

Requisitos da

Requirements from



**Inapal metal sa**

Para Fornecedores

For Suppliers

## 1. Preâmbulo

Este documento destina-se a todas as entidades que forneçam ou pretendam vir a fornecer bens e/ou prestar serviços à IM, Inapal Metal S.A. (adiante designada por IM), sendo a sua aceitação e observância consideradas obrigações contratuais.

Uma vez que o êxito da nossa empresa será tanto maior quanto mais aptos demonstrarmos ser para maximizar o valor proporcionado aos nossos clientes, é fundamental sermos capazes de trabalhar estreitamente com os nossos fornecedores num ambiente de respeito, profissionalismo, eficiência e rentabilidade.

Este documento permite-lhe conhecer os requisitos que consideramos fundamentais para concretização dos objetivos supracitados. Estando, evidentemente, disponíveis para os melhorar com o vosso contributo, esperamos da vossa parte um sólido compromisso no cumprimento destas prescrições, bem como no seu desdobramento pela cadeia de fornecimentos.

Em tendo questões, por favor não hesite em contactar-nos.

Muito obrigado pelo seu interesse e apoio continuados,

Luís Malheiro  
Responsável de Compras

## 1. Preamble

The present document is address to the entities who provide, or wish to do so, goods or services to IM, Inapal Metal S.A. (hereinafter referred to as IM). Its acceptance and observance are considered contractual obligation.

Since the success of our company will be all the greater the more we are able to maximize the value provided to our customers, it is essential to work closely with our suppliers in an environment of respect, professionalism, efficiency and profitability.

This document allows you to know the requirements that we consider fundamental to achieve the above objectives. Obviously, being available to improve them with your contribution, we expect a solid commitment from you in complying with these requirements, as well as in your deployment through the supply chain.

Should you have any questions, please do not hesitate to contact us.

Thank you very much for your sustained interest and support.

Luís Malheiro  
Purchasing Manager

## 2. Código de Conduta

O propósito deste Código de Conduta é elencar os princípios básicos que regem e sustentam as relações comerciais entre a IM e os seus fornecedores.

### 2.1. Leis e regulamentos

O fornecedor obriga-se à observância da legislação e regulamentação em vigor em Portugal e na União Europeia, bem como ao respeito e execução dos contratos celebrados.

### 2.2. Confidencialidade e propriedade intelectual

O fornecedor compromete-se a garantir a confidencialidade e direitos intelectuais da informação que lhe foi (ou vier a ser) cedida pela IM no âmbito das relações estabelecidas.

### 2.3. Minerais provenientes de zonas de conflito

O fornecedor empenhar-se-á em evitar a compra de matérias-primas resultantes (no todo ou em parte) do processamento de recursos minerais extraídos em zonas de conflito ou de alto risco e que, como tal, tenham contribuído para o financiamento e proliferação de grupos armados ou organizações que violem os direitos humanos.

### 2.4. Ética no negócio

O fornecedor compromete-se a evitar:

- toda e qualquer forma de corrupção, extorsão ou desfalque, bem como de subornos ou de qualquer outro tipo de incentivo ilegal;
- ofertas, a colaboradores da IM e para seu benefício pessoal, de qualquer tipo de incentivo resultante das relações comerciais (existentes ou potenciais).

Também se espera dos fornecedores que providenciem os meios adequados à delação, pelos seus colaboradores, de qualquer indício de atividade ilegal praticada no seu local de trabalho, com garantia de total confidencialidade e compromisso em encetar as investigações e ações corretivas, quando necessário.

### 2.5. Sã concorrência

O fornecedor compromete-se a, no âmbito da sua atividade, promover a liberdade e lealdade na concorrência, nomeadamente:

- não praticar atos de cartelização, ou de abuso de posição dominante nem de aproveitamento da condição económica de um parceiro de negócio;
- declarar, no âmbito da relação comercial com a IM, os eventuais conflitos de interesse inerentes à sua atividade, incluindo aqueles que um funcionário da IM possa ter no seu negócio.

### 2.6. Condições de trabalho

A IM confia em que os seus fornecedores tratam os seus trabalhadores com respeito e os dignificam, e no seu compromisso em garantir (tanto na sua atividade direta como na sua cadeia de fornecimento):

- recusa de qualquer forma de trabalho infantil;
- rejeição de trabalho escravo, forçado ou obrigado, bem como de violações ao princípio da liberdade no trabalho;
- desencorajamento de atitudes e/ou comportamentos discriminatórios contra qualquer pessoa, tanto conscientes como inconscientes, que se devam a credos, deficiência ou características físicas, estatuto familiar, filiação, género, gravidez, idade, nacionalidade, orientação sexual, origem social, raça, ou qualquer outra razão;
- dissuasão de todas as formas de assédio, nomeadamente moral ou sexual;
- promoção de um ambiente de trabalho livre, sem opressões ou intimidações, e em que os funcionários possam expressar livremente as suas opiniões sem receio de qualquer represália ou invasão de privacidade;
- garantia da manutenção com os seus funcionários de relações contratuais estáveis fundamentadas na confiança mútua, assim como da prática de uma política salarial justa e equitativa, que lhes permita manterem uma vida digna, e evite deduções ao salário base por razões disciplinares (exceto se expressamente previsto pela lei aplicável).

### 2.7. Segurança e Saúde no trabalho

Para além do disposto no ponto anterior, a IM espera dos seus fornecedores a prudente observância das disposições legais vigentes quanto à Saúde e Segurança no trabalho, bem como das normas internacionais aplicáveis, tendo o cuidando em assegurar:

- a promoção cíclica da consciência e responsabilidade dos seus funcionários para as questões ligadas à segurança;
- a identificação periódica dos riscos associados aos postos de trabalho e consequente formação dos funcionários por forma a que o desempenho de funções seja seguro;
- a implementação de ações para mitigação dos riscos identificados;
- a existência de um programa de monitorização e manutenção de máquinas e equipamentos, de maneira a garantir o seu acionamento e operação em segurança;
- o empenho dos recursos necessários ao estabelecimento e manutenção de condições de trabalho que evitem doenças e desgastes físicos ou psicológicos, nomeadamente através da disponibilização de água potável, instalações sanitárias e condições adequadas em termos de iluminação, temperatura, ventilação e saneamento;
- a elaboração e manutenção de planos de resposta a emergências, assim como da respetiva formação e treino dos funcionários que permita minimizar o impacto dessas situações.

### 2.8. Gestão Ambiental

Para além de cumprir a legislação vigente relativa à proteção ambiental, a IM espera dos seus fornecedores o alinhamento com as normas internacionais relevantes através da identificação, mitigação e monitorização periódicas dos riscos e impactos ambientais que decorrem da sua atividade, e implementação de ações de melhoria com vista a otimizar a preservação do meio ambiente. Os fornecedores com certificação do sistema de gestão ambiental são preferidos.

## 2. Code of Conduct

The purpose of this Code of Conduct is to list the principles that guide and sustain the commercial relationships between IM and their suppliers.

### 2.1. Laws and regulations

The supplier must commit to observe the current Portuguese and European Union's laws and regulations, undertake to respect and enforce the signed contracts.

### 2.2. Confidentiality, intellectual rights

The supplier undertakes to guarantee the confidentiality and intellectual rights of the information that has been (or will be) provided by IM within the established relationships.

### 2.3. Conflict Minerals

The supplier will endeavour to avoid the purchase of raw materials resulting (in whole or in part) from the processing of mineral resources extracted in conflict or high-risk areas and that, as such, have contributed to the financing and proliferation of armed groups or organizations that violate human rights.

### 2.4. Business Ethics

The supplier undertakes to avoid:

- any form of corruption, extortion or theft, as well as of bribes and of any other sort of illegal incentive;
  - offering IM's employees, for their personal benefit, any kind of incentive resulting from existing or potential commercial relations (with IM).
- Suppliers are also expected to provide adequate means for their employees to disclose any evidence of illegal activity in their workplace, with full confidentiality and to commit into the start of investigations and corrective actions when appropriate.

### 2.5. Sound competition

The supplier, in the scope of their business, undertakes to promote free and fair competition, namely in:

- avoiding acts of cartelization, of abuse of a dominant position or of harnessing the economic condition of a business partner;
- declaring, in the context of the commercial relationship with IM, any conflicts of interest inherent to its activity, including those that an IM employee may have in the supplier's business.

### 2.6. Working conditions

We trust that our suppliers treat their workforce with respect and dignity, and in our suppliers' commitment to ensure (both in their direct activity and in their supply chain):

- refusal of any form of child labour;
- rejection of slave or forced labour, as well as of violations of freedom at work;
- discouragement of discriminatory attitudes and/or behaviours against any person, whether conscious or unconscious, due to beliefs, disability or physical characteristics, family status, affiliation, gender, pregnancy, age, nationality, sexual orientation, social origin, or any other reason;
- deterrence of all forms of harassment, including moral or sexual harassment;
- promotion of a free work environment without oppression or intimidation, and where employees can freely express their opinions without fear of any reprisal or invasion of privacy;
- ensuring that their employees are in stable contractual relations based on mutual trust, as well as a fair and equitable wage policy, to enable them to maintain a dignified life, and to avoid deductions from basic salary for disciplinary reasons (unless expressly provided by applicable law)

### 2.7. Safety and Health at Work

In addition to the provisions of the previous point, IM expects their suppliers to comply with the current legal provisions regarding Occupational Health and Safety, as well as the applicable international standards, taking care to ensure:

- the cyclical promotion of awareness and responsibility of its employees for security issues;
- the periodic identification of the risks associated with jobs and the consequent training of the workforce so that the performance of duties is safe;
- the implementation of actions to mitigate the identified risks;
- the existence of a monitoring and maintenance program for machinery and equipment, so that their safe operation is ensured;
- commitment of the necessary resources to establish and maintain working conditions that avoid physical or psychological illnesses or injuries, namely through the provision of drinking water, sanitary facilities and adequate conditions in terms of lighting, temperature, ventilation and drains;
- the preparation and maintenance of emergency response plans, and of its training throughout the workforce to minimize the impact of such events.

### 2.8. Environmental Management

In addition to complying with current legislation on environmental protection, IM expects their suppliers to align with relevant international standards by periodically identifying, mitigating and monitoring the risks and environmental impacts arising from their activities, and to implement improvement actions aiming for the optimization of the environment's preservation. Suppliers with certification of their environmental management system are preferred.

### 3. Requisitos da Qualidade

#### 3.1. Âmbito

Os presentes requisitos são aplicáveis às nossas encomendas de materiais produtivos (matérias-primas, componentes e/ou tratamentos incorporados pela nossa empresa nos produtos a fornecer aos clientes).

#### 3.2. Sistema de gestão do fornecedor

Os nossos fornecedores terão o seu sistema de gestão conforme aos referenciais (nas versões em vigor):

- ISO 9001, obrigatoriamente;
- IATF 16949, muito preferencialmente;
- ISO 14001 ou EMAS, preferencialmente;
- ISO 45001 ou OHSAS 18001, preferencialmente.

A conformidade com os referenciais supramencionados será demonstrada através de certificados válidos emitidos por entidades acreditadas.

Os fornecedores sem certificação IATF 16949 do sistema de gestão da qualidade devem colocar em prática um plano conducente à conformidade com aquele referencial.

Nos eventuais casos em que o fornecedor não queira evoluir para a IATF 16949, por não dispor dos recursos adequados ou por ter um volume de negócios para o automóvel demasiado pequeno, mantém-se a obrigatoriedade da conformidade com o referencial ISO 9001, podendo os requisitos adicionais da IATF 16949 ser verificados pela IM em auditoria ao sistema de gestão do fornecedor se estipulado pelo cliente.

#### 3.3. Contrato

A contratação de fornecedores é competência do departamento de compras da IM. Assim, nenhuma entidade deve dar início a fornecimentos à nossa empresa ou a atividades relacionadas (como construção de ferramentas de produção, por exemplo) sem receber do departamento de compras a respetiva encomenda formal que sele por escrito o acordo alcançado e inclua pelo menos:

- a definição inequívoca do(s) produto(s) e/ou serviço(s) a fornecer, incluindo os eventuais requisitos específicos do cliente, regulamentares ou normativos;
- o(s) preço(s) negociados, bem como as condições de entrega e de pagamento.

Para todas as encomendas da IM o fornecedor garantirá:

- o desdobramento pela cadeia de fornecimentos de todos os requisitos aplicáveis (do cliente, legais, normativos ou especificados no contrato);
- o direito de livre acesso, da IM, do(s) cliente(s) da IM ou das autoridades reguladoras, às instalações envolvidas no processamento das encomendas e registos aplicáveis;
- a utilização exclusiva de fontes aprovadas pelo cliente para matérias-primas e/ou processos especiais, sempre que tal seja requerido na encomenda;
- a não subcontratação, pelo fornecedor, da produção (no todo ou em parte) dos materiais e/ou serviços sem prévia aprovação prévia da nossa empresa;
- a retenção, em local seguro e acessível e por um período mínimo de 10 anos, dos registos relevantes, em estado de conservação que garanta a sua leitura e manuseamento; terminado aquele período, o fornecedor poderá solicitar à IM instruções quanto ao seu destino, sendo que a sua destruição só poderá ocorrer após autorização escrita.

A IM emite 2 tipos de encomendas:

- fechadas, em que há definição dos produtos e/ou serviços, preços, quantidades e datas de entrega;
- abertas, que diferem das fechadas por não terem datas de entrega: elas contratam as quantidades a fornecer num período de tempo, geralmente de 6 a 12 meses, e servem de base aos programas de entregas emitidos pelos aprovisionamentos.

#### 3.4. Amostras Iniciais e Capacidade Produtiva

O início de fornecimentos de qualquer produto ou serviço à nossa empresa deve ser precedido do respetivo processo de aprovação de amostras iniciais, a ser realizado de acordo com os procedimentos *Production Process and Product Approval* – VDA volume 2 (disponível em <https://webshop.vda.de/QMC/en/>) para os clientes VW, AUDI, SEAT e SKODA, ou *Production Parts Approval Process* – PPAP – da AIAG (disponível em <https://www.aiag.org/>) para os restantes clientes, incluindo a declaração de utilização de substâncias restritas através da base de dados **IMDS** (*International Material Data System*) em que o nosso nº de identificação é o 18531.

No caso de fornecedores previamente aprovados pelo cliente, é requerida a apresentação da respetiva aprovação para o índice de engenharia em causa, cópia do plano de controlo atualizado à data de submissão das amostras, do certificado de matéria-prima correspondente ao material entregue e cópia do registo de controlo.

A aprovação definitiva das amostras iniciais requer validação da capacidade produtiva do fornecedor, através de procedimento (comumente conhecido como *Run@Rate*) específico do cliente.

A nossa empresa reserva-se o direito de decidir assistir à produção das amostras iniciais, a proceder à sua aprovação ou à validação da capacidade produtiva diretamente nas instalações do fornecedor, bastando para o efeito comunicar essa intenção com uma antecedência razoável.

#### 3.5. Fornecimentos

Os fornecimentos serão feitos contra encomendas fechadas ou programas de entrega.

Os fornecedores garantirão que as entregas serão feitas: 100% a tempo e nas quantidades acordadas, com embalagem adequada, e em perfeito estado de conservação: livres de humidade, de manchas, de oxidações, de marcas ou deformações, de lixo ou de corpos estranhos, e, ainda, de qualquer outra condição que indicie degradação resultante de más condições de processamento ou manuseamento.

Todas as unidades de embalagem devem ser identificadas com uma etiqueta em que conste:

- a nossa referência para o material ou serviço;
- a identificação do Fornecedor;
- a quantidade;
- a identificação do lote do fornecedor;

- evidência do estado de inspeção e ensaio, resultante do controlo final nas instalações do fornecedor.

No caso de embalagem com retorno posta à disposição pela IM, o fornecedor, no seu interesse e para sua salvaguarda, deverá confirmar o seu bom estado antes de a utilizar, por forma a denunciar atempadamente quaisquer anomalias, como sejam danos, lixo, corpos estranhos, água ou qualquer outra anomalia que possa comprometer a boa conservação dos artigos.

### 3. Quality Requirements

#### 3.1 Scope

These requirements apply to our purchasing orders for production materials (raw materials, components and / or treatments incorporated by our company in the products to be supplied to customers).

#### 3.2. Supplier's Management System

Our suppliers shall have their management system complying to the standards (in the current versions):

- ISO 9001, mandatorily;
- IATF 16949, most preferably;
- ISO 14001 or EMAS, preferably;
- ISO 45001 or OHSAS 18001, preferably.

Compliance with the abovementioned standards will be confirmed through valid certificates issued by accredited entities.

Suppliers without certification of the quality management system to IATF 16949 should put into practice a plan to achieve full compliance to it.

Compliance with the ISO 9001 standard remains mandatory whenever the supplier, due to not having adequate resources or because their turnover for the automotive being too small, will not want to progress to IATF 16949. If required by the customer, the requirements from IATF 16949 may have to be verified by IM in auditing the supplier's management system.

#### 3.3. Contract

The contracting of suppliers is the responsibility of IM's purchasing department. Thus, no entity shall initiate deliveries to our company or related activities (such as construction of means of production, for example) without receiving from the purchasing department the respective formal order that will seal the written agreement reached and include at least:

- the clear definition of the product(s) and/or service(s) to be delivered, including any related (regulatory or customer specific) requirements;
- the negotiated price(s), delivery conditions and payment terms.

For all IM orders the supplier will guarantee:

- the deployment throughout the supply chain of delivery of all applicable requirements (from the customer, legal, normative or specified in the contract);
- free access, by IM, IM's customer(s) or regulatory authorities, to all premises involved in the contracts' execution, including records' archives;
- the exclusive use of customer-approved sources for raw materials and/or special processes, whenever this is required in the order;
- to not subcontract the production (in whole or in part) of the materials and / or services without IM's prior approval;
- the retention of the relevant records in a safe and accessible location and in preservation conditions ensuring they can be read and handled, for a minimum period of 10 years; after that time, the supplier may request from IM instructions regarding its destination, and its destruction may only occur after written authorization.

IM issues 2 types of orders:

- closed, which define the product(s) and/or service(s), the price(s), the quantity(ies) and delivery date(s);
- open, which differ from the closed for not having delivery dates: they contract the overall quantities to be delivered over a period, usually 6 to 12 months, and serve as foundation to the provisioning's delivery schedules

#### 3.4. Initial Samples and Productive Capacity

The start of deliveries of any product or service to our company must be preceded by its initial sample approval process, that shall be carried out according to procedures *Production Process and Product Approval* – VDA volume 2 (available in <https://webshop.vda.de/QMC/en/>) for customer VW, AUDI, SEAT and SKODA, or *Production Parts Approval Process* – PPAP – from AIAG (available in <https://www.aiag.org/>) for the remaining customers, including the report of restricted substances usage through the **IMDS** (*International Material Data System*) database (IM's ID number is the 18531).

Suppliers who have previously been approved by the customer, are required to submit their respective approval for the engineering index concerned, a copy of the updated control plan at the date of submission of the samples, the raw material certificate corresponding to the material delivered and a copy of the control records.

The final approval of the initial samples requires validation of the supplier's productive capacity through a procedure (commonly known as *Run @ Rate*) specific to the customer.

IM reserves the right to be present when the Initial Samples are produced and/or to proceed to the approval process in the Supplier's premises ad/ort to assess the supplier's capacity verification, being just sufficient to notice the supplier with reasonable advance.

#### 3.5. Deliveries

Deliveries will be made against closed orders or delivery programs.

Suppliers shall grant deliveries to be: 100% on time and in the agreed quantities, in proper packaging, in good condition of the products (free from moisture, stains, oxides, scratches, flaws or deformations), free from garbage and from foreign objects and from any other condition suggesting damage caused by poor processing/handling conditions.

All packaging units should be identified with a label containing, the following data:

- IM's part-number for the product or service;
- supplier's Identification;
- quantity;
- supplier's batch number;
- evidence of the product's conformity status resulting from the supplier's final control.

Whenever it is used returnable packaging which is made available by IM, the supplier, in his own interest and safeguarding, should confirm its good condition before its use, in order to timely report any problem, including damages, garbage, foreign objects, water or any other irregularity that could compromise the good preservation of the goods.

### 3.5.1. Garantia da Qualidade nos Fornecimentos

Em regra, a IM não realiza ensaios sistemáticos de controlo à receção a não ser que tal seja definido pelo seu departamento da Qualidade. Assim, é do fornecedor a total responsabilidade pela garantia da qualidade nas suas entregas, assim como a alocação de recursos para o efeito, o enquadramento dos requisitos transmitidos ou a utilização dos meios eventualmente colocados à sua disposição pela IM.

Salvo estipulação diferente da IM (ou do cliente da IM) e sempre que aplicável, os fornecimentos serão acompanhados por certificados de inspeção EN 10204 – 3.1.

Sem prejuízo da certificação das entregas, os fornecedores facultarão cópia(s) do(s) registo(s) de controlo efetuado(s) quando tal lhes for solicitado.

### 3.5.2. Não conformidades nas entregas

O departamento da Qualidade da IM reclamará junto dos fornecedores as não conformidades que vierem a ser detetadas nas suas entregas. Sabendo-se que o incidente será tanto mais grave quanto mais a jusante na cadeia de valor ocorrer a deteção da não conformidade, a IM espera dos seus fornecedores o imediato acionamento dos procedimentos de contenção adequados à situação.

Eventuais dúvidas do fornecedor quanto à natureza e extensão do problema, nomeadamente as que impliquem a definição e implementação de uma contenção eficaz, devem ser colocadas o mais cedo possível no sentido de os serviços da IM as poderem esclarecer tão rapidamente quanto for possível.

Deve referir-se que, independentemente dos esforços da IM e da boa vontade do cliente, a recuperação de amostras de não conformidade pode ser impraticável, nomeadamente quando implicam a inutilização do chassis do automóvel.

O fornecedor deve, até 24 horas após o envio da reclamação, facultar à IM a primeira reação ao problema detalhando as ações de contenção implementadas, e, no prazo de cinco dias úteis, o relatório 8-D de análise e resolução de problemas, ainda que provisório.

### 3.5.3. Custos por Não Qualidade nas entregas

O fornecedor compromete-se em ressarcir a IM de eventuais custas decorrentes da entrega de produto não conforme, independentemente do seu estado de processamento.

Para o efeito, receberá uma notificação com discriminação das custas suportadas e da razão que fundamenta o pedido de indemnização, cabendo ao departamento de compras, quando necessário, liderar a discussão dos montantes de indemnização bem como da(s) data(s) e modo(s) de pagamento.

### 3.6. Avaliação do desempenho

A IM procede à avaliação do desempenho dos seus fornecedores, através dos seguintes critérios:

#### a. Bonificações

- Que concretizam a preferência por fornecedores com sistemas de gestão certificados, nomeadamente pelos referidos no ponto 3.2;

- Que procuram medir a qualidade da relação, medida através da rapidez na resposta concreta a pedidos de oferta, na flexibilidade revelada na resolução de pedidos urgentes e/ou inesperados, e na boa comunicação;

b. Deméritos por reclamações devidamente formalizadas pela nossa Sociedade (nomeadamente pelos departamentos da qualidade e/ou de logística) no período.

A avaliação abrange períodos trimestrais e os seus resultados serão divulgados aos fornecedores pelo menos uma vez por ano.

A IM espera dos seus fornecedores o compromisso com a Qualidade Total e consequente satisfação plena do cliente, verificável através das práticas de melhoria contínua, por um lado, e, por outro, da boa classificação na avaliação do desempenho.

### 3.7. Outros

O fornecedor deverá dispor de seguros de responsabilidade civil cujas apólices cubram riscos de perdas e danos decorrentes da sua atividade, incluindo os de natureza ambiental.

### 3.8. Requisitos Específicos de Clientes OEM

Consórcio VW: é necessário que na organização do fornecedor haja um delegado pela segurança e conformidade do produto (*Product Safety and Conformity Representative*), com frequência de formação em entidade acreditada pela VDA.

Em tendo dúvidas relativamente à aplicabilidade deste requisito por favor contacte-nos.

### 3.5.1. Quality Assurance

IM will not perform systematic quality control of received goods, unless this is defined by our quality department. Therefore, the Suppliers undertake the responsibility for the Quality Assurance of their Supplies, including the possible situations when the production and/or control make use of equipment, tools or gauges lent by IM.

Unless waived by IM (or by IM's customer) and whenever applicable, deliveries shall be supported by EN 10204 – 3.1 inspection certificates.

Suppliers shall, upon request from IM, provide a copy of control records that correspond to their deliveries under scrutiny.

### 3.5.2. NOK Deliveries

In the event of a nonconformity originating from incoming material or services, our quality department shall proceed with the written claim to the corresponding supplier. Since the incident's severity will increase as further downstream in the value chain the nonconformity's detection occurs, IM expects their suppliers to unleash at the soonest the containment actions appropriate to the incident.

Any doubts concerning the nonconformity's nature and dimension shall be put forward at the earliest by the Supplier, especially if they relate to the definition and put in place of the effective containment actions, to be clarified by IM's representatives as swiftly as possible.

It must be referred that, in spite of IM's representatives' efforts and of the customer's good-will, the retrieval of samples that prove the nonconformity may be unfeasible, especially when they lead to the destruction of the automobile's body.

As a rule, the supplier shall, within 24 hours of the claim's communication, provide IM with a first written report containing the analysis of the problem and detail of the containment actions put in place. Within 5 working days of the claim we expect to receive a comprehensive 8-D report, even if not yet conclusive.

### 3.5.3. Non-Quality Costs

Suppliers undertake to reimburse IM of possible costs arising from nonconformities in their deliveries.

A reimbursement request from our Society shall be sent to the supplier discriminating those costs and of the underlying reasons for the reimbursement request; negotiation of the compensation amount, payment date and mode will be led by IM's purchasing department whenever necessary.

### 3.6. Performance Evaluation

The criteria by which IM evaluates their suppliers' performance are the following:

#### a. Bonuses

- Materializing the preference for suppliers that have third-party certifications for their management systems, namely those listed in point 3.2;

- Awarded for important aspects of the commercial relationship: in responses to quotation requests (in response timing, completeness and competitiveness), in the flexibility demonstrated on handling delivery changes or urgent requests, and in general communication).

b. Penalties for claims which have been formalized by IM (namely by logistics and quality departments).

The evaluation covers quarterly periods, and the results are disclosed to suppliers at least once a year.

Our Society expects from all Suppliers a firm commitment with Total Quality and the consequent customer's full satisfaction. This commitment should be evident from continuous improvement practices and a good ranking in the performance evaluation.

#### 3.7. Others

Suppliers shall have liability insurances which policies cover losses and damages, including environmental, associated with their activity.

### 3.8. Specific Requirements for OEM Customers

VW Consortium: it is necessary that in the supplier organization there is a delegate for product safety and compliance (*Product Safety and Conformity Representative*), with training in an entity accredited by the VDA organization.

In case of doubts regarding the applicability of this requirement, please contact us.

## 4. Requisitos da Saúde, Segurança e Ambiente

### 4.1. Âmbito

Os presentes requisitos são aplicáveis ao conjunto das encomendas da IM junto dos fornecedores de bens ou de serviços que incluam a execução de trabalhos no interior das nossas instalações ou afetem os bens aí produzidos.

### 4.2. Responsabilidades Gerais do Fornecedor

Garantir o cumprimento de toda a legislação aplicável aos fornecimentos de substâncias ou preparações à IM ou cuja utilização seja necessária para a prestação dos serviços.

Obedecer, dentro do seu âmbito de atuação, a todas as disposições legais relativas à Segurança e Saúde no Trabalho e demais disposições legais.

Cumprir os requisitos transmitidos pela nossa Sociedade, desde logo divulgando e fazendo aplicar o presente documento junto dos seus colaboradores, bem como as normas internas que sejam comunicadas aos seus colaboradores enquanto presentes nas nossas instalações.

### 4.3. Requisitos de Segurança e Saúde no Trabalho

No âmbito do seu sistema de Segurança e Saúde no Trabalho, implementado de acordo com a norma ISO 45001, a IM está empenhada em criar um ambiente de trabalho seguro e saudável para todos os intervenientes nos processos de trabalho, minimizando as situações de sinistralidade laboral, doença profissional e outras lesões ou afeições da saúde, e contribuindo para a disseminação de uma cultura de comportamentos saudáveis entre os colaboradores bem como para a consciencialização das suas ações para com a saúde e integridade física e mental de todos.

Assim, a IM exige aos seus fornecedores a total conformidade com a legislação vigente, nomeadamente na garantia que os seus trabalhadores possuem conhecimentos técnicos inerentes às tarefas que lhes forem confiadas, compreensão dos riscos que lhes estão associados e que dispõem de meios e equipamentos adequados, em particular ferramentas de trabalho e equipamentos de proteção coletiva e individual.

Todos os fornecedores de serviços da IM são obrigados a manter métodos documentados e sistemáticos de identificação e redução de riscos decorrentes das suas atividades, que devem:

- Identificar os perigos e avaliar os riscos associados à execução dos serviços e definir e implementar as medidas de prevenção adequadas para controlar os mesmos;
- Mobilizar os recursos adequados dos seus serviços de prevenção;
- Cumprir as Fichas de Procedimentos de Segurança para os trabalhos que impliquem riscos especiais e assegurar que os trabalhadores tenham conhecimento das mesmas.

Os fornecedores obrigam-se a fornecer à IM, sempre que solicitado, as análises e avaliações de riscos no trabalho, registos de formação, registos de manutenção, entre outros.

Quando constatado o não cumprimento da legislação em vigor e/ou das normas de segurança e/ou a evidência de condições que exponham os colaboradores a risco grave e iminente, a IM, através dos seus representantes (Serviço de Segurança e Saúde no Trabalho, Responsáveis de Sector, entre outros), reserva-se o direito de interdição imediata da atividade, inclusive com o afastamento das pessoas envolvidas, até que sejam tomadas as medidas necessárias à regularização das condições, independentemente do cumprimento do cronograma do serviço em execução

A não realização de verificações por parte do Serviço de Segurança e Saúde no Trabalho da nossa Sociedade não significa omissão e/ou concordância com práticas em desacordo com a legislação em vigor ou que sejam contrárias ao conteúdo do presente documento, nem isenta o Fornecedor e/ou os seus colaboradores da inteira e completa responsabilidade pelas consequências decorrentes dessas ações.

### 4.4. Procedimentos de Segurança

#### 4.4.1. Circulação de Veículos

A limitação de velocidade estabelecida e/ou sinalizada nas nossas instalações deve ser cumprida sem exceção.

Apenas é permitido conduzir veículos dentro das nossas instalações para cargas e descargas.

Não é permitido estacionar em frente a entradas, portões e saídas de emergência.

#### 4.4.2. Princípios de Comportamento

É proibido:

- o exercício de qualquer atividade sob o efeito de álcool e/ou estupefacientes e/ou substâncias psicotrópicas, bem como o consumo das mesmas nas nossas instalações;
- a execução de qualquer trabalho por menores com idade inferior a 16 (dezasseis) anos;
- a execução, por estagiários, de trabalhos perigosos ou o desempenho de tarefas em locais de risco;
- fumar e comer fora dos locais assinalados para o efeito.

É obrigatório:

- limitar a circulação às áreas onde irá decorrer a execução do serviço e respetivos acessos;
- respeitar e fazer cumprir a sinalização de segurança, que nunca pode ser retirada ou ocultada;
- utilizar os Equipamentos de Proteção Individual fornecidos para os trabalhos em causa.

#### 4.4.3. Armazenamento de Materiais

É proibido o armazenamento de objetos em locais que possibilitem a queda de materiais sobre as vias de circulação, acesso e saídas de emergência.

Apenas é permitida a utilização de produtos contidos em recipientes devidamente rotulados.

É obrigatório o respeito pelas instruções de manipulação e utilização dos produtos químicos e/ou óleos e/ou lubrificantes que constem na rotulagem e fichas técnicas e de segurança dos produtos. É proibido fumar ou fazer lume nos locais onde sejam armazenados, arrecadados ou manipulados produtos explosivos, inflamáveis ou tóxicos.

#### 4.4.4. Ferramentas, Máquinas e Equipamentos

Todas as máquinas e equipamentos devem apresentar a marcação CE.

As ferramentas e aparelhos utilizados pelos Fornecedores, tais como escadas, andaimes e plataformas devem estar em bom estado de conservação e cumprir os requisitos de segurança conforme a legislação vigente.

Nos trabalhos com risco de queda em altura deverá ser utilizada em primeira instância a proteção coletiva e depois os Equipamentos de Proteção Individual (EPI).

Os dispositivos de segurança dos equipamentos e máquinas (proteções das partes móveis, arestas vivas, partes cortantes, etc.) só podem ser retirados para a realização de operações de manutenção, reparação ou limpeza, depois de tomadas as necessárias medidas de segurança.

Após término dos trabalhos, as proteções devem ser imediatamente colocadas.

As máquinas e equipamentos elétricos devem estar em perfeito estado de conservação e funcionamento, nomeadamente extensões e ligações de terra.

## 4. Health, Safety and Environment Requirements

### 4.1. Scope

These requirements apply to our purchasing orders to suppliers of goods or services which involve any sort of work execution in our premises facilities or that are used, even indirectly, in our production processes.

### 4.2. Supplier's General Responsibilities

Ensure the fulfilment of all applicable laws and regulations concerning the delivery of substances or preparations, either directly purchased by IM or that will be used for services' provision to our Society.

Obey, within its scope of action, to all legal dispositions that concern Health and Safety as well as all other legal dispositions.

Comply with the requirements transmitted by our Society, by publicizing this document to its relevant workers and enforcing both its application and the application of IM's internal rules communicated to its workers whilst working in our facilities.

### 4.3. Occupational Health and Safety Requirements

In the scope of its Occupational Health and Safety management system, which follows the ISO 45001 standard, IM are determined into providing a working environment safe for all players in the working process, minimizing occurrences of occupational accidents and contributing to the spread of a healthy behaviours culture amongst employees.

As such, IM require their Suppliers to be in full compliance with current legislation, particularly in ensuring that their workers have the technical knowledge to perform the tasks they're entrusted to, understanding of the risks associated to these tasks and that they are adequately equipped, namely with tools and personal protective equipment.

All IM's suppliers of services shall have and maintain documented methods to systematically identify and reduce the risks that arise from their activities. Such methods should:

- Evaluate the risks related to the Services' execution, define and implement the suitable preventive actions;
- Mobilize adequate resources in their prevention services;
- Comply with the Safety Procedures Sheets for works involving special risks and ensure workers' awareness of them.

Suppliers, upon request from IM's representatives, shall provide a copy of the related occupational health and safety documentation, e.g. analysis and evaluation of occupational risks, training records, maintenance records.

IM, through its authorized representative personnel (HSE coordinator, Sectorial Responsible, among others), reserves the right to immediately embargo any ongoing activity upon detection of any disrespect of the current legislation or safety rules, or of working conditions that expose employees to serious and imminent danger.

Such interdiction may include the departure of the involved people and will last, regardless of Services' schedule fulfilment, until the necessary measures are taken to restore the required compliance.

The absence of inspection by OM of the Supplier's execution shall not be considered an omission or agreement with practices in disrespect of current legislation or contrary to this document's specifications, and will not exempt the Supplier (or their workers) from the responsibilities and liabilities that arise from those practices.

### 4.4. Safety Procedures

#### 4.4.1. Vehicle Traffic

The established and/or signalled speed limits shall be strictly respected.

Vehicle traffic inside our Society's premises is only allowed for loading and unloading.

Parking is not allowed in front of doorways, gates or emergency exits.

#### 4.4.2. Behaviour

It is forbidden:

- the engagement of any activity under the influence of alcohol, narcotics or psychotropic substances, and the consumption of these in our Society's facilities;
- the execution of any work by individuals aged under-16 years;
- to engage trainees in tasks which are hazardous themselves or must be performed in hazardous locations;
- smoking and eating outside the authorized areas.

It is mandatory:

- for Suppliers' workers to stay within the areas where the Services are to be performed (including access paths);
- to respect and enforce all safety signs, which may not be removed or covered;
- use of Personal Protective Equipment provided for the work in question.

#### 4.4.3. Materials' Storage

Storing objects in locations that make possible the fall of materials on circulation areas, access paths and emergency exits is prohibited;

It is only allowed to use products contained in properly labelled containers;

Compliance with the handling instructions of chemicals, oils and lubricants that appear in the labels and material product and safety data sheet is mandatory;

No smoking or naked flame in places where explosive, flammable or toxic products are stored, collected or handled.

#### 4.4.4. Tools, Machines and Equipment

All machinery and equipment must exhibit CE marking;

Tools and equipment used by suppliers, such as ladders, scaffolding and platforms must be in good condition and meet the safety requirements according to the current legislation;

When working in falling from heights risk circumstances, collective protection shall be used prior to Personal Protective Equipment (PPE);

The safety devices of equipment and machinery (protections of moving parts, sharp edges, cutting edges, etc.) may only be removed to carry out maintenance, repair or cleaning, and after the necessary security measures have been adopted. After completion of these works, the protections should be immediately put in place.

Machinery and electrical equipment must be in perfect condition of preservation and operation, including extension cords and earth connections.

#### 4.5. Notificações

Aquando da execução de serviços nas nossas instalações o fornecedor entregará por escrito a relação dos funcionários envolvidos nos trabalhos (nomes e números de identificação civil) e facilitar-nos-á informação das apólices dos seguros de acidentes de trabalho e de responsabilidade civil em vigor.

Sempre que seja necessária a introdução de materiais ou equipamentos que possam gerar riscos físicos, químicos e biológicos graves para a segurança das instalações e/ou dos nossos colaboradores, o fornecedor notificará por escrito o responsável de segurança da nossa Sociedade dos riscos em causa e aguardará pelo seu acordo para proceder bem como por eventuais instruções que terão de ser estritamente respeitadas.

O fornecedor comunicará imediatamente ao responsável de Segurança da IM todo e qualquer incidentes e/ou acidente grave que envolva os seus trabalhadores ou de outras entidades por si subcontratadas no decurso de trabalhos nas nossas instalações. Esta comunicação à nossa Sociedade não isenta o Fornecedor das participações, que nos termos da lei, tenha de fazer às entidades competentes.

#### 4.6. Organização (arrumação e limpeza)

O fornecedor, aquando da prestação de serviços, deve:

- manter as áreas de circulação (corredores, escadas, áreas envolventes das máquinas) livres e desimpedidas;
- observar as indicações pelo responsável na nossa Sociedade pelo parque de resíduos quanto ao local provisório de armazenamento de resíduos de construção e demolição, até ao fecho da obra;
- guardar o material de trabalho em local próprio e de modo a não obstruir áreas de circulação e/ou portas e/ou equipamentos contra incêndio e de emergência e/ou painéis elétricos.

#### 4.7. Requisitos Gerais de Ambiente

De modo a preservar o ambiente, o fornecedor compromete-se a conhecer, respeitar e divulgar a todos os seus funcionários que realizem trabalhos nas nossas instalações, os procedimentos operativos aplicáveis e os procedimentos de emergência em vigor. O compromisso com os requisitos legais, e outros aplicáveis, em vigor é condição essencial para qualquer compra da IM.

##### 4.7.1. Materiais Produtivos

A matéria-prima e os serviços que afetam os bens produzidos pela IM, nomeadamente tratamentos de superfície ou subcontratações de produção, são obrigatoriamente objeto de declaração de utilização de substâncias restritas feita através da base de dados **IMDS** (*International Material Data System*) aquando do processo de amostras iniciais.

Sempre que solicitado, o fornecedor facilitar-nos-á cópia das fichas técnica e de dados de segurança dos produtos lubrificantes (auxiliares de estampagem e/ou de maquinaria e/ou anticorrosivos) eventualmente utilizados no seu processo produtivo ou a montante do seu processo.

##### 4.7.2. Substâncias ou Preparações Sujeitas a Regulação Ambiental

Em recebendo da IM uma consulta para eventual fornecimento de uma nova substância ou preparação perigosa, o fornecedor deve incluir a respetiva ficha de dados de segurança (FDS) na sua proposta de venda.

Para as demais substâncias ou preparações sujeitas a regulamentação ambiental é aconselhável o fornecimento da FDS de acordo com a legislação em vigor, em Português e contendo os 16 capítulos regulamentares.

O fornecedor não pode entregar novas substâncias ou preparações de uso restringido ou proibido.

##### 4.7.3. Execução de Serviços

###### 4.7.3.1. Produção de Resíduos, Sólidos ou Líquidos

O fornecedor deve proceder à recolha dos resíduos produzidos em consequência da atividade executada nas nossas instalações, garantindo o seu transporte e posterior tratamento em conformidade com a legislação em vigor.

Se a natureza do trabalho executado não tiver como consequência a produção de volume de resíduo significativo, o Fornecedor deverá dar aos seus colaboradores instruções relativas à separação de resíduos conforme as regras internamente definidas pela nossa Sociedade.

###### 4.7.3.2. Transporte e Operação de Resíduos

A recolha de resíduos só pode ser contratada a operadores autorizados e/ou licenciados conforme a legislação em vigor, com nº de registo na Agência Portuguesa do Ambiente (APA - <http://www.apambiente.pt>).

O fornecedor deverá igualmente garantir a entrega à nossa Sociedade dos documentos comprovativos da legalização da sua atividade, nomeadamente: Autorização de Operações de Gestão de Resíduos / Licenciamento (Ministério do Ambiente), Alvará para o exercício da atividade de transporte de resíduos ou de mercadorias perigosas, conforme aplicável.

###### 4.7.3.3. Produção de Ruído

Os funcionários ao serviço do fornecedor que estejam em trabalho nas nossas instalações deverão assegurar-se de que o seu trabalho não incomoda as pessoas presentes nas proximidades. Quaisquer serviços de obras ou reparações efetuadas no exterior do edifício, suscetíveis de significativa produção de ruído, observarão respeito pelos horários legalmente definidos para o efeito.

###### 4.7.3.4. Utilização de Recursos Naturais e Energia

Os funcionários ao serviço do Fornecedor que estejam em trabalho nas nossas instalações deverão evitar qualquer desperdício de água ou de energia, utilizando estes recursos de forma racional e estritamente necessária à execução do serviço.

###### 4.7.4. Situações de Emergência

O fornecedor deverá respeitar e cumprir as normas referentes a situações de emergências, bem como à prevenção e combate a incêndio, seguindo as regras instituídas no guia para visitantes da nossa Sociedade.

No caso de ocorrência de um acidente ou incidente, em consequência da prestação de um serviço, os funcionários do fornecedor envolvidos deverão contactar de imediato o elemento da IM responsável pela supervisão do serviço de forma a serem tomadas as medidas necessárias. O fornecedor deverá dispor de seguros de responsabilidade civil cujas apólices cubram perdas e danos, incluindo os de natureza ambiental, decorrentes da sua atividade.

#### 4.8. Incumprimento de Requisitos

Havendo incumprimentos aos presentes requisitos por parte do fornecedor no decorrer da vigência da relação contratual, a IM reserva-se o direito de reclamar o serviço pelo meio que considerar adequado ao tipo e magnitude do problema, incluindo a emissão de boletim de não conformidade, o qual terá obrigatoriamente de ser respondido num prazo adequado. A IM reserva-se ainda o direito de exigir ao fornecedor o ressarcimento por quaisquer custos e/ou prejuízos suportados e que comprovadamente resultem dos incumprimentos supracitados.

#### 4.5. Notices

Prior to execution of works or services in IM's premises, the suppliers shall provide in written form a list of their workers involved in the tasks (names and identification card/passport numbers) together with information of the policies of the workers' compensation and civil liability insurances.

Prior to introducing into IM's premises any material or equipment that may generate a serious physical, chemical or biological hazard, Suppliers shall notify IM's safety coordinator of these concerns, await his/her agreement to proceed and strictly comply with all instructions given by him/her in regard to them.

Suppliers shall instantly inform IM's safety coordinator of any serious incidents or accidents happened during works in our premises that involve their own workers or of any subcontracted entity. This information does not exempt Suppliers from notifying the authorities, as law may require.

#### 4.6. Organisation (order and tidiness)

Upon execution of services, suppliers shall:

- keep the circulation areas (corridors, stairs and machines' surroundings) free and unhindered;
- comply with instructions from IM's environmental services coordinator related to the temporary for storage of construction and demolition waste, until the closing of the works;
- store the working material in the intended locations and to not obstruct paths, doorways, firefighting or emergency equipment, electric switchboards.

#### 4.7. General Environment Requirements

To preserve the environment, supplier undertake to learn, comply with and disclose to all employees who carry out works in IM's facilities, the applicable operating procedures, as well as emergency procedures in force. Engagement with the requirements in force, legal but not only, is a prerequisite for any purchase by IM.

##### 4.7.1. Production Materials

Raw Material and services that physically change the goods produced by IM, namely surface treatments or subcontracted productions, have the usage of restricted substances mandatorily declared in the **IMDS** (*International Material Data System*) database on initial sampling process. Upon request, Suppliers shall provide IM's representatives with a copy of the product's and safety datasheet for the lubricants (e.g. spot forming and/or machining lubricants, and/or corrosion preventive lubricants) used in his production processes or upstream his organisation.

##### 4.7.2. Substances or Preparations subject to Environmental Regulation

When quoting the delivery of hazardous substances or preparations, suppliers shall attach the Safety Data Sheet to the commercial offer.

For non-hazardous substances or preparations, the inclusion of the Safety Data Sheet in the commercial offer is convenient.

Prior to the delivery of substances or preparations subject to environmental regulations, suppliers shall provide the corresponding Safety Data Sheets in compliance with current legislation, in Portuguese and including the 16 regulatory chapters.

Suppliers shall not deliver any new substance or preparation which is forbidden or of restricted use.

##### 4.7.3. Service

###### 4.7.3.1. Waste Production

Suppliers shall collect the waste produced because of the works performed in IM's premises, ensuring transport and further processing in fulfilment of the current legal requirements.

When the resulting waste volume is not significant to IM's own standards, Suppliers shall instruct their workers on waste separation as per our Society's internal rules.

###### 4.7.3.2. Waste Transport and Operations

Waste collection shall be performed by authorized and/or licensed operators in compliance of current legislation, and with a record number in the Portuguese Environment Agency (APA - <http://www.apambiente.pt>).

Suppliers shall provide our representatives copies of documental evidence of their activities' licensing, namely: Waste Management Operations Authorisation/Licensing (Environment Ministry), License for transport activities of waste or hazardous goods (as applicable).

###### 4.7.3.3. Noise

Whenever at work in IM's premises, suppliers' employees shall ensure that their work does not disturb others close-by.

Any works or repairs to performed outside the building, likely to produce significant noise, shall strictly observe the legally defined schedules for such activities.

###### 4.7.3.4. Natural Resources and Energy Use

Whenever at work in IM's premises, suppliers' employees shall avoid all waste of water or energy and use these resources rationally and in the strictly necessary amount to perform their tasks.

###### 4.7.4. Emergencies

Suppliers shall obey the rules regarding emergencies, fire prevention and firefighting, as laid down in IM's visitors' guide.

In the event of an accident or incident resulting from their work in our premises, suppliers' employees shall immediately alert IM's responsible for the works' supervision so that the necessary actions are begun.

Suppliers shall have liability insurances which policies cover losses and damages, including environmental, associated with their activity.

#### 4.8. Complaints due to Breaching of Requirements

Upon breaching of the current requirements by a supplier during the term of the contractual relationship, IM reserves the right to complain through whichever means are considered appropriate to the type and extent of the infringement, including the issue of a non-conformity note that shall be responded by the supplier within a suitable period.

IM also reserves the right to ask the suppliers to fully reimburse any costs in which our Society incurred and/or may incur by due to the above-mentioned suppliers' infringements.

## 5. Requisitos para fornecimentos de chapas de aço

### 5.1. Âmbito

Este documento colige o conjunto de requisitos e preferências, nuns casos adicionais às normas de referência e noutros reforçando aspetos a que os fornecedores serão menos sensíveis, que devem ser respeitados pelos fornecedores em cumprimento das nossas encomendas de matéria-prima siderúrgica na forma de produtos planos de aço, sejam eles laminados a quente (decapados e oleados), laminados a frio ou revestidos.

### 5.2. Geral

Estes materiais estão sujeitos às diretivas europeias 96/29/EURATOM e 2001/53/EC (e alterações subsequentes). Quando o seu fabrico (no todo ou em parte) tenha ocorrido fora da União Europeia, os aços devem ser garantidos quanto à ausência de elementos tóxicos ou radioativos na sua elaboração metalúrgica, bem como à não exposição a fontes de radiação ionizante. Em regra, só serão aceitáveis rolos resultantes da soldadura de dois ou mais restos de bobine (vulgo *baby-coils*) quando os rolos a unir provenham do mesmo vazamento e a bobine resultante seja laminada e recozida após a soldadura. Eventuais exceções a esta regra podem ser equacionadas caso a caso, sendo necessária a aprovação prévia (por escrito) da nossa empresa (e eventualmente do cliente) para que o fornecimento possa ocorrer.

### 5.3. Dos aços

Os aços devem sempre ser calmados ao alumínio e adequados à soldadura (por resistência, por laser ou por arco) sem necessidade de procedimentos especiais.

Como primeira aproximação, devem considerar-se preferencialmente adequados à soldadura os aços cuja composição química resulte num valor de carbono equivalente CEV limitado a 0,25% (calculado pela fórmula abaixo, elaborada pelo *International Institute of Welding*).

Os aços de elevada conformabilidade sem intersticiais devem conter Boro (ou Nióbio) para evitar o crescimento de grão na zona termicamente afetada pela soldadura.

Os aços HSLA (High Strength Low Alloy), laminados a quente ou a frio, devem obter suas características através da adição de elementos de liga (Nióbio, Titânio ou Vanádio), dentro dos

$$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

limites de especificação, preferencialmente ao aumento dos teores de Manganês ou Carbono em solução sólida: para destes elementos serem prejudiciais à deformação plástica, o Manganês combina-se com o Enxofre para formar inclusões aciculares de Sulfureto de Manganês (MnS) cuja existência é prejudicial a várias propriedades essenciais do aço (nomeadamente ductilidade, tenacidade e soldabilidade)

As chapas HSLA laminadas a quente devem ser adequadas à expansão de furo, conforme estipulado no ponto 7.5.2.2.2 da EN 10.149-2:2013-09.

As chapas galvanizadas por imersão a quente devem partir de material previamente laminado a frio (exceto quando especificamente indicado).

### 5.4. Proteção superficial

A chapas a ser fornecidas estarão protegidas contra a oxidação pela aplicação de óleo do tipo *prelube* com características tixotrópicas que esteja aprovado para o cliente da IM e/ou OEM indicado (por ensaios de compatibilidade com adesivos estruturais, de utilização crescente nos OEM, e com as estações de pré-tratamento das instalações de pintura, entre outros). A informação do óleo aplicado na siderurgia deve ser fornecida aquando do processo de aprovação de amostras iniciais e estar disponível para consulta para os lotes subsequentes.

No caso particular das chapas para o consórcio VW é imperativo que esse óleo faça parte da lista anexa à norma QP-A001, independentemente de poder haver outros com aprovação da VDA quando aos requisitos da norma VDA 230-213.

A quantidade de óleo *prelube* a proteger a chapa não deve ultrapassar as 3 g/m<sup>2</sup>.

### 5.5. Certificados de inspeção

Os fornecimentos devem ser acompanhados por certificado de material EN 10.204 - 3.1 que cubra a totalidade da especificação quanto à composição química, características mecânicas, revestimento (quanto aplicável) e qualidade superficial.

Adicionalmente, e em particular para os materiais destinados ao consórcio VW (mas não só), pode ser necessária informação quanto à origem siderúrgica da chapa (empresa e unidade) e ao óleo *prelube* presente na chapa. Esta informação deve estar pronta a ser entregue, caso não possa constar do certificado de material.

### 5.6. Embalagem e transporte

Os rolos e paletes serão cintados de maneira a assegurar o seu manuseamento, transporte e armazenagem em completa segurança, por exemplo seguindo as indicações da indústria siderúrgica alemã (*Merkblatt 114*, da *Stahl Informations Zentrum*) ou da recomendação técnica VDI 3319-1.

Rolos com largura inferior a 400 mm devem ser fornecidos deitados sobre paletes (com o eixo do rolo na vertical), sendo aceitável a colocação de mais do que rolo por paletes desde que separados por ripas que permitam a manipulação individual de cada rolo com correntes ou cintas (sendo necessária a nossa aprovação prévia da embalagem resultante).

Na embalagem de rolos ou balotes de chapa deve evitar-se a utilização de plástico (resíduo ambiental indesejável) bem como de proteções desnecessárias e/ou supérfluas. A madeira de pinho utilizada nas paletes ou ripas separadoras deve ser tratada de acordo com a norma ISPM 15 com aposição da respetiva marcação.

A disposição das embalagens no estrado do camião será feita por forma a que o espaço disponível no estrado seja conveniente às operações de descarga por utilização de ponte rolante com uso de correntes ou cintas. Os camiões serão preferencialmente fechados, com abertura do toldo superior.

## 5. Requirements for steel sheet supplies

### 5.1. Scope

This document collects the set of requirements and preferences, in some cases additional to the reference standards and in others reinforcing aspects to which suppliers will be less sensitive, which must be respected by suppliers in fulfilling our orders for steel raw material in the form of flat products steel, independently of their being hot-rolled (pickled and oiled), cold-rolled or coated.

### 5.2. General

These materials are subject to European directives 96/29/EURATOM and 2001/53/EC (and subsequent amendments). When their manufacture (in whole or in part) has occurred outside the European Union, steels must be guaranteed as to the absence of toxic or radioactive elements in their metallurgical preparation, as well as to having not been exposed to ionizing radiation sources.

As a rule, rolls resulting from the welding of two or more coil remains (aka baby-coils) will only be acceptable when the rolls to be joined come from the same casting and the resulting coil is rolled and annealed after welding. Any exceptions to this rule can be considered on a case-by-case basis, requiring prior approval (in writing) from our company (and possibly the customer) for the supply to happen

### 5.3. About the steels

Steels should always be aluminum-killed and suitable for welding (by resistance, laser or arc) without the need for special procedures.

As a first approximation, steels whose chemical composition results in a carbon equivalent CEV value limited to 0.25% (calculated by the formula below, prepared by the *International Institute of Welding*) should preferably be considered suitable for welding.

Highly formability steels without interstitial elements must contain Boron (or Niobium) to prevent grain growth in the area thermally affected by welding.

HSLA (*High Strength Low Alloy*) steels, whether hot or cold-rolled, should obtain their characteristics through the addition of alloy elements (Niobium, Titanium or Vanadium), within

$$CEV = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

the specification limits, in preference to the increase of contents in Manganese or Carbon in solid solution: in addition to both these elements being known to harm plastic deformation, Manganese combines with Sulphur to form acicular-shaped inclusions of Manganese Sulphide (MnS) that are deleterious to several key properties of steel (namely ductility, toughness and weldability).

Hot-rolled HSLA steels must be suitable for hole expansion, as specified in point 7.5.2.2.2 of the standard EN 10.149-2:2013-09.

Hot dip galvanized steels shall be produced from previously cold-rolled material (except when specifically waived).

### 5.4. Surface protection

The steels to be supplied shall be protected against corrosion through the application of *prelube* oil with thixotropic characteristics that is approved for IM's customer and/or indicated OEM (through compatibility tests with structural adhesives, of increasing use in OEMs, and with pre-treatment phases of painting installations, among others). The information on the oil applied in the steel industry is to be provided during the initial sample approval process and be available for consultation for subsequent batches.

On steel sheets that will be used to produced parts for the VW consortium, the oil must be included in the list attached to the QP-A001 standard, regardless of whether there may be others with VDA approval to the requirements of the VDA 230-213 standard.

The amount of pre-lubricating oil to protect the plate must not exceed 3 g / m<sup>2</sup>.

### 5.5. Inspection certificates

Supplies must be accompanied by an EN 10.204 - 3.1 material certificate that covers the entire specification as to chemical composition, mechanical characteristics, coating (as applicable) and surface quality.

In addition, and in particular for materials to be used on parts for the VW consortium (but not only), information on the steel origin (company and site) and the *prelube* oil present on the steel sheet may be necessary. This information must be ready to be delivered, in case it cannot be included in the inspection certificate.

### 5.6. Packing and shipping

The slit coils and pallets will be strapped in order to ensure their safe handling, transport and storage, for example following the indications of the German steel industry (*Merkblatt 114*, from the *Stahl Informations Zentrum*) or technical recommendation VDI 3319-1.

Coils narrower than 400 mm shall be supplied lying on pallet (coil axis in the upright position). Placement of more than one roll per pallet requires separation by laths to make possible for individual handling of each coil with chains or straps (prior approval of the resulting package is obligatory).

Use of plastic film in the packaging of coils or pallets shall be avoided, since it is an undesirable environmental residue. Superfluous and unnecessary protections should also be avoided.

Pine wood used on pallets or separating laths shall be treated in accordance to the ISPM 15 standard and exhibit the corresponding respective mark.

The packaging's placement on the truck's platform shall respect the space availability requirements for the unloading operations using an overhead crane with chains or straps. Trucks shall preferably be closed, with retractable top curtain.



## 6. Gases Refrigerantes

### 6.1. Âmbito

Esta parte do documento define um conjunto de regras aplicáveis às encomendas (adiante designadas “Encomenda(s)”) da nossa Sociedade que abrangem instalações com gases refrigerantes (adiante designadas “Equipamentos”) junto de fornecedores e/ou prestadores de serviços (adiante indiferentemente designados “Fornecedor(es)”).

As regras definidas nos pontos seguintes entram em vigor imediatamente após aceitação pelo(s) Fornecedor(es) da(s) Encomenda(s) nas condições definidas no artigo três (3) das nossas condições gerais de compra.

### 6.2. Obrigações do Fornecedor

6.2.1. Quando a(s) Encomenda(s) seja(m) relativa(s) a intervenção(ões) em Equipamento(s) contendo Gases Refrigerantes Fluorados, o(s) Fornecedor(es)

- garantirá(ão) ter acreditação para a(s) intervenção(ões) em causa;

- realizá-las com recurso a pessoal técnico credenciado;

- procederá ao envio dos respetivos certificados ao cuidado do departamento de compras da nossa Sociedade.

6.2.2. O responsável técnico (do Fornecedor) pela intervenção fornecerá à empresa que explora o equipamento de gases refrigerantes o respetivo relatório de intervenção detalhando, entre outros, o local de ocorrência da fuga, os métodos de deteção utilizados e descrição da reparação.

6.2.3. Garantir, de acordo com a legislação em vigor, o preenchimento dos registos associados à realização de qualquer operação no sistema de refrigeração de um equipamento.

6.2.4. Garantir que as operações que envolvam recolha, manuseamento e acondicionamento de Equipamentos contendo gases refrigerantes serão feitas em perfeitas condições de segurança para o circuito de refrigeração, nomeadamente:

- quanto ao acondicionamento dos equipamentos no veículo de transporte, por forma a não se exercer pressão sobre o circuito e se evitarem danos nos mesmos;

- no evitamento, durante as operações de carga e descarga dos equipamentos, de choques mecânicos sobre os mesmos ou da sua inversão na vertical, bem como de circunstâncias que permitam o seu escorregamento ou quedas, ou que levem a que se exerça alguma forma de pressão sobre o circuito.

6.2.5. Garantir a destruição, com recurso às tecnologias previstas no anexo VII ao regulamento n.º 517/2014 (assegurado na ordem jurídica nacional pelo Decreto-Lei n.º 145/2017 de 30 de novembro) das substâncias regulamentadas que constituem resíduo e cuja reciclagem, valorização ou utilização já não seja viável ou proibida. Para o efeito os Fornecedores fornecerão à nossa Sociedade uma cópia da respetiva Guia de Acompanhamento de Resíduos.

6.2.6. Garantir o cumprimento do disposto no Decreto-Lei n.º 85/2014 quanto às condições de aplicabilidade dos métodos de medição indireta (só poderão ser aplicados quando os parâmetros dos equipamentos a analisar, como a pressão, a temperatura, a corrente do compressor, os níveis de líquido, ou o volume de recarga, contenham informações fiáveis relativamente à carga de fluido indicada nos registos dos equipamentos e à probabilidade de fuga). Mais assegurarão que, em caso de suspeita de fuga, se procederá no imediato à respetiva verificação utilizando um método direto e que, quando necessário, se procederá à realização de um ensaio de estanquidade com azoto isento de oxigénio ou outro gás secante adequado para a verificação da pressão, seguido de recuperação, recarga e deteção de fugas.

2-7 – Proceder ao controlo de fugas em Equipamentos recentemente instalados imediatamente após a respetiva entrada em funcionamento, com preenchimento obrigatório do respetivo registo.

2-8 – Garantir a eficácia de reparações de fugas em Equipamentos contendo gases refrigerantes por meio de novo controlo de deteção de fugas no prazo de um mês a contar da reparação, com preenchimento do registo respetivo.

(resto da página deixado intencionalmente em branco)

## 6. Refrigerant gases

### 6.1. Scope

This part of the document defines a set of rules applicable to the orders (hereinafter “Order(s)”) of our Company covering installations with refrigerant gases (hereinafter referred to as “Equipment”) from suppliers and / or service providers (hereinafter indifferently referred to as “Supplier(s)”).

The rules defined in the following points take effect immediately after acceptance by the Supplier(s) of the Order (s) under the conditions defined in article three (3) of our general purchase conditions.

### 6.2. Supplier's Obligations

6.2.1. When the Order(s) is relative to the intervention(s) in Equipment(s) containing Fluorinated Refrigerant Gases, the Supplier(s) will

- guarantee to have an accreditation for the intervention(s);

- carry them out using certified technical personnel;

- provide copy of the respective certificates to our Company's purchasing department.

6.2.2. The technical responsible (of the Supplier) for the intervention will provide to the company operating the refrigerant gas equipment an intervention report detailing, among others, the location of the leak, the detection methods used and the description of the repair.

6.2.3. To guarantee, in accordance with the legislation in force, the completion of the records associated with the performance of any operation in the refrigeration system of an equipment.

6.2.4. To will ensure that operations involving the collection, handling and packaging of Equipment containing refrigerant gases will be carried out in perfect safety conditions for the refrigeration circuit, namely:

- regarding the conditioning of the equipment into transport vehicle(s), so as to avoid build-up of external pressure onto the circuit and/or damaging it;

- in avoiding, during loading and unloading operations of the equipment, mechanical shocks on it or putting it upside down, as well as of circumstances that allow their slipping or falls, or that cause some sort of pressure to be applied on the circuit.

6.2.5. Ensure destruction, using the technologies provided for in Annex VII to Regulation No. 517/2014 (ensured in national law by Decree-Law no. 145/2017 of 30 November), of controlled substances that constitute waste and which recycling, recovery or use is no longer viable or prohibited. For this purpose, Suppliers will provide our Company with a copy of the respective Waste Monitoring Guide.

6.2.6. Ensure compliance with the provisions of Decree-Law no. 85/2014 regarding the conditions of applicability of indirect measurement methods (can only be applied when the parameters of the equipment to be analysed, such as pressure, temperature, compressor current, liquid levels, or refill volume, contain reliable information regarding the fluid load indicated in the equipment records and the likelihood of leakage ). They will further ensure that, in the event of a suspected leak, the respective verification will be carried out immediately using a direct method and that, when necessary, a leakproofness test will be carried out with oxygen-free nitrogen or another suitable drying gas for verification. pressure, followed by recovery, recharge and leak detection.

2-7 - Check for leaks in recently installed equipment immediately after the respective start-up, with mandatory registration.

2-8 - Guarantee the effectiveness of leak repairs in Equipment containing refrigerant gases by means of a new leak detection control within one month from the repair, by filling out the respective record.

(rest of the page left intentionally blank)