
PPG INDUSTRIES

PPG Industries de México, S.A de C.V.
PPG México, S.A de C.V. (Planta Monterrey)

Manual de Proveedores

REVISADO:

Xóchitl González: Gerente de Calidad
Federico Sánchez: Gerente de Compras
Jaime Camargo: Gerente de Transporte y Distribución
Félix Morales: Gerente de Planeación PTC
Miguel Serrano: Gerente de Planeación de la Producción
Ruth Zorrilla: Gerente de Desarrollo de Proveedores
Stephanie Yapur, Osiris Pérez: Ingeniero Calidad Proveedores
Jorge Alberto Mena: Gerente Jurídico MX

APROBADO:

Edgardo Bravo: Director de Integración Regional de Negocios para Latinoamérica
Gabriela Rivas: Director Compras MP LA
Jesús Valencia Director de Operaciones LA
Adalberto Lamoyi: Director EHS LA
Javier Pérez Hernández: Director Corporate Affairs PPG-Comex

EDICIÓN

2019

Índice

Objetivo	3
Alcance	3
Política Medioambiental, de Salud y de Seguridad.....	4
Control de Auditorías a Proveedores	5
Nuevos Proyectos y Desarrollos de Materiales	6
Requisitos de Calidad	6
Avisos de No Conformidad Y Solución de Problemas.....	7
Producto No Conforme	8
Penalización	8
Control de Evaluaciones Especiales	8
Caducidades.....	9
Notificación de Cambios	9
Manejo e Identificación de Sustancias Peligrosas	10
Requisitos para el Recibo de Materiales, Transportación y Contenedores	10
Evaluación y Desarrollo de Proveedores.....	11
Parámetros del Sistema de Calificación	12
Nota Final.....	14
Mensaje al Proveedor	15

Objetivo

Asegurar que los requisitos mínimos e indispensables sean conocidos por los proveedores de nuestras dos entidades legales en Mexico:

PPG INDUSTRIES SA DE CV Y PPG MEXICO SA DE CV

Los requisitos mínimos que pide PPG en México a sus proveedores de materias primas y contenedores son:

- 100% Entrega de producto/empaques conforme a los requisitos de calidad y desempeño.
- 100% entregas completas y en tiempo.
- 100% documentación completa, correcta, vigente y en tiempo en cada entrega de material.

Alcance

Este manual es aplicable a todos los proveedores actuales y potenciales de PPG en Mexico que surtan materiales o contenedores a las plantas de San Juan del Río y Monterrey.

Introducción

Las plantas de PPG en Mexico están comprometidas a entregar a sus clientes productos y servicios que cumplan completamente con sus requerimientos. La administración del sistema de calidad y la prevención del cráter son en gran parte las claves del éxito en nuestro negocio y ustedes como proveedores de PPG son un recurso estratégico fundamental para el cumplimiento de los compromisos con nuestros clientes, es por eso que una buena relación entre ambas partes dará como resultado productos y servicios que excedan las expectativas de nuestros clientes. Por este motivo, este Manual está diseñado para reforzar los requisitos específicos de calidad y dar a conocer la forma de evaluarlos.

Política de Calidad

Entregaremos siempre productos y servicios a nuestros clientes, sin defectos, a tiempo y basándonos en los requisitos mutuamente acordados. Estamos comprometidos con la mejora continua dentro de cada una de nuestras unidades de negocios y a realizar nuestro trabajo bien desde la primera vez, para lograr la satisfacción total de nuestros clientes, empleados y accionistas.

Política Medioambiental, de Salud y de Seguridad

PPG se compromete a vender, distribuir y fabricar productos globalmente de un modo responsable, que proteja a los empleados, vecinos, clientes y al medio ambiente; para alcanzar este objetivo, el Proceso de Seguridad, Salud y Medio Ambiente de PPG y nuestro sistema de gestión, están integrados en cada una de nuestras unidades estratégicas de negocios. Nuestra política incorpora los elementos de las iniciativas *Responsible Care* y *Coatings Care*, y pone de relieve nuestro compromiso de sostenibilidad y mejora continua.

Sistema de Gestión de Calidad, Requerimientos para proveedores de PPG Industrias de México

PPG en México es un proveedor "Tier 1" de la industria automotriz y mantenemos nuestra certificación IATF16949:2016

Por el requerimiento 8.4.2.3 de la norma IATF16949:2016 referente al desarrollo del sistema de gestión de calidad de nuestros proveedores, todos nuestros proveedores actuales deben contar con la Certificación en ISO 9001:2015 como mínimo: de lo contrario, deben estar en proceso y realizando las gestiones necesarias para la obtención de la referida certificación y acreditarlo fehacientemente a PPG. La certificación ISO9001:2015 es un requerimiento para cualquier nuevo proveedor de PPG

Adicional a la certificación ISO9001:2015, cada proveedor debe tener un plan en marcha que especifique fechas para el desarrollo de su Sistema de Gestión de Calidad ("SGC") con las siguientes etapas:

1. Cubrir los Requerimientos Mínimos para la industria Automotriz del sistema de Gestión de Calidad (MAQMSR por sus siglas en ingles)
2. A continuación, cubrir los requerimientos de la norma IATF16949:2016
3. Y por último, obtener la certificación bajo la norma IATF16949:2016, al ser un proveedor en la cadena de suministro para la industria automotriz.

A través de auditorías de segunda parte y otras interacciones con el proveedor, PPG se enfocará en los MAQMSR, enfocándose en:

- Planes de Control y AMEF.
- Enfoque a procesos, y análisis de riesgos.
- Desempeño.
- Auditorías Internas (ISO y IATF).
- Control de producto no conforme.
- Aprobación de partes (Incluyendo el Análisis de sistema de medición –MSA- y Calibración).

- Responsabilidad de la dirección.
- Acción correctiva y preventiva

Liga- MAQMSR

<https://www.iatfglobaloversight.org/wp/wp-content/uploads/2016/12/Minimum-Automotive-Quality-Management-System-Requirements-for-Sub-tier-s....pdf>

Control de Auditorías a Proveedores

PPG podrá requerir a sus Proveedores en cualquier momento la realización de una evaluación formal de su sistema de calidad El tipo de auditoría a practicarse será definido con base en los requerimientos establecidos de acuerdo con lo siguiente:

- **Proveedor Estratégico o en Desarrollo:**
Esta auditoría se realiza para desarrollar proveedores o nuevos productos.
- **Proveedor que no está certificado por terceros:**
Se aplica a proveedores o fabricantes externos cuando se requiera la verificación de conformidad con ISO9001:2015, MAQMSR, o IATF 16949:2016
- **Proveedor que no cumple con el desempeño aceptable:**
Aplica a proveedores que se encuentran en un nivel de desempeño menor a 75 puntos (proveedor “Tercera Clase”).

Para el caso que del resultado de la auditoría se desprenda la necesidad de emitir un Plan de Acción, el Proveedor deberá entregar el correspondiente plan a PPG en un plazo que no podrá exceder de 15 (quince) días hábiles, contados a partir de la fecha de entrega del reporte final de la auditoría; siendo obligación del Proveedor implementar en su totalidad el referido plan en un plazo máximo de 90 (noventa) días calendario contados a partir de la fecha de la entrega del reporte de auditoría.

La evaluación del sistema de calidad del proveedor se clasificará de la siguiente manera:

Valoración a Proveedor	Determinaciones / Requerimientos
Excede	Excede los requerimientos del Cliente
Pasa	Cumple con los requerimientos del Cliente
Precaución	Se requiere un plan de mejora
Falla	Deficiencia mayor, se requiere acción inmediata

Nuevos Proyectos y Desarrollos de Materiales

Cada proveedor nuevo, no importando sea fabricante o distribuidor, debe ser aprobado previamente por el departamento de calidad y el departamento de desarrollo; sin la aprobación antes mencionada, el proveedor no podrá suministrar productos o prestar servicios a PPG. La aprobación o rechazo de este proceso será comunicado a través GSM Group o Calidad.

Los documentos necesarios para la aprobación de un nuevo proveedor serán requeridos por el departamento de compras o técnico de PPG siendo requisito mínimo entregar MSDS y TDS en inglés y en español, así como la cantidad de muestras que se requiera para la validación.

Requisitos de Calidad

Certificación de Materiales

Todos los materiales que sean suministrados a PPG, deberán entregarse con el Certificado de Análisis de Calidad (documentación obligatoria). El Certificado de Análisis (COA) debe cumplir los siguientes requisitos:

- Entregarse por cada embarque y por número de lote nuevo incluyendo el código champ/código y el fabricante aprobado.
- **Orden de compra, factura y Certificado de Análisis (COA) impresos y entregarse físicamente con el material.**
- Orden de compra, factura y COA, deberá enviarse por correo electrónico a la siguiente dirección: certificates@ppg.com con copia a customerplanning@ppg.com con al menos 24 horas de anticipación a la llegada del material a planta y/o a frontera.
- El asunto del correo electrónico deberá venir identificado de la siguiente forma:
 - **Materia prima.** - MP/Código CHAMP/Lote
 - **Producto terminado.** - PT/Código/Lote
 - **Plantas PPG.** - deberán enviar el COA a los correos oficiales además de subir el certificado en el portal de COA DASHBOARD

Nota 1: Los materiales suministrados en pipa además del COA del material, deberán entregar certificado de limpieza de la pipa que contenga la información de cargas previas.

Nota 2: marcar con un (*) las propiedades críticas del material e indicar si tiene silicón.

El COA deberá contener los siguientes puntos:

1 **CERTIFICADO DE ANÁLISIS**
 ATENCIÓN A: PPG INDUSTRIÉS DE MÉXICO S.A. DE C.V.

2 **Fabricante:** _____

DATOS DE EMBARQUE

FECHA DE ENTREGA 29 de enero de 2015 **3** **CÓDIGO CHAMP PPG** SM-55
 CANTIDAD 14,000 KG **4** **ORDEN DE COMPRA** 54654

I. MATERIAL

NOMBRE: **5** **SOLVENTE DE LIMPIEZA SM-55** **Lote:** **SJO-15-028-01** **8**
 Sinónimos: SM-55 **6** **Fecha de Fabricación:** 28-ene-15
7 **Caducidad:** 27-ene-17

9 **II. ANÁLISIS**

Parámetro	Especificación	Resultado
APARIENCIA	LCLMS.	LCLMS
COLOR A.P.H.A. (Pt-Co)	MAX. 10	5.0
HUMEDAD(%)	MAX. 0.1	0.04
DENSIDAD, Kg./L (20°C)	0.824 - 0.834	0.8330
METANOL % EN VOLUMEN	39.0 - 41.0	40.3
METIL ISOBUTIL CETONA % VOLUMEN	9.0 - 11.0	9.0
TOLUENO % VOLUMEN	24 - 26	24.9
XILENO % VOLUMEN	24 - 26	25.8
PRUEBA DE CRATER	SIN CRATER	PASA
BASURA	SIN BASURA	PASA

10 **ELABORADO POR:** _____ **11**
 Departamento de Control de Calidad.
 Fecha

Especificaciones de Materiales

El proveedor debe cumplir con todas las características certificables que están designadas en las especificaciones establecidas por PPG a través del GPS Raw Material Management Group.

Avisos de No Conformidad y Solución de Problemas

El incumplimiento a cualquiera de los requisitos mencionados en este manual y los indicados en la orden de compra, o en los contratos, será motivo de una No Conformidad, la cual será enviada al proveedor vía correo electrónico en el Sistema de Acciones Correctivas para Proveedores (CAIR Supplier Feedback).

Toda no conformidad deberá ser contestada en el formato del Sistema CAIR Supplier Feedback, anexando a la investigación el formato de 5 por que's u 8 D's, según corresponda.

El proveedor debe contestar el CAIR con los siguientes lineamientos:

- Enviar su acción de contención en 48 horas.
- Definición de causa raíz en 30 días calendario
- Plan de acciones de mejora en 60 días calendario
- Implementación 100% (cien por ciento) de las acciones de mejora en 90 días calendario.

El cierre del CAIR no deberá exceder los 90 días calendario.

Producto No Conforme

Para el caso de que alguno de los materiales suministrados sea catalogado por PPG como “no conforme”, el proveedor tendrá la obligación de reemplazar este material con un lote alternativo; Y, si fuera el caso, reembolsar a PPG todos los daños y perjuicios que le sean causados con motivo de la mala calidad o mal desempeño de los materiales o productos suministrados por el proveedor.

Penalización

Si un incumplimiento provoca efectos negativos en nuestro proceso de producción, PPG se reserva el derecho a recuperar los costos generados por tal incumplimiento solicitando el reembolso al proveedor.

En caso de que el problema generado por el proveedor llegara al Cliente final, el proveedor deberá responder en los tiempos que el Cliente le marca a PPG. Todo problema de Calidad generado por el proveedor que no pudiera ser detectado en PPG afectando al Cliente Final, y llegará a generar cargos de penalización hacia PPG, tendrá como consecuencia el traslado de dichos cargos al proveedor, sin perjuicio de los daños y perjuicios causados a PPG.

Control de Evaluaciones Especiales

Prevención de la Contaminación

Con el fin de prevenir la formación de cráteres y la contaminación, PPG ha desarrollado algunos procesos y requisitos para ser aplicadas por los proveedores. Los proveedores de PPG deberán realizar periódicamente una evaluación de riesgo de cráter de sus sitios y comprobar cualquier posible contaminante. Esta auto-evaluación incluirá la revisión de los contenedores de la materia prima, los materiales de mantenimiento, limpieza del proceso y equipo de limpieza. En la siguiente liga podrán encontrar la auto-evaluación y la lista con los materiales que generan cráter.

LIGA DESCARGABLE PARA LOS PROVEEDORES

<http://corporate.ppg.com/getmedia/e6c1a852-cf71-4c8c-acd8-5bc42ae4bae3/PPG-Global-Automotive-Coatings-Supplier-Quality-Bulletin.pdf.aspx>

Caducidades

El tiempo de vida útil de los productos que sean enviados a PPG Industrias de México S.A de C.V., deberá ajustarse a las especificaciones aprobadas.

A continuación, se describen los requerimientos:

Tiempo de Vida Útil	Requerimiento (Respecto a su fecha de caducidad)
Caducidad ≤ 3 meses	Llegar al almacén con más de un mes de vida
Caducidad 3 < caducidad ≤ 36 meses	Llegar al almacén con más del 50% de la vida útil
Caducidad ≥ 36 meses	Llegar almacén con al menos 12 meses de vida útil.

Nota. - para los productos que no tengan fecha de caducidad el proveedor está obligado a proveer el lote más reciente fabricado además de ser indispensable la entrega de lotes de acuerdo a **FIFO (First in, first out)**.

PPG no aceptará ni estará obligado a aceptar materiales recertificados.

Notificación de Cambios

El proveedor no podrá hacer cambios a la composición del producto, envase y fabricación. Cualquier cambio del proveedor debe ser comunicado antes de ser incorporado por medio GSM Group o el área técnica correspondiente para su aprobación. Una vez aprobado el cambio por parte de PPG, el proveedor deberá entregar la documentación de calidad y entrega que le solicite el GSM.

Los cambios que deben ser notificados a PPG son:

- 1.- Notificación de cambio del proveedor existente
 - a. Cambio de especificaciones
 - b. Cambio de proceso
 - c. Cambio de empaque
 - d. Cambio en la localidad de manufactura
- 2.- Cambios por nuevo proveedor
 - a. Nuevo proveedor para un código CHAMP existente
- 3.- Nuevo material
 - a. Nuevo material para un proveedor aprobado
 - b. Nuevo material y nuevo proveedor.

Nota: Durante el proceso de revisión del cambio y hasta la fecha en que éste se apruebe, el proveedor se compromete a suministrar el material con las especificaciones y /o características vigentes.

Manejo e Identificación de Sustancias Peligrosas

PPG se preocupa por la seguridad de todos sus empleados y clientes, por este motivo, los proveedores deben asegurar que cumplen con todos los requisitos legales y de seguridad requeridos para todo material o sustancia restringida, tóxica y/o peligrosa que nos es enviada, de acuerdo a lo establecido en NOM-018-STPS-2015, referente a la identificación y comunicación de peligros y riesgos por sustancias químicas peligrosas en los centros de trabajo, a partir de su fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación (9 de octubre del 2015)

Link para NOM-018-STPS-2015:

http://www.dof.gob.mx/nota_detalle.php?codigo=5411121&fecha=09/10/2015

Cuando el envío de la sustancia química sea realizado por primera vez, deberá proporcionarse a PPG, de forma electrónica, la correspondiente Hoja de Datos de Seguridad (“HDS”), así como la Hoja de Datos Técnico (“TDS”) aplicable; para envíos posteriores, se deberá colocar la HDS en forma impresa en cada embarque. Cualquier cambio en estos documentos, deberá ser oportunamente notificado por parte del proveedor a PPG México.

El proveedor estará obligado a actualizar y enviar a PPG sus HDS al menos una vez cada 2 años.

Para el caso de materiales específicamente regulados, tal como ocurre con precursores químicos, productos químicos esenciales, plaguicidas, sustancias químicas susceptibles de desvío para la fabricación de armas químicas, armas de fuego, etc., previa aprobación del material, el proveedor deberá proporcionar una copia de su (s) licencias y/o autorizaciones de operación y de ser aplicable, los permisos de importación de dichas sustancias. Queda a discreción del departamento de Seguridad Industrial y Regulaciones de Producto solicitar mayor documentación respecto a estas sustancias.

Requisitos para el Recibo de Materiales, Transportación y Contenedores

El recibo de los materiales en planta y bodegas para todos los proveedores de materia prima y producto terminado comprado que surtan en caja será en un horario 24/7. Para todos los proveedores de materias prima y PTC que surtan en pipa y para proveedores de contenedores (tambores, botes, cubetas, etc.) será en un horario de 8:00 a 12:00 horas.

El producto debe ser transportado de manera segura y cumpliendo con la normatividad vigente aplicable, de acuerdo a lo establecido por las disposiciones legales correspondientes y, además, dependiendo el tipo de producto y su especificación, se deberá contar con la certificación UN correspondiente. Los materiales clasificados como

peligrosos deberán cumplir con la normatividad vigente aplicable, de acuerdo a lo establecido por las disposiciones legales correspondientes.

Revisar información general de normatividad de transporte terrestre para las normas mexicanas actuales de la Secretaría Comunicaciones y Transportes.
<http://www.sct.gob.mx>

Todos los materiales en general deberán venir en contenedores nuevos, libres de partículas, fibras, contaminantes y/o basura. Los contenedores (galones, cubetas, tambores y/o totes) deberán estar libres de fugas y deberán indicar el peso neto y el peso bruto por contenedor, permitir el manejo del producto con seguridad y facilidad así como el rastreo del producto aún después de haberse utilizado el contenedor completo.

Para el caso de los materiales surtidos en pipa, se deberá de asegurar la eliminación de agua de condensados en el tanque de almacenamiento del proveedor. La purga del tanque de almacenamiento y los tanques de las pipas deberán contar con un dispositivo que permita realizar purgas desde la parte más baja para verificar la calidad del producto y eliminar posibles acumulaciones de agua durante el envasado o bien durante su traslado.

El suministro de productos siempre deberá cumplir con todos los requerimientos específicos de funcionalidad y en materia de seguridad y medio ambiente de acuerdo a lo establecido por las disposiciones legales correspondientes.

Servicios

Todo proveedor de servicios deberá suministrar el servicio requerido apegándose por completo a los requerimientos contenidos en la orden de compra respectiva, quedando establecido que la efectividad del servicio contratado se evaluará a través de encuestas de satisfacción de manera periódica a criterio del personal de GSM.

Evaluación y Desarrollo de Proveedores

Para obtener aprobación como proveedores, todo candidato debe cumplir con los requerimientos y expectativas fundamentales, por lo que PPG trabajara en el desarrollo de proveedores estratégicos que no cuenten con certificación ISO y proveedores con bajo nivel de desempeño a través de la realización de auditorías a su sistema de calidad para asegurar el cumplimiento de los requisitos de la norma IATF 16949:2016 según aplique.

Parámetros del Sistema de Calificación

Aseguramiento de Calidad

Parámetros de Evaluación	Ponderación	Reglas de Evaluación	Puntaje
Inspección de Materia Prima	30 puntos		<ul style="list-style-type: none"> • Cada Lote NOK, restar 10 puntos.
Evaluación de uso de Materia Prima de PPG y Clientes	20 puntos	A) Sí hay un problema de calidad, tanto en la manufactura de un producto de PPG como del lado del Cliente B) Sí no hay problema de Calidad	<ul style="list-style-type: none"> • El puntaje será 0 puntos • El puntaje será 20 puntos.
Resultado de auditoría al Proveedor	20 puntos	A) Sí hay varias auditorías de calidad al proveedor B) Si no existe auditoría previa	<ul style="list-style-type: none"> • Se usará el resultado promedio de las mismas. • El puntaje será 20 puntos, por tratarse de proveedor de bajo riesgo
Retroalimentación de las NC de Calidad	15 puntos	A) Sí no hay ninguna queja de calidad o NC B) Sí hay alguna queja de calidad	<ul style="list-style-type: none"> • El puntaje será 15 puntos. • Retroalimentación enviada en un período de 7 días, 15 puntos. • Retroalimentación enviada sin la causa raíz y acciones de prevención, 5 puntos. • Retroalimentación no enviada, 0 puntos.
Efectividad de la Mejora de una Queja de Calidad	15 puntos	A) Sí no hay ninguna queja de calidad B) Sí hay alguna queja de calidad y después de implementar la mejora	<ul style="list-style-type: none"> • El puntaje será 15 puntos. • No hay reincidencia del defecto, 15 puntos. • Hay reincidencia del defecto, 0 puntos. • Aparece otro defecto, 0 puntos.

Cadena de Suministro

Parámetros de Evaluación	Ponderación	Reglas de Evaluación	Puntaje
Documentación en Tiempo (COA, factura, BL, Hacking List) Importación	40 puntos		<ul style="list-style-type: none"> Cada documentación NOK, restar 10 puntos.
Entregas tardías o incompletas	30 puntos		<ul style="list-style-type: none"> Cada entrega tardía, restar 10 puntos
Material Caduco o próximo a caducar	30 puntos		<ul style="list-style-type: none"> Cada falla, restar 10 puntos

Recibo

Parámetros de Evaluación	Ponderación	Reglas de Evaluación	Puntaje
Documentación en Tiempo (locales)	40 puntos		<ul style="list-style-type: none"> Cada documentación NOK, restar 10 puntos
Mal Etiquetado, falta de etiquetado	30 puntos		<ul style="list-style-type: none"> Cada mal etiquetado, restar 10 puntos
Material Dañado o contenedor dañado	30 puntos		<ul style="list-style-type: none"> Cada material dañado, restar 10 puntos

Iniciativas del proveedor

Parámetros de Evaluación	Ponderación	Reglas de Evaluación
Iniciativas de Proveedor	100 puntos	<p>Cualquier iniciativa de innovación, mejora tecnológica, de proceso o logística que impacte en:</p> <ul style="list-style-type: none"> Ahorro de costo del material. Mejora en la cadena de suministro de PPG Mejora en el desempeño de los materiales o disminución de variabilidad. Mejora en nuestros procesos internos de manufactura

A continuación, se definen cómo determinar la calificación del proveedor:

Departamento	Puntaje
Aseguramiento de Calidad	50 %
Cadena de Suministro (Procurement y Recibo)	40 %
Iniciativas de proveedor	10%
Total	100%

- Nota para plantas hermanas de se divide el 10% de Desempeño comercial /S. Técnico/ Innovación en los otros dos conceptos.

La evaluación del desempeño de proveedores es continua y se clasifica como se muestra:

Calificación	Clasificación	Descripción
90 ≤ Puntaje ≤ 100	Primera Clase – Estratégico	El proveedor se desempeña a un nivel de primera clase / Fuertemente recomendado
80 ≤ Puntaje < 90	Segunda Clase – Preferido	Proveedor potencial con mínimas mejoras / Recomendado con acciones correctivas
70 ≤ Puntaje < 80	Tercera Clase – Mantener	Se necesitan acciones correctivas para mejorar el desempeño del proveedor / No recomendado, riesgo potencial
Puntaje < 70	Cuarta Clase – No Rentable	Desempeño del proveedor inconsistente / No recomendado, alto riesgo.

NOTA: Las mejoras de proceso, cambios tecnológicos o de materiales que se desarrollen por parte de los proveedores para mejorar su desempeño o garantizar la calidad de los productos que suministran a PPG también forman parte del desarrollo de los proveedores y se tomarán en cuenta en la calificación de su desempeño en el rubro comercial, con lo que se busca promover una dinámica de mejora continua.

Cuando exista un Proveedor de “Tercera Clase”, la siguiente evaluación tendrá que cumplir con el puntaje de “Primera Clase” para estar como Proveedor Condicionado y hasta la siguiente evaluación que nuevamente cumpla con el puntaje de “Primera Clase”, se podrá considerar como proveedor “Primera Clase”.

Si el proveedor se mantiene en “Tercera Clase”, por más de seis meses seguidos, el departamento de Calidad y GSM podrán determinar el darlo de baja del sistema de abastecimiento de manera inmediata y en consecuencia cualquier orden de compra pendiente de ejecución, podrá ser cancelada sin responsabilidad alguna para PPG

Nota Final

Los casos o situaciones no contemplados en este manual serán analizados por separado con el proveedor, GSM y los departamentos involucrados para su solución oportuna.

Glosario

GSM: Global Supply Management

CAIR: Correcting Adjustment /Incident Reporting System

SGC: Sistema de Gestión de Calidad

MAQMSR: Minimum Automotive Quality Management System Requirements

MSA: Measurement System Analysis

COA: Certificate of Analysis.

CHAMP: Código asignado a las materias primas.

AMEF: Análisis de Modo y Efecto de la Falla

Mensaje al Proveedor

Este documento tiene como finalidad obtener de manera formal su compromiso para el cumplimiento de los requisitos que tiene PPG en México establecidos en éste Manual para la adquisición de materias primas y contenedores.

Les solicitamos de la manera más atenta que la información entregada/descargada sea revisada, esperamos su firma de conformidad y le solicitamos la devuelva en un lapso no mayor a 30 días al correo osirisperez@ppg.com, al término del cual se considerará que tanto los requisitos y el manual entregados son plenamente aceptados y se adquiere compromiso total para su cumplimiento.

REQUERIMIENTO	Indicar con una "x"	
	SI	NO
Sistema de Calidad ISO 9001:2015 y/o IATF16949:2016		
Control de Auditorías para Proveedores		
Nuevos Proyectos y Desarrollos de Materiales y Proveedores		
Documentos de Soporte para la Aprobación Requeridos por el Sistema de Calidad		
Requisitos de Calidad		
Avisos de No Conformidad & Solución de Problemas		
Penalización		
Control de Evaluaciones Especiales		
Caducidades		
Manejo e Identificación de Sustancias Peligrosas		
Requisitos para el Recibo de Materiales, Transportación y Contenedores		
Notificación de Cambios		
Evaluación y Desarrollo de Proveedores		

Nota: Es responsabilidad de cada proveedor que cada vez que se le asigne un nuevo material a suministrar, solicitar los respectivos cambios a través de compras, técnico o calidad la información de especificaciones para su homologación.

Compañía: _____ Nombre y Firma: _____
 Fecha de Aceptación: _____

Agradeciendo de antemano el compromiso con PPG Industries de México quedamos a sus órdenes para cualquier aclaración o duda al respecto.

ATENTAMENTE

Gabriela Rivas

Edgardo Bravo

Director de Compras MP LA

Director de Integración Regional
de Negocios para Latinoamérica



PPG INDUSTRIES

PPG Industries de México, S.A de C.V.
PPG México, S.A de C.V. (Monterrey Plant)

Supplier Manual

REVIEWED:

Xóchitl González: Quality Manager
Federico Sánchez Purchasing Manager
Jaime Camargo: Transport and Distribution Manager
Félix Morales: Planning Manager PFG
Miguel Serrano: Production Planning Manager
Ruth Zorrilla: Supplier Development Manager
Stephanie Yapur, Osiris Pérez: Supplier Quality Engineers
Jorge Alberto Mena: Legal Manager MX

APPROVED:

Edgardo Bravo: Director of Regional Business Integration for Latin America
Gabriela Rivas: GSM Purchasing RM Director LA
Jesús Valencia: Operations Director LA
Adalberto Lamoyi: EHS Director LA
Javier Pérez Hernández: Corporate Affairs Director PPG-Comex

EDITION

2019

Index

Objective	18
Scope	18
Introduction.....	18
Quality Policy	18
Health, Security and Environmental Policy	18
Quality Management System Requirements for PPG Mexico suppliers (Automotive).....	19
Supplier Audit Control	19
New Projects and Materials Development	20
Quality Requirements	20
Raw material certification	20
Material Specifications	22
No Conformity and Problem Solving Notice	22
Nonconforming Product	22
Penalty	22
Contamination Prevention	23
Shelf Life	23
Change Notifications	23
Hazardous Substances Handling And Identification	24
Requirements for Materials Reception, Containers And Transportation.	24
Services	25
Evaluation and Supplier Development	25
Grading System Parameters	25
Supply Chain	26
Reception	27
Commercial Performance	27
Final Note	28
Glossary	28
Important Message To The Supplier	29

Objective

Ensure that all the suppliers of our two legal entities in Mexico know the minimum and essential requirements.

PPG INDUSTRIES SA DE CV AND PPG MEXICO SA DE CV

The minimum requirements requested by PPG in Mexico to its suppliers of raw material and containers are:

- 100% Delivery of products/packages according to quality requirements and performance.
- 100% Complete and on time deliveries.
- 100% Complete, appropriate, valid and on time documentation in each delivery of material.

Scope

This manual has to be followed by current and potential suppliers that provide raw materials/packages for our **two legal entities PPG México S.A. de C.V. and PPG Mexico SA de CV** (Khral in Monterrey, Mexico).

Introduction

PPG Mexico plants are committed to deliver to their customers, products and services that fulfill their requirements. The Quality Management System and continuous crater prevention are the key to success in this business and the PPG suppliers are strategical and fundamental resources to accomplish the commitment with our customers, therefore a good relationship within both parties will result in products and services that exceed our customer expectations. This is why, this manual is designed to reinforce and introduce the specific quality requirements.

Quality Policy

Always deliver products and services to our customers, without defects, on time and based on agreed requirements defined by both parties. We are compromised with the continuous improvement on each of our business units, making products without defects and with no reworks in order to achieve total satisfaction of our customers, employees and stakeholders.

Health, Security and Environmental Policy

PPG's compromise is to sell, distribute and manufacture products globally in a responsible way, protecting the employees, neighbors, customers and the environment. To reach this goal, the PPG Safety, Health and Environment Process and our Management System are integrated on each of our business units. Our policy incorporates elements of the

Responsible Care and Coatings care initiatives, and highlights our sustainability and continuous improvement compromise.

Quality Management System Requirements for PPG Mexico suppliers (Automotive)

PPG Mexico is a Tier 1 supplier for the automotive industry and as such, we maintain our IATF16949:2016 accreditation.

As part of the requirement 8.4.2.3 from the IATF 16949:2016 accreditation, regarding the development of our supplier's Quality Management System, all our actual suppliers should have at least the ISO 9001:2015 certification. Otherwise, they must be in process and carrying out the necessary steps to obtain the referred certification and prove it convincingly to PPG. The ISO9001: 2015 certification is a requirement for any new PPG supplier too.

In addition to the ISO9001:2015 certification, each supplier must have a plan in place that specifies dates for the development of its Quality Management System (QMS) with the following stages:

4. Meet the Minimum Automotive Quality Management System Requirements (MAQMSR)
5. Then, meet the requirements of the IATF16949:2016 norm.
6. Finally obtain the IATF16949:2016 certification, for being a supplier part of the supply chain for the automotive industry.

With second party audits and other interactions with the supplier, PPG will focus in MAQSMR through:

- Control plans and FMEA.
- Process focus and risk analysis.
- Performance.
- Internal Audits (ISO and IATF).
- Nonconforming product control.
- Parts approval (Including the measurement system analysis – MSA- Calibration).
- Management responsibility.
- Corrective and preventive actions.

Link - MAQMSR

<https://www.iatfglobaloversight.org/wp/wp-content/uploads/2016/12/Minimum-Automotive-Quality-Management-System-Requirements-for-Sub-tier-s....pdf>

Supplier Audit Control

PPG may require to its suppliers a formal evaluation of the Supplier Quality System at any moment. The type of audit will be based on established requirements. The different scenarios to perform an audit are:

- **Strategical Supplier or Supplier in Development:**
This audit is carry out to develop suppliers or new products.
- **3rd party uncertified supplier:**
Suppliers that need the verification of conformity with ISO 9001:2015, MAQMSR or IATF 16949:2016
- **Underperforming suppliers:**
Suppliers under 75 points performance level (“Third class supplier”)

For the case that the result of the audit reveals the need to issue an action plan, supplier must deliver the corresponding action plan to PPG within a period that may not exceed 15 business days, starting from the date of the delivery of the final report of the audit. In addition, the commitment to fully implement the plan within a maximum of 90 calendar days.

The evaluation of the quality system of the supplier will be classified showed as below:

Supplier Assessment	Definitions/ Requirements
Exceed	Exceed customer requirements
Pass	Satisfy customer requirements
Caution	Improvement needed
Failure	Major deficiency, immediate action needed

New Projects and Materials Development

Regardless of whether it is a manufacturer or distributor, each new supplier must be approved in advanced by the quality and development department. Without this approval, supplier will not be able to supply products or provide services to PPG. The approval or rejection of this process will be communicate through GSM group or Quality team.

The necessary documents for the new supplier’s approval are going to be required by purchasing team or Technical Lab team having to deliver at least the MSDS and TDS (in English and Spanish) and all the samples required for validation.

Quality Requirements:

Raw Material Certification

All the materials supplied to PPG, must be delivered with the Certificate of Analysis (Mandatory documentation). COA must meet the following requirements:

- Each shipment must include COA with its proper lot number, champ code/code and approved manufacturer on it.
- **PO, invoice and CoA printed and delivered physically with the material.**

- PO, invoice and CoA, must be submitted by e-mail to the following address: certificates@ppg.com with copy to customerplanning@ppg.com with 24 hours minimum prior to the material arriving to PPG Mexico and/or at the border (forwarder).
- The e-mail subject will need to include the following data:
 - **Raw material.**- RM/CHAMP Code/Lot
 - **Finished Goods.**- FG/CHAMP Code/Lot
 - **PPG Plants.**- Should sent the COA to the mails mentioned before, plus they should upload the certificate to the COA DASHBOARD.

Note 1: Materials supplied in bulk tanks must be delivered with the cleaning certificate including previous loads information with the COA as well.

Note 2: mark with a (*) the critical properties and **clearly indicate if it has silicone.**

COA must have the following:

1 CERTIFICATE OF ANALYSIS		
2 Manufacturer:		
1. Shipment Info		
DELIVERY DATE	January 29th	3 PPG CHAMP CODE SM-55
QUANTITY	14,000 KG	4 PURCHASE ORDER 54654
2. Material		
NAME:	5 CLEANING SOLVENT SM - 55	LOT: 8 SJO-15-028-01
MANUFACTURING DATE:	6 jan/26/15	EXPIRATION DATE: 7 jan/27/17
9 3. Analysis		
PARAMETER	SPEC	RESULT
APPEARANCE	LCLMS.	LCLMS
A.P.H.A. COLOR (Pt-Co)	MAX. 10	5
HUMIDITY (%)	MAX. 0.1	0.04
DENSITY, Kg/L (20 C)	0.824 - 0.834	0.833
METANOL % EN VOLUME	39.0 - 41.0	40.3
METIL ISOBUTIL CETONA % VOLUME	9.0 - 11.0	9
TOLUENO % VOLUME	24 - 26	24.9
XILENO % VOLUME	24 - 26	25.8
CRATER TEST	NO CRATER	PASS
DIRT	NO DIRT	PASS
10 PRODUCED BY	11 QUALITY MANAGEMENT	

Material Specifications

The supplier must comply with all the certifiable characteristics with its specifications established by PPG through the GPS Raw Material Management Group.

Non Conformity and Problem Solving Notice

The “Non Compliance” to any of the requirements mentioned in this document and the ones in the purchasing order or in the contracts will result in a “No Conformity”. This “No Conformity” will be uploaded in the PPG system Corrective Adjustment Incident Reporting System (CAIR Supplier Feedback) and will be sent to the supplier through email.

Every “No Conformity” must be answered in the CAIR Supplier Feedback format, attaching to the investigation the 8D’s (Appendix 1) or 5W’s (Appendix 2) forms as appropriate.

Supplier must answer the CAIR under the following guidelines:

- Send the containment action in maximum 48 hours.
- Statement of the root cause of the problem in maximum 30 calendar days.
- Action plans of improvement in maximum 60 calendar days.
- Implementation of the 100% of the improvement actions in 90 calendar days.

The closure of a CAIR should not exceed the 90 calendar days.

Nonconforming Product

If there is a nonconforming product, the supplier has the liability to replace that material with an alternate lot. Replacing materials for a nonconformity is at the supplier expenses. If it is the case, also supplier should reimburse to PPG all the damages that may be caused due to poor quality or poor performance of the materials or products supplied.

Penalty

If a non-compliance causes negative effects in the production process, PPG has the right to recover the generated costs requesting a refund to the supplier.

In case that the generated problem caused by the supplier reaches the final customer, the supplier must answer to PPG within the respond time the customer demands. All Quality problem generated by the supplier not detected in PPG affecting the Final Customer, raising a fee of penalty charges towards PPG, will have an outcome of the charge transfer to the supplier.

Special Evaluation Control

Contamination Prevention

To avoid crater and cross contamination, PPG has developed some processes and requirements to be applied by the suppliers. PPG's suppliers must elaborate a crater risk/contamination evaluation periodically at their sites in order to eradicate any possible contamination. This auto-evaluation will include containers used to pack RM's, maintenance materials, process cleaning and cleaning equipment. Below you will find the auto-evaluation and the list of the materials that can cause crater.

LINK AVAILABLE FOR SUPPLIERS:

<http://corporate.ppg.com/getmedia/e6c1a852-cf71-4c8c-acd8-5bc42ae4bae3/PPG-Global-Automotive-Coatings-Supplier-Quality-Bulletin.pdf.aspx>

Shelf Life

The useful shelf life of the products sent to PPG Mexico, will adjust to the approved specifications.

Bellow a description of the requirements.

Useful Shelf life	Requirement (Regarding to its expiration date)
Expiration date \leq 3 months	Warehouse arrival with more than 1 month shelf life
3 months < Expiration date \leq 36 months	Warehouse arrival with more than 50% shelf life minimum
Expiration date \geq 36 months	Warehouse arrival with at least 12 months of shelf life

Note- For all the products with no expiration date, it is mandatory that the supplier provide the most recent lot manufactured, besides it is essential the lots delivery according to **FIFO (First in, first out)**.

PPG Mexico will not accept and is not obliged to accept recertified materials.

Change Notifications

The supplier cannot make changes to the product composition, container or manufacturing. The supplier must notify any change to the product/process before it is executed through the GSM group or the corresponding Technical Area for its approval.

Once this change is approved by PPG, the supplier must deliver the quality documentation and delivery requested by GSM group.

The changes that should be notified to PPG are the following:

1. Notification of a change by the actual supplier
 - a. Specifications change
 - b. Production process change
 - c. Packaging change
 - d. Manufacturing location change
2. Changes due to new supplier
 - a. New supplier for an existing CHAMP code
3. New raw material
 - a. New raw material for an already approved supplier
 - b. New raw material and new supplier.

Note- During the change process and until the date of approval, the supplier must commit to supply the material with the actual characteristics and specifications.

Hazardous Substances Handling and Identification

PPG cares about the safety of their customers and associates. **That's why every supplier must ensure to accomplish all the legal and safety requirements** of every restricted substance, toxic or hazardous materials delivered to PPG according to the NOM-018-STPS-2015, concerning to the identification and communication of dangers and risks for chemical dangerous substances in the work areas, since its date of publishing in the official federation journal (October 9th, 2015).

Link for NOM-018-STPS-2015:

http://www.dof.gob.mx/nota_detalle.php?codigo=5411121&fecha=09/10/2015

When a chemical substance is delivered for the first time, a MSDS (in Spanish and English languages) and TDS must be provided via email to PPG; then for future deliveries a printed MSDS on each shipment has to be included. Any change in these documents should be notified from the supplier to PPG Mexico.

It is very important that MSDS delivered by the supplier must be updated at least once every two years.

For regulated materials, e.g. chemical precursors, essential chemical products, pesticides, chemicals that might be diverted for chemical weapons, fire guns, etc., the supplier must provide a copy of the license(s) and operation approval if needed in order to be authorized to import these substances. Safety and Product Stewardship Department may request other documents regarding these regulated substances mentioned above.

Requirements for Materials Reception, Transportation and Containers

Materials reception in plant and warehouses for all suppliers of raw materials (RM) and purchased finished goods (PFG) delivered in a semitrailer will be in a 24/7 schedule. For

all suppliers of RM and PFG that supply in bulk tanks and for all suppliers of containers (drums, pails, etc), the reception will be in a defined schedule from 8am to 12pm in a daily basis.

The Product must be transported in a safety manner and complying with the applicable current regulations, in accordance with the corresponding legal provisions and, depending on the type of product and its specification, it must have the corresponding UN certification. Materials classified as dangerous must comply with the applicable current regulations, in accordance with the corresponding legal provisions.

Review general information on ground transportation normativity for the actual Mexican standards of the Transport and Communications Secretary. <http://www.sct.gob.mx>

All the materials must be packed in new containers FREE of dust, fiber, dirt, contaminants or any pollutant. The containers (such as gallons, pails, drums or totes) must be leak free. The net and gross weight should be specified in the containers in order to ease a safe handling as well as the tracking of the product even after being used.

For materials supplied in bulk tanks, the elimination of condensate water in the supplier's storage tank should be ensured. Bulk tanks must have a device that allows purging from the lowest part to verify the quality of the product and to eliminate possible accumulations of water during the packaging or during its transfer.

Products supply must meet all the specific functionality requirements, in safety and environment according to the relevant legal provisions established.

Services.

Suppliers must deliver according the requirements stated in the Purchase Order, being established that the effectiveness of the service will be evaluated through a periodically satisfaction survey at GSM staff criteria.

Evaluation and Supplier Development

All of the requirements and basic expectations must be met in order to become an approved supplier by PPG in Mexico. PPG will focused to work in the development of strategic suppliers that doesn't count with an ISO certification and with suppliers with low performance conducting 2nd party audits in their quality system to ensure the complying of the requirements of the IATF 16949:2016 if applicable.

Grading System Parameters

Quality Assurance

<i>Evaluation Parameters</i>	<i>Weighing</i>	<i>Evaluation Rules</i>	<i>Score</i>
Raw Material Inspection	30 points		<ul style="list-style-type: none"> Minus 10 points for each NOK lot.

Raw materials performance on PPG finished goods and clients.	20 points	<p>C) If there is a quality problem, affecting directly in a PPG's finished product, the customer line or both.</p> <p>D) If there is no quality issue.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Score will be 0 points Score will be 20 points
Supplier quality audit result	20 points	<p>C) If there are several quality audits to the supplier.</p> <p>D) If there is no previous audit.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Result will be averaged. Score will be 20 points considering a low risk supplier.
Quality Complaint Feedback	15 points	<p>C) If there is no quality complaint or non-conformity.</p> <p>D) If there is a quality complain.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Score will be 15 points. Feedback sent within 7 days, 15 points. . Feedback sent without the root cause analysis and preventive actions, 5 points. No feedback, 0 points.
Quality Complain Improvement Effectiveness	15 points	<p>C) If there is no quality, complain.</p> <p>D) If there is a quality, complain after the prevention actions.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Score will be 15 points. No recidivism of the problem, 15 points. Recidivism of the problem, 0 points.

Supply Chain Procurement

Evaluation Parameters	Weighing	Evaluation Rules	Score
Documents on time (COA, bill, BL, Hacking List) Import	40 points		<ul style="list-style-type: none"> Each NOK documents, minus 10 points.
Late shipments or incomplete shipments	30 points		<ul style="list-style-type: none"> Each late shipment minus 10 points.
Decidious material or next to expire	30 points		<ul style="list-style-type: none"> For each failure, minus 10 points.

Reception

<i>Evaluation Parameters</i>	<i>Weighing</i>	<i>Evaluation Rules</i>	<i>Score</i>
Documents on time (locals)	40 points		<ul style="list-style-type: none"> For each NOK documentation, minus 10 points.
Mislabeled, no labeling.	30 points		<ul style="list-style-type: none"> For each mislabeling, minus 10 points.
Damaged goods or damaged container.	30 points		<ul style="list-style-type: none"> For each damaged goods or damaged container, minus 10 points.

Supplier Initiatives

<i>Evaluation Parameters</i>	<i>Weighing</i>	<i>Evaluation Rules</i>
Supplier Initiatives	100 points	Any innovation initiative, improving technology, process or logistics that have an impact on <ul style="list-style-type: none"> Material cost savings. Improvement in the supply chain of PPG Improvement in performance of materials or variability reduction. Improvement in our internal processes of manufacturing

Below a brief description on how to determine the supplier grade.

	Score
Quality Assurance	50 %
Supply Chain (Procurement y Reception)	40 %
Supplier Initiatives	10%
Total	100 %

- Note:** For PPG plants, the 10% for commercial performance/ in site Support/ Innovation is not unmerited.

Supplier performance evaluation is continuous and it has different ratings as shown below:

Grade	Rating	Description
90 ≤ Score ≤ 100	First Class – Strategic	The supplier has a first class performance/ Highly recommended.
80 ≤ Score < 90	Second Class – Preferred	Minimum improvements needed to be a First Class/ Recommended with corrective actions.
70 ≤ Score < 80	Third Class – Keep	Corrective actions needed to achieve a reliable performance/ Not recommended, potential risk.
Score < 70	Fourth class – Not profitable	Inconsistent supplier performance/ Not recommended, high risk.

NOTE: The process improvements, technological and/or material changes made by the suppliers in order to achieve an efficient performance or guaranteeing the quality that PPG needs are part of the supplier development, those improvements count and will be added to the commercial performance evaluation.

For the “Third class” supplier, in order to meet the “First Class” rating, the supplier will have to achieve a “First Class” evaluation 2 consecutive times, the first to be conditioned as “First class” and the second to be considered as “First Class” supplier.

If supplier keeps the “Third Class” status for more than 6 months in a row, the Quality Management and Purchasing Department will determine if the business relationship continues or ends with no further responsibility for PPG.

Final Note

Any case or situation not mentioned in this manual will be analyzed with the supplier, GSM and all the departments involved for an optimal solution.

Glossary

GSM: Global Supply Management

CAIR: Correcting Adjustment /Incident Reporting System

QMS: Quality Management System

MAQMSR: Minimum Automotive Quality Management System Requirements

MSA: Measurement System Analysis

COA: Certificate of Analysis.

CHAMP: Assigned code for raw materials. .

FMEA: Failure mode & effect analysis.

Important Message To The Supplier

The purpose of this document is to obtain the compromise from the supplier to meet the requirements for raw materials and containers that PPG Industries de Mexico established in this manual.

PPG Industries de Mexico kindly requests to review the information delivered/downloaded, awaiting for your conformity signature to be returned in no more than 30 days after receiving this manual to the e-mail osirisperez@ppg.com. If there is no response, after 30 days PPG de Mexico will imply that the requirements and the manual are plenty accepted and the supplier agrees on its compliance.

REQUIREMENT	Mark with an "x"	
	YES	NO
Quality system Management ISO9001:2015 y/o IATF16949:2016		
Supplier Audit Control		
New projects and materials development		
Support Documents for the Quality System Requirements Approval		
Quality Requirements		
Non Conformity & Problem Solution Notice		
Penalties		
Special evaluation control		
Shelf life		
Hazardous substances handling and identification		
Materials reception requirements, containers and transportation		
Change notifications		
Evaluation and supplier development		

Note: Every supplier has the responsibility to request a RM specification and ensure homologation before shipping for the first time.

Supplier: _____ Name and Signature: _____
 Acceptance date: _____

PPG Industries de Mexico and PPG Mexico are already grateful for your compromise looking forward for any comment or doubt regarding this manual.

SINCERELY

Gabriela Rivas
 GSM RM Purchasing Director LA

Edgardo Bravo
 Director of Regional Business
 Integration for Latin America

