

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 1 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

REGISTRO DE REVISIONES / RECORD OF REVISIONS

Edición / <i>Edition</i>	Fecha / <i>Date</i>	Descripción del Cambio / <i>Description of the change</i>
01	06-oct-2018	ALTA / REGISTER
02	19-jun-2019	Modificación punto 6.0 Trasladar los CSRS a proveedor / <i>Point 6.0 revised. Send the CSR's to our suppliers.</i>
03	20-abr-2021	Gestión de Modificación de documentos / <i>Document modification management</i>
04	30-jun-2021	Unificación versión bilingüe / <i>Bilingual unificación version</i>

REALIZADO / <i>COMPLETED</i>	REVISADO / <i>REVISED</i>	APROBADO / <i>APPROVED</i>
LOREN GONZÁLEZ/MARY VICENTE	JAUME RUBIO	RICARDO ALTIMIRA
DIRECCION COMPRAS / <i>PURCHASING MANAGER</i>	DIRECCION SGC / <i>QMS MANAGER</i>	DIRECCION GENERAL / <i>GENERAL MANAGER</i>
FECHA / <i>DATE</i> : 30/06/2021	FECHA / <i>DATE</i> :	FECHA / <i>DATE</i> :

NOTA: El documento vigente es el disponible en el Sistema Informático de IMA, S.L.U., otros documentos en soporte papel son sólo considerados como referencia, y no están sujetos a control.

NOTE: The current document is available in IMA, S.L.U's computer system. Other paper documents are only considered as a reference, and are not for control.

Documento propiedad de IMA S.L.U., tratar como **CONFIDENCIAL**, no copiar, ni divulgar sin autorización

Document owned by IMA S.L.U., treat as **CONFIDENTIAL**, do not copy, or disclose without authorization

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 2 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

INDICE / INDEX:

1. Introducción
1. Introduction
2. Requisitos para entrar al panel de proveedores
2. Requirements for entering the supplier panel
3. Solicitud de cotización
3. Request for quotation
4. Acuerdo de características especiales (CRT)
4. Agreement of special characteristics (CRT)
5. Logística y embalaje
5. Logistics and packaging
6. Kick Off Meeting (reunión de lanzamiento)
6. Kick Off Meeting (launch meeting)
7. Planificación Avanzada de la Calidad del Producto (APQP)
7. Advanced Product Quality Planning (APQP)
 - 7.1 Piezas Prototipos
7.1 Prototype Parts
 - 7.2 Muestra iniciales para aprobación
7.2 Initial sample for approval
 - 7.3 Muestras límites
7.3 Limit samples
8. Identificación y Trazabilidad del Producto
8. Product Identification and Traceability
9. Run @ Rate and Process Audit
9. Run @ Rate and Process Audit
 - 9.1 Run @ Rate
9.1 Run @ Rate
 - 9.2 Auditoría de procesos
9.2 Process audit

Documento propiedad de IMA S.L.U., tratar como **CONFIDENCIAL**, no copiar, ni divulgar sin autorización

Document owned by IMA S.L.U., treat as **CONFIDENTIAL**, do not copy, or disclose without authorization

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 3 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

10. Inicio de Producción (SOP)
10. *Start of Production (SOP)*

11. Disposición Anual
11. *Annual Provision*

12. Gestión de la no conformidad
12. *Management of non-compliance*
12.1 Comunicación
12.1 *Communication*
12.2 Contención
12.2 *Containment*
12.3 Causa raíz y acciones correctivas
12.3 *Root cause and corrective actions*
12.4 Partes por millón (PPM)
12.4 *Parts per million (PPM)*

13. Solicitud de cambio
13. *Request for change*

13.1 Solicitud de cambio de proceso/ producto
13.1 *Process / product change request*
13.2 Solicitud de desviación de proceso/producto
13.2 *Request for process / product deviation*

14. Notas de Débito (cargo)
14. *Credit Notes (charge)*

15. Indicadores clave.
15. *Key indicators.*

15.1 Durante la producción en serie.
15.1 *During series production.*

16. Auditorías de proveedores
16. *Supplier audits*

17. Corregir o dejar el proceso
17. *Correcting or maintaining the process*

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 4 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

1. Introducción / Introduction.

El propósito de este manual es comunicar a nuestros proveedores los principales procedimientos y sistemas que se utilizan desde la selección de proveedores, desarrollo, fabricación y mantenimiento de los productos suministrados a IMA S.L.U.

The purpose of this manual is to communicate to our suppliers the main procedures and systems that are used from the selection of suppliers, development, manufacture and maintenance of the products supplied to IMA S.L.U.

Este manual se aplica a todos los proveedores que suministran materias primas, piezas o componentes a la planta de producción de IMA S.L.U relacionados con el sector automoción, y a cualquier otro proveedor de IMA, S.L.U que IMA, S.L.U. considere oportuno.

This manual applies to all suppliers that supply raw materials, parts or components to the production plant of IMA S.L.U related to the automotive sector, and to any other supplier IMA, S.L.U considers it should apply to.

2. Requisitos para entrar en el Panel de Proveedores / Requirements to enter the Supplier Panel

Los requisitos generales para ser incluidos en el Panel de Proveedores automoción de IMA S.L.U son los siguientes:

The general requirements to be included in the Automotive Supplier Panel of IMA S.L.U are as follows:

2.1 Un proveedor de IMA S.L.U, tiene que demostrar que dispone de un sistema de gestión de calidad efectivo establecido, ISO 9001:2015, IATF 16949:2016 certificado por un tercero. IMA S.L.U recomienda a todos sus proveedores certificar su sistema de Gestión de Calidad de acuerdo con la norma IATF 16949:2016.

2.1 *An IMA S.L.U provider must demonstrate that it has an effectively established quality management system, ISO 9001: 2015, IATF 16949: 2016 certified by a third party. IMA*

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 5 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

S.L.U recommends all its suppliers to certify their Quality Management system in accordance with IATF 16949: 2016.

2.2 Aprobado IMA S.L.U Auditoría de procesos.

2.2 Approved IMA S.L.U Audit of processes.

PUNTUACION / SCORE	EVALUACION / EVALUATION	ACCIONES / ACTIONS
A (90 – 100%)	Cumple / <i>Complies</i>	Proveedor se puede incluir en panel sin necesidad de acciones / <i>The supplier can be included in the panel without need of actions</i>
B (70 – 89%)	Cumple pero necesita mejorar / <i>Complies but needs improvement</i>	Proveedor debe enviar un plan de acciones, una vez aprobado, puede incluirse en el panel / <i>The supplier must send a plan of actions. Once approved, it can be included in the panel</i>
C (< 69%)	No cumple / <i>Does not comply</i>	Proveedor no apropiado para incluir en el panel de proveedores / <i>The supplier is not appropriate for being included in the supplier panel</i>

2.3. Una Autoevaluación Específica de la Compañía será proporcionada por el Comprador y deberá ser llenada y devuelta. (F-05-006-01)

2.3. A Specific Self-Evaluation of the Company will be provided by the Buyer and must be completed and returned. (F-05-006-01) A Specific Self-Evaluation of the Company will be provided by the Buyer and must be completed and returned. (F-05-006-01)

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 6 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

Esta Autoevaluación de la Compañía consiste en lo siguiente:

This Company Self-Assessment consists of the following:

- Datos generales de la empresa
 - *General information about the company*
- Datos financieros
 - *Financial data*
- Datos sobre los recursos de fabricación
 - *Data on manufacturing resources*
- Autoevaluación
 - *Self-Evaluation*

2.4 Cumplir con las regulaciones ambientales y las solicitudes del país donde el producto va a ser producido y / o utilizado, incluyendo pero no limitado a la Directiva de VLE (2000/53 / EC y su Anexo II actualizado), REACH (Registro, Evaluación, autorización y restricción de sustancias químicas) CLP / GHS (Clasificación, etiquetado y envasado de sustancias y mezclas) y REACH con respecto a los minerales de conflicto (oro, estaño, tántalo y tungsteno procedentes de regiones en conflicto como la República Democrática Del Congo y países adyacentes), así como las leyes laborales en general, las horas de trabajo y las condiciones de empleo, los derechos de los trabajadores, las prestaciones laborales, la selección de subcontratistas, la seguridad de los vehículos e instalaciones, etc.

2.4 Compliance with environmental regulations and requests from the country where the product will be produced and / or used, included but not limited to the VLE Directive (2000/53 / EC and its updated Annex II), REACH (Registration, Evaluation , authorization and restriction of chemical substances) CLP / GHS (Classification, labeling and packaging of substances and mixtures) and REACH regarding conflict minerals (gold, tin, tantalum and tungsten from conflict regions such as the Democratic Republic of Congo and adjacent countries), as well as labor laws in general, hours of work and conditions of employment, workers' rights, labor benefits, the selection of subcontractors, the safety of vehicles and facilities, etc.

3. Solicitud de cotización

3. Request for quotation

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 7 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

Le será enviada al proveedor una solicitud de cotización según IMA, SLU así como el resto de documentación necesaria para poder llevar a cabo la cotización. El tipo de información consistirá en:

A quote request will be sent to the supplier according to IMA, SLU, as well as the rest of the necessary documentation to be able to carry out the quotation. The type of information will consist of:

- Datos 2D / 3D
 - 2D / 3D data
- Pauta de embalaje
 - Packing guideline

Se espera que el Proveedor revise toda la documentación entregada, solicite más información si es necesario, firme y envíe al Dpto. de Compras de IMA SLU dentro de los plazos requeridos.

It is expected that the Supplier will review all the delivered documentation, request more information if necessary, sign and send it to the IMA SLU Purchasing Department within the required deadlines.

4. Acuerdo de características especiales (CRT).

4. Agreement of special characteristics (CRT).

En este documento encontrará las características identificadas por el departamento de Ingeniería de IMA SLU o por nuestro cliente final, que afectan directamente la función o apariencia del producto terminado, así como las leyes gubernamentales que el producto final debe cumplir.

In this document you will find the characteristics identified by the IMA SLU Engineering Department or by our final client, which directly affect the function or appearance of the finished product, as well as the governmental laws that the final product must comply with.

Es responsabilidad del proveedor:

It is the supplier's responsibility :

- * Asegurar que las características mencionadas son medibles, controlables.
- * *To ensure that the mentioned characteristics are measurable and controllable.*
- * Asegurar el método de control sugerido
- * *To ensure the suggested control method*

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 8 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

- * Asegurar la frecuencia de control sugerida
- * *To ensure the frequency of the suggested control*

Cualquier elemento que se considere no factible debe estar claramente escrito en la lista de verificación de factibilidad y explicado con todo detalle, junto con cualquier posible cambio sugerido para que sea factible.

If an item is considered not feasible, the supplier must write it clearly on the feasibility checklist and explain it in detail, along with any possible suggested changes to make it feasible.

5. Logística y Embalaje

5. Logistics and Packing

El embalaje es un elemento que puede alterar la calidad y el precio del producto. Junto con la RFQ, el proveedor tiene que llenar una propuesta inicial para el embalaje con el F-08-003 Pauta de Embalaje.

Packaging is an element that can alter the quality and price of the product. Together with the RFQ, the supplier has to fill out an initial proposal for packaging with the F-08-003 Packing Guidelines.

La planta producción, si todo es correcto y se acepta , firmará y enviará una copia al proveedor.

If everything is correct and accepted, the production plant will sign and send a copy to the supplier.

En caso de que no se le solicite una pauta de embalaje a seguir , el proveedor debe proponer la forma en que la pieza debe ser embalada, de lo contrario se especificará. Esto incluirá la cantidad de piezas por caja, cajas por pallet, tipo de caja, tamaño, peso, etc.

In case you are not asked for a packing guideline to follow, the supplier should propose the way in which the piece should be packed, otherwise it will be specified. This will include the number of pieces per box, boxes per pallet, box type, size, weight, etc.

6. Kick Off Meeting (Reunión de lanzamiento)

6. Kick Off Meeting (Launch meeting)

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 9 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

Esta reunión se realiza para asegurar una comunicación efectiva entre el proveedor y IMA SLU, identificando problemas potenciales a lo largo del desarrollo de un componente. Los principales contenidos de la reunión de Kick Off son:

This meeting is held to ensure effective communication between the supplier and IMA SLU, identifying potential problems throughout the development of a component. The main contents of the Kick Off meeting are:

- Revisión de los contactos
 - *Review of contacts*
- Revisar las listas de verificación de viabilidad
 - *Review the feasibility checklists*
- Revisar las fechas de entrega esperadas para cada fase
 - *Review the expected delivery dates for each phase*
- Asegúrese de que el eng. Nivel de información que el proveedor tiene está al día
 - *Make sure that eng. Level of information that the provider has is up to date*
- Establecer el APQP del proyecto
 - *Establish the project's APQP*
- Revisar las pruebas específicas que la pieza necesita cumplir
 - *Review the specific tests that the piece needs to meet*
- Establecer un seguimiento de las herramientas y accesorios necesarios para el proyecto
 - *Establish a follow-up of the necessary tools and accessories for the project*
- Planificar las visitas STA para verificar las primeras piezas off toll, y las producciones posteriores.
 - *Plan STA visits to verify the first off-toll pieces, and subsequent productions.*
- **Trasladar CSRS a proveedor, con el fin de que lo traslade a sus proveedores si los hubiese.**
 - *Transfer CSR's to our supplier, in order to transfer it to its suppliers, if there were any.*

Durante estas reuniones, el proveedor puede destacar:
During these meetings, the provider can highlight:

- Optimización del diseño de la pieza.
- *Optimization of the design of the piece.*
- Dimensional
 - *Aspecto
 - *Rendimiento
 - Ej. Secciones débiles, bordes afilados, rebabas, secciones extra gruesas, selección de materiales, etc
 - *Características del diseño que pueden mejorar la fabricación
 - *Elementos que pueden optimizar el empaque

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 10 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

- *Cualquier oportunidad de reducción de costos
- *Cualquier lección aprendida de otros productos que se pueden aplicar a este diseño.
- *Cualquier propuesta de los CRT definidos para el componente.
- *Reconfirmación de la capacidad de producción

• *Dimensional*

- **Appearance*
- **Performance*
- E.g. Weak sections, sharp edges, burrs, extra thick sections, material selection, etc.*
- **Design features that can improve manufacturing*
- **Elements that can optimize the packaging*
- **Any opportunity to reduce costs*
- **Any lesson learned from other products that can be applied to this design*
- **Any proposal of the CRT defined for the component.*
- **Reconfirmation of production capacity*

Es responsabilidad del proveedor revisar y confirmar la viabilidad.
It is the supplier's responsibility to review and confirm the feasibility.

7. Planificación Avanzada de la Calidad del Producto (APQP)

7. Advanced Product Quality Planning (APQP)

Para poder aprobar completamente un componente se debe presentar una serie de entregas de muestras y documentación. Cada uno de los pasos se describen a continuación:

In order to fully approve a component, a series of sample deliveries and documentation must be submitted. Each of the steps are described below:

7.1 Piezas Prototipos

7.1 Prototype Parts

Proporcionar a IMA SLU las piezas necesarias para realizar las comprobaciones iniciales del diseño y proporcionar al proveedor la información sobre el proceso para implementar las posibles correcciones.

Las principales características e informaciones requeridas de estas piezas prototipos son:

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 11 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

Provide IMA SLU with the necessary parts to carry out initial design checks and provide the supplier with information about the process to implement possible corrections. The main features and information required for these prototype parts are:

- Se permiten trabajos de reequipamiento en las piezas.
- *Re-equipment works are allowed in the parts.*
- Se debe incluir la lista de reelaboraciones (si se ha realizado alguna)
- *The list of reworkings must be included (if any)*
- El material utilizado debe ser el indicado en el dibujo
- *The material used must be the one indicated in the drawing*
- Las piezas se utilizarán para validación del diseño.
- *The pieces will be used to validate the design.*
- Normalmente se fabrican con útiles no definitivos o se inyecta en casa de Moldista/Inyectador.
- *They are usually manufactured with non-permanent tools or injected at the Mold/Injector Specialist's.*

Según lo establecido en la KOM y en las Revisiones Técnicas subsiguientes, antes de producir estas piezas, el proveedor debe informar al contacto del Proveedor de calidad, para programar una visita para el ensayo.

As established in the KOM and in the subsequent Technical Reviews, before producing these parts, the supplier must inform the Quality Supplier's contact to schedule a visit for the trial.

La salida para el proveedor será:
The output for the supplier will be:

- Lista de modificaciones del Tooling/Molde, etc.. según sea necesario
- *List of modifications of the Tooling / Mold, etc. .. as necessary*
- Detectar contramedidas para corregir las medidas de no conformidad
- *Detecting countermeasures to correct nonconformity measures*
- Verificar las piezas con los medios de control
- *Checking the parts with the control means*
- Comentarios de IMA S.L.U sobre posibles modificaciones o correcciones de herramientas.
- *IMA S.L.U's comments on possible modifications or corrections of tools.*

Si se realizan retrabajos en las piezas, es necesario informar a IMA S.L.U.
The output for the supplier will be:

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 12 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

If rework is performed on the parts, it is necessary to inform IMA S.L.U.

7.2 Muestras Iniciales para Aprobación

7.1 Initial Samples for Approval

Su finalidad es la verificación final de la herramienta, su capacidad de producción y aprobación de apariencia.

Its purpose is the final verification of the tool, its production capacity and appearance approval.

Con las correcciones internas identificadas por el proveedor, junto con las retroalimentaciones o modificaciones proporcionadas por IMA S.L.U, se debe realizar la optimización final de las piezas. Las piezas que saldrán de este trabajo de optimización se deben presentar para la validación de componentes. Las principales características e informaciones requeridas de estas piezas son:

With the internal corrections identified by the supplier, together with the feedback or modifications provided by IMA S.L.U, the final optimization of the parts must be carried out. The pieces that will come out of this optimization work must be submitted for component validation.

The main characteristics and information required of these pieces are:

- Dimensional 100% de las cotas de plano.
- *100% dimensional for the dimensions on the drawing.*
- Las características especiales (CRT) deben ser correctas y capaces.
- *Special features (CRT) must be correct and feasible.*
- Los parámetros deben ser los parámetros finales y documentados
- *The parameters must be the final and documented parameters*
- Las piezas deben ser producidas en las condiciones de producción de Serie Final.
- *The parts must be produced under the conditions of production of the Final Series.*
- La documentación PPAP debe ser entregada junto con las piezas
- *The PPAP documentation must be delivered together with the parts*

Como regla general; a menos que se acuerde otra cosa con IMA; estos son los documentos que deben entregarse en cada uno de los pasos:

As a general rule; unless otherwise agreed with IMA; These are the documents that must be delivered in each of the steps:

7.3 Muestras límites

7.3 Limit samples

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 13 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

Su propósito es establecer límites, especialmente en los artículos de apariencia, cuando es difícil de cuantificar usando sólo las especificaciones escritas.

Its purpose is to set limits, especially on appearance items, when it is difficult to quantify using only written specifications.

Las muestras límites se utilizan para ayudar a identificar los límites de aceptación de una característica que es difícil de definir. Estas muestras de límites pueden ser permanentes o pueden utilizarse temporalmente.

The limit samples are used to help identify the acceptance limits of a feature that is difficult to define. These limit samples may be permanent or may be used temporarily.

- Debe obtenerse de los ensayos de producción realizados para la validación de piezas. Estas piezas deben ser representativas de un Proceso Capaz.
- *It must be obtained from the production tests carried out for the validation of parts. These parts must be representative of a Feasible Process.*
- Se debe identificar un mínimo de dos conjuntos para cada característica; Uno permanecerá con el proveedor y el otro con la planta de producción.
- *A minimum of two sets must be identified for each characteristic; One will remain with the supplier and the other with the production plant.*
- Si son necesarias muestras de límites con proveedores secundarios, deben seguir el mismo procedimiento
- *If limit samples are needed with secondary suppliers, they must follow the same procedure.*
- Las muestras límites deben mantenerse a través de todo su tiempo de validación o hasta el final de la producción.
- *Limit samples must be maintained throughout their validation time or until the end of production.*

Las muestras de límites deben estar claramente identificadas; Pieza y la etiqueta de identificación debe ser firmado por el Responsable Homologación en IMA.

Limit samples must be clearly identified; Piece and identification tag must be signed by the Homologation Manager in IMA.

Las muestras de límites deben ser identificadas, etiquetadas y presentadas a I Dpt. Ingeniería IMA para su revisión con la planta de producción y el equipo del proyecto. Si se aceptan, se firmarán. Si se considera que no es aceptable, IMA S.L.U negociará la muestra límite al revisar la capacidad del proceso.

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 14 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

Limit samples must be identified, labeled and presented to the engineering / Dpt. at IMA for review with the production plant and the project team. If they are accepted, they will be signed. If it is considered not acceptable, IMA S.L.U will negotiate the limit sample when reviewing the capacity of the process.

Todas las piezas estéticas deben tener muestras de límites.
All aesthetic pieces must have samples of limits.

8. Identificación y Trazabilidad del Producto **8. Product Identification and Traceability**

El proveedor deberá cumplir con los requisitos de identificación del producto que se indican en el dibujo y con el estándar internacional para la identificación.

The supplier must comply with the product identification requirements indicated on the drawing and with the international standard for identification.

Esta identificación suele abarcar:
This identification usually includes:

- Número de pieza
- *Part number*
- Identificación RH / LH
- *RH / LH Identification*
- Número de cavidad
- *Cavity number*
- Fecha de fabricación (año, mes, día, turno, operador, que alguna vez se aplique)
- *Date of manufacture (year, month, day, shift, operator, if it applies)*
- Marcas de regulación aplicables
- *Applicable regulatory marks*

El proveedor debe contar con un sistema que les permita determinar con precisión el tamaño del lote, el material en stock de proceso, en tránsito y en los clientes fabricados en la misma fecha, permitiendo al proveedor segregar material de manera efectiva.

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 15 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

El proveedor también debe ser capaz de rastrear un componente en todas sus etapas de producción hasta la materia prima utilizada. Incluye parámetros, personas, equipos de producción y resultados de inspección.

The supplier must have a system that allows them to accurately determine the size of the batch, process material in stock, in transit and at the clients facilities which have been manufactured on the same date, allowing the supplier to segregate material effectively. The supplier must also be able to trace a component in all its stages of production to the raw material used. Including parameters, people, production equipment and inspection results.

9. Run@Rate y Auditoría de Proceso

9. Run @ Rate and Process Audit

Su propósito principal es permitir que el Auditor de IMA SLU verifique el Proceso de Producción, la Fiabilidad y la Capacidad de producción, fabricando las piezas con herramientas/utillajes definitivos y en condiciones de Serie definitiva.

Its main purpose is to allow the Auditor of IMA SLU to verify the Production Process, Reliability and Production Capacity, manufacturing the pieces with definitive tools / tools and in definitive Series conditions.

9.1 Run @ Rate

9.1 Run @ Rate

Además de demostrar que el sistema de producción es capaz de producir con la capacidad y calidad requeridas, esta prueba debe permitir al proveedor identificar problemas o posibles problemas que pudieran existir antes del Inicio de la Producción.

In addition to demonstrating that the production system is capable of producing with the required capacity and quality, this test must allow the supplier to identify problems or possible problems that may exist before the start of production.

Esta prueba no debe centrarse sólo en la producción de piezas, sino que debe utilizarse para probar el sistema completo de fabricación, por ejemplo, piezas por hora, tiempo de inactividad de la máquina y problemas, niveles de chatarra, flujo de piezas, alimentación de material, etc. El ensayo debe tener lugar en la ubicación final de fabricación utilizando los recursos y medios finales.

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 16 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

This test should not only focus on the production of parts, but should be used to test the complete manufacturing system, for example, parts per hour, machine downtime and problems, scrap levels, parts flow, supply of material, etc. The test must take place at the final manufacturing location using the resources and final means.

Para poder ejecutar un Run @ Rate debe ocurrir lo siguiente:
In order to execute a Run @ Rate, the following must occur:

- *Los utillajes de producción deben ser definitivos, estar en la ubicación final y el diseño cerrado.
** The production tools must be definitive, be in the final location and the design closed.*
- *Parámetros del proceso de la máquina utilizados deben ser definidos.
** Process parameters of the machine used must be defined.*
- *El flujo de producción debe ser seguido.
** The production flow must be followed.*
- *Los operadores deben producir las piezas (pueden estar en formación)
** Operators must produce the pieces (they can be in formation)*
- *Los jefes de equipo (o equivalente) deben supervisar la producción
** Team leaders (or equivalent) should supervise the production*
- * Comprobación de los accesorios disponibles y utilizados
** Checking the available and used accessories*
- * Sistema de manejo de materiales y alimentación de piezas
** Material handling and parts supply system*
- * Instrucciones de trabajo definidas y vigentes
** Work instructions defined and current*
- * Flujo de piezas rechazadas definido en las instrucciones de trabajo
** Flow of rejected parts defined in the work instructions*
- * Plan de control implementado
** Control plan implemented*

La cantidad de tiempo que el ensayo de producción debe durar se determina entre el

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 17 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

Auditor de IMA SLU y el proveedor, siendo 2 horas el tiempo mínimo permitido.
El Auditor de IMA SLU evaluará el resultado de la Run @ Rate.

The amount of time that the production test must last is determined between the IMA Auditor SLU and the supplier, with 2 hours being the minimum time allowed.

The Auditor of IMA SLU will evaluate the result of the Run @ Rate.

9.2 Auditoría del proceso

9.2 Process audit

Además durante Run @ Rate se llevará a cabo una auditoría de proceso, lo que se puede hacer al mismo tiempo que Run @ Rate, ya que la mayoría de la auditoría del proceso se puede observar durante el proceso.

Also during Run @ Rate a process audit will be carried out, which can be done at the same time as Run @ Rate, since most of the process audit can be observed during the process.

El objetivo de este proceso de auditoría es identificar los puntos débiles que el proveedor puede tener, con el fin de planificar acciones correctivas antes del inicio de la producción. Las piezas producidas durante este Run @ Rate se utilizan para entregar a IMA S.L.U para realizar la prueba final y proporcionar la aprobación final al proveedor.

The objective of this audit process is to identify the weak points that the supplier may have, in order to plan corrective actions before the start of production.

The pieces produced during this Run @ Rate are used to deliver to IMA S.L.U to perform the final test and provide final approval to the supplier.

10. Comienzo de la producción (SOP: Start of Production)

10. Start of production (SOP: Start of Production)

El proveedor deberá desarrollar un plan de control reforzado antes del SOP. Este plan de control debe cubrir los 3 meses iniciales de producción y debe incluir muestreos, verificaciones, pruebas o frecuencias adicionales para asegurar que los problemas de calidad estén contenidos dentro de la instalación de Proveedores.

The supplier must develop a reinforced control plan before the SOP. This control plan must cover the initial 3 months of production and must include

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 18 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

sampling, additional verifications, tests or frequencies to ensure that quality problems are contained within the Supplier's facilities.

11. Disposición Anual

11. Annual Provision

A menos que se especifique lo contrario, se requiere una inspección completa del diseño. Todos los proveedores deben revalidar sus respectivos componentes y presentar la documentación a la planta de producción y el SQI. Los requisitos mínimos para revalidar son los siguientes:

Unless otherwise specified, a complete design inspection is required. All suppliers must revalidate their respective components and submit documentation to the production plant and the SQI. The minimum requirements to revalidate are the following:

- Informe dimensional completo
- *Full dimensional report*
- Estudios de capacidad sobre todas las características especiales
- *Capacity studies on all special features*
- Material certificado
- *Certified material*

12. Gestión de la no conformidad

12. Management of non-compliance

El proveedor, así como IMA S.L.U se ha comprometido a un objetivo de defecto cero, IMA S.L.U fijará metas anuales como metas intermedias que serán orientadas para lograr la meta de defecto cero. Si la tasa de defectos de un proveedor está por debajo del objetivo intermedio, esto no libera al proveedor de sus responsabilidades de corregir todas las no conformidades e implementar actividades de mejora continua.

The provider, as well as IMA S.L.U has committed to a goal of zero defect, IMA S.L.U will set annual goals as intermediate goals that will be oriented to achieve the goal of zero defect. If a supplier's defect rate is below the intermediate goal, this does not relieve the supplier of its responsibilities to correct all non-conformities and implement continuous improvement activities.

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 19 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

12.1 Comunicación

12.1 Communication

El método formal de comunicar un problema de IMA S.L.U al proveedor con los componentes suministrados, es a través de un informe de incidente (NCR). Los proveedores pueden recibir una NCR no oficial, que se considera como una alerta, se espera que los proveedores investiguen y corrijan el problema, antes de que se convierta en una NCR oficial. En caso de que se encuentre una falta de conformidad con el producto entregado por el proveedor; Independientemente de la ubicación (garantía, cliente final, línea de producción, auditorías de productos, etc.) se emitirá una no conformidad al proveedor correspondiente.

The formal method of communicating an IMA S.L.U problem to the supplier with the supplied components is through an incident report (NCR). Suppliers can receive an unofficial NCR, which is considered an alert, and suppliers are expected to investigate and correct the problem before it becomes an official NCR. In case there is a lack of conformity with the product delivered by the supplier; Regardless of the location (guarantee, end customer, production line, product audits, etc.) a non-conformity will be issued to the corresponding supplier.

12.2 Contención

12.2 Containment

Tras la notificación de la no conformidad, el proveedor debe reaccionar con todas las acciones necesarias para proteger IM S.L.U contra la repetición del defecto, evitando la interrupción de las líneas de producción IMA S.L.U.

Estas acciones pueden ser, pero no se limitan a, reemplazar el material defectuoso, clasificar el material defectuoso, volver a trabajar el material defectuoso o destruir el material. Esto puede ser realizado por el propio proveedor o un tercero contratado, y debe ser acordado con IMA S.L.U dentro de 24 horas de la notificación de la no conformidad.

After the notification of the non-compliance, the supplier must react with all the necessary actions to protect IMA S.L.U against the repetition of the defect, avoiding the interruption of the production lines at IMA S.L.U. These actions can be, but are not limited to, replacing the defective material, classifying the defective material, reworking the defective material or destroying the material. This can be done by the supplier itself or a contracted third party, and must be agreed with IMA S.L.U within 24 hours of the notification of the nonconformity.

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 20 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

Estas acciones deben acordarse utilizando el formato F-06-005-00- para formalizar la decisión tomada. Si la selección del material es hecha por el proveedor, no hay necesidad de cumplir con este documento.

Es importante identificar el material de tal manera que se pueda determinar un punto de corte.

These actions must be agreed using the format F-06-005-00 to formalize the decision taken. If the selection of the material is made by the supplier, there is no need to comply with this document.

It is important to identify the material in such a way that a cut-off point can be determined.

En el caso de que el proveedor no lleve a cabo una contención efectiva, el Proveedor podría ser colocado en un Estado de Control de Envío, donde una empresa externa (a cargo de los Proveedores y aprobada por IMA SLU) verificará el 100% del producto para la característica defectuosa, hasta que el Proveedor haya implementado las acciones necesarias.

In the event that the supplier does not carry out an effective containment, the Supplier could be placed in a State of Control of Shipment, where an external company (in charge of the Suppliers and approved by IMA SLU) will verify 100% of the product for the defective characteristic, until the Supplier has implemented the necessary actions.

12.3 Causa raíz y acciones correctivas

12.3 Root cause and corrective actions

El proveedor debe utilizar técnicas de resolución de problemas (brainstorming, 5 Why's, diagramas de Fish Bone, DOE, etc.) para determinar la causa raíz del problema y las acciones correctivas respectivas.

The provider must use problem solving techniques (brainstorming, 5 Why's, Fish Bone diagrams, DOE, etc.) to determine the root cause of the problem and the respective corrective actions.

12.4 Partes por millón (PPM)

12.4 Parts per million (PPM)

El resultado de los PPM's a contabilizar serán aquellas identificadas en proceso (incoming, producción, etc.). Todas las cantidades NOK identificadas fuera de línea /proceso (Quality Wall, selecciones, otros) no contabilizarán en los PPM's.

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 21 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

The result of the PPM's to be accounted for will be those identified in process (incoming, production, etc.). All off-line / process NOK amounts (Quality Wall, selections, others) will not count in PPM's total amount.

13. Solicitud de cambio

13. Request for change

13.1 Proceso / Solicitud de cambio de producto

13.1 Process / Request for product change

Si durante la producción en serie, el proveedor necesita realizar un cambio en el proceso o en el producto, debe comunicarse por escrito a IMA S.L.U.

La Solicitud de Cambio de Proceso debe realizarse para cualquiera de los siguientes cambios:

If during serial production, the supplier needs to make a change in the process or the product, it must be communicated in writing to IMA S.L.U.

The Process Change Request must be made for any of the following changes:

- **Todos los documentos versionables como Plan de Control, PFMEA u otros deben tener portada que identifique cambios como fecha y versión por motivos de trazabilidad documental.**

- **Documentation: All versionable documents like Control Plan, PFMEA or others must have a cover sheet identifying changes such as date and version for documental traceability purposes.**

- Cambio de sub-proveedor

- *Change of sub-supplier*

- Cambio de ubicación de fabricación

- *Change of manufacturing location*

- Modificación del proceso de fabricación (maquinaria o disposición)

- *Modification of the manufacturing process (machinery or arrangement)*

- Cambio material

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 22 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

- *Material change*
- Nueva herramienta
- *New tool*
- Modificación de herramientas
- *Modification of tools*
- Diseño Cambio de componente
- *Design Component change*
- Cambio de embalaje
- *Change of packaging*

La Solicitud de cambio de proceso se debe enviar al menos 60 días antes de la fecha de modificación prevista del cambio. El motivo del cambio debe explicarse en detalle en la solicitud de cambio, junto con una planificación detallada del cambio.

The Process Change Request must be sent at least 60 days before the planned change date of the change. The reason for the change must be explained in detail in the change request, along with a detailed planning of the change.

Los cambios no se implementarán antes de recibir la aprobación por escrito de IMA S.L.U. En el caso de que el cambio sea aprobado, es responsabilidad del proveedor continuar con el plan programado.

Changes will not be implemented before receiving the written approval of IMA S.L.U. In the event that the change is approved, it is the supplier's responsibility to continue with the scheduled plan.

IMA S.L.U se reserva el derecho de visitar la instalación del proveedor para verificar el estado del cambio.

IMA S.L.U reserves the right to visit the supplier's facility to verify the status of the change.

13.2 Solicitud de desviación de proceso / producto

13.2 Request for process / product deviation

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 23 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

El proveedor enviará una solicitud de desviación que debe ser remitida a IMA SLU. en el caso de que el proveedor encuentre problemas de producción que obliguen a producir el producto de una manera alternativa o en los casos en que no se cumpla una característica específica del componente (material, dimensiones, apariencia, maquinaria, etc.)

The supplier will send a deviation request that must be sent to IMA SLU. in the event that the supplier encounters production problems that require the product to be produced in an alternative manner or in cases where a specific characteristic of the component (material, dimensions, appearance, machinery, etc.) is not met

Esta desviación debe dirigirse al responsable de Calidad de Planta de Producción, antes de enviar material que no cumpla con las condiciones de las piezas aprobadas. Las causas de la desviación deben ser claramente establecidas.

No se puede enviar ningún material antes de recibir la aprobación por escrito de IMA S.L.U.

This deviation must be addressed to the Quality Manager of the Production Plant, before sending material that does not meet the conditions of the approved parts. The causes of the deviation must be clearly established.

No material can be sent before receiving the written approval of IMA S.L.U.

14. Notas de Débito (Cargo a los Proveedores)

14. Credit Notes (Charge to Suppliers)

Los proveedores son responsables de todos los costes incurridos por IMA S.L.U, cuando Se demuestre que son responsables del problema que originó los costes.
Se enumeran algunos ejemplos del origen de los costos:

*Suppliers are responsible for all costs incurred by IMA S.L.U, when it is proven that they are responsible for the problem that caused the costs.
Some examples of the origin of costs are listed:*

- * Parada de línea de producción
- * *Stop in production line*

- *Cargos del cliente
- * *Customer charges*

- * Material devuelto por el cliente

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 24 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

* *Material returned by the customer*

* Viajes de desplazamiento de personal al cliente debido a una reclamación

* *Personal travel trips to the client due to a claim*

* Gastos de transporte de mercancías

* *Freight transport costs*

* Retrofit de subconjuntos o vehículos.

* *Retrofit of subsets or vehicles.*

IMA SLU debe presentar al proveedor todos los datos de soporte para los costes de devolución de cargo.

IMA SLU must submit to the supplier all the support data for the chargeback costs.

15. Indicadores clave

15. Key indicators

IMA S.L.U supervisa regularmente el desempeño de sus proveedores y los evalúa según varios criterios. El objetivo de esta evaluación es confirmar el desempeño de los proveedores en comparación con los objetivos definidos para determinar el apoyo potencial que el proveedor puede necesitar de IMA S.L.U y para seguir el mejoramiento de su panel de proveedores.

IMA S.L.U regularly monitors the performance of its suppliers and evaluates them according to several criteria. The objective of this evaluation is to confirm the performance of the suppliers in comparison with the defined objectives to determine the potential support that the supplier may need from IMA S.L.U and to follow the improvement of its supplier panel.

EVALUACIÓN Y SEGUIMIENTO DE DESEMPEÑO

EVALUATION AND PERFORMANCE MONITORING

Factores de Valoración

Evaluation Factors

El seguimiento de los proveedores se lleva a cabo mensualmente, teniendo en cuenta los factores abajo relacionados.

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 25 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

The monitoring of suppliers is carried out monthly, taking into account the factors listed below.

El Dpto. de compras hace un seguimiento y una actualización de todas las certificaciones de los proveedores.

The Purchasing Department tracks and updates all supplier certifications.

La valoración del producto suministrado la lleva a cabo el Departamento Compras haciendo un seguimiento de las PPMS, este indicador se actualiza mensualmente. El SQI traspasa esta información al departamento de compras para que puedan llevar a cabo la evaluación y el seguimiento de los proveedores.

The valuation of the supplied product is carried out by the Purchasing Department, following the PPMS - this indicator is updated monthly. The SQI transfers this information to the purchasing department so that they can carry out the evaluation and monitoring of the suppliers.

El cumplimiento de los plazos de entrega se sigue semanalmente, haciendo un seguimiento especial de los pedidos a proveedores de automoción y a los pedidos relacionados con pedidos de venta a cliente.

Compliance with delivery times is followed weekly, making a special follow-up of orders to automotive suppliers and orders related to sales orders for customers.

Para los indicadores de interrupción a cliente, notificación a cliente y problemas en mercado, el seguimiento lo lleva a cabo el responsable del Departamento comercial, que en caso de cualquier tipo de incidencia lo comunica al Departamento de compras para hacer un seguimiento conjunto.

For the indicators of customer interruption, customer notification and problems in the market, the monitoring is carried out by the head of the Commercial Department, who in case of any type of incident communicates it to the Purchasing Department to do a joint follow-up.

Para la evaluación del desempeño y seguimiento del proveedor/subcontratista se han establecido los siguientes factores en base a 100 Puntos, para la evaluación del desempeño:

For the evaluation of the performance and monitoring of the supplier / subcontractor, the following factors have been established based on 100 Points for the evaluation of performance:

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 26 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

Factor	Peso Específico <i>Specific Weight</i>	Valoración <i>Evaluation</i>	Factor de Riesgo <i>Risk Factors</i>
Certificación ISO 9001 <i>Certification ISO 9001</i>	6	NO=0 / YES=6	
Certificación ISO 14001 <i>Certification ISO 14001</i>	1	NO=0 / YES=1	
Certificación OHSAS 18001 <i>Certification OHSAS18001</i>	1	NO=0 / YES=1	
Certificación IATF 16949 <i>Certification IATF 16949</i>	7	NO=0 / YES=7	
Calidad producto suministrado <i>Supplied product quality</i>	40	S/ Tabla	0 PT
Cumplimiento plan entregas <i>Delivery plan compliance</i>	25	S/ Tabla	< 8 PT
Transportes especiales <i>Special Transport</i>	3	NO=3 / YES=0	
Interrupciones en cliente <i>Interruptions at the client</i>	5	NO=5 / YES=0	0 PT
Notificaciones del cliente <i>Client notifications</i>	10	NO=10 / YES=0	0 PT
Problemas en mercado <i>Market problems</i>	2	NO=2 / YES=0	0 PT

Tablas de valoración y Plan de Entregas.

Evaluation Tables and Delivery Plan.

Valoración Calidad Producto Suministrado (PPM) <i>Product supplied Quality Evaluation (PPM)</i>				
0-10 PPM	11-50 PPM	51-200 PPM	201-400 PPM	>400 PPM
40	35	28	15	0

Valoración Cumplimiento Plan Entregas (%) <i>Delivery plan compliance Evaluation</i>				
95-100%	90-95%	85-89%	80-84%	<80%
25	22	18	8	0

Documento propiedad de IMA S.L.U., tratar como **CONFIDENCIAL**, no copiar, ni divulgar sin autorización

Document owned by IMA S.L.U., treat as **CONFIDENTIAL**, do not copy, or disclose without authorization

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 27 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

Una vez tenemos todos los indicadores actualizados en la tabla de evaluación de proveedores obtendremos la puntuación final , y los proveedores será clasificados en "A, B o C" en función a la suma total de puntos conseguida a través de todos los indicadores.

Once we have all the indicators updated in the supplier evaluation table we will obtain the final score, and the suppliers will be classified in "A, B or C" depending on the total sum of points achieved through all the indicators.

El Departamento de compras utiliza dos tablas con el mismo formato para el seguimiento de sus proveedores, separando los proveedores destinados al sector auto de los de no auto.

The Purchasing Department uses two tables with the same format for tracking their suppliers, separating the suppliers destined to the auto sector from the non-auto sector.

Clasificación del Proveedor (Evaluación/Seguimiento)

Como resultado de la evaluación del desempeño del proveedor y en virtud de la tabla de valoración, resulta la siguiente calificación del proveedor:

*Classification of the Supplier (Evaluation / Follow-up)
As a result of the evaluation of the supplier's performance and by virtue of the evaluation table, the following qualification of the supplier results:*

Clasificación <i>Classification</i>	Desde <i>From</i>	Hasta <i>Up to</i>
Proveedor "A" <i>Supplier "A"</i>	90	100
Proveedor "B" <i>Supplier "B"</i>	80	89
Proveedor "C" <i>Supplier "C"</i>	70	79

Proveedor "A": Cumple plenamente los requisitos (Proveedor óptimo)
Supplier "A" : Fully meets the requirements (Optimal Supplier)

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 28 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

Proveedor "B": Cumple parcialmente los requisitos (Puede mejorar su desempeño, aceptable).

Supplier "B": Partially complies with the requirements (It can improve its performance, acceptable)

Proveedor "C": No cumple los requisitos mínimos (Deficiente, debe implementar mejoras en su proceso/Sistema de Gestión de la Calidad. Se llevarán a cabo auditorías de segunda parte en las instalaciones del proveedor y este deberá de facilitar todos los datos e informaciones necesarias .

Supplier "C": Does not meet the minimum requirements (Deficient, must implement improvements in its process / Quality Management System.) Second part audits will be carried out in the supplier's facilities and this supplier must provide all data and necessary information.

Calificaciones inferiores a 70 Puntos: Debe implementar mejoras en su proceso/Sistema de Gestión de la Calidad en un plazo de 90 días máximo. Se inicia el proceso de búsqueda de proveedor alternativo, cuando esto sea posible).

Qualifications below 70 Points: This supplier must implement improvements in its process / Quality Management System within a maximum period of 90 days. The search process of alternative supplier starts, when this is possible).

NOTA: En el caso de ser un proveedor impuesto (Direct-Supplier) y con valoraciones <70 Puntos, se le notificará al cliente cuando el proveedor no tenga una actitud colaboradora.

NOTE: In the case of being a tax supplier (Direct-Supplier) and with evaluations <70 Points, the client will be notified when the supplier does not have a collaborative attitude.

A final de la anualidad, IMA SL informará a los proveedores del ICP (F-05-008) total anual conseguido, según formato (F-05-008), después de tener en cuenta los indicadores relacionados previamente.

At the end of the year, IMA SL will inform the suppliers of the total annual ICP (F-05-008) achieved, according to the format (F-05-008), after taking into account the indicators previously related.

16. Auditorías de proveedores

16. Supplier audits

Un sistema de gestión de la calidad que funcione adecuadamente en todas las áreas de la

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 29 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

organización es básico para lograr objetivos de calidad. Para cumplir con todos los requisitos, el proveedor debe auditar su sistema de gestión de la calidad a intervalos regulares.

A quality management system that works well in all areas of the organization is essential to achieve quality objectives. To meet all the requirements, the supplier must audit their quality management system at regular intervals.

El proveedor le permitirá a IMA S.L.U y, cuando sea necesario, a sus clientes, auditar sistemas, procesos y productos en momentos previamente establecidos. El proveedor ofrecerá apoyo durante esas auditorías y proporcionará acceso a la información necesaria para evaluar la calidad y el rendimiento del sistema de calidad en el lugar. El cuestionario de auditoría puede ser IMA o un formato específico del cliente.

The supplier will allow IMA S.L.U and, when necessary, its clients, to audit systems, processes and products at previously established times. The supplier will provide support during those audits and will provide access to the information needed to evaluate the quality and performance of the quality system in place. The audit questionnaire can be IMA's or a customer-specific format.

Las principales razones para llevar a cabo una auditoría a un proveedor son las siguientes:

The main reasons to carry out an audit to a supplier are the following:

- Cooperación con un nuevo proveedor
- *Cooperation with a new supplier.*

- Seguimiento de un incidente
- *Follow up on an incident.*

- Eliminar o minimizar las fluctuaciones en la calidad de los productos
- *Eliminate or minimize fluctuations in the quality of products.*

- Evaluar las modificaciones del proceso que pueden afectar al producto
- *Evaluate process modifications that may affect the product.*

- Identificar puntos débiles y desarrollar un proveedor
- *Identify weaknesses and develop a supplier.*

- Cumplir con los requisitos específicos del cliente.
- *Comply with the specific requirements of the client.*

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 30 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

En el caso de que IMA S.L.U identifique a los proveedores que están poniendo en peligro la calidad de los productos entregados a sus clientes o un proveedor que necesita desarrollo, se establecerá un equipo de trabajo para intervenir en las instalaciones del proveedor. El tipo de desarrollo puede ser en cualquiera de las siguientes áreas

In the event that IMA S.L.U identifies the suppliers that are jeopardizing the quality of the products delivered to their customers or a supplier that needs development, a work team will be established to intervene in the supplier's facilities. The type of development can be in any of the following areas:

- Herramientas de resolución de problemas
• Problem solving tools
- Problemas logísticos
• Logistical problems
- Control de procesos (puesta en marcha, control de producción, etc.)
• Process control (start-up, production control, etc.)
- Manejo del sub-proveedor
• Management of the sub-supplier
- Soporte técnico puntual
• Punctual technical support

Una evaluación inicial de la situación se llevará a cabo utilizando una Auditoría de Procesos, con los resultados se acordará un plan de acción y se llevará a cabo hasta que se alcancen los objetivos establecidos.

An initial evaluation of the situation will be carried out using a Process Audit. With the results an action plan will be agreed and will be carried out until the established objectives are reached.

17. Corregir o abandonar el panel proveedores **17. Correcting or leaving the suppliers panel**

Antes de la eliminación del panel de proveedores, IMA SLU exigirá al proveedor plan de Trabajo (Acciones) para corregir todas las anomalías que lo han llevado a esa situación:

	MANUAL CALIDAD PROVEEDOR SUPPLIER QUALITY MANUAL	Código / Code : MCPR-05 Edición / Edition : 04 Fecha / Date : 30/06/2021 Página / Page: 31 - 31
NOTA: Últimos cambios en <i>negrita</i> / Note: Last change <i>Bold letter</i>		

Ppm's, entregas, costes, etc.... Las auditorías de proceso normales, las reuniones cara a cara, el coaching, etc, deberían haber sido tratadas para resolver la situación problemática con el proveedor.

Before the elimination of the suppliers panel, IMA SLU will demand from the supplier a Work Plan (Actions) to correct all the anomalies that have led to this situation: Ppm's, deliveries, costs, etc Normal process audits, face-to-face meetings, coaching, etc., should have been addressed to resolve the problematic situation with the provider.

Una vez que un proveedor inicie un proceso de Corrección de Anomalías, IMA S.L.U explicará claramente el objetivo, proceso y tiempo que se seguirán durante este proceso. El Proveedor debe comprometerse a seguir este proceso o se colocará en un estado de eliminación gradual.

Once a supplier initiates an Anomaly Correction process, IMA S.L.U will clearly explain the objective, process and time that will be followed during this process. The Supplier must commit to follow this process or will be placed in a gradual elimination state.