	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023


CAL 107

MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES

SUPPLIERS' QUALITY MANUAL

Relación de Modificaciones [List of changes](#)

Edición Issue	Fecha Date	Modificaciones Changes	Hecho por Done by
1	08/03/2022	Creación Creation	J.Julià
2	21/11/2023	Added 'Sorting Companies' job conditions BVentura Logo update, Links updated	J.Julià


	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

ÍNDICE

- 1.- Alcance
- 2.- General
 - 2.1.- Gestión de la Calidad y el Medioambiente
 - 2.2.- Objetivos de Calidad
 - 2.3.- Características Especiales
 - 2.4.- Gestión Sub-Proveedores
 - 2.5.- Cambio de producto/procesos
 - 2.6.- CSR's
- 3.- APQP - PPAP
 - 3.1.- APQP
 - 3.2.- PPAP
 - 3.2.1.- Requisitos
 - 3.2.2.-Documentation
 - 3.3.- Capacidades
 - 3.4.- Planes de Auditoria
 - 3.4.1.-CQI/ Calificación de Procesos especiales
- 4.- Entregas Serie
 - 4.1.- Reclamaciones
 - 4.1.1.- Tipo de reclamaciones
 - 4.2.- Desempeño de la Calidad Proveedores
 - 4.2.1.- Criterio de Evaluación
 - 4.3.- Desarrollo de Proveedores
 - 4.3.1.- Plan de Acciones
- 5.- Revalidación anual / inspección del layout
- 6.- Desviaciones
- 7.- Condiciones de verificación

INDEX

- 1.- Scope
- 2.- General
 - 2.1.- Quality and Environmental Management
 - 2.2.- Quality Objectives
 - 2.3.- Special Characteristics
 - 2.4.- Sub-Suppliers Management
 - 2.5.- Change product/process
 - 2.6.- CSR's
- 3.- APQP - PPAP
 - 3.1.- APQP
 - 3.2.- PPAP
 - 3.2.1.- Requirements
 - 3.2.2.-Documentation
 - 3.3.- Capabilities
 - 3.4.- Auditing Plans
 - 3.4.1.-CQI/Qualification of special Processes
- 4.- Serial Deliveries
 - 4.1.- Complaints
 - 4.1.1.- Complaints type
 - 4.2.- Supplier Quality Performance
 - 4.2.1.- Evaluation criteria
 - 4.3.- Supplier Development
 - 4.3.1.- Action plan
- 5.- Annual Revalidation / layout inspection
- 6.- Deviations
- 7.- Sorting Conditions

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

1.- Alcance

Este Manual de Calidad para Proveedores es válido para el suministro de materiales de producción y productos de posventa a Ventura Precision Components, en adelante "Bventura".

También es válido para los servicios que afectan a los requisitos del cliente, como el submontajes, verificaciones, retrabajos, lavados y servicios de calibración.

Bventura proporciona este documento en español e inglés. Sólo la versión española de este Manual de Calidad es un documento controlado. La versión en español es vinculante. Las traducciones en otros idiomas proporcionadas por Bventura tienen un carácter meramente informativo.

Se aplica a todos los proveedores a lo largo de la cadena de suministro que suministran productos a Bventura. También es aplicable a los proveedores impuestos por el cliente (compras impuestas).

Documentación relacionada disponible en <https://usagroup.es/about/b-ventura/>

En los puntos de este manual de calidad nos referiremos a nuestros "proveedores de producto" que contemplan a los proveedores de materia prima, proveedores de segundas operaciones y proveedores de componentes.

Los "proveedores de producto" proveen de productos y/o procesos a Bventura que pasarán por toda la cadena de suministro hasta llegar al cliente final.

1.- Scope

This Supplier Quality Manual is valid for the supply of production materials, and Aftermarket products to Ventura Precision Components hereinafter referred to as "Bventura".

It is also valid for services that affect customer requirements such as sub-assembly, sorting, rework, washing and calibration services.


Bventura provides this document in Spanish and English. Only the Spanish version of this Quality Manual is a controlled document. The Spanish version is binding. Translations in other languages provided by Bventura are meant only for information.

It applies to all suppliers along the supply chain providing products to Bventura. It is also applicable for customer directed suppliers (directed buy).

Related documentation available at <https://usagroup.es/about/b-ventura/>

In the points of this quality manual, we refer to our "product suppliers" which contain Raw material suppliers, 2nd operations suppliers and Components suppliers.

The "Product Suppliers" supply products and/or processes to Bventura that will go through all the supply chain till the final customer.

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

2.- General

2.1.- Gestión de la Calidad y el Medioambiente

Es necesario implantar un sistema de gestión de la calidad y un sistema medioambiental eficaces de acuerdo con la siguiente tabla.

2.- General

2.1.- Quality and Environmental Management

An effective quality management system and Environmental system needs to be put in place according to the below table.

Tipo de actividad Type of activity	Mínimo QMS Minimum QMS	QMS objetivo QMS goal	Mínimo Medio Ambiente* Minimum Environmental*
Raw Material	ISO 9001	IATF 16949	ISO 14001
2n operations	ISO 9001	IATF 16949	ISO 14001
Components	ISO 9001	IATF 16949	ISO 14001
Packaging	ISO 9001	ISO 9001	ISO 14001
Transport	ISO 9001	ISO 9001	ISO 14001
Calibration	ISO/IEC 17025	ISO/IEC 17025	ISO 14001
Tools	ISO 9001	ISO 9001	ISO 14001
Maintenance	ISO 9001	ISO 9001	ISO 14001
Waste Manager	ISO 9001	ISO 9001	ISO 14001
Other	---	ISO 9001	ISO 14001

*El sistema de gestión medioambiental no es obligatorio, pero se tendrá en cuenta durante la evaluación del proveedor.


Los proveedores certificados deben informar a B Ventura sobre sus certificaciones iniciales y de renovación para todos sus centros productivos.

El objetivo de este sistema de gestión de la calidad es alcanzar el objetivo de "Cero defectos".

*Environmental Management system is not compulsory but will be taking into account during the supplier evaluation.

Certified Suppliers must inform to B Ventura about their initial and renewal certifications for all production locations.

The goal of this quality management system is to achieve the "Zero-Defect" target.

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

2.2.- Objetivos de Calidad

El proveedor debe asegurarse de que los objetivos de calidad para cumplir con los requisitos del cliente se definan, establezcan, mantengan y revisen para las funciones, procesos y a todos los niveles pertinentes en toda la organización.

En el contexto de la planificación de la calidad, se espera que el proveedor desarrolle una "Estrategia de Cero Defectos" y tome todas las medidas necesarias para alcanzar el objetivo de "Cero Defectos".


Si el rendimiento de la calidad puede afectar potencialmente a la seguridad, a la calidad o a la entrega de los productos, el proveedor deberá informar inmediatamente a todas las plantas receptoras de BVentura posiblemente afectadas y a otras partes implicadas en la cadena de suministro a BVentura.

2.2.- Quality Objectives

The supplier shall ensure that quality objectives to meet customer requirements are defined, established, maintained and reviewed for relevant functions, processes, and levels throughout the organization.

In the context of quality planning, the supplier is expected to develop a "Zero-Defect Strategy" and take all necessary actions in order to achieve the "Zero Defect" target.

If the quality performance has a potential to impact the safety, quality or delivery of products, the supplier shall inform immediately all possibly impacted BVentura receiving plants and other involved parties in the supply chain to BVentura.

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

2.3.- Características Especiales

Las características especiales son características con mayores riesgos, que requieren una atención especial por parte del proveedor. Las desviaciones en estas características pueden afectar gravemente a la seguridad del producto, a su vida útil, a su capacidad de montaje, a su funcionalidad y a su calidad, y pueden infringir la normativa oficial o legal.

Estas características requieren una consideración especial por parte del Proveedor, incluyendo procesos capaces, pruebas anti-error, controles especiales, validación, documentación y seguimiento en todos los fases de la planificación aplicables.

Las características especiales definidas por B Ventura o sus clientes se identificarán en los planos/especificaciones o en un documento separado que haga referencia a estas características en los planos/especificaciones.

Las características especiales también se determinarán, identificarán y documentarán como resultado del propio análisis de riesgos del proveedor (por ejemplo, a partir del AMFE del producto y/o del proceso) y/o en base a la experiencia y los conocimientos del proveedor.

Las características especiales se identificarán y abordarán específicamente en el AMFE de diseño, el AMFE de proceso, los planes de control, el diagrama de flujo, las instrucciones de trabajo/proceso y otros documentos asociados.

El Proveedor es responsable de asegurar que las Características Especiales relevantes sean explicadas, entendidas y controladas por él y sus subproveedores, cuando sea aplicable.

2.3.- Special Characteristics

Special Characteristics are characteristics with higher risks, requiring special attention by the Supplier. Deviations in these characteristics can seriously affect product safety, product lifetime, assembly capability, product functionality, quality and can violate official or legal regulations.


These characteristics require particular consideration from the Supplier including capable processes, error proofing, special controls, validation, documentation and monitoring in all applicable planning steps.

Special Characteristics as defined by B Ventura or their customers will be identified on drawings/specifications or in a separate document that cross-references these characteristics to the drawings/specifications.

Special Characteristics shall be also determined, identified and documented as a result of the Suppliers' own risk analysis, (e.g. from the product and/or process FMEA) and/or based on the Supplier's experience and knowledge.

Special Characteristics shall be identified and specifically addressed in the Design-FMEA, Process-FMEA, Control Plans, Process Flow, Work/Process Instructions and other associated documents.

The Supplier is responsible for ensuring that relevant Special Characteristics are explained, understood and controlled by them and their sub-suppliers, where applicable.

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

2.4.- Gestión Sub-Proveedores

Los subproveedores tienen un impacto significativo en la calidad del producto final. Los proveedores de BVentura deberán contar con un sistema de gestión de proveedores documentado.

Los proveedores de BVentura son responsables del desarrollo de sus subproveedores. Deberán contar con el proceso, la competencia y los recursos necesarios para gestionar a sus subproveedores (incluidos los proveedores de compra dirigida y los procesos subcontratados) y supervisar su rendimiento.

2.5.- Cambio de producto/procesos

El proveedor deberá tener un proceso documentado para controlar e implementar cambios que impacten el producto, la realización del producto y el proceso de fabricación.

La evidencia de los riesgos asociados con el cambio debe documentarse y evaluarse.

Cualquier cambio previsto, que se desvíe de la última aprobación de PPF/PPAP, se comunicará lo antes posible a BVentura para permitir una revisión y aprobación oportunas por parte de BVentura.

2.6.- CSR's

Se espera que los proveedores cumplan con los requisitos específicos de los clientes de BVentura.

Los requisitos generales específicos de los clientes ya están incluidos en este Manual de Calidad y deben ser implementados.

Los requisitos específicos del cliente adicionales emitidos por los clientes de BVentura se comunicarán en función del proyecto. Su aplicación estará sujeta a un acuerdo entre BVentura y el proveedor.

2.4.- Sub-Suppliers Management

Sub-suppliers have a significant impact on the quality of the final product. BVentura suppliers shall have a documented supplier management system in place.

BVentura suppliers are responsible for the development of their sub-suppliers. They shall have the necessary process, competence and resources to manage their sub-suppliers (including directed-buy suppliers and outsourced processes) and monitor their performance.

2.5.- Change product/process

The supplier shall have a documented process to control and implement changes that impact product, product realization and manufacturing process.


The evidence of risks associated with the change shall be documented and assessed.

Any intended change, deviating from the latest PPF/PPAP approval, shall be communicated as soon as possible to BVentura to allow for a timely review and approval by BVentura.

2.6.- CSR's

Suppliers are expected to comply with the specific requirements of Bventura customers. General customer specific requirements are already included in this Quality Manual and shall be implemented.

Additional customer specific requirements issued by BVentura customers will be communicated on a project basis. Their application will be subject to an agreement between BVentura and the supplier.

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

3.- APQP-PPAP

3.1.- APQP

El objetivo de BVentura es perseguir un enfoque orientado a la prevención y basado en el riesgo durante las distintas fases del desarrollo del producto y/o del proceso con el objetivo general de evitar posibles no conformidades y problemas de entrega durante la producción en serie.

El "Proveedor de Productos" y sus subproveedores deberán tener un proceso de APQP exhaustivo de acuerdo con los últimos requisitos de la AIAG y de BVentura.

Basándose en los requisitos aplicables, BVentura tiene la oportunidad de verificar el proceso APQP en el Proveedor, así como en las instalaciones del subproveedor junto con su cliente.

El Proveedor tendrá un ingeniero/gestor de proyectos designado para cada proyecto de desarrollo de productos contractuales, que estará disponible a petición de BVentura para formar parte del equipo general del proyecto.

3.2.- PPAP

El PPAP determinará si un proveedor cumple con todos los requisitos de la Oficina Técnica de BVentura, las especificaciones y los requisitos del proceso para un "Proveedor de Productos". Los métodos de producción utilizados para el PPAP deberán tener la capacidad definida para producir Productos Contractuales de forma consistente mientras se ejecuta la tasa de producción mínima requerida.

3.2.1.- Requisitos

El PPAP debe presentarse en los siguientes casos:

- Piezas nuevas
- Modificaciones de producto
- Cambio de proceso (incluyendo subproveedores)
- Corrección de anomalías planteadas en muestras anteriores

3.- APQP-PPAP

3.1.- APQP

It is BVenturas' objective to pursue a prevention-oriented and risk-based approach during the various phases of the product and/or process development with the overall target to avoid potential non-conformances and delivery issues during serial production.

The "Product Supplier" and its sub-suppliers shall have a comprehensive APQP process in place in accordance to the latest AIAG and BVentura requirements.

Based on the applicable requirements BVentura has the opportunity to verify the APQP process at the Supplier as well as at the sub-supplier's premises together with its customer.

The Supplier shall have a designated project engineer/manager for each Contract Product development project, who will be available upon request by BVentura to be part of the overall project team.


3.2.- PPAP

PPAP shall determine whether a supplier meets all BVentura Technical Office requirements, specifications, and process requirements for a "Product Supplier". The production methods used for PPAP shall have the defined capability to produce Contract Products consistently while running at the required minimum quoted production rate.

3.2.1.- Requirements

PPAP must be submitted under the following cases:

- New parts
- Product modifications
- Process change (including sub-suppliers)
- Correction of abnormalities raised in prior samples

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

3.2.2.- Documentación

Se requiere enviar la documentación PPAP a su contacto de calidad en BVentura.

La entrega nivel 3 se aplica a menos que BVentura establezca otros requisitos y/o existan otros acuerdos por escrito.

Los requisitos de PPAP por nivel son los siguientes:

Nivel 1 - Part Submission Warrant (PSW) solo enviado al cliente.

Nivel 2 - PSW con piezas muestra y documentación limitada.

Nivel 3 - PSW con piezas muestra y documentación completa.

Nivel 4 - PSW y otros requisitos definidos por el cliente.

Nivel 5 - PSW con piezas muestra y documentación completa disponibles para su revisión en la ubicación de fabricación del proveedor. Documentación completa

3.2.2.- Documentation

It is required to submit the PPAP documentation to your quality contact in BVentura.

Submission level 3 applies unless any other requirements were stated by BVentura and/or other written agreements exist.

PPAP requirements by level are as follows:


Level 1 – Part Submission Warrant (PSW) only submitted to the customer.

Level 2 – PSW with product samples and limited supporting data.

Level 3 – PSW with product samples and complete supporting data.

Level 4 – PSW and other requirements as defined by the customer.

Level 5 – PSW with product samples and complete supporting data available for review at the supplier's manufacturing location. Complete documentation.


	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

no.	Document/Item	Docs. requeridos por defecto default requested docs per level				
		lvl. 1	lvl. 2	lvl. 3	lvl. 4	lvl. 5
1	Registros de Diseño Design Record		d	x	d	v
2	Documentación para Autorización de Cambios de Ingeniería. Authorized Engineering Change documents			x		v
3	Aprobación de Ingeniería de Cliente Customer Engineering Approval					
4	Análisis del Modo de Fallo y Efectos del Diseño (AMFE de Diseño) Design Failure Mode and Effects Analysis (Design FMEA)		v	v	v	v
5	Diagrama de flujo (s) Process Flow Diagram(s)			x		v
6	Análisis del Modo de Fallo y Efectos del Proceso (AMFE de Proceso) Process Failure Mode and Effects Analysis (Process FMEA)		v	v	v	v
7	Plan de Control Control Plan		d	x	d	v
8	Estudios de Análisis del sistema de Medida Measurement System Analysis Studies		d	x	d	v
9	Resultados dimensionales Dimensional Results			x		v
10	Registros de Materiales / Resultados de ensayos Records of Material / Performance Test Results			x		v
11	Estudios Iniciales del Proceso Initial Process Studies			x		v
12	Documentación de laboratorio Cualificado Qualified Laboratory Documentation		d	x	d	v
13	Reporte de aprobación visual Appearance Approval Report (AAR)					
14	Piezas PPAP Sample Production Parts		x	x		x
15	Muestras de referencia Master Sample					
16	Ayudas para la verificación Checking Aids					
17	Requisitos específicos de Cliente Customer-Specific Requirements			d		v
18	Part Submission Warrant (PSW)	x	x	x	x	x
19	Otros Other			x	x	v

x: para ser enviado a BVentura / to be submitted to Bventura

d: para ser enviado a BVentura cuando sea requerido / to be submitted to Bventura under request

v: Disponible en la planta productiva del proveedor para ser revisado con BVentura / Available at Suppliers manufacturing plant for review with Bventura

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

3.3.- Capacidades

Las características especiales (véase también 2.3) identificadas por el Proveedor, BVentura y/o sus clientes durante la fase de APQP, requieren una verificación de su capacidad. Para ello, el Proveedor deberá supervisar y controlar estas características con métodos adecuados (p.ej. control estadístico del proceso (SPC), métodos anti-error, etc.) y documentar los requisitos de control en el plan de control aplicable. El SPC se aplicará sobre la base de las definiciones del manual de referencia AIAG PPAP y SPC, a menos que BVentura especifique lo contrario.

El criterio de aceptación para los estudios a corto plazo es un Cmk y Ppk ≥ 2 .

Para la capacidad del proceso a largo plazo, se requiere un Cpk $\geq 1,67$.

Si no se puede alcanzar la capacidad requerida, es obligatorio que el proveedor realice una verificación 100%.

A petición de BVentura, el proveedor deberá proporcionar datos de medición y trazabilidad para características especiales.

3.4.- Planes de Auditorias

El "Proveedor de Productos" deberá tener un plan de auditorías que defina la ejecución regular y el alcance de las auditorías internas de producto y proceso. Se aplicarán los procedimientos VDA Volumen 6 parte 5 o VDA Volumen 6 parte 3 o equivalentes. También se tendrán en cuenta las auditorías de los subproveedores.

También se tendrán en cuenta los requisitos de auditoría específicos relacionados con procesos y productos especiales (CQI, requisitos específicos del cliente, evaluación SPICE, etc.).

3.4.1.-CQI/ Calificación de Procesos especiales

La AIAG (Automotive Industry Action Group) es el editor de las directrices CQI (Mejora Continua

3.3.- Capabilities

Special characteristics (see also 2.3) as identified by the Supplier, BVentura and/or their customers during the APQP phase, require proof of their capability. For this purpose, the Supplier shall monitor and control these characteristics with suitable methods (e.g. statistical process control (SPC), error-proofing methods etc.) and document the control requirements in the applicable control plan. SPC shall be applied based on the definitions in the AIAG PPAP and SPC reference manual unless otherwise specified by BVentura.

The acceptance criteria for short term studies is a Cmk and Ppk ≥ 2 .

For long term process capability, a Cpk $\geq 1,67$ is required.

If the required capability cannot be reached, 100% testing by the Supplier is mandatory.

Upon request of BVentura, the Supplier shall provide measurement and traceability data for Special Characteristics.


3.4.- Auditing Plans

The "Product Supplier" shall issue an audit program that defines the regular execution and the extent of internal product and process audits. VDA Volume 6 part 5 or VDA Volume 6 part 3 or equivalent procedures are to be applied. Audits at sub-suppliers shall also be taken into consideration.

Specific audit requirements related to special processes and products (CQI, Customer Specific Requirements, SPICE assessment, etc.) shall also be considered.

3.4.1-CQI/Qualification of special Processes

The AIAG (Automotive Industry Action Group) is publisher of the CQI guidelines (Continuous Quality Improvement). CQI formats are available at www.aiag.org.

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

de la Calidad). Los formatos de CQI están disponibles en www.aiag.org.

Para los proveedores y subproveedores que se ocupan de procesos especiales de acuerdo con AIAG, se deben considerar las directrices de CQI pertinentes.

Las evaluaciones de CQI son autoevaluaciones y se realizarán de acuerdo con los requisitos de CQI al menos una vez al año.

4.- Entregas Serie

Una vez aprobado con éxito el proceso de fabricación (se aprueba el PPF/PPAP), comienza la fase de producción en serie.

4.1.- Reclamaciones

Se espera que los proveedores notifiquen inmediatamente a todas las plantas de BVentura posiblemente afectadas y a otras partes implicadas en la cadena de suministro de BVentura cuando tengan conocimiento de posibles problemas de seguridad, calidad o entrega.

Después de que BVentura emita una reclamación, se implementarán inmediatamente acciones de contención. La queja se responderá utilizando la resolución de problemas de las ocho disciplinas (8D) bajo la petición de BVentura.

4.1.1.- Tipo de reclamaciones

Se pueden emitir dos tipos diferentes de reclamaciones, Calidad y logística.

Las reclamaciones logísticas serán respondidas bajo la metodología 8D únicamente a solicitud del emisor de la reclamación, de lo contrario, puede tratarse simplemente de una devolución logística de materiales u otro tipo de incidencia.

Sin embargo, el proveedor debe tener en cuenta que la cantidad de reclamaciones y/o devoluciones de logística afectaran a la evaluación del proveedor.

For suppliers and sub-suppliers dealing with special processes according to AIAG, relevant CQI-guidelines shall be considered.

The CQI assessments are self-assessments and shall be performed according to the CQI requirements at least annually.

4.- Serial Deliveries

Once the manufacturing process is successfully validated (PPF/PPAP is approved), the serial production phase begins.

4.1.- Complaints

Suppliers are expected to immediately notify all possibly impacted BVentura plants and other involved parties in the supply chain to BVentura when made aware of potential safety, quality or delivery issues.

After a complaint is issued by BVentura, containment actions shall be implemented immediately. The complaint shall be replied using the Eight disciplines problem solving (8D) under the request of BVentura.


4.1.1.- Type of complaints

Two different types of claims may be issued, Quality and logistics.

Logistics claims will be replied under the 8D methodology only upon request of the claim issuer, otherwise, it may just be a logistic return of materials or another type of incident.

However, the supplier needs to take into account that the quantity of logistics claims and/or returns are impacting the supplier evaluation.

Quality claims issued by the quality department will be subcategorized under (Informational, BVentura, Customer, OEM or Field) depending on the impact and/or where the failure has been detected. This type of claim will be replied under

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

Las reclamaciones de calidad emitidas por el departamento de calidad se subcategorizarán en (Informativo, BVentura, Cliente, OEM o Campo) según el impacto y/o dónde se haya detectado la falla. Este tipo de reclamaciones de responderán usando la metodología 8D a menos que se indique lo contrario.

the 8D methodology otherwise indicated.

4.2.- Desempeño de la Calidad Proveedores

Los proveedores de BVentura serán evaluados trimestralmente.

Los proveedores sometidos a la evaluación de BVentura se encuentran en la siguiente tabla.

4.2.- Supplier Quality Performance

BVentura Suppliers will be evaluated on a quarterly basis.

The suppliers under BVentura evaluation can be found in the table below.


Tipo de proveedor Supplier Type	Departamento Responsable Department Responsible	Evaluación de proveedores** Supplier Evaluation** [Y/N]
MATERIALES* MATERIALS*	Aprovisionamiento Supply Chain	Y
2ª OPERACIONES* 2nd OPERATIONS*	Aprovisionamiento Supply Chain	Y
COMPONENTES COMPONENTS	Aprovisionamiento Supply Chain	Y
EMBALAJE PACKAGING	Compras Técnicas Technical purchasing	N
TRANSPORTE TRANSPORT	Aprovisionamiento Supply Chain	Y
CALIBRACIÓN CALIBRATION	Calidad Quality	N
HERRAMIENTAS TOOLS	Compras Técnicas Technical purchasing	Y
MANTENIMIENTO MAINTENANCE	Compras Técnicas Technical purchasing	N
GESTOR DE RESIDUOS WASTE MANAGER	Gestión Medio Ambiente Environmental Management	N

4.2.1.- Criterio de Evaluación

Los criterios de evaluación de los proveedores de BVentura son objeto de puntuaciones otorgadas por los departamentos de Calidad, Cadena de Suministro y Compras. La puntuación máxima es del 100% y, en función del valor final, se establecen tres categorías de evaluación, A, B y C, siendo la C la peor puntuación. Los objetivos y las acciones de cada categoría son acordados anualmente por los tres departamentos.

4.2.1.- Evaluation criteria

The evaluation criteria of BVentura suppliers are subject to scores given by the Quality, Supply Chain and Purchasing departments. The maximum score is 100% and, depending on the final value, three evaluation categories are established, A, B and C, with C being the one with the worst score. The objectives and actions for each category are agreed annually by the three departments.

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

Si no se comunica lo contrario los objetivos por defecto serán:

- Objetivos PPM's: ≤ 150
- Objetivo entregas: $\geq 100\%$
- Objetivo reclamaciones: ≤ 15

De lo contrario se comunicarán individualmente a cada proveedor.

Los criterios de evaluación son los siguientes:

If not communicated otherwise, the default objectives will be:

- PPM Objectives: ≤ 150
- Delivery Objective: $\geq 100\%$
- Claims Objective: ≤ 15

Otherwise, they will be communicated individually to each supplier.


The evaluation criteria are as follows:

Criterio Principal Main Criteria	Sub-Criterio Sub-Criteria	Peso Weight	Calculo Calculation
Gestión Calidad Quality Management 20%	ISO 9001	5%	Disponible Si/No - Available Y/N 0% o 5% / 0% or 5%
	IATF 16949	10%	Disponible Si/No - Available Y/N 0% o 10% / 0% or 10% Solo para proveedores de MATERIAL /2as OPERACIONES / COMPONENTES sino la puntuación será 10% Only for suppliers MATERIAL / 2nd OPERATIONS / COMPONENTS otherwise punctuation will be 10%
	ISO 14001	5%	Disponible Si/No - Available Y/N 0% o 5%/ 0% or 5%
Desempeño Logística Logistics Performance 30%	Entregas Delivery performance	25%	De 0% a 25% / From 0% to 25% Entrega vs. Entrega requerida Delivery date vs. required delivery date
	Reclamaciones Logísticas Logistic claims	5%	Nº. reclamaciones o devoluciones No. claims or returns ≤ 5 claims* 0% o 5% / 0% or 5%
Desempeño Calidad Quality Performance 50%	Reclamaciones Calidad Quality claims	30%	Nº. reclamaciones No. claims ≤ 10 claims* 0% o 30% / 0% or 30%
	PPM's/ Cantidad NOK PPM's/ Qty NOK	20%	$(1 - (\text{PPMs} / \text{PPM Objective})) * 100$ Defecto: Default: $< 150 \text{ppm}^*$ De 0% a 20% / From 0% to 20%
TOTAL:		100%	

*Valores requeridos por defecto, podrán ajustarse para proveedores, clave, proveedores con problemas o viceversa *Default objectives, may be adjusted to Key suppliers, suppliers with problems or vice versa.

En el caso de una calificación B o C, se informará al proveedor en consecuencia y es posible que haya que aplicar medidas (véase 4.3)

In the case of B or C qualification, the supplier will be informed accordingly and actions may need to be applied (see 4.3)

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

4.3.- Desarrollo de Proveedores

BVentura elige la lista de proveedores a desarrollar de forma anual, en un acuerdo entre las áreas de Compras, Aprovisionamiento y Calidad. Los motivos para ser elegidos en el desarrollo de proveedores pueden ser:

- Proveedores de bajo rendimiento, según el resultado de la evaluación de proveedores de los años anteriores, siempre que el proveedor tenga una facturación significativa.
- Proveedores de piezas críticas.
- Proveedores cuyo rendimiento ha empeorado o se ha estancado en un índice de PPM o de entrega.
- Otros proveedores que requieran llevar a cabo acciones especiales de desarrollo o seguimiento a juicio de Compras, Calidad o Aprovisionamiento.

A lo largo del año se pueden incluir en la lista del programa de desarrollo proveedores que, por razones excepcionales, requieran acciones especiales.

4.3.1.- Plan de Acciones

Se llevarán a cabo todas las acciones pertinentes para el desarrollo de cada proveedor seleccionado, que pueden incluir, entre otras:

- Auditoría para detectar áreas de mejora y definir un Plan de Acciones en caso de encontrar no conformidades
- Seguimiento de la evaluación
- Plan de acciones PDCA

5.- Revalidación anual / inspección del layout

Todos los productos serán sometidos a una inspección del layout y a una test funcional (revalidación) anual, a menos que se acuerde lo contrario con B Ventura. Tras un acuerdo previo con B Ventura, para las piezas que sean

4.3. - Supplier development

BVentura chooses the list of suppliers to develop on an annual basis, in an agreement between the Purchasing, Supply chain and Quality areas. Reasons to be chosen in the supplier development may include:

- Low-performance suppliers, according to the result of the supplier evaluation of the previous years, as long as the supplier has a significant turnover.
- Critical part suppliers.
- Suppliers whose performance has worsened or stagnated in a PPM index or delivery index.
- Other suppliers which require carrying out special developmental or follow-up actions as deemed by Purchasing, Quality or Supply Chain.

Throughout the year, suppliers can be included in the development program list, which, for exceptional reasons require special actions.


4.3.1.- Action Plan

All pertinent actions will be carried out for the development of each supplier selected, which may include, among others:

- Audit to detect areas of improvement and define an Action Plan in case non-conformities are found
- Assessment follow-up
- PDCA action plan

5.- Annual Revalidation / layout inspection

All products shall be subjected to an annual layout inspection and functional testing (revalidation) unless agreed otherwise with B Ventura. After a previous agreement with B Ventura, for parts that are similar for B Ventura,

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

similares para BVentura, la recalificación puede realizarse por grupo de productos ("Familia").

the requalification can be carried out per product group ("Family").

Las especificaciones válidas de BVentura son la base para la recalificación/revalidación. La inspección del layout y los tests funcionales suelen abarcar:

The valid BVentura specifications are the basis for requalification/revalidation. A layout inspection and functional testing usually cover:

- Dimensión
- Material
- Función

- Dimension
- Material
- Function

Los resultados se documentarán y se pondrán a disposición de BVentura para su evaluación. Si los resultados de las pruebas son negativos, el proveedor se pondrá inmediatamente en contacto con BVentura.

The results shall be documented and made available for evaluation by BVentura. If the test results are negative, the supplier shall immediately contact BVentura.

6.- Desviaciones

6.- Deviations

En caso de desviaciones de la especificación, se utilizarán los siguientes formatos y se presentarán a BVentura para obtener la liberación antes de la entrega:

In case of deviations from the specification, the following forms shall be used and submitted to BVentura in order to obtain release prior to delivery:

- Formato de solicitud de desviación
- Formato de informe 8D

- Deviation Request Form
- 8D Report Form

La información presentada deberá indicar cuándo tiene previsto el proveedor volver a la producción normal.

The submitted information shall indicate when the supplier plans to return to normal production.

Todas las entregas basadas en una aprobación de desviación tendrán etiquetas de identificación adicionales en todos los soportes de carga.

All deliveries based on a deviation approval shall have additional identification labels on all load carriers.

7.- Condiciones para empresas de verificación

7.- Conditions for Sorting Companies

De aplicación a las empresas externas de verificación que realizan trabajos para BVentura.


Applicable to external sorting companies performing tasks for BVentura at BVentura's customer facilities, hereafter referred to as the "client."

7.1.- Directrices de Clasificación

7.1.- Sorting Guidelines

• **Alcance de la verificación:** Antes de iniciar cualquier actividad de verificación, se definirá el alcance de la esta. BVentura proporcionará un formulario al proveedor, especificando el problema, la cantidad, los lotes y/o el tiempo para la verificación. También se proporcionará

• **Sorting Scope:** Before initiating any sorting activity, the sorting scope shall be defined. BVentura will provide a form to the supplier, specifying the problem, quantity, lots, and/or time for verification. Approval of the verification

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

la aprobación de la metodología de verificación y los contactos para cada área (calidad, logística y pagos).

• **Plan de Verificación de Inicial Seguro:** Durante los primeros días, donde pueden surgir dudas o falta de información, la empresa de verificación deberá presentar informes diarios de inspección durante la primera semana o el tiempo estipulado.

• **Comunicación con BVentura:** Cualquier duda planteada durante la inspección debe informarse de inmediato a BVentura.

• **Gestión de Rechazos:** Si el índice de rechazo excede la previsión determinada o si ocurren situaciones inusuales, el proveedor de verificación informará rápidamente a BVentura.

• **Propuestas y solicitudes del Cliente Final:** La empresa de verificación informará a BVentura sobre cualquier propuesta del cliente para cambios en las condiciones de verificación, criterios de aceptación o rechazos adicionales antes de su aplicación. Todas las solicitudes que afecten las condiciones de verificación, como un aumento en las cantidades a clasificar, abordar otros problemas, detener o iniciar verificaciones adicionales, etc., requieren la aprobación previa de BVentura. BVentura, como cliente de la empresa de verificación, tiene la autoridad para todas las decisiones.

• **Enfoque en el Problema Declarado:** La empresa de verificación debe centrarse en el problema declarado por BVentura. Si se descubren problemas adicionales, BVentura debe ser informado primero, y después de obtener la aprobación, se puede notificar al cliente.

7.2.- Facturación y Requisitos de Pago

Para proceder con el proceso de pago de la factura, el proveedor deberá proporcionar:

- Factura.
- " Autorización y Acuerdo para la Verificación " de BVentura.
- Informe final de verificación.

methodology and contacts for each area (quality, logistics, and payments) will also be provided.

• **Safe Launch Verification Plan:** During the initial days, where doubts or lack of information may arise, the sorting company shall submit daily inspection reports throughout the first week or the stipulated time.

• **Communication with BVentura:** Any doubts raised during the inspection should be promptly reported to BVentura.

• **Management of Rejections:** If the rejection index exceeds the determined forecast or if unusual situations occur, the sorting supplier will promptly inform BVentura.

• **End Customer Proposals and requests:** The sorting company shall inform BVentura about any client proposals for changes in sorting conditions, acceptance criteria, or additional rejections prior to application. All requests that impact sorting conditions, such as an increase in quantities to sort, addressing other issues, halting or initiating additional sortings, etc., require prior approval from BVentura. BVentura, as the customer of the sorting company, holds the authority for all decisions.

• **Focus on Declared Problem:** The sorting company should focus on the issue declared by BVentura. If additional issues are discovered, BVentura should be informed first, and after obtaining approval, the client should be notified.


7.2.- Invoicing and Payment Requirements

In order to proceed with the invoice payment process, the supplier shall provide:

- Invoice.
- "Sorting "Authorization Agreement" from BVentura.
- Sorting final report.

Please submit one invoice per sorting authorization.

BVentura will only pay for the scope determined in this "Sorting Authorization Agreement (SAA)

	PROCEDIMIENTO PROCEDURE	Código: Code:	CAL 107
	MANUAL DE CALIDAD PROVEEDORES SUPPLIERS' QUALITY MANUAL	Edición: Version: Fecha: Date:	2 21/11/2023

Por favor, envíe una factura por cada autorización de verificación.

BVentura solo pagará por el alcance determinado en este " Autorización y Acuerdo para la Verificación (SAA) Anexo A".

7.3.- Responsabilidad de Pago y Protocolo de Transferencia

Como contratista de verificación, BVentura asume la responsabilidad inicial de las actividades de verificación. Sin embargo, si, después del inicio de las actividades de verificación, se establece que la causa del fallo en la verificación no recae en BVentura, el pago por la actividad de selección puede transferirse al cliente. Después de la transferencia al cliente, las actividades y responsabilidades subsiguientes, incluyendo el pago y la facturación, se coordinarán entre la empresa de clasificación y el cliente.

7.4.- Responsabilidad ante Productos No Conformes

En caso de que el cliente de destino identifique productos no conformes que hayan sido verificados y entregados por la empresa de verificación, de acuerdo con el defecto declarado y la metodología especificada, la empresa de clasificación asume la responsabilidad de las consecuencias subsiguientes, incluyendo, pero no limitado a, una nueva selección gratuita u otros problemas generados.

Annex A".

7.3.- Payment Responsibility and Transfer Protocol

As the sorting contractor, BVentura assumes the initial responsibility for the sorting activities. However, if, after the commencement of the sorting activities, it is established that the cause of the sorting failure does not lie with BVentura, the payment for the selection activity may be transferred to the client. Following the transfer to the client, the subsequent activities and responsibilities, including payment and invoicing, will be coordinated between the sorting company and the client.

7.4.- Responsibility for Non-Conforming Products

In the event that the destination client identifies non-conforming products that have been sorted and delivered by the sorting company, in accordance with the declared defect and the specified methodology, the sorting company assumes responsibility for ensuing consequences, including but not limited to free reselection or any other issues generated.