

2.6. Inspection on Tools

MBBras may, by itself or another duly authorized and accredited person, at any time and whenever it deems necessary, inspect or monitor the use of the tooling by the supplier, with the aim of evaluating not only their performance and condition but also also, if applicable, its correct adaptation/maintenance to the terms of the applicable Regulatory Standards relating to Occupational Health and Safety, including, but not limited to, NR-12.

2.7. Court Supervised Reorganization/Extrajudicial Reorganization / Bankruptcy

In the event of judicial or extrajudicial recovery, or bankruptcy of the supplier, as well as seizure, seizure or seizure of its assets, including the tooling, or in any other situation in which the tooling comes or may come to be expropriated or removed from its possession , the supplier is obliged to make competent declarations that the tooling is the property of MBBras, declarations that must be accompanied by the respective invoices for the tooling.

Subsequently, the supplier must send to MBBras a valid receipt presented to the competent Court, to attest to the declarations, as well as to protect MBBras from embarrassment and disturbances from third parties that may eventually befall such assets.

2.8. Liability

The supplier will be responsible for all defects, damages, alterations or deterioration of the tooling, except natural wear and tear from regular use of the goods. The supplier must ensure that the tooling will not cause personal or material damage to the supplier, its employees, MBBras and/or any third party, exempting MBBras from all liability for claims made by the supplier and/or third parties of this nature.

In the event of mechanical and/or technical failures in the tooling, the supplier must immediately inform MBBras. The costs and responsibility for conservation maintenance services, in addition to equipment repairs, will be borne by the supplier, except those resulting from natural wear and tear during the useful life of the tooling.

It is worth mentioning that:

- It is mandatory to fill in the useful life in the form "Tooling Descriptive" in the field referring to "Number of shots (cycles)/life".
- The useful life stipulated by the supplier must follow the table attached to the tooling

description and will be analyzed by the Value Analysis department.

- The revitalization and replacement of tools with useful life reached must be programmed and informed in advance to the "Supplier Management" department for Budget planning.
- The tool replacements will be accepted only in extreme cases because it is understood that if the tools were made properly, the overhauls will give the necessary survival to produce the parts, in exception cases they will be analyzed by the department of Value Analysis.
- It is mandatory to fill in the number of cavities in the "Tooling Description" form in the field referring to "Cavities/figures/etc. (when applicable)".
- Link for accessing the Tooling Descriptive docmaster.supplier.daimlertruck.com/DMPublic/en/index.html .

The supplier must inform MBBras (Department of Purchasing and Supplier Management) in advance about any need to change the scope of the tooling in the purchase order (be it for situations of new investments or modifications of existing goods) according to Chapter 13 (Development and Approval of Samples) of MBST (item of Production Tooling Management).

The need must be informed during the development and / or alteration of the tooling, even before the delivery of the PPA. If there are late requests for these changes, it can generate systemic impacts and delays in payments to the supplier.

2.9. Duty of Return

At the end of the loan, the Parties will agree on the destination they deem necessary for the tooling, whether (i) its regular return, in compliance with the provisions defined below; (ii) sale by MBBras and acquisition by the Supplier, if it is in the mutual interest of the Parties; (iii) the destruction and/or scrapping of tooling; or (iv) another destination that the Parties may agree upon, provided that it is previously and expressly approved by MBBras.

The tooling must be immediately returned to MBBras when its useful life ends, or when the tooling no longer serves the purpose for which it was intended when it was loaned. The tooling must also be immediately returned to MBBras if, in any way, the respective Purchase Contracts relating to the supply of parts manufactured through or from said tooling remain terminated or terminated. If the tooling is not returned within the deadline set out in Topic 2 of this Instrument, the supplier will impose a non-compensatory daily fine, equivalent to 1% (one percent) of the total value of the tooling, for as long as said non-compliance persists. The fine will be charged by invoice to the supplier.

To return the tooling, the supplier must inform the MBBras representative so that he can provide the return documentation and coordinate the sending and receiving of the tooling to MBBras, being certain that all costs related to transportation to MBBras' facilities must be borne exclusively by the supplier.

2.10. Parallel sales on the market

In cases of products, parts, or components: (i) which are the intellectual property of MBBras itself or a Daimler Truck AG group company; (ii) developed by the supplier under contract with MBBras or Daimler Truck AG group companies; or (iii) produced using tooling owned by MBBras, the supplier is obligated to supply such products exclusively to MBBras and is prohibited from selling them to third parties.

Since the tooling is the property of MBBras, regardless of whether or not it falls within the above hypotheses, the use of the tooling for supply to third parties ("Parallel Sales") will only be permitted with the express consent of MBBras in a specific contract and upon payment of an appropriate usage fee, and it is solely at MBBras' discretion to make such a decision.

Violating this exclusivity may result in a punitive non-compensatory fine of 10% (ten percent) of the sales volume value for the part(s) supplied to the market, based on MBBras's dealer price list, in addition to any damages claimed by MBBras. MBBras reserves the right to audit the supplier's records to verify the volume of parts supplied inappropriately and seek reimbursement.

Suppliers are prohibited from using MBBras trademarks or identification numbers on any part sold to third parties without prior written authorization. Violations will result in a non-compensatory fine of 10% (ten percent) of the sales volume value, based on MBBras's dealer price list.

In order to avoid damaging the image of the brands owned by MBBras and/or its partners, the parallel sale of parts by suppliers is not allowed in any case, even in cases where it is clearly identified that the identification marking has been erased, scraped off or in any way removed by external agents. The concealment of this identification marking by any means, whether by the use of adhesives, the application of paint or any other, is also not permitted, under penalty of a non-compensatory fine of 10% (ten percent) of the volume value of the part(s) supplied to the market, taking into account the MBBras price list for sales to dealers.

In any of the above cases, MBBras will have the right to verify, directly in the supplier's records, the volume of parts improperly supplied in order to claim compensation.

In addition to the sanctions outlined above, the breach of contractual obligations does not exempt the supplier from being sued under intellectual property protection laws and other applicable laws.

34.07 - SUPPLY OF SPARE PARTS

1. General Provisions

The high level of technical performance of MBBras suppliers for series production parts is one of the key differentiators that leads customers to choose the MBBras brand. Therefore, there must be no deviation from this standard for spare parts, which must maintain the same high level of performance as series production parts, including pricing, quality, and adherence to deadlines.

2. Definition of Spare Parts

Spare parts are those intended for the maintenance or repair of vehicles and/or assemblies.

3. Remanufactured Parts

It is recommended that parts originally used in MBBras vehicles and/or assemblies, which are technically viable for remanufacturing, be marketed in the replacement market exclusively by MBBras. The supplier should offer remanufactured parts at a maximum price of 60% of the value of the new part.

Additionally, MBBras should have exclusive rights to collect cores in the domestic market through its dealer network, limited to original MBBras applications.

4. Parallel Sales in the Market

In cases of products, parts, or components:

- (i) which are the intellectual property of MBBras itself or a Daimler Truck AG group company;
- (ii) developed by the supplier under contract with MBBras or Daimler Truck AG group companies;
- or
- (iii) produced using tooling owned by MBBras,

the supplier is obligated to supply such products exclusively to MBBras and is prohibited from selling them to third parties.

Since the tooling is the property of MBBras, regardless of whether or not it falls within the above hypotheses, the use of the tooling for supply to third parties ("Parallel Sales") will only be permitted with the express consent of MBBras in a specific contract and upon payment of an appropriate usage fee, and it is solely at MBBras' discretion to make such a decision.

Violating this exclusivity may result in a punitive non-compensatory fine of 10% (ten percent) of the sales volume value for the part(s) supplied to the market, based on MBBras's dealer price list, in addition to any damages claimed by MBBras. MBBras reserves the right to audit the supplier's records to verify the volume of parts supplied inappropriately and seek reimbursement.

Suppliers are prohibited from using MBBras trademarks or identification numbers on any part sold

to third parties without prior written authorization. Violations will result in a non-compensatory fine of 10% (ten percent) of the sales volume value, based on MBBras's dealer price list.

In order to avoid damaging the image of the brands owned by MBBras and/or its partners, the parallel sale of parts by suppliers is not allowed in any case, even in cases where it is clearly identified that the identification marking has been erased, scraped off or in any way removed by external agents. The concealment of this identification marking by any means, whether by the use of adhesives, the application of paint or any other, is also not permitted, under penalty of a non-compensatory fine of 10% (ten percent) of the volume value of the part(s) supplied to the market, taking into account the MBBras price list for sales to dealers.

In any of the above cases, MBBras will have the right to verify, directly in the supplier's records, the volume of parts improperly supplied in order to claim compensation.

In addition to the sanctions outlined above, the breach of contractual obligations does not exempt the supplier from being sued under intellectual property protection laws and other applicable laws.

5. Branding

Suppliers must include the MBBras brand name on all replacement parts as described in the drawings and per MBN 10435 specifications. Identifications must include visible markings (stamped, machined, or laser-engraved) or adhesive labels.

The supplier's identification may be included if desired but must not exceed the size of the MBBras brand name identification. Any other supplier-specific identification, such as part numbers, is not permitted. Cases where part identification is not feasible can be referred to the Replacement Parts Division for clarification (e.g., due to technical reasons) and require prior written authorization from MBBras.

6. Supply Period and Purchase Rights

The supplier is responsible for providing replacement parts to MBBras for a minimum period of 15 (fifteen) years after discontinuation of series production, in compliance with new regulations for serving the external market.

Production equipment or machinery specific to replacement parts may only be scrapped or disposed of with prior written authorization from MBBras.

7. Pricing

For parts supplied during the series production period, the current series part price will apply for replacement purposes unless a specific agreement between MBBras and the supplier states otherwise.

If special packaging is required, the cost will be calculated and negotiated between the parties.

For parts supplied as part of assembled systems or components, the individual price of the replacement part will be determined through a cost breakdown process, deducting the assembly costs of the respective system or component.

Parts discontinued from MBBras series production and transferred to meet replacement market needs will maintain their prices for a minimum of three years (3YP), respecting the conditions negotiated for series part price adjustments. Any price adjustment requests will only be considered after presenting detailed justification and applied following a commercial agreement between the parties.

8. Documentation for Spare Parts

The cost of preparing spare-parts documentation (including additional drawings for individual parts and maintaining version updates) is included in the overall price of the supplied part.

The documentation structure (e.g., CATIA 3D drawings, parts lists) and the final application deadline will be agreed upon between MBBras and the supplier.

9. Purchase General Terms and Conditions

The terms for spare parts supply above are complemented and/or part of the Purchase General Terms and Conditions, available on MBBras Portal <https://www.mercedes-benz-trucks.com.br/institucional/fornecedores/compra-de-material>.

10. INMETRO Certification

The supplier must ensure and maintain INMETRO certification for the supplied items covered by the conformity assessment requirements under INMETRO's regulations, in compliance with applicable legislation.

36.17 – SOCIAL RESPONSIBILITY, ENVIRONMENTAL PROTECTION AND PRODUCT COMPLIANCE

The following provisions define the standards and requirements on social responsibility, environmental protection and product compliance of MBBras that MBBras Partners must meet: compliance with internationally recognized human and labor rights, in particular the prohibition of child labor and forced labor, the handling of conflict minerals, compliance with environmental standards and guidelines, including precautionary environmental protection, as well as compliance with relevant product requirements and animal welfare regulations. The provisions are based on the MBBras “Business Partner Standards” and our company-wide “Declaration of Principles for Social Responsibility and Human Rights”. They are also based on national laws and regulations, in particular the German Supply Chain Due Diligence Act of 16 July 2021 (LkSG), as well as international standards such as the International Bill of Human Rights, the 10 principles of the United Nations Global Compact (<http://www.unglobalcompact.org>), the United Nations Guiding Principles on Business and Human Rights (hereinafter referred to as “UN Guiding Principles”, (OHCHR | Guiding Principles on Business and Human Rights: Implementing the United Nations “Protect, Respect and Remedy” Framework), the OECD Guidelines for Organization for Economic Co-operation and Development (OECD.org) and the core labor standards of the International Labor Organization (ILO, <http://www.ILO.org>). In addition to these standards, the Supplier is obliged to fully comply with all standards in force in Brazil.

The Partner hereby agrees to comply with the following standards:

I. Standard on Human Rights and Good Working Conditions

1. Prevention of child labor

The Partner is obliged to comply at least with the ILO Convention No. 138 on Minimum Age of Employment and No. 182 on the Prohibition of Worst Forms of Child Labor in its enterprise. In particular, the Partner warrants for its enterprise that the products to be supplied are or were manufactured and processed without child labor within the meaning of ILO Conventions No. 138 and 182 and without violations of obligations arising from the implementation of these Conventions or any other applicable, national or international regulations combatting child labor.

2. Prohibition of forced labor and modern slavery

2.1 The Partner assures for its enterprise that all its employer practices are at least in line with ILO Conventions No. 29 and No. 105. In particular, all employees must have the freedom to terminate the employment relationship subject to a reasonable period of notice. This shall also apply to the use of external workforce.

2.2 All forms of forced labor, in particular compulsory labor, debt bondage, human trafficking and any other form of modern slavery, as well as other forms of domination or oppression in the workplace, such as through extreme economic or sexual exploitation and humiliation, must be prohibited.

2.3 The Partner may not restrict the freedom of movement of its employees by retaining ID documents or other measures against the will of the employees. Nor may any financial burden be imposed on employees by illegally withholding wages or imposing fees in the recruitment process.

3. Freedom of Association, right to collective bargaining and the right to strike

The Partner has to respect the right of its employees to establish or join organizations of their own choosing, to appoint a representation and be elected for such a representation. Employees must be able to communicate openly and regularly with the company management in employee representations about working conditions without having to fear reprisals in any form. Their organizations are free to operate in accordance with the applicable law of the place of employment. Depending on the law of the place of employment, this includes in particular the right to collective bargaining and the right to strike. In this regard, ILO Convention No. 98 is relevant. When freedom of association and the right to collective bargaining are restricted by law, the Partner must seek alternative ways to best respect the principles of ILO Convention No. 98 in accordance with local laws.

4. Non-discrimination clause

The Partner is obliged to take measures to avoid discrimination within the meaning of ILO Conventions No. 111 and No. 100. Discrimination of employees is prohibited in any form. In particular, unequal treatment in employment on the basis of sex, national and ethnic origin, social origin, disability, trade union membership, political conviction, religion or belief, health status, age, pregnancy or sexual orientation is prohibited, unless it justified by the requirements of employment.

5. Health and Safety

As an employer, the Partner shall ensure occupational safety and health at work in accordance with the ILO Conventions applicable at the place of employment, in particular ILO Convention No. 155, as well as the provisions of national law. This includes, in particular, the establishment and application of appropriate management systems for occupational health and safety ("management systems") in order to be able to take the necessary preventive measures against accidents and damage to health arising in connection with the work activity. The Partner declares its willingness to continuously improve its management systems and to work towards the introduction of a recognized and certified occupational health and safety management system (e.g. ISO 45001) within a reasonable period of time. The Partner must have health and safety guidelines in place, support the continuous development and improvement of working conditions and provide all employees with relevant training on a regular basis. The Partner must ensure a safe workplace, the necessary work equipment and appropriate protective equipment as well as protect its employees from excessive physical and mental fatigue. Employees will also be given access to sufficient drinking water and clean sanitary facilities. Where applicable, this also applies to accommodation provided by the Partner. If necessary, accommodation must also be dimensioned and equipped in such a way that accidents and damage to health are prevented as far as possible and appropriate accommodation is ensured. All suppliers/service providers working on MBBras' premises must go through an integration process so that they are aware of all procedures and rules for carrying out their activities, with special attention to what is established in P.SSO.00.031. (Procedure with specification for Occupational Health and Safety and the Environment for Contracted Companies).

6. Fair working conditions (remuneration, social benefits and working hours)

6.1 The Partner must ensure appropriate remuneration and must guarantee the social benefits

prescribed by applicable Collective Rules and law. Remuneration must, at a minimum, be in line with the minimum wage under applicable law. Insofar as the applicable law does not provide for minimum wage regulations, the remuneration shall be calculated in accordance with the law of the place of employment. In any case, remuneration must enable employees to secure at least their livelihood. Thereby, respective local cost of living of the employee and his family members as well as the local social security benefits and remuneration for full-time employment must be taken into account. Wages must be paid out in full and on a regular basis for services rendered and may not be retained illegally. The Partner must ensure that employees receive clear, detailed and regular information on the composition of their remuneration in an appropriate form.

6.2 The Partner must ensure, that working hours should comply with applicable laws or, insofar as these ensure a higher level of protection, with industry standards, but at least with the ILO Conventions applicable at the place of employment, in particular ILO Conventions No. 1 and No. 30. Overtime should only be voluntary, and employees should be granted at least one day off (paid – DSR preferably on Sundays) after 6 consecutive working days.

7. Use of public and private security forces

In case the Partner deploys its own security forces to protect its operations or commissions security forces for this purpose, it must ensure that they comply with all the current law in force as well as internationally recognized human rights. The Partner must, in particular, refrain from commissioning or deploying security forces, if during deployment persons are treated inhumanly or degradingly, suffer damage to life or limb or if their right to organize and the freedom of association is impaired.

8. Rights of minorities, local communities and indigenous peoples

8.1 The Partner may not unlawfully engage in forced eviction or unlawfully take land, forests or bodies of water, the use of which secures the livelihoods of a person.

8.2 The Partner must refrain from causing any harmful soil change, water and air pollution, noise emissions or excessive water consumption that is damaging to the health of persons, significantly impairs the natural bases for the preservation and production of food or denies or significantly impedes people's access to safe and clean drinking water or sanitary facilities.

II. Human Rights Due Diligence

1. Implementation of human rights due diligence

The Partner is obliged to establish processes for human rights due diligence in its company (in particular a risk management system) within a reasonable time with immediate countermeasures plan, provided that the Partner supplies products or provides services to MBBras that come with a risk of potential negative impacts on human rights in the value chain, and to take, systematic and appropriate due diligence measures in connection with human rights based on this process. Relevant in this regard are the national due diligence laws applicable to the Partner as well as the provisions of the UN Guiding Principles and relevant OECD Guidelines and Principles. In accordance with the UN Guiding Principles and, where relevant, in accordance with applicable laws, the Partner shall design the adequacy and scope of these measures according to the size and turnover of its enterprise, the nature and the origin of the product or service as well as the raw materials contained therein, and, in particular, according

to the associated risks.

2. Transparency, cooperation and participation

2.1 As a prerequisite for the implementation of human rights due diligence measures referred to in Section II.1 above, the Partner shall establish transparency in its supply chain through internal processes in order to identify human rights risks and, where necessary, to be able to take appropriate counter- and control measures.

2.2 Upon request of MBBras, the Partner is obliged to provide information about the processes established in its company for human rights due diligence and, on request, must in particular answer self-assessment questionnaires completely and truthfully by submitting corresponding documents, if a risk is identified as part of the risk analysis carried out by MBBras.

2.3 Upon request and, if applicable, after the conclusion of a non-disclosure agreement of MBBras the Partner must inform MBBras of identified risks and/or mitigating measures and must also provide MBBras with respective documentation of its due diligence measures.

2.4. In addition, upon request, the Partner must provide information on certain stages in the supply chain that maybe critical for human rights, environmental, geopolitical or supply stability reasons (e.g. on the company and production location of the stage). MBBras warrants that it will only use the transmitted data for the purpose of risk analyses in the aforementioned areas.

2.5 The Partner allows MBBras to use the information obtained in accordance with these MBST 36 in the context of requests for information addressed to MBBras or other self-assessments on a need-to-know basis.

2.6 If a breach of the standards on human rights and good working conditions listed in Section I cannot be remedied by a partner in the foreseeable future, the Partner must notify MBBras of this immediately in writing or in text form and, together with MBBras and/or with relevant third parties, draw up a concept with a schedule for ending or minimizing the violation (corrective action plan). The Partner shall support MBBras to the best of its ability.

2.7 At the request of MBBras, the Partner undertakes to participate in trainings and further courses on the human rights standards and expectations of MBBras and will confirm its participation to MBBras upon request by providing appropriate documentation. The Contracting Parties shall find an appropriate agreement on the costs in individual cases.

2.8 The Partner undertakes to pass on information received from MBBras on the accessibility, responsibility and on the implementation of MBBras's complaints procedure "SpeakUp!" for reporting human rights and environmental risks as well as violations of human rights or environmental obligations to its employees in a suitable manner and efforts for it to be passed on to the downstream supply chain. If the Partner passes on corresponding information to its employees, the Partner must ensure that the complaints procedure is accessible to employees while maintaining confidentiality of identity and effective protection against disadvantage. Unless notified by MBBras about a complaints procedure, the Partner itself is responsible for setting up an effective complaints mechanism at

enterprise level for individuals and communities whose human rights may be negatively impacted.

3. Inspection and auditing

3.1 MBBras is entitled to inspect and audit the processes established by the Partner for human rights due diligence and the creation of transparency, including the due diligence measures taken by the Partner in connection with human rights and environment, as well as the timely implementation of a corrective action plan, or to have them inspected or audited by a third party commissioned by MBBras. The Partner cooperates and contributes to an appropriate extent to ensure a successful audit.

3.2 As part of supplying the products or the provision of services, the Partner must also ensure that MBBras or a third party commissioned by MBBras can also inspect and audit its suppliers and sub-suppliers in the event of a risk-based necessity.

3.3 MBBras may use the information and findings from these inspections and audits to fulfill legal obligations, such as those arising e.g. from reporting requirements.

4. Responsible sourcing of conflict minerals

Partner, who supply 3TG (tin, tantalum, tungsten and gold) and those who use these raw materials in their products must identify, disclose and evaluate all smelters and refineries within the supply chains and assess whether they have carried out a due diligence process in accordance with the OECD Due Diligence Principles for the Promotion of Responsible Supply Chains for Minerals from Conflict-Affected and High-Risk Areas. For this purpose, the affected Partners must implement at least established procedures, such as the Responsible Minerals Assurance Process (RMAP). The affected Partners shall ensure that, at the time of the start of production, these materials are procured exclusively from refineries and smelters that meet the requirements (status: conformant) of the RMAP of the Responsible Minerals Initiative (RMI). The affected suppliers must submit corresponding proof (e.g. a Conflict Minerals Reporting Template – CMRT) to MBBras on request. If a smelter or refinery used does not comply with this standard, MBBras may require the Partner to remove refineries and smelters that are not RMAP-compliant from the MBBras supply chain in the long term.

III. Environment

1. General environmental responsibility, environmentally friendly production and products

1.1 The Partner ensures that its production and products fully comply with the applicable environmental regulations.

1.2 Partners who supply components and/or production material are obliged to implement a certified environmental management system in accordance with ISO 14001, EMAS or Local Rule (CE) n.º 1221/2009, comparable standards no later than two years after conclusion of the supply contract, to operate it for the entire term of the business relationship with MBBras and to submit a corresponding certificate. Proof must be provided by means of certification by an accredited certification company. A renewed certificate must be submitted in good time before the expiry of

the validity period. Partners who do not supply components or production material must submit corresponding proof to MBBras on request.

Valid certifications from the Environmental Agency's Operating License and ISO 14001 must be entered and updated in the CERTUS system through the Supplier Portal (Daimler Truck Supplier Portal). See link: <https://supplier.daimlertruck.com/>.

2. Climate protection

Together with our partners, we want to achieve CO₂E neutrality in our products and services in Europe, the USA and Japan by 2039 – and globally by 2050. Accordingly, the partner shall strive to work towards developing appropriate corporate targets for its Scope 1, 2 and 3 emissions and take measures to support MBBras in achieving this objective. The Partner shall regularly monitor its progress and report to MBBras upon request, in particular with regard to its CO₂E footprint at product level.

3. Use and consumption of resources

The Partner shall ensure a high level of environmental protection in all phases of production. Against this background, the Partner shall ensure the following in particular with regard to its own production facilities and production.

a) The use and consumption of resources (including water and energy) during production must be reduced or avoided. This is done either directly at the place of origin or through procedures and measures, e.g. by changing production and maintenance processes or operations in the company, by using alternative materials, by savings, by recycling or by reusing materials.

b) Energy consumption must be monitored and documented. Economic solutions need to be found to improve energy efficiency and minimize energy consumption.

c) The Partner shall typify, monitor, check and, if necessary, treat wastewater from operating procedures, manufacturing processes and sanitary facilities prior to discharge or disposal, according to the law in force.

3.1 Handling of waste/Basel Convention/National Policy of Solid Waste

a) The Partner is obliged to reduce or avoid the generation of waste of any kind and if not possible, prioritize the recycling in accordance with National Policy of Solid Waste.

b) The Partner must comply with the prohibitions on the export of hazardous waste and the obligations set forth in the Basel Convention of March 22, 1989, in its current version, and Article 49 of Law 12,305/2010.

c) Ensure that the waste generated in their respective activities is sent to duly licensed partners, guaranteeing the Legal Compliance of these Specific Service Providers for the Disposal of Industrial Waste.

d) We encourage our suppliers to adopt circular economy practices, promoting the reuse, recycling,

and recovery of materials in their processes. By incorporating these principles, we aim to reduce environmental impact, extend product life cycles, and generate sustainable value throughout the supply chain.

MBBras conducts an environmental evaluation process, including on-site audits, for the approval of specific service providers related to the disposal of industrial waste generated during the production process. This environmental evaluation process includes the analysis of environmental risks and opportunities in the production process, as well as the review of licenses, environmental aspects, and control measures for the disposal of existing industrial waste, ensuring compliance with current legislation and regulations.

e) Reverse Logistics: The supplier undertakes to implement the Reverse Logistics Program for its products, respecting the legal specifications present in Federal Law No. 12,305/2010 and Federal Decree No. 7,404/2010, as well as any and all regulatory standards within the scope of National Solid Waste Policy and legislation from competent bodies (for example, board decisions of state environmental bodies) applicable to its operation, supporting the costs necessary for this and exempting MBBras from any responsibility/cost in this regard. The supplier must send all documentation proving compliance with the Reverse Logistics Program within a maximum period of 10 (ten) calendar days, counting from the date of receipt of the request by MBBras.

If MBBras is called to answer for any act carried out due to the Reverse Logistics Program under the responsibility of the Supplier, the Supplier is obliged to request and arrange for the immediate exclusion of MBBras from the respective dispute, and if this is not granted or possible, bear all expenses incurred by MBBras in the form of conviction, damages, losses, administrative fines, succumbence funds, procedural expenses, costs, legal fees, or to promote immediate and full reimbursement of said amounts, in order to maintain MBBras free from any responsibility or obligation within a maximum period equivalent to 5 (five) business days from the date of effective disbursement by MBBras.

3.2 Air

The Partner is obliged to find economical solutions to minimize any emissions (air and noise emissions) in production. General emissions from operations (air and noise emissions) as well as greenhouse gas emissions must be typed, routinely monitored, verified and, if necessary, treated by the Partner before they are released. The Partner is also obliged to monitor their emission control systems.

3.3 Hazardous substance management

Chemicals and other substances, that pose a hazard if released into the environment, must be identified. The Partner must set up a hazardous substance management system for them so that they can be safely handled, transported, stored, reprocessed or reused and disposed by using suitable procedures.

3.4 Supplier must provide the Safety Data Sheet – SDS, in accordance with NR26/NBR 14725 (current version and in compliance with the GHS, of the English term Globally Harmonized System, or Globally Harmonized System, of classification and labeling of chemical products), of all chemical products sold with MBBras, including batteries and airbags. For products that emit VOC – Volatile Organic Compounds, we request the inclusion of this data in grams per liter, preferably in section 9 – Physical and chemical properties of the respective MSDS. If this is not possible, this information must be included in section 15 – Information on regulations or 16 – Other Information of the SDS.

3.5 Comply with applicable legislation for transporting dangerous products by land/sea/air. Keeping the vehicle that will make the delivery/logistics in good condition, free from fluid leaks and with black smoke control in accordance with article 32 of Law 997/76, approved by decree 8468/76. MBBras will carry out sample inspections on delivery vehicles, and if non-conformities are found, it will ban the vehicle, making it impossible for it to enter MBB's premises.

3.6 For chemical products controlled by the Civil Police, Federal Police and/or Army, MBBras requests and controls the relevant licenses from these bodies. Suppliers must present the respective licenses from the bodies and transport companies involved in the process of supplying and transporting controlled products, committing to keep MBB updated on the status of these licenses.

4. Product-related environmental protection

The Partner shall ensure the following in particular with regard to product-related environmental protection.

4.1 Material data sheets

The Partner must provide correct and complete IMDS (International Material Data System) material data sheets free of charge for all new and modified components or articles as well as for all substructure parts and/or service products contained in the spare parts. Within the course of new and change sampling, the material data sheets must be made available at the latest with the request for sampling. Incorrect material data sheets are rejected and must be corrected as soon as possible. Material data sheets not yet provided within the supplier relationship can be requested. Although sampling is generally not performed for carry-over, standard and so-called small parts organization parts when used in new series, material data sheets must also be provided for these parts or the articles contained therein on request. With regard to the delivery of plastic components, the Partner is obliged to document the use of recycled materials in IMDS. The exact proportion of recycled material [mass %] must be specified in the "Recycled material" tab.

The IMDS (International Material Data System) must be complete and must be approved in the system, www.mdsystem.com, for each new part and for new versions, as well as for all parts of the substructure and/or operating materials characterized as replacement parts implemented in the initial sampling process, EMPB. Any faulty material data sheets (MDS) will not be accepted and must be corrected within (90) days of submission of the EMPB process. Established from 01/20/2017 this condition as part of the approval of metallic and non-metallic parts.

4.2 Prohibitions and restrictions on substances

The Partner must comply with prohibitions and restrictions, as well as declaration regulations regarding substances, mixtures, products, and materials. For substances and mixtures in articles, the Partner must at least comply with the specifications of the Global Automotive Declarable Substance List (GADSL), unless other requirements are regulated in this MBST36/03. For operational and process materials, the substance prohibitions in Daimler-Benz Supply Specification (DBL) 3585 and Daimler-Benz Supply Specification (DBL) 6714 must be adhered to, and an updated safety data sheet must be provided.

4.3 Labelling

Substances and mixtures, as well as substances and mixtures in articles, components or products must be labelled in accordance with the legal requirements.

4.4 Minamata Convention and Stockholm Convention

Mercury must be used by the Partner in accordance with the provisions of the Minamata Convention of 10 October 2013 and persistent organic pollutants in accordance with the Stockholm Convention of 23 May 2001, as amended. Section II. no. 1 to 3 shall apply accordingly.

4.5 REACH Regulation

a) The Partner ensures that substances, substances in preparations and substances in articles that require registration are only delivered to MBBras if they are registered in accordance with Art. 5 and Art. 6 or Art. 7 Para. 1 of Regulation 1907/2006/EC (REACH-Regulation) for use at MBBras. The Partner also ensures that notification for substances in articles delivered, that are subject to notification according to Art. 7 Para. 2 REACH-Regulation, is performed by the Partner or – if the product was not manufactured by the Partner or imported – by a supplier or sub-supplier or, alternatively, the substance is registered for the intended use (Art. 7 Para. 6 REACH Regulation).

b) In general, when developing a new component and/or article it must be abstained from using substances listed in <https://echa.europa.eu/substances-restricted-under-reach>. If the use of such substances is unavoidable, this is only permitted if it has been approved in writing or in text form by the respective MBBras component manager (Bauteilverantwortlicher, BTV). The Partner must provide evidence to MBBras that the Partner or one of its suppliers or its sub-suppliers has submitted an application for approval for the required use no later than reaching the “latest application date” according to REACH-Regulation (18 months before “sunset date” according to REACH-Regulation). Otherwise, the Partner must take measures to ensure that the requirements of the REACH Regulation are complied with.

c) As a precautionary measure for new developments it must also be abstained from using substances that the European Chemicals Agency ECHA has put on the list in Annex XIV (so-called “candidate list” in accordance with Art. No. 59 REACH-Regulation) if alternatives exist under technical and economic constraints. In case no alternatives exist, the use of the corresponding substance must be approved by the respective component manager (Bauteilverantwortlicher, BTV).

d) If substances subject to registration are not registered or substances listed in Annex XIV of the REACH Regulation are not permitted for the contractually intended uses at the time of delivery or a notification pursuant to Art. 7 Para. 2 REACH- Regulation is missing or if a component contains a substance listed in Annex XIV of the REACH- Regulation or on the candidate list, the Partner is obliged to contact the respective component manager (Bauteilverantwortlicher, BTV) to initiate corrective measures.

e) Insofar as the delivered components, spare parts, attachments, accessories and/or packaging and/or articles contained therein, contain substances of very high concern (so-called SVHCs), which are published in the candidate list, to a proportion of more than 0.1% by weight, the Partner is obliged to provide all information pursuant to Art. 33 Para. 1 REACH-Regulation. This also applies if such a substance is included on the candidate list during the ongoing supply relationship. The information shall be communicated in written form, preferably via IMDS.

5. Interior emissions

Interior emissions must be minimized. The limits listed in DBL 5430 must be complied with.

6. End-of-life vehicles, Recyclability and labeling standard

6.1 In case the components and/or articles to be supplied by the Partner are subject to the Directive 2000/53/ EC of the European Parliament and of the Council of 18 September 2000 (the End-of-Life Vehicles Directive) or are intended for vehicles that are subject to the End-of-Life Vehicles Directive, the Partner undertakes to provide information on disassembly, information on the design and manufacture in a manner suitable for reutilization and recycling, as well as a concept for drying and offloading pollutants. A utilization concept must be provided for selected components in consultation with MBBras.

6.2 If components or products to be delivered are not subject to the End-of-Life Vehicle Directive, information on the recyclability of the components or products to be delivered must be provided at MBBras's request in a data format specified by MBBras.

6.3 The Partner must also comply with the VDA Labelling Standard 260 and MB-Standard 33035 for materials and components.

7. Holistic accounting for continuous improvement of products and production

7.1 MBBras conducts life cycle assessments based on ISO 14040 et seq. to determine the holistic accounting of their products.

7.2 The Partner shall therefore provide MBBras with information on the relevant products, materials and processes upon request. MBBras guarantees that this information will be treated strictly confidential and will only be used for the purpose of holistic accounting.

7.3 MBBras requires the Partner to communicate and disclose the carbon and environmental footprint of their products. Upon request by MBBras, the carbon inventory of the production plants and the carbon footprint of the supplied products, covering their cradle-to-grave lifecycle, must be provided to ensure compliance with Law No. 14,902, dated June 27, 2024.

7.4 Data must be provided in a defined documentation format (VDA data collection format for life cycle assessments). The period and data quality must be agreed between MBBras and the Partner.

8. Deforestation

8.1 The Partner that supplies products that are in scope of Regulation (EU) 2023/1115 on deforestation-free products (EUDR) shall supply only those products that meet the requirements of the EUDR.

8.2 The Partner must provide the information specified in Article 9 EUDR correctly and completely in a data format specified by MBBras. If the Partner itself is obliged to fulfill the due diligence obligations under the EUDR, it must provide MBBras with the reference number of the corresponding due diligence statement. The Partner is responsible for the correctness and completeness of the data provided. In the event of non-fulfillment of this obligation under Clause 8.2, the Partner shall be liable for any resulting damages and costs, including any fines or penalties incurred by MBBras due to incomplete or incorrect data.

IV. Product Compliance

The Partner shall ensure within its area of responsibility that its scope of performance complies with all product requirements resulting from applicable regulations, policies, directives, laws, technical standards (e.g. IATF 16949) or other comparable applicable provisions. In doing so, the partner must in particular take into account the spirit of the respective provision as well as the scientific and technical state-of-the-art. Further, the Partner has to establish adequate structures within his organization to ensure the adherence to all these product requirements and the corresponding documentation.

V. Animal welfare

The Partner is required to comply with applicable laws and regulations on wildlife preservation and ensure animal welfare in the context of its business relations with MBBras.

VI. Forwarding of standards in the supply chain

The Partner will make his best effort to forward the contents of the MBST 36, Section I, II, III. no. 4 and III. no. 5.3 and IV, or a comparable standard to its suppliers, placing them under corresponding obligations, and will monitor and check compliance with the standards in the supply chain. In particular, the Partner is responsible for ensuring and controlling that his suppliers and their sub-suppliers also act in accordance with these standards. In case the Partner has any suspicions with regard to a violation of these standards in the supply chain, the Partner is obliged to investigate these and to inform MBBras upon request about the identified violations and risks as well as the measures taken.

VI. Consequences of a breach by the Partner

Should MBBras determine a violation of the obligations arising from these MBST 36 by the Partner,

MBBras will inform the Partner of this immediately in writing or in text form (~~including email~~) and set a reasonable grace period for the Partner to remedy the breach. In the event that a violation can foreseeably not be remedied by the Partner within the grace period, the Partner must notify MBBras of this immediately in writing or in text form and, together with MBBras and/or with relevant third parties, draw up a concept with a schedule for ending or minimizing the violation (corrective action plan). In case of fruitless expiration of the grace period or the implementation of the corrective action plan does not remedy the situation within the agreed schedule and a continuation of the business relationship is unacceptable for MBBras and no milder means are available, MBBras may terminate all existing legal transactions with the Partner without further notice and terminate all negotiations. The statutory right to extraordinary termination without a grace period, in particular in the event of very serious violations, remains unaffected, as does the right to compensation for damages.

VIII. Financial Performance

To guarantee security of supply in consideration of financial risks, upon request, the Partner agrees to provide to MBBras its latest audited financial statements including balance sheet, profit & loss statement and cash flow statement. If the Partner is affiliated to a group, the Partner agrees to also provide the group's consolidated financial statements as well as a legal entity chart (showing relations to the parent company and group companies as well as ownership structures). The Partner grants MBBras limited to the term of the business relationship and only for internal purposes on such data the non-exclusive, unrestricted (in place, content or function) and irrevocable right for all known and unknown types of usage.

For questions, access the link <https://fornecedores.mercedes-benz.com.br> to find the contact list.

43.01 – INFORMATION SECURITY

I. Information Security

1. Secure handling of information and systems protection

To guarantee the confidentiality, integrity and availability of the information shared by MBBRAS, the contracting parties undertake to protect all shared information against unauthorized access, modification, destruction or loss, unauthorized transmission, other unauthorized processing and other misuse, in accordance with the current state of the art. The Supplier shall take reasonable preventive measures to prevent its systems and assets from creating security threats that could affect MBBRAS' infrastructure, in particular by ensuring that the Supplier's relevant computer systems and devices are free from malware (e.g. ransomware).

1. Incident management

2.1. Notification of incidents

If MBBRAS or the Supplier becomes aware of incidents involving a breach of information security and/or which jeopardize the confidentiality, integrity or availability of MBBRAS information in its possession, insofar as it concerns MBBRAS information and/or may adversely affect MBBRAS, or if there are indications for MBBRAS or the Supplier that justify the suspicion of such information security incidents, taking into account a reasonable assessment, the Supplier shall, without any undue delay, notify MBBRAS. This includes cases such as loss of data, misuse of data, malware infections, unauthorized access to MBBRAS information (e.g. cyber attack), vulnerabilities, other security threats or if there are any other circumstances that may affect MBBRAS.

2.2. Responsible person

The Supplier shall appoint contact persons responsible for information security, who are responsible for reporting incidents and security breaches to MBBRAS, as well as monitoring the response and corrective measures.

2.3. Corrective measures for incidents

The Supplier shall ensure that such incidents, information security breaches and critical vulnerabilities are resolved without undue delay and without additional charge. Immediately after becoming aware of the security incident, the Supplier undertakes to provide all the necessary support to MBBRAS, including mitigation measures and their implementation, complying with the deadlines indicated in this Annex to mitigate the damage and support MBBRAS in restoring the

information. At the request of MBBRAS, the Supplier shall submit a detailed incident report and shall include the results of the security tests, information security risks identified and information security incidents identified, and measures adopted or to be adopted.

The Supplier undertakes to maintain a contingency plan for the contracted services, which must contain detailed plans for business continuity and business recovery in the event of a Security Incident.

1. Staff awareness

If the Supplier has access to MBBRAS data processing tools or those used by MBBRAS, any access granted to unauthorized persons will only be allowed with the prior approval of MBBRAS, for use within the scope necessary for the execution of the contract. The Supplier must also keep its employees, subcontractors and other persons involved in the provision of the services, with access or privileges of access to such tools, informed of the information security guidelines and specific procedures, such as incident management in relation to such access, including the limitations on the use of MBBRAS information.

1. Information security certification

Depending on the type and protection requirements of the MBBRAS information in question or the importance of the Supplier's services for MBBRAS' business operations, MBBRAS may require the Supplier to adopt an appropriate level of security measures for information security throughout the business relationship. The Supplier shall provide evidence of an appropriate level of information security at the Supplier's premises, in particular by presenting the TISAX® seal with Assessment Level 3 for suppliers of production material. MBBRAS may request the same seal from all other suppliers within the respective contract. The parties may agree on a reasonable period for the initial testing of a site in accordance with the respective certificate and/or any changes in requirements at the appropriate level of information security.

1. Right of inspection

If MBBRAS becomes aware of a breach of the implementation and maintenance of the agreed information security requirements, of the existence of an information security incident or if there are reasonable grounds to suspect such a breach, MBBRAS shall have the right to verify compliance with the agreed information security requirements and additional information security requirements ("Audits"). The Supplier shall cooperate to provide the necessary information to the extent required for the Audit. MBBRAS may, upon timely notification, during normal business hours and to the extent possible and reasonable, also inspect the Supplier's premises, including the relevant IT systems, to verify compliance with the agreed technical and organizational measures without interrupting

operational processes. In doing so, MBBRAS shall observe any confidentiality obligations of the Supplier towards third parties. MBBRAS shall be entitled to have the audits carried out by an external and qualified company that is bound by confidentiality towards third parties, provided that this company is not a competitor of the Supplier. This shall not restrict or exclude MBBRAS' right of inspection and information.

I. Other Provisions

FOSS (Free and Open Source Software): If the scope of this request for quotation includes software, the supplier also agrees to the "General Terms and Conditions for Free and Open Source Software (FOSS)" in its most current version, which applies to so-called free and open-source software ("FOSS").

ECU (Electronic Control Unit): If this request for quotation includes an Electronic Control Unit (ECU) with software, the supplier additionally agrees to the "General Terms and Conditions for DCS-T Certificates" and "General Terms and Conditions for ZenZefi-T" in their most current versions. An electronic control unit (ECU) is defined as an electronic device in the vehicle responsible for controlling a specific function.

The mentioned documents for FOSS and ECU can be found in the download section of the Supplier Portal at: <http://supplier.daimlertruck.com> under "Procurement – Daimler Truck do Brasil – Downloads & Documents."

For specific cases involving automation services, the relevant documents for the Provision of Automation Services, as well as the Acquisition and Modification of Machinery and Equipment, can be found on the Mercedes-Benz Portal at: <https://www.mercedes-benz-trucks.com.br/institucional/fornecedores/compra-de-material>.