

Annex 1 of the DRAEXLMAIER Group Global Terms and Conditions of Purchase
DRAEXLMAIER Group Quality Requirements for Production Material

Revision 3, dated May 1, 2018

Apéndice 1 de los términos y condiciones de compra globales de DRAEXLMAIER Group
Requerimientos de calidad de DRAEXLMAIER Group para material de producción

Versión 3, fecha 1. Mayo 2018

1. Quality and Environmental Management System

1.1 Quality and Environmental Management System

Supplier shall be ISO 9001 certified und shall implement a corresponding quality management system. Supplier shall provide proof of its certification to the Buyer.

Supplier shall strive to implement or maintain and continuously improve the environmental requirements of the then-current version of the ISO 14001. Any deviation from or non-compliance with the above referenced requirements shall be communicated to the Buyer with remedial actions and time schedule. In addition, Supplier is obligated to comply with all applicable national and local environmental laws and regulations, as well as any customer environmental requirements communicated to Supplier.

Supplier shall be IATF 16949 certified and shall implement a corresponding quality management system. Supplier shall provide proof of its certification to the Buyer. If the Supplier is not IATF 16949 certified, Supplier shall submit a plan to achieve the IATF 16949 certification to the Buyer.

Supplier shall provide proof of its certification to:

1. Sistema de Calidad y Gestión Ambiental

1.1. Sistema de Calidad y Gestión Ambiental el Proveedor

El Proveedor deberá estar certificado en ISO 9001 e implementar un sistema de gestión de calidad correspondiente. El Proveedor deberá proporcionar a el Comprador prueba de su certificación.

El Proveedor deberá esforzarse por implementar o mantener y mejorar de forma continua los requerimientos ambientales de la versión vigente al momento del ISO 14001. Cualquier desviación o incumplimiento de los requisitos arriba mencionados deberán ser comunicados al Comprador con las medidas correctivas y fechas. Además, el Proveedor está obligado a cumplir con todas las leyes y regulaciones ambientales locales y nacionales que apliquen, así como con todos los requisitos ambientales de cliente comunicados a El Proveedor.

El Proveedor deberá estar certificado en la norma IATF16949 e implementar el sistema de gestión de calidad correspondiente. El proveedor deberá demostrar ante el Comprador contar con tal certificació. En caso de que el Proveedor no cuente con la certificación IATF 12949, deberá exhibir ante el Comprador un plan de acción para lograr tal certificació.

El Proveedor deberá enviar evidencia vigente de su certificación a:

lieferantenzertifikate@draexlmaier.de.

In addition, specific quality requirements are also set forth in additional agreements between the Parties or are contained in technical specifications and documentation, drawings, internal forms, third-party forms, samples, etc. made available to the Supplier by Buyer.

1.2 Subcontractor Quality and Environmental Management Subcontractor

Supplier shall provide its subcontractors which supply them with Products, Product Parts or related goods and services with all applicable Buyer and/or Customer specific quality requirements and is responsible for their implementation.

Supplier is also responsible for all quality issues with the goods and services of any subcontractors and sub-suppliers.

Supplier shall also be responsible to verify the implementation of the above mentioned requirements and ensure that the subcontractor has a certified quality management system according to the most current version of the ISO 9001 and ISO 14001.

1.3 Quality Targets

The Supplier shall continuously strive to fulfill the zero-defect philosophy within the framework of these Quality Requirements for Production Material.

1.4 Audit

The Supplier shall allow the Buyer to audit its quality assurance measures to verify all quality requirements of the Buyer. Supplier agrees that Buyer may perform an audit at any time, with appropriate notice. Supplier must ensure that the Buyer may audit such quality measures at its subcontractors. The Supplier acknowledges and ensures that the Buyer may conduct such audits together with its Customer. Supplier shall grant the Buyer, and its Customer, access to all manufacturing facilities, test sites, warehouses, adjacent areas, as well as all quality relevant documents..The Buyer will inform the Supplier of the audit results. If the Buyer's audit finds that corrective actions are necessary, the Supplier is to create an action plan detailing all corrective

lieferantenzertifikate@draexlmaier.de

Además, los requisitos de calidad específicos se establecen también en los acuerdos adicionales entre las Partes o están incluidos en las especificaciones técnicas, documentación técnica dibujos, formatos internos, formatos de terceros, muestras, etc., puestos a disposición al Proveedor por el Comprador.

1.2 Sistema de gestión ambiental y de calidad subcontratistas

El Proveedor deberá proporcionar a los subcontratistas que les proveen Productos, partes del Producto o bienes y servicios relacionados, con todos los requerimientos de calidad específicos aplicables del Comprador y/o Cliente y es responsable de su implementación.

El Proveedor también es responsable de todos los problemas de calidad con todos los Productos y servicios de los subcontratistas y proveedores.

El Proveedor será también responsable de verificar la implementación de los requisitos arriba mencionados y asegurar que los subcontratistas cuenten con un sistema de gestión de calidad certificado de acuerdo a la última versión de la ISO 9001 y ISO 14001.

1.3 Objetivos de calidad

El Proveedor deberá esforzarse continuamente por cumplir con la filosofía de cero defectos en el marco de estos requisitos de calidad para la producción de material.

1.4 Auditoría

El Proveedor deberá permitir a Comprador auditar sus medidas de control de calidad para verificar todos los requisitos de calidad del Comprador. El Proveedor acepta que Comprador realice una auditoría en cualquier momento, con previo aviso. El Proveedor deberá asegurar que Comprador pueda auditar las medidas de calidad a sus subcontratistas. El Proveedor reconoce y asegura que Comprador realice tal auditoría junto con su Cliente. El Proveedor otorgará a Comprador y a su Cliente, acceso a todas las instalaciones de fabricación, sitios de prueba, almacenes, áreas adyacentes, así como acceso a los documentos relacionados con la calidad. Comprador informará al Proveedor de los resultados de la auditoría. En el caso de que la auditoría de Comprador encuentre que son necesarias acciones correctivas, el

actions which must be implemented in a timely manner.

1.5 Quality Planning

Part of the quality management system of the Supplier is a proactive quality planning that takes into account the standards of the VDA and AIAG.

Supplier shall utilize the processes/methods detailed below:

- Feasibility study
- Construction FMEA (if responsibility lies with the supplier)
- Process FMEA
- Resource planning
- Measuring and monitoring devices
- Statistical process control (SPC)
- Capability indices (cmk, cpk)
- Planning of logistic processes
- Manufacturing- and testing instructions
- Provisions for subcontractors (if necessary)
- Process flow diagram
- Control plan
- Emergency concept
- Traceability

1.5.1 Creating a Process Flow Diagram

Supplier shall clearly describe and document its processes, material, Products and Product Parts flows (including production equipment and inspection points from receiving through to shipment). In addition Supplier shall ensure throughout the entire process flow that materials and Product Parts are stored separately in batches and that they are processed in accordance with the "first in, first out" principle. Process flow diagrams are the basis for the creation of a Failure Mode and Effects Analyses ("FMEA") and production control plans and must be created by Supplier. On request of the Buyer, the process flow has also to be shown on the factory layout.

1.5.2 Risk Analysis (FMEA)

Supplier shall conduct a design FMEA for the Products and Product Parts for which it has design responsibility. Supplier shall conduct a process FMEA to assess all influencing factors before Tools and/or equipment are manufactured, as well as in the event of complaints. In addition, continuous updates to the process, Products and Product Parts shall be

Proveedor elaborará un plan de acción detallando todas las acciones correctivas que deban ser implementadas de manera oportuna.

1.5 Planificación de Calidad

Parte del sistema de gestión de calidad del Proveedor es una planificación de calidad proactiva que toma en cuenta los estándares de la VDA y AIAG.

El Proveedor utilizará los siguientes procesos/métodos:

- Estudios de factibilidad
- Elaboración AMEF (en el caso de que el Proveedor sea responsable de la fabricación)
- AMEF-Proceso
- Programación de instalaciones de producción
- Planificación equipo de prueba
- Control de procesos estadísticos (SPC)
- Índices de capacidad (cmk, cpk)
- Planificación procesos logísticos
- Instrucciones de fabricación y pruebas
- Disposiciones para subcontratistas (en caso de ser necesario)
- Diagrama flujo proceso
- Plan de control
- Plan de emergencias
- Rastreabilidad

1.5.1 Diagrama de flujo de proceso

El Proveedor deberá describir y documentar claramente sus procesos, material, productos y flujos de las partes del producto (incluyendo equipo de producción y puntos de inspección desde la recepción hasta su envío). Además, el Proveedor deberá garantizar en todo el flujo del proceso que los materiales y las piezas del producto se almacenen por separado en lotes y que sean procesadas de acuerdo al principio "primero en entrar, primero en salir". Los diagramas de flujo de proceso son la base para la creación del Análisis de Modos y Efectos de Falla ("AMEF") y planes del control de producción y deberán ser elaborados por El Proveedor. A petición del Comprador, el flujo de proceso también será mostrado en las instalaciones de la planta.

1.5.2 Análisis de riesgos (AMEF)

El Proveedor deberá elaborar un AMEF de diseño de los productos y las partes del producto para las que sea responsable del diseño. El Proveedor

evaluated and potentially implemented by Supplier in the FMEA. Supplier shall allow Buyer to view the FMEA as necessary for the purposes of the Purchase Contract.

1.5.3 Control Plan

For the prototype, pre-series and series phases, a production control plan shall be created and uploaded to <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> by Supplier. The target is the earliest possible production of Samples (as defined in Section 3) under series production conditions. The contents of the production control plan shall fulfill the requirements of IATF 16949 Annex A and the Element 8.2.4.1 at a minimum, and contain all of Supplier's Product-relevant processes. All production control plans shall be constantly maintained and kept up-to-date. Only valid production control plans shall be used.

1.5.4 Machine and Process Capability

The Supplier shall evaluate the machine and process capability in line with (i) the then current version of the VDA volume 4 and (ii) the QS-9000 (including the production part approval process ("PPAP") and the then current version of the statistical process control ("SPC"). In addition, possible additional requirements applicable in connection with the Purchase Contract shall always be taken into consideration.

The following limit values shall apply (for e.g. BM S, BM Z, BM F, [SC, CC]):

- machine capability value
„ c_{mk} “ > 1.67
- Preliminary process capability
„ c_{pk} “/„ p_{pk} “ > 1.67
- Long-term process capability
„ c_{pk} “/„ p_{pk} “ > 1.33

The following shall apply for safety and legally-relevant characteristics:

- Preliminary process capability
„ c_{pk} “/„ p_{pk} “ > 2.00
- Long-term process capability
„ c_{pk} “/„ p_{pk} “ > 1.67

If higher (stricter) project-specific values are required, the Supplier shall comply with these.

realizará un AMEF de proceso con el fin de evaluar todos los factores de riesgo antes de que las herramientas y/o equipo sean fabricadas, así como en el caso de quejas. Además, las actualizaciones continuas del proceso, Productos y partes del Producto deberán ser evaluadas y potencialmente implementadas por el Proveedor en el AMEF. El Proveedor deberá permitir que Comprador vea el AMEF cuando sea necesario para los fines del Contrato de Compra.

1.5.3 Plan de Control

Para los prototipos, pre-series y series, deberá elaborarse un plan de control y subirse a <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> por el Proveedor. El objetivo es la producción de muestras lo más antes posible (como se define en la Sección 3) bajo las condiciones de producción en serie. El contenido del plan de control de producción deberá satisfacer por lo menos los requerimientos del IATF 16949 apéndice A así como el Elemento 8.2.4.1, e incluir todos los procesos del Proveedor relevantes al producto. Todos los planes de control de producción deberán mantenerse actualizados constantemente. Sólo se usarán planes de control de producción válidos.

1.5.4 Capacidad de proceso y de la máquina

El Proveedor deberá evaluar la capacidad de la máquina y del proceso de acuerdo con (i) la versión actual de la VDA volumen 4 y (ii) QS-9000 (incluyendo proceso de aprobación de partes de producción ("PPAP") y la versión vigente del control de procesos estadísticos ("SPC"). Además, siempre deberá tomarse en consideración los requerimientos adicionales aplicables en conexión con el Contrato de Compra.

Aplican los siguientes valores límite (para por ejemplo BM S, BM Z, BM F, [SC, CC]):

- Capacidad de la máquina
„ c_{mk} “ > 1,67
- Capacidad de proceso preliminar
„ c_{pk} “/„ p_{pk} “ > 1,67
- Capacidad de proceso a largo plazo
„ c_{pk} “/„ p_{pk} “ > 1,33

Los valores siguientes aplican para las características relevantes a la seguridad y aspectos jurídicos:

- Capacidad de proceso preliminar
„ c_{pk} “/„ p_{pk} “ > 2,00
- Capacidad de proceso a largo plazo
„ c_{pk} “/„ p_{pk} “ > 1,67

The terms C_{pk} / p_{pk} are used analogously to the process behavior according to the QS-9000 for stable / unstable processes.

All functional and safety-relevant characteristics shall be analyzed and documented in detail to verify their suitability of the manufacturing process.

If a capability value is not achieved, the Supplier must validate its Products with suitable test methods.

In series production, Supplier shall continuously provide documented evidence that required capability values for special safety related, legal and regulatory as well as functional and requirement relevant characteristics have been met (significant/critical characteristics /according VDA: BM S, BM Z or BM F). Supplier shall choose a suitable process, e.g. statistical process control or manual control card technique. If a capability value is not achieved, Supplier shall optimize the production process so that the required value is achieved to assure defect-free delivery of Products.

1.6 Changes

When planning the start of modification measures, the Supplier shall inform Buyer in writing, of any changes to Products, the manufacturing process including process transfer, and the quality management system, at least three (3) months before the planned implementation. The same time period also applies to Supplier's subcontractors. A change request for the carrying out of a change shall be submitted to Buyer in a timely manner. Supplier shall duly document any approved changes in accordance with reasonable requirements communicated to Supplier by Buyer (if any).

In addition, segment-specific requirements in the most recent form can be found at <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> in the section Supplier Portal shall apply.

Only after receipt of the written approval of the Buyer, the Supplier is entitled to carry out the proposed changes to Products, the manufacturing process including process transfer, and the quality management system. In

Si se requieren valores límite más altos (más estrictos) específicos al proyecto, el Proveedor deberá cumplir con estos.

Los términos C_{pk} / p_{pk} se aplican de forma análoga al comportamiento del proceso de acuerdo a QS-9000 para procesos estables/inestables.

Todas las características funcionales y de seguridad deberán ser analizadas y documentadas a detalle para verificar su aplicabilidad en el proceso de fabricación.

En el caso de que no se alcance el valor de capacidad, el Proveedor deberá asegurar sus Productos con métodos de prueba apropiados.

En producción de series, el Proveedor deberá proporcionar continuamente evidencia documentada de que se satisfacen los valores de capacidad requeridos para características especiales relacionadas con la seguridad, legales y reglamentarias así como funcionales (características significativas/críticas de acuerdo a VDA: BM S, BM Z o BM F). El Proveedor deberá elegir un proceso adecuado, por ejemplo: control de procesos estadísticos o gráficos de control manual. En el caso de no alcanzarse un valor de capacidad, el Proveedor deberá optimizar el proceso de producción de forma tal que el valor requerido sea alcanzado para asegurar el envío de Productos libres de defectos.

1.6 Cambios

Al planificar el inicio de acciones de modificación, el Proveedor deberá informar a Comprador por escrito de cualquier cambio a los Productos, proceso de fabricación incluyendo transferencia de proceso y el sistema de gestión de calidad por lo menos tres (3) meses antes de la implementación prevista. El mismo período de tiempo también aplica a los subcontratistas del Proveedor. Una solicitud de cambio para la realización de un cambio deberá ser enviada al Comprador de forma oportuna. El Proveedor deberá documentar debidamente los cambios aprobados en conformidad con los requerimientos razonables comunicados a el Proveedor por Comprador (si los hay).

Además, el Proveedor seguirá los requerimientos adicionales relacionados con el segmento, mismos que son listados en el portal del Proveedor <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

Sólo después de recibir por escrito la aprobación

the case of an approved change to Products, Supplier shall only deliver unchanged Products up to a date to be agreed. Buyer's approval of any changes shall not release Supplier from its sole responsibility to deliver Products as agreed.

The Buyer is entitled to request reasonable changes to Products in terms of design and the performance. With respect to such Buyer requested changes, the parties shall reasonably agree on the consequences for the Purchase Contract, including additional costs, cost reductions and changes to delivery dates, periods and sequences.

1.7 Documentation

1.7.1 General

Supplier shall organize the documentation of its quality management system including the quality assurance measures in an orderly manner and make the documentation available to Buyer at any time upon request. The Supplier must implement all documentation requirements for quality management systems detailed in the most current version of VDA 1 and the IATF 16949, unless otherwise agreed.

All necessary documents relating to release, operation, maintenance and repair as well as the documentation relating to the manufacture of Samples (dimensional and material test reports, functional tests) shall be sent to Buyer at no charge and without having been specifically requested by Buyer. Test records (e.g. COA, COC) from a production or a batch shall be included with the relevant series delivery of product in accordance with the Purchase Contract and must be sent in parallel to pruefzeugnisse.lieferanten@draexlmaier.de.

For documents that require special archiving ("**DmbA**"), a test certificate shall be submitted to Buyer upon request.

Supplier shall allow Buyer access to all samples, test results and relevant documents.

del Comprador, el Proveedor tendrá derecho a realizar los cambios propuestos a los Productos, proceso de fabricación incluyendo proceso de transferencia y al sistema de gestión de calidad. En el caso de un cambio aprobado a los Productos, el Proveedor deberá enviar Productos sin el cambio hasta una fecha convenida. La aprobación del Comprador de cualquier cambio no liberará al Proveedor de su responsabilidad de entregar los productos según lo acordado.

El Comprador tiene derecho a solicitar cambios razonables a los Productos en términos de diseño y rendimiento. Con respecto a los cambios requeridos por Comprador, las partes acordarán razonablemente las consecuencias del Contrato de Compra, incluyendo gastos adicionales, reducción de costos y cambios en las fechas de entrega, períodos y secuencias.

1.7 Documentación

1.7.1 General

El Proveedor organizará la documentación de su sistema de gestión de calidad incluyendo las medidas de aseguramiento de calidad en una manera ordenada y pondrá disponible la documentación en cualquier momento a petición de Comprador. El Proveedor deberá implementar todos los requerimientos de documentación para los sistemas de gestión de calidad detallados en la versión más actual de VDA 1 así como en el IATF 16949, salvo que se acuerde lo contrario.

Toda la documentación necesaria relacionada con la liberación, operación, mantenimiento y reparación así como la documentación relacionada con la fabricación de las muestras (reportes de prueba de material y dimensiones, pruebas funcionales) deberán enviarse a Comprador sin ningún costo y sin haber sido solicitados expresamente por Comprador. Registros de prueba (por ejemplo COA, COC) de una producción o lote deberán incluirse con la entrega de la serie correspondiente al producto de acuerdo con el contrato de compra y deberán ser enviados en paralelo a pruefzeugnisse.lieferanten@draexlmaier.de. Para documentación que requiere archivo especial ("**DmbA**"), se entregará un certificado de prueba al Comprador bajo petición.

El Proveedor permitirá al Comprador el acceso a todas las muestras, resultados de prueba y documentación relevante.

1.7.2 Archiving Duration

Documents requiring special archiving („DmbA“) shall be archived for fifteen (15) years. All quality-relevant documents, especially those relating to measured values and test results, shall be archived for five (5) years after creation.

2. Quality Requirements

2.1 General Requirements

Supplier shall coordinate all quality requirements for Products with the quality requirements in the entire Customer Vehicle project. Supplier shall prepare quality schedules which shall describe in detail the quality requirements, development cycles and quality measures according to the stage of development. Possible conflicts with quality requirements and possible risks shall be reported in writing and without undue delay to Buyer's quality planning department.

2.2 Quality Planning

Supplier shall be solely responsible for:

- the identification of all possible Product, process and scheduling risks in accordance with the Product Specification and the commissioning scope.
- the definition and identification of special characteristics and their handling in line with the then-current version of VDA volume 1 respectively further applicable customer specific requirements.

2.3 Customer Specific Requirements

2.3.1 Maturity Increase

As part of a continuous increase in maturity level, Buyer ordered Products are to be further developed and optimized during the pre-series. Defects or deviations from the original specifications are to be reported by means of a component defects list to each state to appropriate quality department. Any defects and/or deficiencies shall be promptly corrected by the Supplier. Any necessary changes to the specifications require the express written approval of the Buyer.

1.7.2 Tiempo de almacenamiento

Documentación que requiera un archivo especial ("DmbA") deberá almacenarse durante quince (15) años. Toda la documentación relevante a calidad, especialmente aquella relacionada con los valores medidos y resultados de prueba, deberá almacenarse durante cinco (5) años después de su creación.

2. Requerimientos de calidad

2.1 Requerimientos generales

El Proveedor coordinará todos los requisitos de calidad para los Productos con los requerimientos de calidad en todo el proyecto del vehículo de Cliente. El Proveedor preparará calendarios que describan a detalle los requerimientos de calidad, ciclos de desarrollo y medidas de calidad de acuerdo a la etapa de desarrollo. Posibles conflictos con los requisitos de calidad y los posibles riesgos se comunicarán por escrito y sin demora injustificada al departamento de planeación de calidad del Comprador.

2.2 Planeación de calidad

El Proveedor será el único responsable de:

- la identificación de todos los posibles riesgos del Producto, proceso y programación de acuerdo con la especificación del Producto y alcance de la asignación.
- La definición e identificación de características especiales y su manejo en línea con la versión actual de VDA volumen 1 o los requisitos específicos de cliente aplicables, en caso de que sean diferentes.

2.3 Requisitos específicos de cliente

2.3.1 Incremento de la madurez

Como parte de un continuo incremento en el nivel de madurez, Comprador ordena que los Productos se desarrollen aun más y se optimicen durante las pre-series. Los defectos o desviaciones de las especificaciones originales se reportaran por medio de lista de defectos de los componentes para cada estado con el departamento de calidad apropiado. Cualquier defecto y/o deficiencia deberá ser corregida con prontitud por el Proveedor. Cualquier cambio necesario a las especificaciones requiere la aprobación expresa por escrito del

2.3.2 Product Part History

All Product and process-relevant changes shall be documented in the relevant Product Part history documentation. Segment specific index markings (e.g. BX-Level) are listed on the following [website](http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html) <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> and must be complied with. The Product Part history documentation shall also be made electronically available to the Buyer's quality department in advance.

2.3.3 Original Samples and Customer Specifications

The Supplier must implement all applicable norms and customer specific requirements for the Product.

Supplier shall contact Buyer in the event that it needs the original Samples or Product/project specific Customer specifications to fulfill its obligations under the Purchase Contract.

3. Sampling

3.1 General

The assessment of the production processes and the initial sample inspection are the basis for the series release of the delivered products. The prerequisite for the processing of the initial sampling is the completeness of the sampling documents (incl. accepted IMDS entry).

3.2 Preliminary Samples

Unless otherwise agreed, for each level of samples the Supplier shall submit at minimum 5 dimensionally measured samples (using gauge, if applicable) free of charge including Product Part history and Product rating sheet to the Buyer's quality representative.

3.3 Initial Samples

"Initial Samples" for production process and Product release ("PPF") and PPAP are Products and Product Parts which have been

Comprador.

2.3.2 Historial de partes del producto

Todos los cambios relevantes al Producto y proceso deberán documentarse en el historial correspondiente a las partes del Producto. Las marcas de referencia específicas del segmento (por ejemplo nivel-BX) se encuentran listadas en la siguiente [página web](http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html) <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> y deberán ser cumplidas por el Proveedor. La documentación del historial de la pieza del Producto deberá ser puesta a disposición del departamento de calidad del Comprador en forma electróni.

2.3.3 Muestras originales, Normas y especificaciones de cliente

El Proveedor deberá implementar todas las normas aplicables y requerimientos específicos del Cliente para el Producto.

El Proveedor deberá contactar a Comprador en el caso de que necesite las muestras originales o especificaciones del Cliente específicas al Producto/proyecto para satisfacer sus obligaciones en virtud del Contrato de Compra.

3. Muestras

3.1 General

La evaluación de los procesos de producción y la inspección de muestra inicial son la base para la liberación de la serie de los productos enviados. El requisito previo para el procesamiento de la muestra inicial es la integridad de los documentos del muestreo (incl. ingreso IMDS aceptada).

3.2 Muestras preliminares

A menos que se especifique lo contrario, para cada nivel de muestras el Proveedor deberá presentar al menos 5 muestras medidas dimensionalmente (con calibre, en caso de aplicar) de forma gratuita incluyendo el historial de la parte del Producto y la hoja de calificación del Producto al representante de calidad del Comprador.

3.3 Muestras iniciales

"Muestras iniciales" para procesos de producción y liberación de Producto („PPF“) y PPAP con la identificación del Producto y las partes del

manufactured entirely under series production conditions and tested regarding all required and agreed features. Unless otherwise agreed, for testing and approval of a new Product, samples must be provided at its own cost by the Supplier.

The Supplier is required to implement and complete the PPF/PPAP process as required and on schedule prior to the first series delivery. Supplier shall finalize a time schedule with Buyer.

All documents relating to Initial Samples and the PPF/PPAP report including all cover sheets of all subcontractors and (sub-) suppliers of Buyer shall be uploaded to the sampling portal ePPAP at <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>. Supplier's use of the portal shall be mandatory.

The process release is an integral part of the foregoing procedure and shall be verifiably performed by Supplier. Buyer can accompany the release or carry it out instead of Supplier.

The delivery documents including materials, Products and Product Parts history shall be visibly enclosed. According to the respective agreement, fulfillment of the specifications can be documented with certificate of conformity or material data sheets. These shall contain a plan-actual evaluation.

The submission level of the PPF/PPAP shall be agreed between the parties. VDA volume 2, submission level 2, or PPAP level 3 guidelines, in their then-current version shall generally apply, unless agreed on otherwise in writing. The number of Product Parts to be sampled under VDA 2 is five (5) parts and under PPAP is six (6) parts per material number / cavity.

Possible triggers for the PPF / PPAP process shall be considered analogous VDA Volume 2 and PPAP.

The Supplier shall create and archive all documents and samples respecting the highest possible submission level / stage. Buyer may request further documentation concerning the agreed submission level at the later stage.

Within the framework of the PPF/PPAP, the delivered Products, Product Parts, materials and material groups shall be entered into the International Material Data System (IMDS) of Buyer by Supplier. The corresponding material data sheet identification number shall be

Producto que han sido fabricados por completo bajo las condiciones de producción en serie y probadas considerando todas las características requeridas y aprobadas. A menos que se especifique lo contrario, para las pruebas y aprobación de un nuevo Producto, las muestras deberán ser proporcionadas por el Proveedor sin costo.

El Proveedor está obligado a implementar y completar el proceso PPF/PPAP según sea necesario y en la fecha prevista antes de la primera entrega de la serie. El Proveedor acordará fechas con Comprador.

Toda la documentación relacionada con las muestras iniciales y el reporte PPF/PPAP incluyendo las portadas de los subcontratistas y (sub-) Proveedores del Comprador deberán subirse al portal de muestreo ePPAP en <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

Es obligatorio el uso del portal por el Proveedor.

La liberación de proceso es una parte integral del procedimiento precedente y se realiza de manera verificable por el Proveedor. El Comprador puede participar en la liberación o realizarla en lugar de el Proveedor.

Los documentos de entrega deberán de ir acompañados del historial del material de la pieza, Productos y piezas del Producto. Según el convenio respectivo, el cumplimiento de las especificaciones puede ser documentado con certificado de conformidad o bien con la hoja de especificaciones del material. Estas deberán contener un análisis del rendimiento objetivo.

El nivel de presentación del PPF/PPAP deberá acordarse entre las partes. VDA volumen 2, nivel de entrega 2, o PPAP-Normas nivel 3, en su versión vigente se aplicarán en general, a menos que se especifique lo contrario por escrito. El número de las piezas del Producto para el muestreo de acuerdo a VDA 2 es cinco (5) piezas y de acuerdo a PPAP es seis (6) por número de material/cavidad.

El Proveedor deberá realizar el proceso PPF-/PPAP de forma análoga a los casos descritos por el VDA Volumen 2 y PPAP.

El Proveedor deberá elaborar y almacenar todos los documentos y muestras de acuerdo al nivel/etapa de presentación más alta posible. El Comprador puede solicitar en fecha posterior más documentación para el nivel de presentación acordado.

specified in the PPF/PPAP coversheet report. Buyer's IMDS guidelines shall be followed as indicated under <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

With the first series process parts Supplier shall start with the PPF / PPAP. The PPF / PPAP of Supplier's purchased parts shall be provided to Buyer upon request. In the event of any nonconformance, a complete Product deviation approval may be requested by Supplier, provided that Buyer is under no obligation to grant such approval.

If non-conformances are determined in the Initial Samples, Supplier shall be required to carry out a root cause analysis and to communicate suitable measures for manufacturing defect-free Products to Buyer. Incomplete, rejected or only conditionally approved Initial Samples shall receive negative consideration in Buyer's supplier rating. Additional costs which are caused by Supplier in this regard, as well as costs incurred by Buyer due to failure to meet scheduling including agreed delivery dates, periods and sequences, shall be carried, and reimbursed to Buyer, by Supplier.

3.4 Archiving of Initial Sample

The Initial Samples shall be archived by Supplier and made available to Buyer as required by Buyer.

4. Production under Series Conditions

4.1 Manufacturability Evaluation

The Supplier must perform a feasibility analysis prior to the quote submission. For this purpose, the Supplier obtains independently the necessary standards and guidelines (in particular DIN, EN, ISO, VDA and customer requirements) on which is referenced in the request. Supplier shall verify all technical requirements and documents in regards to capable production, while considering

Dentro del marco PPF/PPAP, los Productos, partes de producto, materiales y grupos de material entregados se introducirán en el Sistema Internacional de Datos de Material (IMDS) del Comprador por el Proveedor. El número de identificación de la hoja de especificaciones del material respectivo deberá especificarse en la portada del reporte PPF/PPAP. Las Normas IMDS del comprador deberán seguirse como se indica en <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

Con la primera serie de las piezas del proceso el Proveedor deberá empezar con el PPF/PPAP. El PPF/PPAP de las piezas compradas de el Proveedor será proporcionado a Comprador bajo petición. En el caso de no conformidad, podrá ser solicitado por el Proveedor una desviación de Producto completo, a condición de que Comprador no tiene ninguna obligación de conceder dicha aprobación.

Si se determinan no conformidades con las muestras iniciales, se requerirá a el Proveedor realizar un análisis de la causa raíz y comunicar a Comprador las acciones a seguir para la fabricación de Productos libres de defectos. Las muestras iniciales incompletas, rechazadas o aprobadas sólo de forma condicional recibirán consideración negativa en la calificación de proveedores del Comprador. Los costos adicionales que sean causados por el Proveedor en este sentido, así como los costos incurridos por el Comprador debido al incumplimiento de fechas incluyendo fechas de entrega acordadas, períodos y secuencias se realizarán y reembolsarán al Comprador por el Proveedor.

3.4 Archivo de la muestra inicial

Las muestras iniciales deberán ser archivadas por el Proveedor y puestas a disposición del Comprador, a petición suya.

4. Producción bajo condiciones fabricación en serie

4.1 Evaluación de la viabilidad de fabricación

El Proveedor deberá realizar un análisis de factibilidad previo al envío de cotización. Para ello, el Proveedor obtiene independientemente los estándares y normas necesarias (en particular DIN, EN, ISO, VDA y requerimientos del Cliente) a las que se hace referencia en la solicitud. El Proveedor deberá verificar todos los requisitos

its own production facilities and capacities. In case ambiguities arise regarding the technical requirements and documents, Supplier shall immediately clarify these issues with Buyer's quality department.

4.2 Decrease in Quality

Supplier shall immediately notify Buyer in writing of any detected or anticipated manufacturing or quality problems, as well as any knowledge or suspicion that defective Products or parts thereof ("**Product Parts**") have already been delivered to Buyer.

In case of manufacturing or quality problems, in particular a decrease in quality, or a complaint from Buyer, Supplier shall immediately communicate adequate corrective measures to Buyer. Until the implementation of such corrective measures, Buyer may take, or demand that Supplier takes, special measures (e.g. higher frequency of testing) to ensure the quality of the delivered Products. Any additional costs of Buyer resulting from such measures shall be reimbursed by Supplier, insofar as the manufacturing or quality problems originate from the sphere of responsibility of Supplier and there is no documented evidence that they were caused by Buyer or Customer. The Buyer shall inform the Supplier about all associated costs in a timely manner.

4.3 Certificates of Conformity

Supplier shall submit a certificate of conformity for each delivery, unless otherwise agreed to with the Buyer. Supplier shall carry all associated cost.

The certificate of conformity shall correspond to the requirements of DIN EN 10204 or the DIN EN ISO/IEC 17050 (part 1 and 2). Each test shall be documented by Supplier.

4.4 Requalification

The Supplier must conduct an annual requalification for all supplied Products, in accordance with the requirements of IATF 16949 at its own expense and confirm the requalification in Buyer's Supplier Portal. Project-specific requirements of the Customer shall be considered.

The Supplier must conduct the first requalification within twelve (12) month after the initial sample

técnicos y documentos en cuanto a la viabilidad en la producción, teniendo en cuenta sus propias instalaciones de producción y capacidades. En caso de discrepancias entre los requisitos técnicos y la documentación, el Proveedor deberá aclarar inmediatamente estas preguntas con el departamento de calidad del Comprador.

4.2 Deterioro de la calidad

El Proveedor notificará inmediatamente al Comprador por escrito de cualquier problema de fabricación o calidad detectado o previsto, así como de cualquier conocimiento o sospecha de que Productos o partes defectuosas ("**Partes del Producto**") hayan sido entregados a Comprador.

En el caso de problemas de fabricación o de calidad, en particular deterioro de la calidad o una queja del Comprador, el Proveedor deberá comunicar inmediatamente las acciones correctivas al Comprador. Hasta la implementación de tales acciones correctivas, el Comprador puede tomar o demandar que el Proveedor tome medidas especiales (por decir, mayor frecuencia de las pruebas) con el fin de asegurar la calidad de los Productos entregados. Todos los gastos adicionales de Comprador que resulten de tales acciones serán reembolsados por el Proveedor, mientras que las causas de los problemas de fabricación o calidad sean responsabilidad del Proveedor y no haya evidencia documentada. El Comprador deberá informar al Proveedor sobre los costos asociados de manera oportuna.

4.3 Certificados de Conformidad

El Proveedor deberá presentar un certificado de conformidad para cada entrega, a menos que se acuerde lo contrario con el Comprador. El Proveedor deberá absorber todos los costos asociados.

El certificado de conformidad deberá satisfacer los requerimientos de la Norma DIN EN 10204 o DIN EN ISO/IEC 17050 (parte 1 y 2). Cada prueba deberá ser documentada por el Proveedor.

4.4 Recalificación

El Proveedor deberá realizar una recalificación anual para todos los productos suministrados, de conformidad con los requisitos de la norma IATF 16949 a su propio costo y confirmar la recalificación en el Portal del proveedor del comprador. Se deben considerar los requisitos específicos del proyecto del Comprador.

approval and / or after the SOP (Start of Production) of each individual project, whichever occurs first. All subsequent requalifications must be conducted within twelve (12) months after the last requalification.

Upon Buyer's request, Supplier shall provide Buyer with thorough documentation and evidence of successful completion of all requalification tests.

The Supplier must clearly plan and document the scope of the requalification of Products and processes in its control plan.

5. Testing Equipment / Production Equipment

Supplier shall ensure that all necessary testing equipment is suitable for the particular measurement purpose, is available at all times, and is permanently monitored, calibrated and kept in good condition. The VDA volume 5 or the MSA (AIAG) procedures shall be used by Supplier

If testing equipment / production equipment is made available to Supplier by Buyer or Customer, Buyer's **Bailment Terms** set forth in Annex 4 to the Terms and Conditions shall apply, Buyer instructions shall be followed and the testing equipment shall be integrated into Supplier's quality management system. In addition, all applicable Customer requirements, as communicated to Supplier, shall be fulfilled.

6. Complaint Management

6.1 Types of Complaints

Buyer shall file complaints to the Supplier for defective Products. In particular the following types of complaints can be filed:

- (i) incoming goods complaints
- (ii) complaints stemming from the Buyer's production process
- (iii) complaints for 0-km-failures (refer to errors that occur during the delivery, installation or the final inspection of the Products by the

El Proveedor deberá realizar la primera recalificación dentro de los doce (12) meses siguientes después de la aprobación de la muestra inicial. y/o después del SOP (Start of Production) de cada proyecto individual, lo que ocurra primero. Todas las recalificaciones subsecuentes deberán realizarse dentro de los doce (12) meses siguientes después de la última recalificación.

A petición del Comprador, el Proveedor deberá proporcionar al Comprador con toda la documentación y evidencia de que todas las pruebas de recalificación han sido completadas con éxito.

El Proveedor deberá planear y documentar el alcance de la recalificación de los Productos y Procesos en su plan de control.

5. Equipo de prueba / equipo de producción

El Proveedor garantizará que todo el equipo necesario para las pruebas sea el adecuado para el propósito particular de medición, que esté disponible en cualquier momento, que se supervise de forma permanente, que esté calibrado y se mantenga en buenas condiciones. El volumen 5 de la VDA o los procedimientos MSA (AIAG) serán utilizados por el Proveedor.

Si el equipo de prueba / equipo de producción se pone a disposición del Proveedor por el Comprador o el Cliente, se aplicarán los **Términos de Depósito** del Comprador establecidos en el Apéndice 4 de los Términos y Condiciones, las instrucciones de Comprador deberán ser seguidas y el equipo de prueba se integrará en el sistema de gestión de calidad del Proveedor. Además, todos los requisitos del Cliente aplicables deberán cumplirse según lo comunicado al Proveedor.

6. Gestión de quejas

6.1 Tipos de quejas

El Comprador deberá presentar quejas ante el Proveedor por Productos defectuosos. En particular, se pueden presentar los siguientes tipos de quejas:

- (i) quejas de ercancias entrantes
- (ii) quejas derivadas del proceso de producción del comprador
- (iii) denuncias por fallas 0-km (se refiere a los errores que ocurren durante la entrega, la

- Customer)
- (iv) field complaints (refer to defects that are discovered after delivery of the customer vehicle to the Final Customer)
 - (v) complaints regarding serial damages
 - (vi) miscellaneous complaints (for example regarding transportation)

6.2 General Complaint Management Process

If such complaint is determined by Buyer and communicated to Supplier, Supplier shall immediately initiate corrective actions which ensure the permanent removal of the defect and its root cause. Supplier shall bear, and reimburse Buyer for, all costs and expenses incurred by Buyer due to complaints. The costs and expenses to be reimbursed can be viewed at <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

Supplier shall, within twenty-four (24) hours, submit a written statement of the root cause of the defect and immediately take actions according to steps one through three of the 8D report. Afterwards, other points relevant in connection with the complaint such as root cause analyses and corrective actions shall be implemented and documented within two (2) weeks for middle-term actions, and six (6) weeks for long-term actions. For the purpose of closing the complaint, the effectiveness of the corrective actions shall be verified and documented. At Buyer's request, a photograph of the reference Sample with a completed label shall be attached to the test report.

6.3 Special Handling of Field Failures and Series Defects

In addition to the Buyer's "Global Terms and Conditions of Purchase", paragraph 17f, the VDA volume (part field failures) shall apply, as well as any Customer requirements for field failures, insofar they impose additional requirements.

6.4 Special Measures for Repetitive Defects, Controlled Shipping Level (CSL)

The Supplier shall comply with the **Controlled Shipping Level (CSL)** rules listed below:

- instalación o inspección final de los Productos por el Cliente)
- (iv) denuncias de campo (se refiere a los defectos que se detectan después de la entrega del vehículo de cliente al Cliente Final)
- (v) quejas con respecto a defectos en series
- (vi) quejas diversas (por ejemplo, en relación con el transporte)

6.2 Proceso general de gestión de quejas

Si dicha queja se determina por el Comprador y se comunica al Proveedor, el Proveedor deberá iniciar inmediatamente acciones correctivas que garanticen la eliminación permanente del defecto así como de su causa raíz. El Proveedor deberá absorber, y reembolsar a comprador todos los costos y gastos incurridos por el Comprador debido a las quejas. Los costos y gastos a ser reembolsados pueden consultarse en <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

El Proveedor deberá presentar dentro de las veinticuatro (24) horas siguientes, una declaración por escrito de la causa raíz del defecto y tomar de inmediato acciones de acuerdo a los pasos uno a tres del reporte 8D. Después, otros puntos relevantes en conexión con la queja tal como el análisis de la causa raíz y acciones correctivas deberán ser implementadas y documentadas dentro de las próximas dos (2) semanas para acciones a medio plazo, y seis (6) semanas para acciones a largo plazo. Para el cierre de la queja, la efectividad de las acciones correctivas deberá verificarse y documentarse. A petición del Comprador, una fotografía de la muestra de referencia con una etiqueta completa se adjuntará al reporte de la prueba.

6.3 Características especiales de las fallas de campo y defectos de series

Además de los "Términos Globales y Condiciones de Compra" de Comprador, párrafo 17f, deberá aplicar el volumen VDA (campo fallas de campo), así como también cualquier requerimiento de Cliente para fallas de campo, en la medida que impongan requerimientos adicionales.

6.4 Medidas especiales para defectos repetitivos, niveles de envío controlados (CSL)

El Proveedor deberá satisfacer las reglas del **Nivel de Envío Controlado (CSL)** a continuación listadas:

"Controlled Shipping" is a demand by the Buyer that a Supplier put in place a redundant inspection process to sort for a specific nonconformance, while implementing a root-cause problem solving process. The redundant inspection is in addition to normal controls.

The Buyer or Buyer's representative is authorized to perform onsite effectiveness checks (e.g. audits). Exit criteria for both Controlled Shipping Levels shall be set.

Two levels of Controlled Shipping exist:

- a) **Controlled Shipping - Level 1:**
The Supplier shall enact an inspection process, conducted by its own employees and at its own expense, in order to isolate the Buyer from receipt of nonconforming Products/material.
- b) **Controlled Shipping - Level 2:**
This includes the same processes as Controlled Shipping - Level 1, but the additional inspection process is performed by a third party representing the Buyer's interests specific to the containment activity. The third party is selected by the Supplier, approved by the Buyer, and paid for by the Supplier.

7. Further Rights and Remedies

This Section 7 does not preclude any other rights and remedies available to Buyer under the Terms and Conditions or applicable law, including Buyer's rights under Section 17 of the Terms and Conditions.

8. Standards

The following standards are an integral part of this Annex 1 and shall be complied with by Supplier:

- the most current version of DIN EN ISO 9001
- IATF 16949
- Valid VDA volumes
- Publications of the Automotive Industry Action Group (AIAG): e.g.
 - QS 9000
 - Advanced Product Quality Planning (APQP)
 - FMEA
 - Production Part Approval Process

"Envío controlado" es una demanda por parte del Comprador de que un Proveedor ponga en marcha un proceso de inspección redundante para clasificar una no conformidad en específico, mientras implementa un proceso de solución de problema de causa raíz.

El Comprador o representante del Comprador está autorizado a realizar revisiones de la efectividad en el sitio (por ejemplo auditorías). Deberán fijarse criterios de salida para ambos niveles de envío controlado.

Hay dos niveles de envío controlado:

- a) **Envío controlado - Nivel 1:**
El Proveedor deberá establecer un proceso de inspección, a ser realizado por sus propios empleados y a su propio costo, con el fin de evitar que Comprador reciba productos/material no conforme.
- b) **Envío controlado – Nivel 2:**
Este incluye los mismos procesos que el Envío Controlado –Nivel 1, pero se realiza un proceso de inspección adicional por una tercera parte en representación de los intereses del Comprador específico a la actividad de contención. La tercera parte es seleccionada por el Proveedor, aprobada por el Comprador, y pagada por el Proveedor.

7. Derechos y recursos adicionales

Esta Sección 7 no excluye otros derechos y recursos disponibles al Comprador bajo los términos y condiciones o ley aplicable, incluidos los derechos de Comprador bajo la Sección 17 de los Términos y Condiciones.

8. Normas

Las siguientes normas son parte integral de este Apéndice 1 y deberán ser cumplidas por el Proveedor:

- La última versión de DIN EN ISO 9001
- IATF 16949
- Volúmenes válidos VDA
- Publicaciones del Grupo de Acción de la Industria Automotriz (AIAG)
 - QS 9000
 - Planificación Avanzada de la Calidad del Producto (APQP)

(PPAP)

- Measurement System Analysis (MSA)
- Statistical Process Control (SPC)
- Publications of the Evaluation Aptitude Quality Fournisseur (EAQF) and the Association of Quality System Evaluators (AVSQ)
- EU Altautorichtlinie, (2000/53/EG, 2002/525/EG,2005/63/EG)
- Chemikalienverordnung Reach. EG Nr. 1907/2006
- additional applicable requirements listed under <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>

9. Definitions

Capitalized terms used herein and defined in the Terms and Conditions shall have the meaning as defined in the Terms and Conditions.

In the event of any conflict between the English version and the translation of this document, the Spanish version shall prevail.

- Análisis modal de efectos y fallos (AMEF)
- Proceso de Aprobación de Partes de Producción (PPAP)
- Análisis Sistema de Medición (MSA)
- Control de Procesos Estadísticos (SPC)
- Publicaciones de la Evaluación de Aptitudes Calidad Fournisseur (EAQF) y la Asociación de Evaluadores del Sistema de Calidad (AVSQ)
- EU Altautorichtlinie, (2000/53/EG, 2002/525/EG,2005/63/EG)
- Chemikalienverordnung Reach. EG Nr. 1907/2006
- Requisitos adicionales aplicables listados en <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>

9. Definiciones

Los términos en mayúsculas utilizados en este documento y definidos en los Términos y Condiciones tendrán el significado que se define en los Términos y Condiciones.

En el caso de discrepancias entre la versión en español y la traducción de este documento, la versión en Español prevalece.