


G-1087 Version: 14	Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC	
------------------------------	---	---

between
Auto-Kabel of North America, Inc
El Paso, Texas, USA

Auto-Kabel de Mexico S.A. de C.V.
Ciudad Juarez, Chihuahua, Mexico

- hereinafter referred to as “AUTO-KABEL” –
- referido en este document como “AUTO-KABEL”

And / Y

<<Company / Compañía>>

<<Street / Calle>>

<<Country code>> - <<Postcode>> <<City>>

as well as for their
- subsidiaries worldwide -

- hereinafter referred to as “Supplier” -

SUPPLIER


Process: Procurement	Sub Process: Approve Supplier	Language: EN
Document Manager: Aylin Tutar	Scope: All,	
public	The printout of the document is not subject to the revision service	Page 1 of 32

Table of Contents:

1. **Basic principle / Principio Basico**
2. **Terms / Términos**
3. **Fundamental principles, Obligations to cooperate and inform / Principios fundamentals, Obligaciones de cooperar e informar.**
4. **Coordinators / Coordinadores**
5. **Specifications sheet, Obligations sheet / Hoja de especificación, hoja de obligaciones**
6. **RASI matrix, Maturity level protection, Functional safety / Matriz RASI, nivel de madurez de protección**
7. **Field failure analysis of defective parts / Analisis de falla de campo de partes defectuosas**
8. **Development / Desarrollo**
9. **Prototypes / Prototipos**
10. **Initial sample inspection report (ISIR) / Dimensional Report (PPAP) Reporte de Inspección de primeras piezas / Reporte Dimensional (PPAP)**
11. **Change management, Parts history / Gestión de cambios, historial de Cambios de las partes**
12. **Approvals / Aprobaciones**
13. **Supplier management, Incoming goods inspection / Gestión de proveedores e Inspección de materia prima**
14. **Sub-supplier / Sub-proveedores**
15. **Special characteristics, Product characteristics / Carasteristicas Especiales, Carateristicas de producto**
16. **Production steering plan / Plan de dirección de producción**
17. **Measuring methods, Inspection method capability / Métodos de medición, Capacidad de los métodos de inspección**
18. **Ppm agreement (target agreement) / PPMs**
19. **IMDS / IMDS**
20. **Safety data sheets / Especificaciones de seguridad**

SUPPLIER

21. Emergency plans / **Plan de emergencia**
22. Re-qualification / **Re-calificación de PPAP**
23. Supplier assessment, Escalation process / **Evaluacion de Proveedores, Proceso de escalación**
24. Auditing / **Auditorias**
25. Management of defective products / **Manejo de productos con defecto**
26. Packaging, Logistics, Transport / **Empaque, Logistica, Transporte**
27. Complaint management / **Manejo de Quejas**
28. Traceability / **Trazabilidad**
29. IT security / **Seguridad Informática**
30. Term and termination / **Duracion y terminación**
31. General / **General**

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

Auto-Kabel Management GmbH acts on its own behalf, and on behalf and by order of the AUTO-KABEL Group's associated companies as listed on the cover sheet.

Auto-Kabel actua en nombre propio y en nombre de las empresas asociadas al grupo Auto-Kabel listadas en la portada.

Hereinafter: AUTO-KABEL

En lo sucesivo: AUTO-KABEL

And **XXX (Supplier)**, acts on its own behalf, and on behalf and by order of the associated companies listed in the appendix

Y **XXX (Proveedor)**, actua en nombre propio y a nombre de las companies asociadas listadas en la portada.

Hereinafter: Supplier

En lo sucesivo: Proveedor

Amendments to the appendix will take effect when they have been reported to the other Contracting Party in writing.

Las modificaciones al apéndice entrarán en vigencia cuando hayan sido informadas por escrito a la Parte contratante.


General applicability:

Aplicación General:

This QAA governs the collaboration between AUTO-KABEL and the Supplier for the purposes of satisfying all quality requirements for all processes and products in order to ensure the statutory and contractual requirements are met, particular those relating to safety and type approval ability. ISO 9000:2015, ISO 9001:2015 and IATF 16949:2016 are thus normative, direct and applicable components of this QAA in their complete scope and respectively applicable version at the time the agreement is concluded.⁴-They constitute direct mutual contractual obligations. This also applies, including services, insofar as this QAA makes reference to VDA 6.3 (2016).

Este AAC esta enfocado a la colaboración entre AUTO-KABEL y el Proveedor para los propósitos de satisfacer todos los requerimientos de calidad para todos los procesos y productos con la finalidad de garantizar el cumplimiento de los requisitos legales y contractuales. ISO 9000:2015, ISO 9001:2015 y IATF

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

16949:2016 son por lo tanto, componentes normativos directos y aplicables a este AAC en su alcance completa y version respectiva aplicable al momento de la terminación del contrato. Constituyen obligaciones contractuales mutuas directas. Esto también se aplica, incluidos los servicios, en la medida que este AAC hace referencia a VDA 6.3 (2016).

This QAA, notwithstanding its independence, continually forms part of each supply contract between AUTO-KABEL and the Supplier.

Este AAC, forma parte de cada contrato de suministro entre AUTO-KABEL y el Proveedor.

Supplier is responsible for ensuring QAA application.

El proveedor es responsable de asegurar que este AAC se cumpla.

As a special agreement, the QAA always takes precedence over other contractual agreements. Supplementary or deviating agreements between AUTO-KABEL and the Supplier are recorded in the appendix to this QAA. The general business conditions of AUTO-KABEL or the Supplier do not apply to this QAA.

Como acuerdo general, este AAC siempre tiene prioridad sobre los acuerdos de contrato.

Información adicional o acuerdos que se desvien de este contrato entre AUTO-KABEL y el Proveedor son establecidos en el apéndice de este AAC. Las condiciones comerciales generales de AUTO-KABEL o del Proveedor no aplican para este AAC.

1. Basic principle:

1. Principio básico:

AUTO-KABEL, as a manufacturer of security- and function-relevant products for vehicles, and the Supplier are, irrespective of their position in the value-creation chain with respect to clients and users of the end product, obliged as relevant interested parties² by statutory provisions and in their own interests to perform predictive fault- and risk avoidance³. The basic principle of fault- and risk avoidance must be applied to all assessments of the effects of individual processes⁴, their reciprocal effects⁵ on the product, and their potential risks.

AUTO-KABEL, como fabricante de productos de seguridad y función para vehículos, y el Proveedor, independientemente de su posición en la cadena de proveedores con respecto a los clientes y usuarios del producto final; están obligados como partes interesadas relevantes por disposiciones legales y en su propio interés para llevar a cabo la prevención predictiva de fallas y riesgos. El principio básico de evitar fallas y pensamiento basado en riesgos debe aplicarse en la evaluación de los efectos de los procesos, sus efectos recíprocos sobre el producto y los riesgos potenciales.


² ISO 9001:2015 – 4.2

³ ISO 9000:2015 – 2.3.4.4

⁴ VDA 6.3 (2016) – 2.4

⁵ ISO 9000:2015 – 2.2.2; ISO 9001:2015 – 4.4.1

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

2. Terms:

2. Términos:

All terms within this QAA and in the agreed applicable documents are primarily defined according to the definitions from the respectively referenced rules and regulations, such as ISO 9000:2015/ISO 9001:2015;/ IATF 16949:2016 and the VDA standards, in their respectively applicable versions.

Todos los términos dentro de este AAC y en los documentos aplicables acordados se definen principalmente de acuerdo con las definiciones de las reglas y regulaciones a las que se hace referencia respectivamente, tales como ISO 9000:2015/ISO 9001:2015;/ IATF 16949:2016 y los estándares VDA, en sus respectivas versiones.

Rules and regulations are the recognised, presupposed and customary rules and standards of the global automobile industry, particularly those relating to quality management systems (IATF 16949:2016 -3.1). They are to be applied to all processes of product realisation, checks, measurements and risk analyses, such as IATF 16949:2016, APQP, PPAP, FMEA, ISO 26262. They are to take precedence when interpreting and applying this QAA.

Reglas y regulaciones, son las ya conocidas reglas y estándares de la industria automotriz global, particularmente aquellas relacionadas al manejo de los sistemas de calidad (IATF 16946:2016 -3.1). Deben ser aplicadas al proceso de la realización del producto, verificaciones, mediciones y análisis de riesgo, tales como IATF 16949:2016, APQP, PPAP, FMEA. Estas toman precedencia sobre la interpretación y aplicación de este AAC.

Standards (e.g. DIN, ISO, SAE etc.) of recognised national and international standardisation organisations represent minimum standards. They cannot be used as the state of the art of science and technology, nor as the sole authority for the recognised regulations of technology. At no point do they substitute the necessity of exact technical specifications.

Estandares (Ejemplo: DIN, ISO, SAE, etc) de organismos de estandarización nacional e internacional son normas mínimas. No pueden ser usadas como única Fuente para regular tecnologías ya reconocidas. En ningún momento sustituyen las especificaciones técnicas exactas.


Product safety (IATF 16949:2016 – 4.4.1.1) represents the statutory requirement for product safety. including any respective changes thereto or new regulations. Deviations from legal requirements are not at the Supplier's discretion.

Seguridad del product (IATF 16949:2016 – 4.4.1.1) representa el requisito legal para la seguridad del producto. Las desviaciones de los requisitos legales no están a discreción del Proveedor.

Customer-related processes (ISO 9001:2015 – 8.2 and IATF 16949:2016 – 8.2.3.) include all communication between AUTO-KABEL and the Supplier in order to ensure the specification of and compliance with agreed specifications. All communication processes feature the obligation to provide all information significant to the other contracting party even without being requested to do so (provision obligation) and to request all information required to perform the services owed (obligation to obtain).

SUPPLIER

<p>public</p>	<p>The printout of the document is not subject to the revision service</p>	<p>Page 6 of 32</p>
----------------------	--	-----------------------------------

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

Procesos relacionados con el cliente (ISO 9001:2015-8.2 y IATF 16946:2016- 8.2.3.) incluir toda la comunicación entre AUTO-KABEL y el Proveedor para garantizar la especificación y el cumplimiento de las especificaciones acordadas. Todos los procesos de comunicación tienen la obligación de proporcionar toda la información significativa a la otra parte contratante, incluso sin que se le solicite y de solicitar toda la información requerida para realizar los servicios ya en pertenencia.

Quality capability is the ability of the Supplier to satisfy and evidence the agreed, required or customary industry quality requirements in each product specification stage for products and production processes. The validation of the quality capability for the approval of the Supplier for serial supply depends upon successful sampling according to VDA 2 (2012) or PPAP.⁶

Capacidad de Calidad, capacidad del Proveedor para satisfacer y evidenciar los requisitos de calidad acordados, requeridos o habituales de la industria en cada etapa del proceso de producción y de product. La validación de la capacidad de calidad para la aprobación del Proveedor para el suministro de partes en serie con la aprobación de VDA 2 (2012) or PPAP.

Sampling proves that the Supplier has satisfied the agreed quality for the respective product. Evidence is provided by submission of the agreed documents for verification (e.g. according to VDA 2 (2012) or PPAP) by the Supplier.

El **muestreo** demuestra que el Proveedor ha cumplido con la calidad acordada para el product Nuevo. Se proporciona evidencia mediante la presentación de los documentos acordados para su verificación (VDA or PPAP) por parte del proveedor.

Process parameters are process-influencing variables that serve process control and process control.

Los **parámetros del proceso** son variables que influyen en el proceso y sirven al control del proceso y al control del proceso.

Risk is the impact of uncertainties.⁷

Riesgo es el impacto de las incertidumbres.

Measurement stability is the ability of a measuring device to ensure measurement accuracy during the entire period of use (IATF 16949:2016 – 7.1.5.1.1).

Estabilidad de Medición, capacidad de un instrumento de medición para asegurar la exactitude durante un period complete de uso ((IATF 16949:2016 – 7.1.5.1.1)

3. Fundamental principles, Obligations to cooperate and inform:

3. Principios Fundamentales, Obligaciones de cooperar e informar:

⁶ VDA 6.3(2016) -P5.1

⁷ ISO 9000:2015 -3.7.9

SUPPLIER

3.1 The fundamental principle of collaboration with AUTO-KABEL according to this QAA is the sustainable, comprehensive quality capability of the Supplier supported by their specialist competency and experiences. The Supplier must evidence a valid certificate for their quality management system (QMS) according to ISO 9001:2015 in its respectively applicable version during the entire supply relationship.⁸ Any further reaching contractual or statutory provisions remain unaffected. The QMS must be documented.⁹ Any loss of or restriction to the certificate is to be reported to AUTO-KABEL without delay in writing. If the Supplier is not certified, the efficacy of the processes of their QMS is to be evidenced as per ISO 9001:2015.

3.1 El principio fundamental de la colaboración con AUTO-KABEL de acuerdo con este QAA es la capacidad de calidad integral y sostenible del Proveedor respaldada por su competencia y experiencia especializadas. El Proveedor debe presentar un certificado válido para su sistema de gestión de calidad (QMS) de acuerdo con ISO 9001: 2015 en su versión correspondiente correspondiente durante toda la relación de suministro. Cualquier otra disposición que llegue a las disposiciones contractuales o legales no se verá afectada. El SGC debe estar documentado. Cualquier pérdida o restricción del certificado debe informarse a AUTO-KABEL sin demora por escrito. Si el Proveedor no está certificado, la eficacia de los procesos de su SGC se debe demostrar según la norma ISO 9001: 2015

3.2 The Supplier is obliged to notify AUTO-KABEL without delay if the Supplier, or one of their associated or affiliated companies, is given special status (e.g. Controlled Shipping Level 1 or 2) by another customer. In such an event, AUTO-KABEL shall be entitled to verify the corresponding consequences relating to and impacting the supply relationship with AUTO-KABEL, including processes and products.

3.2 El Proveedor está obligado a notificar a AUTO-KABEL sin demora si el Proveedor, o una de sus empresas asociadas o afiliadas, recibe un estado especial (por ejemplo, Nivel de envío controlado 1 o 2) por otro cliente. En tal caso, AUTO-KABEL tendrá derecho a verificar las consecuencias correspondientes en relación con la relación de suministro con AUTO-KABEL y su impacto, incluidos los procesos y los productos.

3.3 The Supplier bears co-responsibility for ensuring statutorily required product safety.¹⁰ As an infringement of the obligation to avoid faults, the failure by the Supplier to perform the related cooperation and communication obligations always constitutes a distinct infringement of the obligations of this QAA.

3.3 El proveedor es responsable de garantizar la seguridad del producto que exige la ley. Como una infracción de la obligación de evitar fallas, la falta de cumplimiento por parte del proveedor de las obligaciones de cooperación y comunicación relacionadas siempre constituye una clara infracción de las obligaciones de este ACC.


3.4 The Supplier must meet additional QMS-related requirements of AUTO-KABEL customers (customer-specific requirements) which, after communication by AUTO-KABEL, become an integral component of this QAA.

3.4 El proveedor debe cumplir requerimientos adicionales relacionados al manejo del Sistema de Calidad de los clientes de Autokabel (Requerimientos Especificos de Cliente) los cuales, despues de la comunicación por parte de AUTO-KABEL, llega a ser un componente integral en este ACC.

⁸ ISO 9001:2015 -4.4.1

⁹ IATF 16949:2016 – 7.5.1.1

¹⁰ IATF 16949:2016 -4.4.1.2 and IATF 16949:2016 -6.1.2.1

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

3.5 Machine capability C_{mk} must achieve ≥ 1.67 . At least $C_{pk} \geq 1.33$ must be met for long-term¹¹ process capability. VDA Volume 6.4 shall apply in its respectively applicable version or SPC manual from AIAG. AUTO-KABEL is entitled to demand stricter and specific requirements relating to process capability.

3.5 Se debe alcanzar un $C_{mk} \geq 1.67$ en capacidad de la máquina. Al menos un $C_{pk} \geq 1.33$ se debe cumplir en la capacidad de proceso a largo plazo. VDA volume 6.4 debe aplicar en su version applicable o manual de SPC de la AIAG. AUTO-KABEL puede pedir requisitos mas estrictos y especificos relacionados con la capacidad del proceso.

3.6 Unless otherwise agreed, the provisions of ISO 9001:2015 – 8.5.1 shall apply to production control and service¹² performance.

3.6 Al menos que se acuerde lo contrario, las disposiciones de la norma ISO 9001:2015 se aplicaran al control de producción y desempeño del servicio.

3.7 Quality- and process data must be recorded by the Supplier in such a way that allows for analysis.¹³ This data must be presented to AUTO-KABEL whenever requested. The Supplier is not entitled to refuse performance.

3.7 Los registros de calidad y proceso deben almacenarse por el proveedor de una forma adecuada que este disponible para análisis. Los información debe ser mostrada a AUTO-KABEL cuando sea requerida. El proveedor no puede rechazar el comportamiento.

3.8 As a manufacturer, the Supplier is obliged to introduce and effectively maintain an environmental management system (EMS) in accordance with ISO 14001:2015.

3.8 Como fabricante, el Proveedor esta obligado a introducir y mantener efectivamente un Sistema de Gestion Ambiental de acuerdo a la norma ISO 14001:2015.

4. Coordinators:

4. Coordinadores:

4.1 AUTO-KABEL and the Supplier shall nominate a coordinator for each of the products to be supplied: coordinators are professionally qualified processors bearing responsibility within the meaning of IATF 16949:2016 -5.1.1.3. It is permitted for a coordinator to be appointed numerous times for several products. The coordinators are responsible for all measures and specifications according to this QAA. They are particularly responsible for establishing and storing the quality plans and verification documents,¹⁴ as well as the interfaces for all conditional services, measurements and inspections.

4.1 AUTO-KABEL y el Proveedor designarán un coordinador para cada uno de los productos que se suministrarán: los coordinadores son procesadores profesionalmente calificados que son responsables según IATF 16949: 2016 -5.1.1.3. Se permite que un coordinador sea nombrado varias veces para varios productos. Los coordinadores son responsables de todas las medidas y especificaciones de acuerdo con este AAC. Son particularmente responsables de establecer y almacenar los planes de calidad y los


¹¹ VDA 6.3(2016) -P6.4.1 and P6.2.3

¹² "Production control and service performance"

¹³ VDA 6.3(2016) -P6.5.2

¹⁴ IATF 16949:2016 – 7.5.3.2.

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

documentos de verificación, así como las interfaces para todos los servicios condicionales, mediciones e inspecciones.

4.2 The coordinator must bear responsibility for quality according to IATF 16949:2016 -5.3. and responsibility for a commissioned person on behalf of customers according to IATF 16949:2016 -5.3.2. They must have available to them the required professional and personnel resources¹⁵ on a multidisciplinary basis.

Coordinator has to assure supplier PPAP and IMDS should be submitted to AUTO-KABEL 3 weeks prior PPAP submission of Finish Good declared in project timeline.

4.2 El coordinador debe asumir la responsabilidad de la calidad según IATF 16949: 2016 -5.3. y la responsabilidad de una persona comisionada en nombre de los clientes según IATF 16949: 2016 -5.3.2. Deben tener a su disposición los recursos profesionales y de personal requeridos de manera multidisciplinaria.

El coordinador debe asegurar que el PPAP de proveedor e IMDS deben proporcionarse a AUTO-KABEL 3 semanas antes de la fecha de PPAP de producto terminado que esta declarada en el APK o timeline del proyecto.

4.3 Unless otherwise agreed, the coordinator fulfils the tasks of a product safety officer¹⁶ and is named by AUTO-KABEL to AUTO-KABEL customers as holding this function.

PPAP coordinator has to review daily status of IMDS portal <https://www.mdssystem.com> to give proper and in-time follow up to non approved IMDS.

4.3 A menos que se acuerde lo contrario, el coordinador cumple las tareas de un responsable de seguridad del producto y es nombrado por AUTO-KABEL para que los clientes de AUTO-KABEL tengan esta función.

El coordinador de PPAP debe revisar en base diaria el status de IMDS en el portal <https://www.mdssystem.com>, para un seguimiento oportuno de los IMDS no aprobados.

5. Specifications sheet, Obligations sheet:

5. Hoja de especificaciones, hoja de obligaciones:

The requirements relating to the product to be developed, manufactured or supplied by the Supplier are determined by AUTO-KABEL and the Supplier by means of their coordinators with corresponding application of Section IATF 16949:2016 -8.2 (requirements relating to products and services). The basis for this shall generally be the specifications sheet created by AUTO-KABEL according to the customer requirements of AUTO-KABEL, or the specifications sheet of the AUTO-KABEL customer, which the Supplier implements within an obligations sheet with their analysis of manufacturability and feasibility¹⁷ in mutual agreement with AUTO-KABEL.


Los requisitos relacionados con el producto a desarrollar, fabricado o suministrado por el Proveedor están determinados por AUTO-KABEL y el Proveedor a través de sus coordinadores con la aplicación correspondiente de la Sección IATF 16949: 2016 -8.2 (requisitos relacionados con los productos y servicios). La base para esto será generalmente la hoja de especificaciones creada por AUTO-KABEL de acuerdo con

¹⁵ IATF 16949:2016 – 3.1

¹⁶ IATF 16949:2016 -5.3.1 ff

¹⁷ IATF 16949:2016 -7.1.3.1; IATF 16949:2016 – 8.2.3.1.3

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

los requisitos del cliente de AUTO-KABEL, o la hoja de especificaciones del cliente de AUTO-KABEL, que el Proveedor implementa dentro de una hoja de obligaciones con su análisis de capacidad de fabricación y Viabilidad en mutuo acuerdo con AUTO-KABEL.

6. RASI matrix, Maturity level protection, Functional safety:

6. Matriz RASI, protección de nivel de madurez, seguridad funcional:

6.1 AUTO-KABEL and the Supplier shall upon agreement determine all components of their interface responsibilities, including the measurement procedure, the measurement methods, as well as inspection and measurement equipment in a RASI matrix (R = Responsibility [professional responsibility for technical implementation of agreed specifications], A = Approval [confirmation of fulfilment of specifications at a defined interface], S = Support [collaboration in confirming agreed parameters at a defined interface], I= Information).

6.1 AUTO-KABEL y el Proveedor debe acordar todas las partes de sus responsabilidades de interface, incluido el procedimiento de medición, los métodos de medición y los equipos de inspección y medición en una matriz RASI (R = Responsabilidad [responsabilidad profesional de la implementación técnica de las especificaciones acordadas], A = Aprobación [confirmación de cumplimiento de especificaciones en una interfaz definida], S = Soporte [colaboración para confirmar parámetros acordados en una interfaz definida], I = Información).

6.2 All specifications and results, including inspection methods, arising from application of the RASI matrix, including agreed changes in ongoing project development, shall be documented by the coordinators. This also includes all measures to exclude interferences caused by faults, or other disruptive influences, and documenting in a reproducible way the efficacy of the exclusion.

6.2 Todas las especificaciones y resultados, incluidos los métodos de inspección, que surjan de la aplicación de la matriz RASI, incluidos los cambios acordados en el desarrollo del proyecto en curso, deberán ser documentados por los coordinadores. Esto también incluye todas las medidas para excluir las interferencias causadas por fallas u otras influencias disruptivas, y documentar de manera reproducible la eficacia de la exclusión.


6.3 As part of the project management plan, the RASI matrix serves¹⁸ to determine milestones. These will be mutually adjusted and updated by the coordinators during the course of the project or in line with the requirements of the AUTO-KABEL customer. All specifications according to this QAA must be founded upon statistically reliable methods.

6.3 Como parte del plan de gestión del proyecto, la matriz RASI sirve para determinar las fases. Estos serán ajustados y actualizados mutuamente por los coordinadores durante el curso del proyecto o en línea con los requisitos del cliente de AUTO-KABEL. Todas las especificaciones de acuerdo con este AAC deben basarse en métodos estadísticamente confiables.

6.4 In the case of Supplier products relevant to the functional safety of vehicles, the processes to be established by the coordinators according to the respective applicable version of ISO 26262 shall apply to the RASI matrix. The result of the “confirmation measures” (audit, review, assessment including their work products) are to be documented by the coordinators. ISO 26262, Chapter 8:14 (proven-in-use-argument) shall apply to carry-over components. Unless otherwise agreed, the Supplier’s coordinator assumes the duties of the Functional Safety Manager according to ISO 26262. If consultation with AUTO-KABEL customer is

¹⁸ VDA 6.3(2016) –P2

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

necessary due to a development interface agreement (DIA) according to ISO 26262, the Supplier will enter into the DIA upon request by AUTO-KABEL.

6.4 En el caso de productos del Proveedor relevantes para la seguridad funcional de los vehículos, los procesos que establecerán los coordinadores de acuerdo con la versión correspondiente respectiva de ISO 26262 se aplicarán a la matriz RASI. Los coordinadores deben documentar el resultado de las "medidas de confirmación" (auditoría, revisión, evaluación, incluidos sus productos de trabajo). ISO 26262, Capítulo 8:14 (argumento de uso probado) se aplicará a los componentes de transferencia. A menos que se acuerde lo contrario, el coordinador del Proveedor asume los deberes del Administrador de Seguridad Funcional según la norma ISO 26262. Si la consulta con el cliente de AUTO-KABEL es necesaria debido a un acuerdo de interfaz de desarrollo (DIA) según la norma ISO 26262, el Proveedor entrará en la DIA A petición de AUTO-KABEL.

Note: Functional safety according to ISO 26262 applies to all products with electrical and/or electronic components, which could have a direct or indirect impact on control systems in the vehicle. In this case, experience from the respective product must be brought to bear.

Nota: La seguridad funcional según ISO 26262 se aplica a todos los productos con componentes eléctricos y / o electrónicos, que podrían tener un impacto directo o indirecto en los sistemas de control del vehículo. En este caso, la experiencia del producto respectivo debe ponerse en práctica.

7. Field failure analysis of defective parts:

7. Análisis de fallas de campo de piezas defectuosas:

The supplier shall assure that the failure analysis process is performed in accordance with Auto-Kabel's requirements and the respective Auto-Kabel-customer requirements across the complete supply chain. If there is no specific standard mentioned the Damaged Part Analysis Field is performed in accordance with VDA "Field failure analysis – Audit standard", in the respectively applicable version.

El proveedor debe asegurarse de que el proceso de análisis de fallas se realice de acuerdo con los requisitos de Auto-Kabel y los requisitos respectivos de los clientes de Auto-Kabel en toda la cadena de suministro. Si no se menciona una norma específica, el Campo de análisis de piezas dañadas se realiza de acuerdo con VDA "Análisis de fallas de campo - Estándar de auditoría", en la versión correspondiente or equivalent to IATF

8. Development:


8. Desarrollo:

8.1 Unless otherwise agreed, the requirements and processes according to ISO 9001:2015 8.3/IATF 16949:2016 -8.3¹⁹ shall apply to development services. Within a product development plan, these include all information provided²⁰, process steps, milestones, (securing the level of maturity include analysis of defective parts according to Item 7) and measures according to APQP including verification planning, verification

¹⁹ Including the statutory requirements for the product and the requirements according to the destination country insofar as these are specified by AUTO-KABEL

²⁰ IATF 16949:2016 – 8.3.3.1

SUPPLIER

G-1087 Version: 14	Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC	
------------------------------	---	---

equipment planning and risk analysis²¹. Special characteristics²² relating to the product and the production process are also to be determined by the Supplier independently of AUTO-KABEL provisions as part of the presentation of the²³ development results. They conclude with the Part Submission Warrant (PSW) or a comparable declaration by the Supplier as confirmation of the serial production capability of the product (particularly function, reliability, safety; VDA 6.3:2016 –P.3.3; P4.1). The transition from the development process to product is determined by the coordinators²⁴.

8.1 A menos que se acuerde lo contrario, los requisitos y procesos de acuerdo con ISO 9001: 2015 8.3 / IATF 16949: 2016 -8.3 se aplicarán a los servicios de desarrollo. Dentro de un plan de desarrollo de productos, estos incluyen toda la información proporcionada, los pasos del proceso, las etapas (la obtención del nivel de madurez incluye el análisis de las piezas defectuosas según el Artículo 7) y las medidas según el APQP, incluida la planificación de la verificación, la planificación del equipo de verificación y el análisis de riesgos. Las características especiales relacionadas con el producto y el proceso de producción también serán determinadas por el Proveedor independientemente de las disposiciones de AUTO-KABEL como parte de la presentación de los resultados del desarrollo. Concluyen con la Garantía de envío de piezas (PSW) o una declaración comparable del Proveedor como confirmación de la capacidad de producción en serie del producto (en particular, la función, la confiabilidad, la seguridad; VDA 6.3: 2016 –P.3.3; P4.1). La transición del proceso de desarrollo al producto está determinada por los coordinadores.

8.2 The determination by means of the RASI matrix (Item 6) and the securing of the level of maturity apply to development accordingly²⁵.

8.2 La determinación por medio de la matriz RASI (Ítem 6) y la obtención del nivel de madurez se aplican al desarrollo en consecuencia²⁸.

9. Prototypes:

9. Prototipos:

9.1 If the development and/or manufacture of prototypes has been agreed, AUTO-KABEL and the Supplier shall conclude special agreements with IATF 16949:2016 – 8.3.4.3 being applied correspondingly.

9.1 Si se acordó el desarrollo y / o la fabricación de prototipos, AUTO-KABEL y el Proveedor deberán concluir acuerdos especiales con IATF 16949: 2016 - 8.3.4.3 aplicándose de manera correspondiente.

9.2 Customized components in pre-launch phase will have to be supplied to AUTO KABEL with a full dimensional report. Purpose will be to evaluate dimensional condition of parts in an early stage. Supplier and AUTO KABEL have to work together to get parts 100% dimensionally good.

9.2 Los componentes personalizados en la fase de prelanzamiento deberán suministrarse a AUTO KABEL con un reporte dimensional completo. El propósito será evaluar la condición dimensional de las partes en una

²¹ VDA 6.3(2016) –P2.4


²² IATF 16949:2016 – 8.3.3.3

²³ IATF 16949:2016 – 8.3.5.2

²⁴ VDA 6.3(2016) –P4.8

²⁵ IATF 16949:2016 – 8.3.3.1. lit. c

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

etapa temprana. El proveedor y AUTO KABEL deben trabajar juntos para obtener piezas 100% dimensionalmente buenas.

10 Initial sample inspection report (ISIR) / Dimensional Report (PPAP):

10 Reporte de Inspeccion de muestra inicial / Reporte dimensional (PPAP):

10.1 Unless otherwise agreed, initial sampling is to be performed on the basis of the obligations sheet (Item 5) in accordance with the respectively applicable version of VDA 2, **or dimensional report stated at the PPAP Manual or AIAG**; as in force at the time the agreement is concluded. The production process approval and product approval are concluded following approval of the initial sample inspection report (ISIR) by AUTO-KABEL. The ISIR determines the agreed quality of the product to be supplied. Reference or boundary samples including associated documentation are to be provided to AUTO-KABEL upon request by AUTO-KABEL and/or handed over to the AUTO-KABEL customer.

10.1 A menos que se acuerde lo contrario, el muestreo inicial se realizará sobre la base de la hoja de obligaciones (Ítem 5) de acuerdo con la versión aplicable respectiva de VDA 2, **o al reporte dimensional declarado en el manual de PPAP de la AIAG**; vigente al momento de la conclusión del acuerdo. La aprobación del proceso de producción y la aprobación del producto se concluyen después de la aprobación del informe de inspección de la muestra inicial (ISIR) por AUTO-KABEL. El ISIR determina la calidad acordada del producto a suministrar. Las muestras de referencia o de límites, incluida la documentación asociada, se proporcionarán a AUTO-KABEL a petición de AUTO-KABEL y / o se entregarán al cliente de AUTO-KABEL.

10.2 If AUTO-KABEL is to be perform initial sampling according to PPAP **manual (level 3)** upon question by a customer, the Supplier is obliged to cooperate accordingly. The Part Submission Warrant (PSW) is a binding and autonomous declaration by the Supplier concerning the fulfilment of all PPAP conditions according to the agreed presentation stage.

10.2 Si el cliente requiere a AUTO-KABEL el reporte de inspeccion inicial de acuerdo al manual de PPAP (nivel 3), el proveedor debe cumplir con este requerimiento. La Garantía de Presentación de la Parte (PSW) es una declaración obligatoria y autónoma del Proveedor respecto al cumplimiento de todas las condiciones de PPAP como fue acordado en las etapas iniciales.


10.3 In the event of all changes to products or production processes, the Supplier **must submit PPAP level 3** or perform initial sampling of the product again upon request by AUTO-KABEL in accordane with the trigger criteria as per VDA 2 (2012) **or PPAP manual (4th edition 2006) of AIAG**, this documentation must be sent to the mail ppap.mexico@autokabel.com

10.3 Cualquier cambio en el proceso o producto, Autokabel requiere al Proveedor presentar PPAP nivel 3 ó realizar reporte de muestra inicial del producto nuevamente de acuerdo al criterio de VDA 2 (2012) o equivalente al manual de PPAP (4^{ta} edición 2006) de AIAG, esta documentación debe ser enviada al correo ppap.mexico@autokabel.com

10.4 Supplier must verify AUTO-KABEL work instruction AA02-P07-QSMX, which is the detailed document to define and establish management of suppliers PPAP/PPA information and the minimum requirements to meet.

SUPPLIER

public	The printout of the document is not subject to the revision service	Page 14 of 32
--------	---	---------------

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

10.4 El proveedor debe verificar la instrucción de trabajo AUTO-KABEL AA02-P07-QSMX, que es el documento detallado para definir y establecer la gestión de la información PPAP / PPA de los proveedores y los requisitos mínimos a cumplir.

11. Change management, parts history:

11. Gestión de cambios, historial de Cambios de las partes:

11.1 Any change envisaged by the Supplier, or by one of their sub-suppliers,²⁶ to the product or production process is subject to change management agreed to by the coordinators.²⁷ Before execution, any change is to be communicated without delay to AUTO-KABEL through the mail ecm.mexico@autokabel.com, including all details, featuring a scope that enables AUTO-KABEL and the AUTO-KABEL customer to assess the impact of the envisaged change on the product to be manufactured by AUTO-KABEL or its application by the AUTO-KABEL customer. The Supplier is not entitled to make such an assessment. For changes limited in time, IATF 16949:2016 – 8.5.6.1.1 shall be applied. If requested by AUTO-KABEL, the Supplier must re-perform sampling, carry out FMEAs or other tests, and provide full evidence²⁸. The approval by AUTO-KABEL does not affect the sole responsibility borne by the Supplier. Until a decision is reached by AUTO-KABEL concerning a change, the Supplier must apply for special approval or deviation authorisation in individual cases²⁹.

11.1 Cualquier cambio previsto por el Proveedor, o por uno de sus subproveedores, al producto o proceso de producción está sujeto a la gestión de cambios acordada por los coordinadores. Antes de la ejecución, cualquier cambio debe comunicarse a AUTO-KABEL a través del correo ecm.mexico@autokabel.com, incluidos todos los detalles, con un alcance que permite a AUTO-KABEL y al cliente de AUTO-KABEL evaluar el impacto del cambio previsto en el producto fabricado por AUTO -KABEL o su aplicación por parte del cliente de AUTO-KABEL. El Proveedor no tiene derecho a realizar dicha evaluación. Para cambios limitados por el tiempo, se debe aplicar de acuerdo a IATF 16949: 2016 - 8.5.6.1.1. Si es solicitado por AUTO-KABEL, el Proveedor debe volver a realizar el muestreo, realizar FMEA u otras pruebas, y proporcionar evidencia completa. La aprobación de AUTO-KABEL no afecta la responsabilidad exclusiva del Proveedor. Mientras AUTO-KABEL llega a una decisión con respecto a un cambio, el Proveedor debe solicitar una autorización especial o una autorización de desviación en casos individuales.

11.2 If AUTO-KABEL requests changes, the Supplier must perform said changes. The Supplier cannot make performance of changes dependent on cost regulations.

11.2 El proveedor debe realizar cambios si AUTO-KABEL así lo requiere. El proveedor no puede hacer cambios sin notificar que haya alguna modificación en precio.

11.3 Any joint specification, particularly the valid drawing- and index status³⁰ - is to be recorded by the coordinators in a parts history and mutually confirmed in writing. The format of the parts history and the method of communication shall be agreed to between AUTO-KABEL and the Supplier. The parts history is the authoritative document coordinated by the coordinators for the final agreement status between AUTO-KABEL and the Supplier in each phase of the product realisation. The accuracy of the parts history can only be refuted by providing evidence of falsification.

²⁶ ISO 9001:2015 – 8.2.4/IATF 16949:2016 – 8.5.6


²⁷ VDA 6.3(2016) -P2.5 and P6.1.5

²⁸ VDA 6.3(2016) –P6.1.5

²⁹ IATF 16949:2016 – 8.7.1.1

³⁰ VDA 6.3(2016) -P6.1.5

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

11.3 Cualquier especificación conjunta, en particular el estado de dibujo e índice válido, debe ser registrada por los coordinadores en un historial de y debe confirmarse mutuamente por escrito. El formato del historial de piezas y el método de comunicación se acordarán entre AUTO-KABEL y el Proveedor. El historial de piezas es el documento oficial coordinado por los coordinadores para el estado del acuerdo final entre AUTO-KABEL y el Proveedor en cada fase de la realización del producto. La precisión del historial de piezas solo puede ser rechazadas proporcionando evidencia de falsificación.

12. Approvals:

12. Aprobaciones:

12.1 Approvals granted by AUTO-KABEL depend on the fulfilment by the Supplier of all agreements made including documented verification.

With confidence in the Supplier's special expertise and experience with the product to be supplied and the integrity of their declarations, AUTO-KABEL relies on the accuracy and completeness of all information provided by the Supplier.

As such, approval by AUTO-KABEL does not constitute a legal agreement, approval or acceptance by AUTO-KABEL. It does not limit the Supplier's full responsibility for their statements and the confidence placed in them.

12.1 Las aprobaciones otorgadas por AUTO-KABEL dependen del cumplimiento de todos los acuerdos realizados por parte del Proveedor, incluyendo la verificación documentada.

AUTO-KABEL confía en la exactitud y la integridad de toda la información proporcionada por el Proveedor, además de confiar en su competencia y experiencia con el producto que suministrará a AUTO-KABEL.

Como tal, la aprobación de AUTO-KABEL no constituye un acuerdo legal, aprobación o aceptación por parte de AUTO-KABEL. No limita la responsabilidad total del Proveedor por sus declaraciones y la confianza depositada en ellas.

12.2 The provisions of IATF 16949:2016 – 8.6.1 shall apply to approvals of the Supplier. Upon request by AUTO-KABEL, the Supplier is to provide to AUTO-KABEL all documented information while observing their legitimate interests concerning confidentiality, or to grant inspection to the same.


12.2 Las cláusulas de IATF 16949: 2016 - 8.6.1 se aplicarán a las aprobaciones del Proveedor. A solicitud de AUTO-KABEL, el Proveedor debe proporcionar a AUTO-KABEL toda la información documentada mientras observa sus intereses legítimos relacionados con la confidencialidad, o otorgar la inspección a la misma.

13. Supplier management, Incoming goods inspection:

13. Gestión de proveedores e inspección de materia prima:

13.1 The Supplier may only use sub-suppliers which are capable of producing the quality according to the Supplier's own conditions and those stipulated by this QAA. The Supplier must monitor sub-suppliers in accordance with IATF 16949 – 8.4.1 and IATF 16949:2016 – 8.4.2.4; IATF 16949:2016 – 8.6.4. The Supplier shall apply this QAA accordingly in their supplier management. The Supplier must evidence proper application by sub-suppliers if requested by AUTO-KABEL. The Supplier must notify AUTO-KABEL without delay of any planned change in sub-suppliers, or change affecting the same, and obtain the approval of AUTO-KABEL.

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

13.1 El Proveedor solo puede utilizar subproveedores que sean capaces de producir la calidad según las condiciones del Proveedor y las estipuladas por este AAC. El Proveedor debe monitorear los subproveedores de acuerdo con IATF 16949 - 8.4.1 y IATF 16949: 2016 - 8.4.2.4; IATF 16949: 2016 - 8.6.4. El Proveedor aplicará este AAC en consecuencia en su gestión de proveedores. El Proveedor debe demostrar la aplicación adecuada por parte de los subproveedores si lo solicita AUTO-KABEL. El Proveedor debe notificar a AUTO-KABEL sin demora cualquier cambio planeado en los subproveedores, o los cambios que afecten a los mismos, y obtener la aprobación de AUTO-KABEL.

13.2 Notwithstanding the above, the Supplier must ensure that AUTO-KABEL is capable of auditing sub-suppliers in accordance with this QAA. Should the sub-supplier refuse an audit, AUTO-KABEL can demand that the Supplier cease without delay obtaining products or services relating to products to be supplied to AUTO-KABEL, or demand performance and documentation of a 100% inspection of all products to be supplied by this sub-supplier.

13.2 No obstante lo anterior, el Proveedor debe asegurarse de que AUTO-KABEL pueda auditar a los subproveedores de acuerdo con este AAC. En caso de que el subproveedor rechace una auditoría, AUTO-KABEL puede exigir que el Proveedor cese sin demora la obtención de productos o servicios relacionados con los productos que se suministrarán a AUTO-KABEL, o solicitar la realización y documentación de una inspección al 100% a todos los productos que sean suministrado por este sub-proveedor.

13.3 The Supplier must monitor scopes of procurement to ensure the quality of procured products, and must in particular perform and document incoming goods inspection³¹. The methods of inspecting incoming goods are to be determined mutually with AUTO-KABEL (e.g. application of statistical methods according to IATF 16949:2016 -9.1.1.2) in specific relation to products and in accordance with the relevance in terms of function and safety of the purchased part and its suitability for the Supplier's product³². Special characteristics are to be verified separately. They are to be recorded in the production steering plan, including the reaction plan.

13.3 El Proveedor debe supervisar los alcances de las adquisiciones para garantizar la calidad de los productos adquiridos y, en particular, debe realizar y documentar la inspección de los productos entrantes. Los métodos de inspección de productos entrantes se determinarán mutuamente con AUTO-KABEL (por ejemplo, la aplicación de métodos estadísticos según IATF 16949: 2016 -9.1.1.2) en relación específica con los productos y de acuerdo con la relevancia en términos de función y seguridad de La parte comprada y su idoneidad para el producto del Proveedor. Las características especiales deben ser verificadas por separado. Se registrarán en el plan de dirección de producción, incluido el plan de reacción.

13.4 Inspection certificates of sub-suppliers, apply as inspection certificates relating to the Supplier. The Supplier must by means of a documented process ensure that only defect-free purchased products are able to enter into the ongoing production process.³³ **AUTO KABEL request ZERO DEFECT component deliveries.**


13.4 Los certificados de inspección de los subproveedores, se aplican como certificados de inspección relacionados con el Proveedor. El Proveedor debe, por medio de un proceso documentado, asegurarse de que solo los productos comprados sin defectos puedan ingresar al proceso de producción en curso. **AUTO KABEL requiere entregas de componentes con CERO DEFECTOS.**

³¹ VDA 6.3(2016) -P5.5

³² ISO 9001:2015 – 8.4.2 lit. c

³³ VDA 6.3(2016) -P5.1

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

14. Sub-supplier:

14. Sub-proveedor:

14.1 If the Supplier is a supplier determined by an AUTO-KABEL customer (OEM determined sub-supplier **or also known as directed supplier**), this QAA shall apply as an independent quality framework agreement between AUTO-KABEL and said sub-supplier. The product responsibility towards the AUTO-KABEL customer assumed by the sub-supplier applies to the same extent in the favour of AUTO-KABEL. The sub-supplier shall ensure that the product they are to supply to AUTO-KABEL corresponds to the last approved sampling status approved by the AUTO-KABEL customer. The sub-supplier shall under their full and sole responsibility provide to AUTO-KABEL all suitable information and technical data required for use and validation of their product to ensure the avoidance of faults in the product to be supplied to the AUTO-KABEL customer. The sub-supplier shall notify AUTO-KABEL without delay of all changes agreed to with the AUTO-KABEL customer. The provisions of IATF 16949 – 8.4.1.3 shall apply directly.³⁴

14.1 Si el Proveedor es un proveedor determinado por un cliente de AUTO-KABEL (proveedor secundario determinado por el OEM también conocido como proveedor dirigido), este AAC se aplicará como un marco de acuerdo de calidad independiente entre AUTO-KABEL y dicho proveedor secundario. La responsabilidad del producto hacia el cliente de AUTO-KABEL asumida por el subproveedor se aplica en la misma medida a favor de AUTO-KABEL. El subproveedor se asegurará de que el producto que deben suministrar a AUTO-KABEL corresponda al última revisión aprobada por el cliente de AUTO-KABEL. El subproveedor deberá, bajo su total y exclusiva responsabilidad, proporcionar a AUTO-KABEL toda la información adecuada y los datos técnicos requeridos para el uso y la validación de su producto para garantizar la prevención de fallas en el producto que se entregará al cliente de AUTO-KABEL. El subproveedor notificará a AUTO-KABEL sin demora todos los cambios acordados con el cliente de AUTO-KABEL. Las disposiciones de IATF 16949 - 8.4.1.3 se aplicarán directamente.

14.2 If a Supplier’s sub-supplier is a sub-supplier specified by the AUTO-KABEL, the Supplier must apply this QAA in their relationship with said sub-supplier. AUTO-KABEL shall provide the Supplier at their sole discretion with the information and technical data specified in Item 14.1. The obligations of the Supplier relating to fault avoidance measures remain unaffected.

14.2 Si el sub-proveedor de un Proveedor es especificado por AUTO-KABEL, el Proveedor debe aplicar este AAC en su relación con dicho sub-proveedor. AUTO-KABEL proporcionará al Proveedor, a su exclusivo criterio, la información y los datos técnicos especificados en el Artículo 14.1. Las obligaciones del Proveedor relacionadas con las medidas de prevención de fallos no se verán afectadas.

15. Special characteristics, Product characteristics:

15. Características especiales, características de producto:

15.1 Special characteristics are product characteristics or production process parameters, which may affect safety or compliance with official regulations, the way in which the part fits, the functioning, performance, or ongoing processing of the product³⁵. Special characteristics are to be noted in the drawings and documents according to the specifications of AUTO-KABEL.

³⁴ VDA 6.3(2016) -P2.5 and P3.1

³⁵ IATF 16949:2016 -3.1.; VDA 6.3(2016) -P6.2.3

SUPPLIER

15.1 Las características especiales son características de producto o parámetros de proceso de producción, las cuales pueden afectar seguridad o el cumplimiento de las normativas oficiales, la forma de las partes, la funcionalidad, desempeño o el procesamiento continuo del producto. Las características especiales deben ser declaradas en los dibujos y documentos de acuerdo con las especificaciones de AUTO-KABEL.

15.2 The machine capability inspections for special characteristics are to be evidenced for all special characteristics in consultation with AUTO-KABEL³⁶. A process FMEA is to always be evidenced for special characteristics. AUTO-KABEL may also request a system FMEA where responsibility for design lies with the Supplier.

15.2 Las inspecciones de la capacidad de la máquina para características especiales se deben demostrar para todas las características especiales en consulta con AUTO-KABEL. Un proceso FMEA se debe evidenciar siempre para características especiales. AUTO-KABEL también puede solicitar un sistema FMEA donde la responsabilidad del diseño recae en el Proveedor.

15.3 The Supplier must determine and continually evidence process capability for special characteristics and characteristics specified by AUTO-KABEL. If a characteristic's capability cannot be evidenced, the Supplier is obliged to perform 100% verification. AUTO-KABEL can request enhanced forms of capability proof for special characteristics as stipulated under Item 3.5.

15.3 El Proveedor debe determinar y evidenciar continuamente la capacidad del proceso para características especiales y características especificadas por AUTO-KABEL. Si no se puede demostrar la capacidad de una característica, el Proveedor está obligado a realizar una verificación del 100%. AUTO-KABEL puede solicitar formas mejoradas de prueba de capacidad para características especiales según lo estipulado en el Artículo 3.5.

15.4 Special characteristics are to be marked separately in the production steering plan and monitored systematically (SPC). Any deviation is to be reported to AUTO-KABEL without delay including presentation of the remedial measure.

15.4 Las características especiales se deben marcar por separado en el plan de dirección de producción y monitorearse sistemáticamente (SPC). Cualquier desviación debe informarse a AUTO-KABEL sin demora, incluida la presentación de la medida correctiva.


15.5 The Supplier bears sole responsibility for verifying whether additional characteristics are to be determined in individual cases to ensure product safety and the product's absence of defects during verification and validation, as well as to ensure the absence of faults in the production process.

15.5 El Proveedor es el único responsable de verificar si se deben determinar características adicionales en casos individuales para garantizar la seguridad del producto y la ausencia de defectos durante la verificación y validación del producto, así como para garantizar la ausencia de fallas en el proceso de producción.

15.6 The monitoring records of product- and product process parameters for special characteristics and all quality recordings are to be stored by the Supplier for a period of ~~45~~ **20** years on appropriate data carriers or data systems. The Supplier must provide the data upon request within 48 hours, particularly in the event of recalls, service actions or product liability cases. A right to refuse performance on the part of the Supplier is excluded.

15.6 Los registros de monitoreo de los parámetros del producto y del proceso del producto para características especiales y todos los registros de calidad deben ser almacenados por el Proveedor por un período de ~~45~~ **20** años en los soportes de datos o sistemas de datos apropiados. El Proveedor debe proporcionar los datos a solicitud dentro de las 48 horas, especialmente en caso de retiros, acciones de

³⁶ VDA 6.3(2016) –P6.2.3

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

servicio o casos de responsabilidad del producto. Se excluye el derecho a rechazar el rendimiento por parte del Proveedor.

15.7 If the Supplier is not able to ensure readability of data records and maintain storage, such as in the event of an operational shut-down, the data records are to be transferred to AUTO-KABEL or a third party named by AUTO-KABEL upon request by AUTO-KABEL. Outsourcing of data records to third parties or clouds requires the explicit consent of AUTO-KABEL.

15.7 Si el Proveedor no puede garantizar la legibilidad de los registros de datos y mantener el almacenamiento, como en el caso de un cierre operacional, los registros de datos se transferirán a AUTO-KABEL oa un tercero nombrado por AUTO-KABEL a petición. por AUTO-KABEL. La subcontratación de registros de datos a terceros o a las nubes requiere el consentimiento explícito de AUTO-KABEL.

16. Production control plan:

16. Plan de control de producción:

16.1 Notwithstanding any individual agreements between AUTO-KABEL and the Supplier, the provisions of IATF 16949:2016 – 8.5.1 shall additionally apply to the production **control** plan. The production **control** plan must, unless otherwise agreed, contain the elements according to IATF 16949:2016 - A.2 as a minimum.

16.1 A pesar de cualquier acuerdo individual entre AUTO-KABEL y el Proveedor, las disposiciones de IATF 16949: 2016 - 8.5.1 se aplicarán adicionalmente al plan de control de producción. El plan de **control** de proceso debe, a menos que se acuerde lo contrario, contener los elementos según IATF 16949: 2016 - A.2 como mínimo.


16.2 All product process parameters suitable for proving a failure-free production process on the part of the Supplier are to be set out in the production **control** plan³⁷. The inspection and measurement methods used by the Supplier must be suitable for the intended purpose and recorded in the production **control** plan³⁸. The Supplier must upon request by AUTO-KABEL provide this documentation without delay to official authorities as evidentiary documents (such as for proving compliance in production with Article 12 of directive 2007/46/EC, Annex X in the respectively applicable, amended or replaced version), as well as to AUTO-KABEL customers or for the purposes of preserving evidence. The Supplier is not entitled to refuse performance.

16.2 Todos los parámetros de proceso del producto adecuados para probar un proceso de producción sin fallas por parte del Proveedor se deben establecer en el plan de **control** de producción. Los métodos de inspección y medición utilizados por el Proveedor deben ser adecuados para el propósito previsto y estar registrados en el plan de **control** de producción. El Proveedor debe, a solicitud de AUTO-KABEL, proporcionar esta documentación sin demora a las autoridades oficiales como documentos probatorios (por ejemplo, para demostrar el cumplimiento en la producción con el Artículo 12 de la directiva 2007/46 / CE, Anexo X en la versión correspondiente, modificada o reemplazada respectivamente).), así como a los clientes de AUTO-KABEL o con el fin de preservar la evidencia. El Proveedor no tiene derecho a rechazar el rendimiento.

³⁷ VDA 6.3(2016) –P6.2.1 (Or equivalent at IATF 16949:2016)

³⁸ VDA 6.3(2016) –P6.4.2 (Or equivalent at IATF 16949:2016)

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

16.3 The production **control** plan must describe all processes used in verifying procured products, which ensure the compliance of procured products with the agreed quality. The inspection methods of safety-relevant characteristics are to be agreed with AUTO-KABEL.

16.3 El plan de **control** de la producción debe describir todos los procesos utilizados para verificar los productos adquiridos, lo que garantiza el cumplimiento de los productos adquiridos con la calidad acordada. Los métodos de inspección de las características relevantes para la seguridad deben acordarse con AUTO-KABEL.

16.4 Special characteristics are to be marked as such in the production steering plan. Fulfilment of the requirement arising from special characteristics, including measuring and inspection equipment³⁹, as well as the methods and procedures used in their documentation, are set out in the production steering plan between AUTO-KABEL and the Supplier by the coordinators.

16.4 Las características especiales se deben marcar como tales en el plan de **control** de producción. El cumplimiento de los requisitos derivados de características especiales, incluidos los equipos de medición e inspección, así como los métodos y procedimientos utilizados en su documentación, se establece en el plan de **control** de producción entre AUTO-KABEL y el Proveedor por parte de los coordinadores.

17. Measuring methods, Inspection method capability:

17. Metodos de medicion, capacidad de los métodos de inspección:

17.1 The Supplier must ensure and document that only measuring methods corresponding to the statutory provisions are used. The Supplier must present the declarations of conformity produced by the manufacturer of the methods of measurement used and must ensure the measurement methods used are reliable. Any change or deviation in terms of the measurement methods used must be presented without delay to AUTO-KABEL and may only be used to monitor measurement inaccuracies with the consent of AUTO-KABEL.

17.1 El Proveedor debe garantizar y documentar que solo se utilizan los métodos de medición correspondientes a las disposiciones legales. El Proveedor debe presentar las declaraciones de conformidad producidas por el fabricante de los métodos de medición utilizados y debe garantizar que los métodos de medición utilizados sean confiables. Cualquier cambio o desviación en términos de los métodos de medición utilizados se debe presentar sin demora a AUTO-KABEL y solo se puede utilizar para controlar las imprecisiones de las mediciones con el consentimiento de AUTO-KABEL.


17.2 The Supplier is obliged to perform ongoing inspection method capability tests. The Supplier must describe the required processes and document their performance in an inspection procedural plan corresponding to the QM plan in accordance with specified inspection instructions and provide evidence of inspection method capability tests. DIN EN ISO 10012 **or MSA AIAG** shall apply.

17.2 El Proveedor está obligado a realizar pruebas de capacidad del método de inspección en curso. El Proveedor debe describir los procesos requeridos y documentar su desempeño en un plan de procedimiento de inspección correspondiente al plan QM de acuerdo con las instrucciones de inspección especificadas y proporcionar evidencia de las pruebas de capacidad del método de inspección. Se aplicará la norma DIN EN ISO 10012 **ó MSA de AIAG**.

18. Ppm agreement (target agreement):

³⁹ VDA 6.3(2016) -P6.2.3 (Or equivalent at IATF 16949:2016)

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

18. Acuerdo de PPM

Should Ppm agreements have been concluded with the Supplier, these shall particularly consider production-process-dependent fluctuations within the context of agreed target specifications. They determine intervention limits and inspection scopes. They do not entitle the Supplier to supply defective products.

1En caso de que se hayan celebrado acuerdos de Ppm con el Proveedor, estos deberán considerar en particular las fluctuaciones dependientes del proceso de producción dentro del contexto de las especificaciones objetivo acordadas. Determinan límites de intervención y ámbitos de inspección. No dan derecho al Proveedor a suministrar productos defectuosos.

19. IMDS:

All material data for all Supplier products, including the replacement parts to be supplied by the Supplier, are to be set in the IMDS <https://www.mdssystem.com> according to the updated status. The data must correspond to the applicable specifications. They may not be altered without the consent of AUTO-KABEL.

A right to refuse performance does not arise.

IMDS creation has to be done prior PPAP submission. More details at AUTO-KABEL document AA02-P07-QSMX.

AK ID 645

Todos los datos de material de todos los productos del Proveedor, incluidas las piezas de repuesto que debe suministrar el Proveedor, se deben capturar en el IMDS <https://www.mdssystem.com> de acuerdo con el estado actualizado. Los datos deben corresponder a las especificaciones aplicables. No pueden ser alterados sin el consentimiento de AUTO-KABEL.

El derecho a rechazar el rendimiento no debe suceder.

Creacion de IMDS debe hacerse antes de presentar PPAP. Mas detalle en el document de AUTO-KABEL AA02-P07-QSMX.

AK ID 645

20. Safety data sheets:


20. Especificaciones de seguridad:

20.1 The Supplier must provide product-specific safety data sheets upon request by AUTO-KABEL. The safety data sheets must contain all legal information and evidence by which permissible use and safe handling by AUTO-KABEL and/or third parties can be ensured.

20.1 El Proveedor debe proporcionar hojas de datos de seguridad específicas del producto requeridas por AUTO-KABEL. Las hojas de datos de seguridad deben contener toda la información legal y evidencia que permita garantizar el uso permisible y el manejo seguro por parte de AUTO-KABEL y / o terceros.

SUPPLIER

<p>public</p>	<p>The printout of the document is not subject to the revision service</p>	<p>Page 22 of 32</p>
----------------------	--	------------------------------------

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

20.2 Based on their own competence, the Supplier must provide AUTO-KABEL with all instructions and information needed for safe use of the product by AUTO-KABEL and its customers, particularly with respect to handling, installation and transportation, or to safeguard against influences from EMC, ESD etc.

20.2 En función de su propia competencia, el Proveedor debe proporcionar a AUTO-KABEL todas las instrucciones e información necesarias para que AUTO-KABEL y sus clientes tengan un uso seguro del producto, especialmente con respecto al manejo, la instalación y el transporte, o para proteger contra las influencias de EMC , ESD etc

21. Emergency plans:

21. Planes de emergencia:

The Supplier shall prove to AUTO-KABEL that emergency plans are in place which correspond at least to IATF 16949:2016 -6.1.2.3 through which product safety, stable production processes and supply to AUTO-KABEL of contractual products are ensured.⁴⁰

El Proveedor deberá demostrar a AUTO-KABEL que existen planes de emergencia que corresponden al menos a IATF 16949: 2016 -6.1.2.3 a través de los cuales se garantiza la seguridad del producto, los procesos de producción estables y el suministro a AUTO-KABEL de productos contractuales.

22. Re-qualification:

22. Recalificación:

Unless otherwise agreed upon in writing each product shall be subject to an annual and complete layout inspection and functional verification as specified in the control plans. Customer requirements for material and function have to be taken into consideration. Results shall be available for customer review. On request of AUTO-KABEL the requalification shall be performed in accordance with customer requirements.

AUTO-KABEL requires PPAP level 4 (reference PPAP manual from AIAG) or equivalent in VDA for components requalification. More details listed in the instruction AA02-P04-AVMX.

A menos que se acuerde lo contrario por escrito, cada producto estará sujeto a una inspección de diseño y verificación funcional anual y completa según lo especificado en los planes de control. Los requisitos del cliente para el material y la función deben tenerse en cuenta. Los resultados estarán disponibles para la revisión del cliente. A petición de AUTO-KABEL, la recalificación se realizará de acuerdo con los requisitos del cliente.


AUTO-KABEL require PPAP nivel 4 (referencia Manual de PPAP de la AIAG) o su equivalente en VDA para la recalificación de los componentes. Mas detalles se listan en la instrucción AA02-P04-AVMX.

23. Supplier assessment, Escalation process:

23. Evaluacion de proveedores, proceso de escalación:

⁴⁰ VDA 6.3(2016) -P3.4; P7.3 3 (Or equivalent at IATF 16949:2016)

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

23.1 AUTO-KABEL performs supplier assessment (escalation process throughout project management in accordance with VDA 6.3 (2016) – P2.7) **or equivalent at IATF 16949:2016 (APQP Manual)**. AUTO-KABEL shall provide the Supplier with the supplier assessment criteria.

23.1 AUTO-KABEL realiza la evaluación del proveedor (proceso de escalación a lo largo del manejo del proyecto de acuerdo con VDA 6.3 (2016) - P2.7) **o su equivalente en IATF 16949:2016 (APQP Manual)**. AUTO-KABEL proporcionará al Proveedor los criterios de evaluación del proveedor.

23.2 In the event of increasing quality problems or repeated complaints, AUTO-KABEL is entitled to initiate measures according to the escalation model **stated at AA02-P01-EKMX (Supplier’s monitoring)**.

23.2 En caso de que aumenten los problemas de calidad o las quejas repetidas, AUTO-KABEL tiene derecho a iniciar medidas de acuerdo con el modelo de escalación **establecido en AA02-P01-EKMX (Monitoreo de proveedores)**.

23.3 Controlled Shipping level 1 (CS1) is a demand by AUTO-KABEL that a supplier put in place a redundant inspection process at the supplying location to sort for a specific and specified non-conformance, implement a root cause and problem solvins process, and isolate AUTO-KABEL and/or AUTO-KABEL Customer from the receipt of non-conformance parts/material. The redundant Inspection is in addition to normal controls, is enacted by the Supplier and must be in addition to the normal production process controls.

The data obtained from the redundant inspection process is critical as both a measure of the effectiveness of the secondary inspection process and the corrective actions taken to eliminate the inicial nonconformance. Recurrence for the same failure mode at the Customer Manufacturing Centers during the CS1 process is another measure of the effectiveness of the corrective actions and containment process.

23.3 El nivel de envío controlado 1 (CS1) es una demanda por parte de AUTO-KABEL de que un proveedor haya implementado un proceso de inspección redundante en la ubicación de suministro para clasificar una no conformidad específica y específica, implementar un proceso de solvente de causa raíz y problema, y aislar AUTO-KABEL y / o AUTO-KABEL Cliente a partir de la recepción de piezas / materiales de no conformidad. La Inspección redundante es adicional a los controles normales, es promulgada por el Proveedor y debe ser adicional a los controles normales del proceso de producción.


Los datos obtenidos del proceso de inspección redundante son críticos, ya que son una medida de la efectividad del proceso de inspección secundaria y las medidas correctivas tomadas para eliminar el no cumplimiento inicial. La recurrencia para el mismo modo de falla en los Centros de fabricación del cliente durante el proceso CS1 es otra medida de la efectividad de las acciones correctivas y el proceso de contención.

23.4 AUTO-KABEL requests contention CS1 (Controlled Shipping Level 1) or CS2 (Control Shipping Level 2) to Supplier if has 4 months consecutive of RED grades/complaints in Scorecard, or 6 RED grades/complaints during year. Supplier Issues can be same failure modes or different events.

23.4 AUTO-KABEL requires contención CS1 (Control de embarque nivel 1) o CS2 (Control de embarque nivel 2) a proveedor si ha tenido 4 meses consecutivos de 5 calificaciones/quejas en rojo

SUPPLIER

<p>public</p>	<p>The printout of the document is not subject to the revision service</p>	<p>Page 24 of 32</p>
----------------------	--	------------------------------------

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

en el Scorecard, ó 6 calificaciones/quejas. Los incidents pueden ser mismos modos de falla o diferentes.

24. Auditing:

24. Auditoria:

24.1 AUTO-KABEL is entitled at all times to audit the Supplier following prior written announcement, or arrange for auditing by a quality auditor (DIN EN ISO 19011). AUTO-KABEL shall notify the Supplier of the reason for the audit, the nature of the audit and the auditing scope. If the duties are not transferred to the coordinator, the Supplier shall nominate a person responsible for preparing and performing the audit who must be present during the entire audit and during the subsequent consultation discussion. This responsible person shall represent the Supplier in the audit and must be provided with all necessary powers by the Supplier.

24.1 AUTO-KABEL tiene derecho en todo momento a auditar al Proveedor después de un anuncio previo por escrito, o hacer arreglos para la auditoría por parte de un auditor de calidad (DIN EN ISO 19011). AUTO-KABEL notificará al Proveedor la razón de la auditoría, la naturaleza de la auditoría y el alcance de la auditoría. Si los deberes no se transfieren al coordinador, el Proveedor deberá designar a una persona responsable de preparar y realizar la auditoría que debe estar presente durante toda la auditoría y durante la discusión de la consulta posterior. Esta persona responsable representará al Proveedor en la auditoría y deberá contar con todos los poderes necesarios por parte del Proveedor.

24.2 The Supplier must grant the permit without delay if there is reason to assume that the overall level of fulfilment will fall below 90, or the level of fulfilment of a process element VDA 6.3(2016) - P2-P7 or a process step E₁-E_n could be evaluated at < 80.

24.2 El Proveedor debe otorgar el permiso sin demora si hay razones para suponer que el nivel general de cumplimiento será inferior a 90, o el nivel de cumplimiento de un elemento de proceso VDA 6.3 (2016) - P2-P7 o un paso de proceso E1- En podría evaluarse en <80.

24.3 After every audit, the effects of the audit results and subsequent measures shall be determined in a consultation discussion and must be implemented by the Supplier within a reasonable time period as specified by AUTO-KABEL.

24.3 Después de cada auditoría, los efectos de los resultados de la auditoría y las medidas subsiguientes se determinarán en una discusión de consulta y el Proveedor deberá implementarlos dentro de un período de tiempo razonable como lo especifica AUTO-KABEL.


24.4 AUTO-KABEL can also request information, quality recordings and other documentation relating to the product and/or production processes outside of audits, which may be the subject of an audit. The Supplier is not entitled to refuse performance.

24.4 AUTO-KABEL también puede solicitar información, grabaciones de calidad y otra documentación relacionada con el producto y / o los procesos de producción fuera de las auditorías, que pueden ser objeto de una auditoría. El Proveedor no tiene derecho a rechazar el rendimiento.

24.5 Supplier has to implement process audit according to CQI-8 (Process Layered Audit) from AIAG

SUPPLIER

public	The printout of the document is not subject to the revision service	Page 25 of 32
--------	---	---------------

G-1087 Version: 14	Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC	
------------------------------	---	---

24.5 El Proveedor debe implementar las auditorias de proceso de acuerdo a CQI-8 (Auditoria de Capas de Proceso) de la AIAG

24.6 If product supplied to AUTO KABEL has any of the following process (es), Supplier has to performe CQI Process Audits (from AIAG):

- CQI-9 Heat Treat Assesment**
- CQI-11 Plating System Assessment**
- CQI-12 Coating System Assessment**
- CQI-15 Welding System Assessment**
- CQI-17 Soldering System Assessment**
- CQI-23 Molding System Assessment**

25. Management of defective products:

25.1 Products which are suspected to be defective, which are defective or are improperly labelled are to be held in a holding warehouse⁴¹. The holding warehouse is to be organised in such a way that the removal of products for other purposes is excluded. Reworking of held (blocked) products requires the consent of AUTO-KABEL. Held products must be scrapped upon request by AUTO-KABEL. They must not be used for any other purpose. The management of held products is to be documented by the Supplier. The documentation is to be stored for a period of 15 years and provided to AUTO-KABEL if requested.


25.1 Los productos que se sospeche que son defectuosos, que están defectuosos o que están mal etiquetados deben mantenerse en un almacén de cuarentena. La bodega de almacenamiento debe organizarse de tal manera que se excluya la eliminación de productos para otros fines. El retrabajo de productos retenidos (bloqueados) requiere el consentimiento de AUTO-KABEL. Los productos retenidos deben ser desechados a pedido de AUTO-KABEL. No deben usarse para ningún otro propósito. La gestión de los productos retenidos debe ser documentada por el Proveedor. La documentación debe almacenarse por un período de 15 años y entregarse a AUTO-KABEL si así se solicita.

25.2 Supplier agrees to cover following charges generated of a No-conforming component, these costs are aligned to finance process P01-FIMX (Procedure for Quality System Costs):

- Cost of Rejected Material \$59usd**
- Cost p/man-Hr of administrative personnel \$23.50usd/Hr**
- Cost p/man-Hr of operative personnel \$9.5usd/Hr**
- Technician cost p/man-Hr \$12usd**

⁴¹ IATF 16949:2016 -8.7.1.2; VDA 6.3(2016) -P6.2.4 and P6.2.5

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

Sorting/Rework of Finish Good Material \$12usd per hour per operative person.

Shipping material without PPAP approval \$60usd

Administrative fee 5% of total cost of Internal Order

And any other cost generated with AUTO-KABEL Customer, as consequence of a defective component from an Autokabel Supplier. Cost (s) will be charged through an AUTO-KABEL document named Internal Order.

Supplier has to generate a credit note to cover all costs gathered in the Internal Order. If supplier is not able to generate credit note and it requires an invoice from AUTO-KABEL, an extra cost of 31%** from Internal Order will be charged to supplier.

**These charge belongs to 21% tax rate of the United States of America plus a 10% markup.

25.2 El proveedor acepta cubrir costos generados por un componente no conforme, estos costos estan alineados al proceso de finanzas P01-FIMX (Procedimiento para los costos del sistema de calidad):

Costo de material rechazado \$59usd

Costo hora hombre de personal administrativo \$23.5usd

Costo hora hombre de personal administrativo \$9.5usd

Costo hora de tecnico \$12usd

Sorteo/Retrabajo de producto terminado \$12usd hora por hora por operador

Material embarcado sin aprobación de PPAP \$60usd

Costo Administrativo 5% del Costo Total de la orden interna.


Y cualquier otro costo generado en las instalaciones del Cliente de AUTO-KABEL, como consecuencia del componente defectuoso del Proveedor de AUTO-KABEL. Costo (s) serán cargados en el documento de AUTO-KABEL llamado Orden Interna.

El proveedor debe generar una nota de credito para cubrir los costos recolectados en la orden interna.

Si el proveedor no genera nota de credito y requiere una factura de AUTO-KABEL, un costo extra del 31%** de la orden interna sera cargado a proveedor.

**Este cargo es la suma del 21% de impuesto de los Estados Unidos de America mas un 10% de margen.

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

26. Packaging, Logistics, Transport:

Unless otherwise agreed, the specifications and guidelines set by AUTO-KABEL shall apply in their respectively applicable version as provided to the Supplier by AUTO-KABEL.

A menos que se acuerde lo contrario, las especificaciones y pautas establecidas por AUTO-KABEL se aplicarán en su versión correspondiente, según lo estipulado por AUTO-KABEL.

27. Complaint management:

27.1 The Supplier must set up and maintain an organisational structure for complaint management. The Supplier shall nominate an employee responsible for complaints from AUTO-KABEL. If no employee is appointed, the coordinator shall be considered responsible for this. As part of the Supplier’s complaint organisation, it must be ensured that all product- and production process parameters are available without delay to enable a risk time frame to be defined as precisely as possible for the potentially affected products, as well as to ensure prompt complaints processing; this will enable AUTO-KABEL to fulfil its own subsequent performance obligations with respect to AUTO customers. A right to refuse performance on the part of the Supplier is excluded.

27.1 El Proveedor debe establecer y mantener una estructura organizativa para la gestión de quejas. El Proveedor deberá designar a un empleado responsable de las quejas de AUTO-KABEL. Si no se designa a ningún empleado, el coordinador será considerado responsable de esto. Como parte de la organización de quejas del Proveedor, se debe garantizar que todos los parámetros del producto y del proceso de producción estén disponibles sin demora para permitir que se defina un marco de tiempo de riesgo tan preciso como sea posible para los productos potencialmente afectados, así como para garantizar que los reclamos sean rápidos. tratamiento; Esto permitirá a AUTO-KABEL cumplir con sus propias obligaciones de desempeño posteriores con respecto a los clientes de AUTO. Se excluye el derecho a rechazar el rendimiento por parte del Proveedor.


27.2 The Supplier is to open an 8D report for each complaint within a deadline set by AUTO-KABEL and to complete said report through use of agreed analyses. The results of the analyses and their documentation form part of the 8D report. The prompt and full completion of the 8D is included in the supplier assessment.

27.2 El Proveedor debe abrir un informe 8D para cada cumplimiento dentro de un plazo establecido por AUTO-KABEL y completar dicho informe mediante el uso de los análisis acordados. Los resultados de los análisis y su documentación forman parte del informe 8D. La finalización rápida y completa de la 8D se incluye en la evaluación del proveedor.

27.3 Once Supplier has received AUTO-KABEL notification about a no conformance material, Supplier has to submit Initial 3D in 24 hrs for NAFTA suppliers & 48hrs for overseas suppliers. Final 8D within 30 working days. If needed, AUTO-KABEL can request a shorter time frame to respond a complaint.

SUPPLIER

<p>public</p>	<p>The printout of the document is not subject to the revision service</p>	<p>Page 28 of 32</p>
----------------------	--	------------------------------------

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

27.3 Cuando el proveedor reciba notificación de material no conforme encontrado en AUTO-KABEL, el Proveedor debe presentar 3D inicial en 24 hrs para proveedores NAFTA y 48 hrs para proveedores Europeos & Asiaticos. 8D final dentro de lo 30 días hábiles. Si se requiere, AUTO-KABEL puede requerir tiempos mas cortos para la contestación de de la queja.

28. Traceability

28. Trazabilidad

Ensuring traceability⁴² and compliance with the FIFO principle serves to contain faulty or defective products in the value creation chain, or in the field, as well as to limit damage. The identification of products and the methods by which they are identified, especially those serving risk assessment, are to be determined with AUTO-KABEL so as to enable a “dirt point” and “clean point” to be defined for the products supplied. Traceability includes the availability of the product-assigned production process parameters from process-accompanying tests throughout the manufacturing procedure (e.g. temperature, pressure, electricity etc.), as well as the flow chart of internal procedures.

Asegurar la trazabilidad y el cumplimiento del principio FIFO sirve para contener productos defectuosos o defectuosos en la cadena de creación de valor, o en el campo, así como para limitar los daños. La identificación de los productos y los métodos por los cuales se identifican, especialmente aquellos que sirven la evaluación de riesgos, deben determinarse con AUTO-KABEL para permitir la definición de un "punto de suciedad" y un "punto limpio" para los productos suministrados. La trazabilidad incluye la disponibilidad de los parámetros de proceso de producción asignados al producto de las pruebas que acompañan el proceso durante todo el procedimiento de fabricación (por ejemplo, temperatura, presión, electricidad, etc.), así como el diagrama de flujo de los procedimientos internos.


29. IT security

29. Seguridad Informática

29.1 The Supplier shall maintain an information security management system based on DIN/ISO IEC 27001 in the respectively applicable version through which infrastructure measures (ISO 9001:2015 – 7.1.3. lit. d) can be organised to enable security-relevant incidents to be identified. Notwithstanding statutory regulations, the Supplier must document each security-relevant incident (particularly hacker attacks, trojan horses, viruses, spying by domestic or foreign services/organisations) in their IT system where they must be stored for ten years. The Supplier shall provide AUTO-KABEL with a report without delay concerning each security-relevant internal or external incident. AUTO-KABEL and the Supplier shall jointly assess the possible effects

⁴² VDA 6.3(2016) -P6.1.4; IATF 16949:2016 - 8.5.2

SUPPLIER

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

of such incidents on the safeguarding of trade secrets, obligations to maintain secrecy vis-à-vis third parties, and on information security, and shall decide upon remedial measures. If effective remedial action cannot be taken with certainty, AUTO-KABEL is entitled to break off electronic business transactions with the Supplier.

29.1 El Proveedor deberá mantener un sistema de gestión de seguridad de la información basado en DIN / ISO IEC 27001 en la versión correspondiente correspondiente a través de la cual se pueden organizar las medidas de infraestructura (ISO 9001: 2015 - 7.1.3. Lit. D) para permitir que se realicen incidentes relevantes para la seguridad. identificado. A pesar de las regulaciones legales, el Proveedor debe documentar cada incidente relevante para la seguridad (particularmente ataques de piratas informáticos, troyanos, virus, espionaje por parte de servicios / organizaciones nacionales o extranjeros) en su sistema de TI, donde deben almacenarse durante diez años. El Proveedor proporcionará a AUTO-KABEL un informe sin demora sobre cada incidente interno o externo relevante para la seguridad. AUTO-KABEL y el Proveedor evaluarán conjuntamente los posibles efectos de dichos incidentes en la protección de secretos comerciales, las obligaciones de mantener el secreto frente a terceros y la seguridad de la información, y decidirán las medidas correctivas. Si no se pueden tomar medidas correctivas efectivas con certeza, AUTO-KABEL tiene derecho a interrumpir las transacciones comerciales electrónicas con el Proveedor.

29.2 AUTO-KABEL is entitled to audit the effectiveness of the measures taken by the Supplier for IT security, or have them audited by a third party obligated to discretion. AUTO-KABEL can request that the Supplier adjust their IT management if AUTO-KABEL is specifically requested to do so by customers or official authorities. The obligations to provide information and cooperate arise directly as contractual obligations between AUTO-KABEL and the Supplier.

29.2 AUTO-KABEL tiene derecho a auditar la efectividad de las medidas tomadas por el Proveedor para la seguridad de IT, o hacer que sean auditadas por un tercero obligado a discreción. AUTO-KABEL puede solicitar que el Proveedor ajuste su administración de IT si AUTO-KABEL está específicamente solicitado por los clientes o las autoridades oficiales. Las obligaciones de proporcionar información y cooperar surgen directamente como obligaciones contractuales entre AUTO-KABEL y el Proveedor.

29.3 Data storage on an external server (cloud computing) is only permitted with the consent of AUTO-KABEL. The Supplier guarantees that AUTO-KABEL shall be granted access to the external server. The documents and information are to be provided without delay to AUTO-KABEL if requested, particularly for the purposes of defending against warranty or product liability claims. The Supplier is not entitled to refuse performance.

29.3 El almacenamiento de datos en un servidor externo (cloud computing) solo se permite con el consentimiento de AUTO-KABEL. El Proveedor garantiza que se otorgará acceso a AUTO-KABEL al servidor externo. Los documentos y la información deben proporcionarse sin demora a AUTO-KABEL si así se solicita, en particular con el propósito de defenderse contra reclamaciones de garantía o de responsabilidad del producto. El Proveedor no tiene derecho a rechazar el rendimiento.


30. Term and termination:

30. Duracion y terminación:

30.1 This QAA is concluded for an indefinite time period. It can be terminated by AUTO-KABEL and the Supplier by providing notice of 12 months. Termination does not affect the continued validity of this QAA with respect to the supply obligations of the Supplier based thereupon which are in effect beyond or until the termination of the QAA.

SUPPLIER

public	The printout of the document is not subject to the revision service	Page 30 of 32
--------	---	---------------

<p>G-1087 Version: 14</p>	<p align="center">Quality Assurance Agreement for Suppliers - QAA – Acuerdo de Aseguranza de Calidad para Proveedores - AAC</p>	
--------------------------------------	--	---

30.1 Este AAC se concluye por un período de tiempo indefinido. Puede ser cancelado por AUTO-KABEL y el Proveedor mediante un aviso de 12 meses. La terminación no afecta la validez continua de este AAC con respecto a las obligaciones de suministro del Proveedor basadas en el mismo que están vigentes más allá o hasta la terminación del AAC.

30.2 In any case of termination of the QAA, the obligations concerning confidentiality, documentation, provisions of information and documents, as well as IT security continue to apply.

30.2 En cualquier caso de terminación de AAC, las obligaciones relacionadas con la confidencialidad, la documentación, las disposiciones de información y los documentos, así como la seguridad de IT siguen aplicándose.

31. General:

31. General :

31.1 This QAA is subject to German law. The exclusive place of jurisdiction will be the competent regional court at the location of AUTO-KABEL’s registered office. This also applies to legal disputes arising from this QAA, its effectiveness or its termination between foreign affiliated companies of AUTO-KABEL and those of the Supplier. The foreign affiliated companies of AUTO-KABEL and the Supplier reserve the right to agree on the validity of another legal system in their supply agreements.

31.1 Este AAC está sujeto a la **ley de los Estados Unidos Americanos**. El lugar exclusivo de jurisdicción será el tribunal regional competente en la ubicación de la oficina registrada de AUTO-KABEL. Esto también se aplica a las disputas legales que surjan de este ACC, su efectividad o su terminación entre compañías afiliadas extranjeras de AUTO-KABEL y las del Proveedor. Las empresas extranjeras afiliadas de AUTO-KABEL y el Proveedor se reservan el derecho de acordar la validez de otro sistema legal en sus contratos de suministro.

31.2 Changes, additions, termination or cancellation of this QAA require the written form and the signatures of authorised representatives of AUTO-KABEL and the Supplier.

31.2 Los cambios, adiciones, cancelaciones o cancelaciones de este AAC requieren la forma escrita y las firmas de los representantes autorizados de AUTO-KABEL y del Proveedor.

31.3 Should a provision of this QAA be or become ineffective, the remaining provisions shall not be affected. In the event of an ineffective provision, AUTO-KABEL and the Supplier shall agree on an effective provision that corresponds legally, economically and technically as closely as possible to the original provision.

31.3 En caso de que una disposición de este AAC sea o se vuelva ineficaz, las disposiciones restantes no se verán afectadas. En el caso de una disposición ineficaz, AUTO-KABEL y el Proveedor acordarán una disposición efectiva que corresponda legal, económica y técnicamente lo más cerca posible de la disposición original.

31.4 It is understood that this QAA has been negotiated and concluded as an individual agreement, in particular with a view to shared responsibility for fault prevention throughout the supply chain.

31.4 Se entiende que este AAC ha sido negociado y concluido como un acuerdo individual, en particular con vistas a la responsabilidad compartida de la prevención de fallas en toda la cadena de suministro.

SUPPLIER

- 32. **Appendices** = none
- 32. **Apendices**=Ninguno

Auto Kabel of North America

For the Supplier (Stamp/signature/date)

Managing Director/Authorised Representative

Managing Director/Authorised Representative

SUPPLIER