



FACTORY NAME

Inversiones Parra Piñeros S.A.S
(Coltoys)

FACTORY COMPLIANCE AUDIT REPORT

- **Costco approved factory**
- **Walmart approved factory**
- **SEDEX Member and have the SMETA audit**
- **Disney authorized factory**
- **Universal Studios authorized factory**
- **WCA**
- **ISO-9001**

FACTORY ADVANTAGE

- Costco approved factory
- SEDEX/SMETA audit
- Toys have product quality seal
- Raw material sourced in Colombia
- Packaging sourced in Colombia
- All produced in Coltoys factory
- Multiple processes in-house and can be combined for toys
- Molds for toys done in Colombia
- Universal Studios authorized factory
- WCA certification
- ISO-9001
- Our pet products are certified as a safe and healthy material for pets and humans
- We can ship directly to distribution center from Coltoys warehouse in Florida to any US distribution center.
- Colombia to USA lead time less than 15 days
- Small MOQ ´s
- Competitive costs compared to Asia
- Lead times that are faster compared to Asia
- No tariffs among Colombia and USA

NATURAL RUBBER ADVANTAGE

- Natural rubber is the ideal option for pet dog parents looking pet supplies, such as toys, bowls, lickimats or grooming devices, but also looking to get durable and safe product.
- Natural rubber is the ideal material to develop pet supplies aimed to dental solutions looking to solve cleaning of the dog's teeth and gums while they play and chew.
- Natural rubber is the perfect material for helping pets release energy, improve intelligence, and relieve loneliness.
- Natural rubber due to its unique features, it is ideal material for developing embedded scents toys, which allows to easily engage pets in play while stimulating instincts.
- Natural rubber due to its mechanical properties is perfect for breeds that need strong, reliable chew toys.
- Natural rubber is the best alternative to nylon and plastic.

R&D ADVANTAGE

- Good at developing products from scratch and starting with concepts, but also doing reverse engineering for creating products ready-to-sell
- Product Development Process goes at fast pace; it all depends and how fast stages move. Whole cycle without restrictions or delays is 30 calendar days.
 - 1st is Idea: Render. On this step weight and dimensions happens.
 - 2nd is MVP (Minimum Viable Product): A 3D impression happens at this stage
 - 3rd is test mold: A real product is made
 - 4rd is production mold: 2 to 4 cavities and real production lines.
- As a factory we are in capacity to develop almost the full spectrum of the pet scene, going dogs, to cats, equine, birds, small animals, birds, farm and barns, booth cleaners, grooming, leashes, and others
- As a factory we have the capabilities for doing toys and supplies not just for pets, but also for babies.
- As a factory we have the capability for doing home accessories and appliances

Our Location

Factory and Warehouse

Our factory is based in Bogotá, Colombia with easy access to shipping ports on the Atlantic and Pacific ocean. Our geographical location allows us to have short transit times to the main ports in the USA, Mexico and Canada.

We have partner warehouses in Florida (Tampa and Miami) with a robust operation capable of supporting any logistic demands efficiently.

The Free Trade Agreement between United States and Colombia brings numerous benefits.



Production Capacity.

Manufacturing Processes



Materials

- Natural Rubber
- Pvc
- Polystyrene
- Polyethylene
- Nylon
- Tpr
- Polypropylene
- Others

Our How



Business Possibilities

- Product development
- Private label
- Base line product
- Endless Possibilities and Combinatios





Sale Team

Our Team

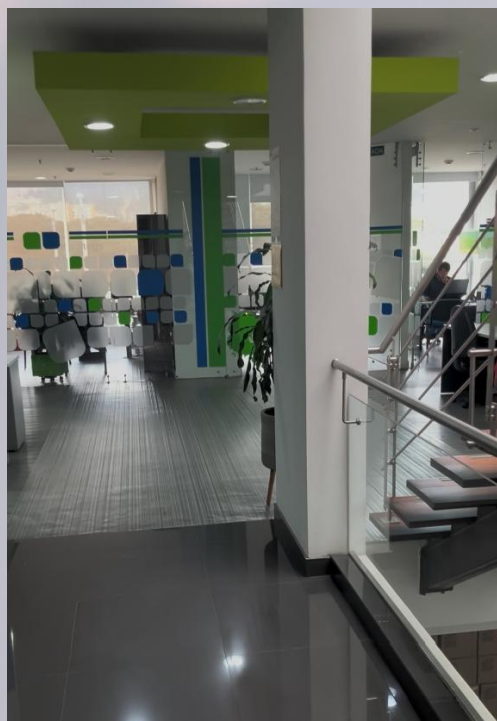


R&D and Design Team



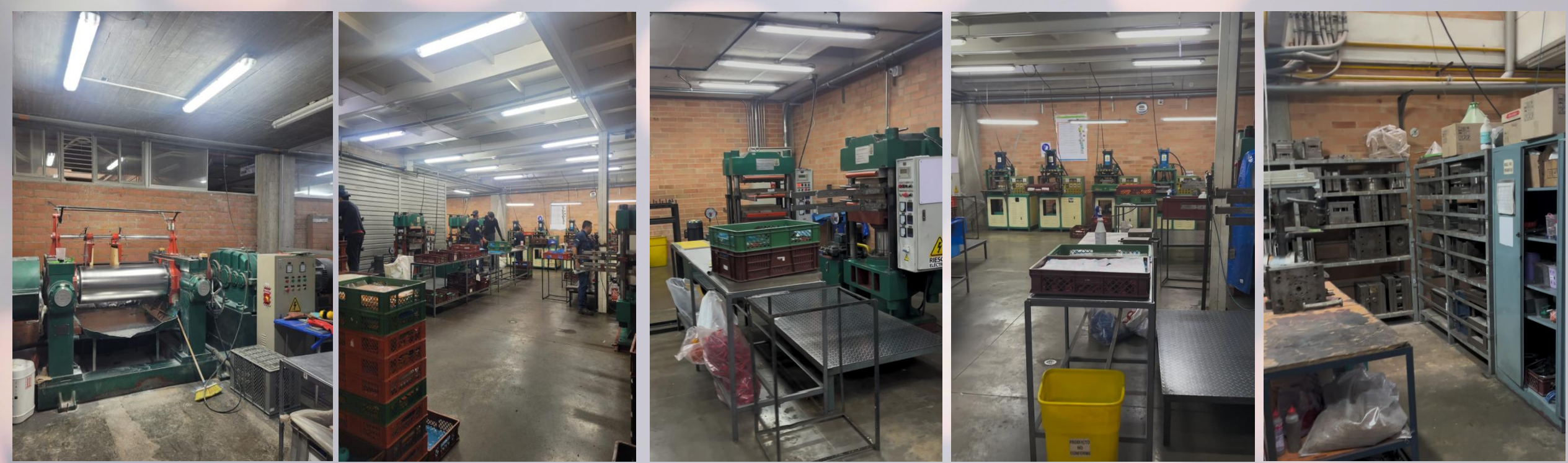
Production and Engineering Team





FACILITIES

Bogota, Colombia



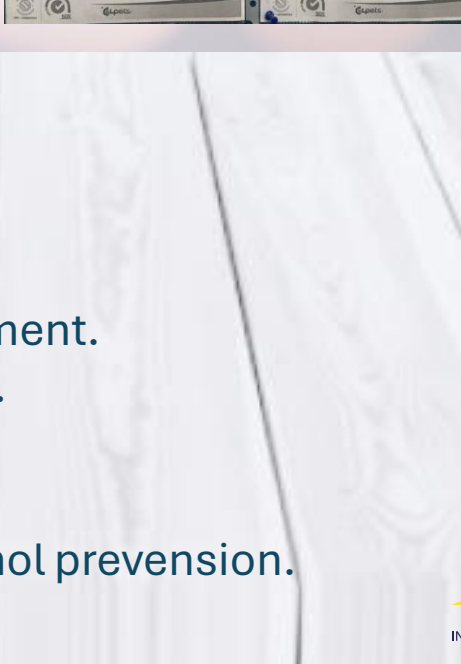
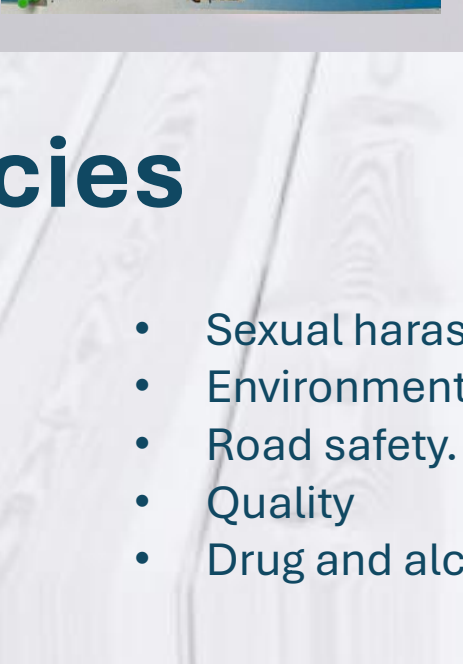
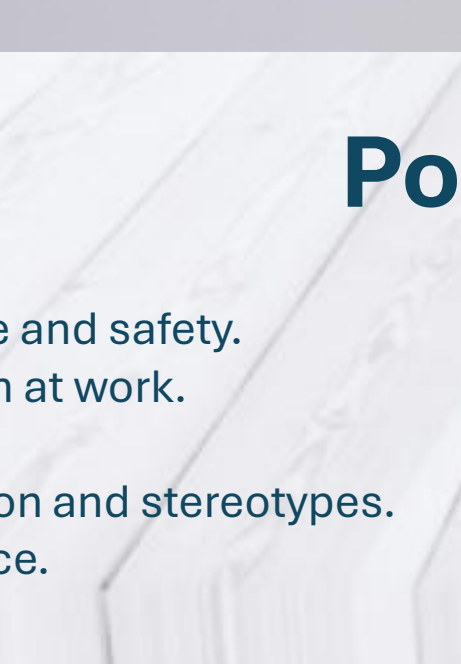
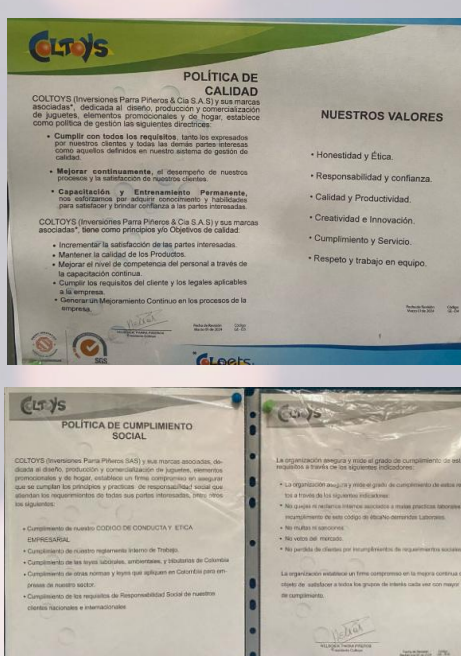
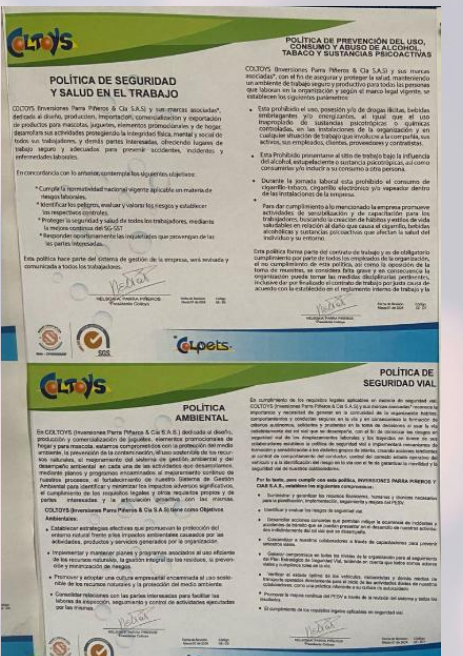
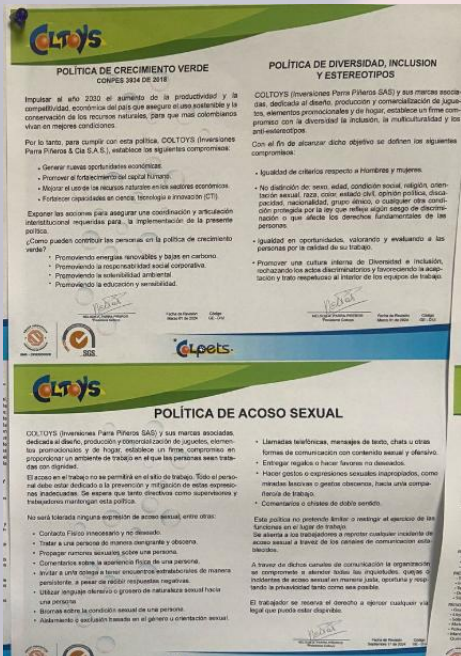
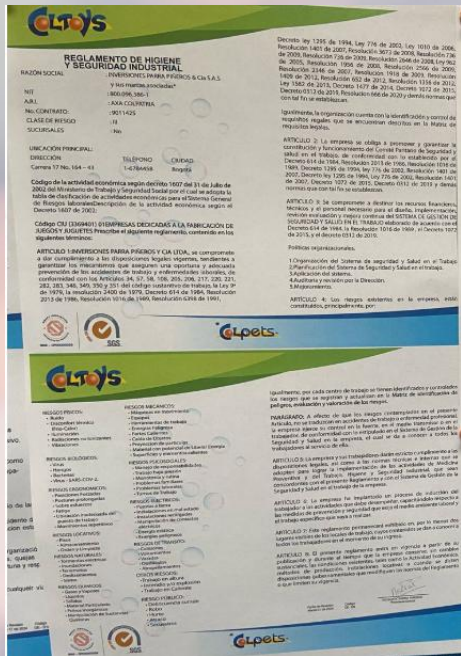
NATURAL RUBBER

Molds + Pet toy Production Line



- **Injection**
- **Roto molding**

- **Micro injection**
- **Vulcanization**



Policies

- Industrial hygiene and safety.
- Safety and health at work.
- Sustainability.
- Diversity, inclusion and stereotypes.
- Social compliance.

- Sexual harassment.
- Environmental.
- Road safety.
- Quality
- Drug and alcohol prevention.



INVERSIONES PARRA PIÑEROS Y CIA S.A.S.

ATRIBUTOS DE INSPECCIÓN DEL PRODUCTO NO CONFORME				
MICROINYECCIÓN				
ATRIBUTO E INSPECCIÓN	DESCRIPCIÓN DEL PAFC	POSIBLES CAUSAS	REMEDIO	
1	PANTONE	• Cuando el color de la pieza es diferente al aprobado por el cliente	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
2	COCCIÓN	• Piezas cruzadas o quemadas. • Piezas con desprendimiento en los colores	• Falta de ventilación por parte del supervisor. • Relación velocidad / Temperatura no adecuada en la máquina	
3	CONTAMINACIÓN DE LOS COLORES	• Areas contaminadas utiq con chitas	• Error del operario y falta de verificación constante del producto	
4	RUGOSIDAD EN LA PIEZA	• Pequeñas burbujitas que comienzan aparecer en las piezas producidas en algunos moldes.	• Error del operario al pasar la silicona con la aguja de la prensa	
5	RIGIDEZ	• Cuando la dureza del material no está dentro de la especificación del producto.	• Falta de verificación del controlador de la presión de mezcla y del Director de producción	
6	PESO	• Cuando la pieza se sale del estándar establecido y ocasiona un problema en costura o si queda muy gruesa dificultando y aumentando el ensamble de la misma	• Error del operario al desviar demasiado material en la capa de silicona y falta de controlador de la presión de verificación constante	
7	EXCESO DE MATERIAL APLICADA	• Cuando el operario aplica material más de lo establecido en el molde y se sale de los estándares	• Mucha material aplicado y la letra se levanta al molde	
8	REPARTICIÓN DEL MATERIAL	• Cuando el operario no aplica uniforme el material con el pinal para el rellenado de la pieza	• Mucha material aplicado y la letra se levanta al molde	
9	APLICACIÓN DEL COLOR	• Cuando el operario no aplica el color al nivel establecido para cada caso	• Error del operario al aplicar el color	
10	HUECOS	• Cuando el molde está muy caliente • Cuando el material está muy espeso	• Error del operario que mezcla mal y se deposita en el poc de salida lento y coge el molde antes de tiempo de la letra a la pieza • Falta de ventilación constante del controlador de que el proceso sea el material no se mezcla • Error del operario que mezcla mal y se deposita en el poc de salida lento	
11	CISCOS EN LA PIEZA	• Cuando se realiza la mezcla y se contaminan particular • Cuando el operario no realiza orden y orden en su puesto de trabajo	• Falta de verificación y si presenta que realiza la mezcla de los colores y materia y se verifica que el material tenga el tiempo establecido • Error del operario por no tener el puesto de trabajo limpio	

ATRIBUTOS DE INSPECCIÓN DEL PRODUCTO NO CONFORME				
INYECCIÓN				
ATRIBUTO E INSPECCIÓN	DESCRIPCIÓN DEL PAFC	POSIBLES CAUSAS	REMEDIO	
1	DEFORMACIÓN DE BARRAS	• Cuando las barras se deforman al salir de la máquina	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
2	REBARBA	• Cuando las piezas tienen rebabas	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
3	ESTRECHAS Y VERTAS	• Cuando las piezas tienen estrechuras y vertas	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
4	LINEAS DE CUSCO DE MANGUERA	• Cuando las piezas tienen líneas de cusco de manguera	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
5	LLENADO INADECUADO DE LA PIEZA	• Cuando la pieza no está llena de material	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
6	MARCAS DE EXPULSION	• Cuando las piezas tienen marcas de expulsión	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
7	MARCA EN LA PIEZA	• Cuando las piezas tienen marcas	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
8	PANTONE	• Cuando el color de la pieza es diferente al aprobado por el cliente	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
9	CRISTALES	• Cuando las piezas tienen cristales	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
10	FRASCAJOS	• Cuando las piezas tienen frascajos	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
11	DUREZA PUNTA	• Cuando las piezas tienen dureza punta	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
12	REBUBIAS	• Cuando las piezas tienen rebubias	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	

ATRIBUTOS DE INSPECCIÓN DEL PRODUCTO NO CONFORME				
VULCANIZADO				
ATRIBUTO E INSPECCIÓN	DESCRIPCIÓN DEL PAFC	POSIBLES CAUSAS	REMEDIO	
1	DEFECTO DEL MOLDE	• Cuando el molde tiene defectos	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
2	PANTONE	• Cuando el color de la pieza es diferente al aprobado por el cliente	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
3	CONTAMINACIÓN DE LOS COLORES	• Cuando las piezas tienen contaminación de colores	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
4	DUREZA DE MATERIAL	• Cuando el material es demasiado duro	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
5	DISPERSIÓN DE LA MEZCLA	• Cuando la mezcla no está bien mezclada	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
6	ACELERACIÓN	• Cuando la pieza se acelera demasiado	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
7	DEFECTO Y PESO DE LA PIEZA	• Cuando la pieza tiene defectos y peso incorrecto	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
8	COCCIÓN	• Cuando la pieza no está bien cocida	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
9	TACHADA	• Cuando la pieza tiene tachas	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
10	REBARBA	• Cuando las piezas tienen rebabas	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
11	CALIDAD DE RECORTE	• Cuando la pieza tiene mala calidad de recorte	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
12	ABOLADO	• Cuando la pieza tiene abolladuras	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
13	CISCOS EN LA PIEZA	• Cuando la pieza tiene ciscos	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	

ATRIBUTOS DE INSPECCIÓN DEL PRODUCTO NO CONFORME				
MEZCLAS Y MÁQUINAS ROTATIVAS				
ATRIBUTO E INSPECCIÓN	DESCRIPCIÓN DEL PAFC	POSIBLES CAUSAS	REMEDIO	
1	AMPOLLA O PROBLEMA OPERATIVO DEL MOTOR	• Cuando la ampolleta o motor no funciona	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
2	COCCIÓN	• Cuando la pieza no está bien cocida	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
3	ROTURA	• Cuando la pieza se rompe	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
4	RIGIDEZ	• Cuando la pieza es demasiado rígida	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
5	REPARTICIÓN DEL MATERIAL DE LA PIEZA	• Cuando el material no está bien repartido	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
6	PANTONE	• Cuando el color de la pieza es diferente al aprobado por el cliente	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
7	CISCOS EN LA PIEZA	• Cuando la pieza tiene ciscos	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
8	TEXTURA DE PIEZA	• Cuando la pieza tiene mala textura	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
9	RAMOS Y COLLARIN	• Cuando la pieza tiene ramitos y collarin	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
10	ABOLADO	• Cuando la pieza tiene abolladuras	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
11	FORMALIDAD DEL TAPON	• Cuando el tapon no está bien formalizado	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
12	PESO	• Cuando la pieza tiene peso incorrecto	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
13	FLOR DEL MOLDE	• Cuando la pieza tiene flor del molde	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
14	PIEZA DEFORMADA/DEFORME	• Cuando la pieza está deformada	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
15	HUECOS	• Cuando la pieza tiene huecos	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	
16	LIMPIEZA DE MOLDE	• Cuando el molde no está limpio	• Falta de ventilación por parte del supervisor y el de mezcla de color y la temperatura de la máquina	

QA PROCESS

Coltoys has a mature Quality Assurance Process including the following:

- Standardization and Compliance.
- Process control and consistency.
- Defect Prevention and Root Cause Analysis.
- Physical Quality control and Inspections.
- Employee Training and Continuous Improvement.
- Traceability and documentation.