

General Purchasing Quality Requirements - REV X 12/JUL /2026

Enercon Technologies Ltd.

**INCLUDING bel General supplier
quality requirement**

<i>Proprietary Information of:</i>  bel POWER SOLUTIONS & PROTECTION a bel group	<i>Title:</i> General supplier quality requirement	<i>Document No.</i> UAP.00852
---	--	---

1. Certifications

- 1.1. The SC/supplier's quality management system shall be certified to SAE AS9100 or ISO 9001 quality management system requirements.
- 1.2. The quality management system of licensed manufacture shall be certified to SAE AS9120. In this requirements document, the term SC/supplier also includes an authorized distributor/representative.
- 1.3. See item 19.3

2. Contract/Order Review

- 2.1. All quality requirements in this document shall be considered as integral section of the PO and will be reviewed along with it.
- 2.2. It is SC/supplier's responsibility of compliance verification of the part drawing/files and revisions comparing to the PO details.
- 2.3. Strict prohibition on procurement from hostile nations Pursuant to our AS9100 aerospace quality standards and the flow-down requirements of our defence and security customer's, our facility maintains a strict prohibition on procurement from hostile nations. See attached table.

1. הסמכות

- 1.1. מערכת ניהול האיכות של קבמ/ספק תהיה מוסמכת לתקן איכות SAE AS9100 או לתקן ISO 9001.
- 1.2. SAE AS9120 הוא מסמך המגדיר דרישות מיצרנים לספק COC יצרן מקור. (לא מחויבת הסמכה).
- 1.3. ראה פירוט בסעיף 19.3

2. סקר חוזה/הזמנה

- 2.1. כל דרישות האיכות הקיימות במסמך זה, מחייבות כחלק מהזמנת הפריט, וייסקרו במסגרת סקר החוזה/הזמנה
- 2.2. באחריות הקב"מ/הספק לוודא התאמה בין המסמכים המתקבלים מאנרקון כחלק מההזמנה (לרבות שרטוטים), לבין הפרטים המוגדרים בהזמנה.
- 2.3. איסור רכש ממדינות עוינות : בהתאם לתקני האיכות של AS9100 לתעשיית התעופה והחלל שלנו ולדרישות של לקוחותינו בתחומי ההגנה והביטחון, חל איסור חמור על רכש ממדינות עוינות. ראה טבלה מצורפת.

שם המדינה	Country Name	שם המדינה	Country Name
אפגניסטן	Afghanistan	מצרים	Egypt
מאלי	Mali	טרנסניסטריה, שטח שאינו בשליטת ממשלת מולדובה	Transnistria, territory not controlled by the Government of Moldova
אנגולה	Angola	אריתראה	Eritrea
ניקרגואה	Nicaragua	טורקיה	Turkey / Türkiye
בלארוס	Belarus	אתיופיה	Ethiopia
קוריאה הצפונית	North Korea	אוגנדה	Uganda
בורמה / מיאנמר	Burma / Myanmar	הטריטוריות של אבחזיה ודרום אוסטיה, שטח שאינו בשליטת ממשלת גאורגיה	Territories of Abkhazia and South Ossetia, territory not controlled by the Government of Georgia
רוסיה	Russia	האיטי	Haiti
בורנדי	Burundi	אוקראינה	Ukraine
רואנדה	Rwanda	הצג קונג	Hong Kong
קמבודיה	Cambodia	איחוד האמירויות הערביות	United Arab Emirates
ערב הסעודית	Saudi Arabia	איראן	Iran
הרפובליקה המרכז אפריקאית	Central African Republic	ונצואלה	Venezuela
סומליה	Somalia	עירק	Iraq
סין, להוציא שטח המכס הנפרד של טאיוואן (פנגהו, קינגן ומטסו)	China (excluding the separate customs territory of Taiwan, Penghu,	תימן	Yemen
סודן הדרומי, סודן	South Sudan, Sudan	לבנון	Lebanon
כרים שסופחה על ידי רוסיה	Crimea annexed by Russia	זמביה	Zambia
סוריה	Syria	לב	Libya
קובה	Cuba	זימבבואה	Zimbabwe
טנזניה	Tanzania		

3. Using subcontractor sources

If necessary, the SC/supplier will use subcontractor sources, which are authorized by Enercon Technologies, particularly for special processes, such as: Plating, Chemical conversion, Welding, Heat treatment, Soldering, Coating, Painting Supplier shall not use any subcontractor sources before obtaining Enercon authorization.

3.1 Painting instructions for subcontractors

PAINTING:

ALL EXTRNAL SURFACES PAINTED ACCRODING TO:

3.1.1 PRIMER: EPoXY PER MIL DTL 53022 LAST REV. 15-25 MICRON THICK.

DRY TIME ACCORDING TO PRIMER SPEC.

3.1.2 TOPCOAT: POLYURETHANE PER MIL PRF 85285 LAST REV. 45-60 MICRON THICK.

COLOR ACCORDING TO FED STD 595 LAST REV. NO. 27038 BLACK.

TOTAL THICKNESS OF 60-85 TOTAL FOR ALL PAINT PROCESS.

3.1.3 DO NOT PAINT: HATCHED AREAS

CONNECTORES

ST. ST. SPACERS

ST. ST. WASHERS

1.4 DRY TEMP. SHOULD NOT EXCEED 70°C.

3.2 Coatings NADCAP standard - instructions for subcontractors for mechanics and coatings - it is mandatory to specify in the order a requirement for a coatings subcontractor with registration and identification according to the scope of accreditation document for the coating required chemical process. Confirm by return email to Enercon.

4. Flow Down

4.1 SC/Supplier will flow down to his sub-contractors the applicable requirements in the purchasing documents related to the purchased part including key parameters or quality record retention (If required). Supplier shall verify full compliance with the requirements. It is obligatory to fulfill the requirements of the "Rafael" Procedure 93.00.63 to

3. שימוש בקבלני משנה

ע"פ הצורך, הקב"מ יבצע שימוש בקבלני משנה. קבלני המשנה יאושרו ע"י אנרקון טכנולוגיות כתנאי להפעלתם, לרבות קבלני משנה לתהליכים מיוחדים כגון: ציפוי, המרה כימית, צביעה, ריתוך, פסיבציה, טיפול תרמי, הלחמה.

3.1 הוראות צביעה לקבלני משנה – כפי שמפורט

בדרישת שרטוט והזמנה.

PAINTING:

ALL EXTRNAL SURFACES PAINTED ACCRODING TO:

3.1.1 PRIMER: EPoXY PER MIL DTL 53022 LAST REV. 15-25 MICRON THICK.

DRY TIME ACCORDING TO PRIMER SPEC.

3.1.2 TOPCOAT: POLYURETHANE PER MIL PRF 85285 LAST REV. 45-60 MICRON THICK.

COLOR ACCORDING TO FED STD 595 LAST REV. NO. 27038 BLACK.

TOTAL THICKNESS OF 60-85 TOTAL FOR ALL PAINT PROCESS.

3.1.3 DO NOT PAINT: HATCHED AREAS

CONNECTORES

ST. ST. SPACERS

3.2 ציפויים תקן NADCAP – הנחיות לקבלני משנה למכניקה וציפויים- חובה לציין בהזמנה דרישה לקבלן ציפויים עם רישום וזיהוי לפי מסמך scope of accreditation עבור הציפוי הנדרש chemical process. לאשר במייל חוזר לאנרקון.

4. שרשר דרישות

4.1 קב/מ/ספק ישרשר לספקי המשנה שלו את הדרישות הישימות בהזמנה ובכל מסמך ישים אחר השייך לפריט המוזמן, כולל מאפייני מפתח ושמירת רשומות איכות (אם נדרש), ויאמת את קיום הדרישות בעת קבלת המוצרים.

חובה לשרשר את דרישות נוהל "רפאל" 93.00.63 לקיימם הלכה למעשה לפי מהדורה האחרונה. [דרישות אבטחת איכות מיוחדות להזמנה]

comply with them in practice according to the latest edition. There are 3 applicable standards: AS5553, AS6174, AS6832.

4.2 Supplier employees will be aware of their contribution to product safety, quality, and for the importance of ethical behavior.

5. Counterfeit Parts Prevention

The SC/Supplier shall comply with AS5553 standard requirements (in its current approved edition).

AS6174 (for mechanical parts), AS6832

The Supplier may only purchase or source Items directly from Original Component Manufacturers ("OCM"), OCM authorized (e.g., franchised) distributors. Use, purchase, or the sourcing of Items from non OCM authorized independent distributors or brokers are not permitted unless first approved in writing by the Purchaser.

6. Source Inspection

All items covered by this purchase order are subjected to inspection by Enercon Technologies or its representative. This shall include in-process surveillance of the supplier quality management system, procedures, and facilities. The supplier shall furnish the necessary facilities and equipment and perform the inspection/tests as required by Enercon to demonstrate conformance to the purchase order and reference documents.

7. Customer right of entry

Work under this purchase order/contract can be subjected to Enercon's representatives or regulatory/statutory authority or customer surveillance/inspection at the supplier's facilities and sub-tier supplier's facilities. If a surveillance or inspection is to be conducted, the supplier will be notified prior to this event.

8. First Article Inspection - FAI

First Article Inspection (FAI) is required per AS9102 standards and purchase order instructions. In accordance with RAFAEL procedure 93.00.63, the FAI report must accompany the shipment.

(מתוך נוהל 93.00.63]. ראה סעיף 8 בעמוד 4.

לרבות: תקנים ישימים: AS5553, AS6174 ו- AS6832 כולל תקן AS6174 (לחומרים ורכיבים מכניים).

4.2 עובדי הספק יהיו מודעים לתרומתם לבטיחות המוצר, לאיכותו, לחשיבות התנהגות אתית.

5. מניעת אספקת רכיבים מזויפים

הקב"מ/הספק יעמוד בדרישות תקן AS5553 במהדורתו העדכנית. AS5553, AS6174 ו- AS6832 שרשור דרישות לקוח רפאל לספקים וקבלני משנה לפי נוהל 93.00.63 במהדורה אחרונה כולל תקן AS6174 (לחומרים ורכיבים מכניים).

רכש רכיבים אלקטרוניים/אלקטרו מכניים ייעשה ישירות מהיצרן המקורי (OCM), או מפיץ/נציג מורשה של היצרן בלבד. שימוש במקורות רכש אחרים הינו אסור אלא אם כן קיים אישור מראש ובכתב של אנרקון טכנולוגיות לכך.

6. ביקורת במקור

הפריטים המצוינים בהזמנת הרכש ניתנים לבחינה ובדיקה ע"י אנרקון טכנולוגיות או נציג מטעמה. הביקורת תכלול בקרה של מערכת האיכות של הספק, הספק יצטייד במתקנים ובציוד הנדרש, ויבצע בדיקות לפי דרישת אנרקון טכנולוגיות כדי להדגים התאמת הפריטים לדרישות בהזמנה ובמסמכים הישימים שלה.

7. זכות נגישות

תחת הזמנה זו, לנציגי אנרקון, או ללקוחותיה, או לגופים רגולטוריים רלוונטיים אחרים תהיה הזכות לבצע ביקורת או מעקב במתקני הספק או קבלני המשנה שלו. הודעה לגבי ביקור תינתן לספק מראש.

8. בחינת ראש סדרה FAI

בצע בחינת ראש סדרה לפריט ע"פ דרישות תקן AS 9102. הקב"מ/הספק יצרף את דוח הבחינה במשלוח הפריט. בכפוף לדרישות נוהל "רפאל" 93.00.63. יבוצע עבור ייצור חדש ו/או אחת לשנתיים חובה. נא לציין בנוסף בגוף ההזמנה ומסמך זה הוא

Will be performed for new production and/or every two years.

חלק בלתי נפרד מההזמנה שבה הספק/ קבלן משנה מחויב.

9. Final Acceptance

All ordered items based on Enercon Technologies specifications shall be fully complied with the specifications. Unless otherwise specified, final inspection will be performed in accordance with AQL=2.5%, C=0. Visual inspection will be performed on 100% of the items.

10 FOD (Foreign Object Damage) Prevention

Supplier shall define and ensure all manufacturing processes and inspections subjected to identify and eliminate foreign object entrapment in the products. By delivery, supplier certifies that all delivered items are free from any foreign objects.

11. Traceability

SC/Supplier shall maintain traceability system for the supplied items starting from raw material to final product. The items shall be identified in a way that enables to provide traceability records and documentation in accordance with specification requirements.

12 Records Maintenance

Records of all inspections/tests performed shall be maintained and kept on manufacturer files to be available for review upon request, for a period of at least 10 years after final delivery.

Records destruction by the manufacturer will be carried out only after receiving Enercon's approval.

13 Calibration

Supplier shall maintain calibration for all measurement and testing tools. Calibration will be performed by a certified ISO 17025 lab.

9. בחינה סופית

פריטים בהזמנה המיוצרים ע"פ מפרטי אנרקון טכנולוגיות יעמדו בכל ההגדרות הנדרשות במפרט. בחינה סופית מול המפרט תהיה ע"פ AQL=2.5%, C=0 אלא אם כן הוגדר אחרת בהזמנה. בחינה ויזואלית טרם אריזה ומשלוח תבוצע על 100% מהמנה.

10. מניעת נזקי גופים זרים (FOD)

הספק יגדיר ויוודא כי תהליכי הייצור מבוקרים ומבוצעים באופן שימנע כניסת גופים זרים למוצר המסופק. בחינת מוצר סופית תכלול בדיקת הימצאות גופים זרים. באספקת המוצר מצהיר הספק כי המוצר נקי מגופים זרים העלולים לגרום נזק.

11 עקיבות

הקב"מ/הספק ינהל מערכת עקיבות מלאה עבור הפריטים המסופקים החל מרמת חומר הגלם ועד לרמת המוצר הסופי. הפריט יהיה מזוהה באופן המאפשר לספק רשומות ותיעוד בהתאם להגדרות במפרט או בהזמנה.

12 שמירת רשומות

רשומות בחינה/ביקורת יישמרו ויהיו זמינות לבדיקה ע"פ בקשה למשך 10 שנים לפחות לאחר משלוח המוצר.

לפני השמדת הרשומות, יפנה הספק לאנרקון טכנולוגיות בע"מ לצורך קבלת אישור להשמדתן.

13 כיוול

כיוול הבדיקה והמדידה אשר ברשות הספק יהיה מכוייל ובתוקף. כיוול הכיוול יבוצע ע"י מעבדה מוסמכת לתקן ISO 17025.

14 Changes

The supplier shall inform Enercon Technologies in writing for any changes in design, material, processes or fabrication methods and either temporary or permanent transfer of work related to the PO. Supplier shall obtain Enercon written consent before effecting such changes.

15. Nonconformance and Corrective action

a. For item which was rejected by Enercon Technologies, SC/supplier shall prepare a corrective action plan and submit a report including details of: Nonconformance description, root cause, repair/rework, and corrective action (for the current and the future batch).

b. For nonconformance item discovered at SC/supplier facilities, item shall not be supplied. The SC/supplier will prepare and submit a report (according to para. 15.1) to Enercon Technologies. The Item shall be shipped only after Enercon's written authorization.

16. Item owned by Enercon

It is SC/supplier responsibility to prevent damage or loss of any part or equipment owned by Enercon, which was provided to him. SC/Supplier will use the item only as required in the PO.

17. Purchasing requirements for Date Code items

- a. Electronic Components (SMT & TH):
at most **36** months from the production date.
- b. Electronic Harnesses:
at most **36** months from the production date.
- c. Connectors:
at most **36** months from the production date.
- d. Electrolytic Capacitors:
at most **36** months from the production date.
- e. Material - shall be supplied with at least 75% of its total shelf life, as stated by its OCM.

14 שינויים

הספק ידווח מראש ובכתב לגבי כל שינוי בתכנון, בחלקים או בתהליכים הקשורים לפריט המוזמן, או כל שינוי זמני או קבוע בהעברת העבודה. יישום השינוי יבוצע לאחר אישור בכתב מאנרקון טכנולוגיות.

15 מוצר לא מתאים ופעילות מתקנת

a. במקרה של דחיית פריט ע"י אנרקון טכנולוגיות, הקב"מ/הספק יבצע ניתוח לסיבת אי ההתאמה, ינקוט בפעילות מתקנת מתאימה, וישלח לאנרקון דוח הכולל: פריט אי ההתאמה, סיבת שורש, פעילות תיקון, פעילות מתקנת למנה זו ולמנות עתידיות.

b. פריט לא מתאים המתגלה באתר הקב"מ/הספק טרם אספקה, לא יסופק. הקב"מ/הספק יגיש דוח אי התאמה ע"פ סעיף 15.1 אשר יישלח לאישור אנרקון טכנולוגיות. המוצר יסופק רק לאחר קבלת אישור חתום ע"י אנרקון טכנולוגיות.

16 פריט בבעלות אנרקון

הקב"מ/הספק אחראי למנוע נזק או אובדן של פריט או ציוד בבעלות אנרקון שסופק לו. הקב"מ/הספק יבצע שימוש בפריט או בציוד לצרכים המוגדרים בהזמנת הרכש בלבד.

17. דרישות רכש לרכיבים תלויי מועד ייצור (Date Code Items)

- a. רכיבים אלקטרוניים (MST & TH):
לכל היותר **36** חודשים ממועד הייצור.
- b. רתמות אלקטרוניות:
לכל היותר **36** חודשים ממועד הייצור.
- c. מחברים - Connectors:
לכל היותר **36** חודשים ממועד הייצור.
- d. Electrolytic Capacitors:
לכל היותר **36** חודשים ממועד הייצור.
- e. חומרים פגי תוקף יסופקו עם אורך חיים של לפחות 75% מאורך החיים המקסימלי שהוגדר ע"י היצרן.

18. Packaging Requirements

18. דרישת אריזה

a. Part / Lot Identification

Each Part shall be identified by details of:

- Enercon PN
- Manufacturer PN (If relevant)
- Lot Number
- Date Code
- Expiration Date (If relevant).
- Quantity
- Enercon PO Number
- Manufactured parts per Enercon Technologies specifications, particularly mechanical parts and PCB/PCBA shall contain details of drawing/document number and revision.

a. זיהוי פריט/מנה

כל פריט יזוהה ע"י הפרטים הבאים :

- מק"ט אנרקון
- מק"ט יצרן (אם רלוונטי)
- מס' מנה/סדרה
- תאריך ייצור
- תאריך תפוגה (אם רלוונטי)
- כמות
- מס' הזמנה אנרקון
- פריטים המיוצרים לפי מפרטי אנרקון, לרבות חלקים מכניים ומעגלים מודפסים/מורכבים, יכילו זיהוי מס' שרטוט/מסמך ומהדורה.

b. The SC/supplier is responsible for proper packaging to avoid any damage to the supplies during storage and transportation to Enercon Technologies.

b. הקב"מ/הספק אחראי לאריזה מתאימה שתמנע נזק לפריטים בזמן האחסון והשינוע לאנרקון טכנולוגיות.

c. All components that are sensitive to ESD will be packed in antistatic sealed package.

c. רכיבים הרגישים לחשמל סטטי ייארזו באריזות אנטיסטטיות אטומות.

d. Moisture sensitive components will be packed with sealed vacuum bag. MSL (Sensitivity Level) shall be indicated on the package in accordance with J-STD-033.

d. רכיבים הרגישים ללחות יסופקו באריזות וואקום. יש לציין ע"ג אריזת הרכיב את רמת הרגישות ללחות (MSL) בהתאם לתקן J-STD-033.

e. Shipment Accompanied Documentation

a. COC is required with each shipment of any part/material, certifying that the product was manufactured according to relevant standards and conforms to the requirements of the specification /catalog/purchase order.

c. For electronic components, COC shall contain full traceability to original manufacturer data. By Enercon's request, supplier will provide the original manufacturer COC.

19.3 When the supplier / (Authorized), purchases from original manufacturer a large quantity for several customers. The

e. תיעוד נלווה למשלוח

a. תעודת התאמה (COC) תצורף לכל פריט. התעודה תהווה אישור לכך שהמוצר יוצר בהתאם לתקנים הרלוונטיים אליו, והוא תואם לדרישות המפרט/קטלוג/הזמנה.

b. עבור רכיבים אלקטרוניים, תעודת ההתאמה תכיל עקיבות מלאה לנתוני היצרן המקורי. ע"פ דרישת אנרקון, מחויב הספק להמציא תעודת התאמה מקורית של יצרן הרכיב. COC יצרן מקור.

19.3 כאשר הספק / (מפיץ מורשה), רוכש מיצרן רכיבים עבור מספר לקוחות. יפעל לפי הנחיות התקן AS9120, (לא מחויבת הסמכה) קרי, ימסור לאנרקון את מסמך COC יצרן מקור ועליו חותמת הספק/מפיץ מורשה ובה פרטי ההזמנה של אנרקון,

supplier should be complying with AS9120 instruction standard.
(There is no mandatory certification requirement) Need to provide Enercon original manufacturer's COC document and with the following data: supplier stamp of the authorized vendor / distributor with the order details of Enercon, including: Quantity, Enercon part number, Manufacturer part number, item description and declaration of this document (COC Manufacturer of Origin)) Full compatibility as defined above.

Prevention of Purchase and/or use of Counterfeit Parts ASP814, AS5553.
There are 3 applicable standards: AS5553, AS6174, AS6832.

The purpose of this document is to describe the principles of process performed to prevent the purchase and/or use of Counterfeit Parts and based on some principles of the AS5553 Standard for Counterfeit Electronic Parts Avoidance, Detection, Mitigation and Disposition.

- a. Maximize availability of authentic parts.
- b. Procure parts from reliable sources.
- c. Assure authenticity and conformance of procured parts.
- d Control parts identified as counterfeit.
- e. Report counterfeit parts to other potential users and Government investigative authorities.

19.4 Parts manufactured according to Enercon's drawings/specifications shall be supplied with serviceable tag (in addition to COC).

19.5 Mechanical parts shall be supplied with (in addition to COC and Serviceable tag):

- Dimensions report
- Raw material original COC
- Report for any process performed by subcontractor (Including special processes).

כולל: כמות, מק"ט אנרקון, מק"ט יצרן, תיאור פריט ויצהיר על מסמך זה (COC יצרן מקור) תאימות מלאה כמוגדר לעיל.

לחילופין רשאי המפיץ המייצג יצרנים (בהסכמים לספק S-COC, supplier coc) המבוסס על עקיבות מלאה של יצרן מקור.

- יש לפעול על פי דרישות נוהל רפאל במהדורה אחרונה - ראה נוהל רפאל 93.00.63
- מבוסס על נוהל מניעת רכיבים מזויפים AS5553, ASP814
- הקב"מ/הספק יעמוד בדרישות לרבות תקנים, AS6832 כולל תקן AS6174 (לחומרים ורכיבים מכניים).

19.4 פריטים אשר יוצרו ע"פ שרטוטי/מפרטי אנרקון יסופקו עם תג שמיש (בנוסף ל COC).

19.5 לחלקים מכניים יש לצרף (בנוסף ל- COC ותג שמיש):

- דוח ביקורת מידות
- תעודת התאמה מקורית עבור חו"ג.
- כל דוח עבור תהליך שבוצע בקבלנות משנה לרבות תהליכים מיוחדים.

- Processes will be performed according to relevant international standards/PSs (in their last applicable revision) – unless otherwise required by the customer.

19.6 Electrical boards shall be supplied with (in addition to COC and Serviceable tag):

- PCBs – Conformity report as per IPC 600 Class 3
- Assembled boards – Conformity report as per IPC 610 Class 3 + Route card
- Coupons
- Report for any process performed by subcontractor (Including special processes).
- Processes will be performed according to relevant international standards/PSs (in their last applicable revision) – unless otherwise required by the customer.

19.7 Electrical wires shall be supplied with (in addition to COC and Serviceable tag):

- Conformity report as per IPC 620 Class 3
- Electrical testing report
- Pull test report.
- Raw material original COC
- Report for any process performed by subcontractor (Including special processes).
- Processes will be performed according to relevant international standards/PSs (in their last applicable revision) – unless otherwise required by the customer.

19.8 Shipment accompanied documentation. according to sub-sections of above section no. 19 shall be sent in English language.

20 . Special Processes Validation - The SC/Supplier shall validate its special processes. The supplier shall present to Enercon's representative, upon demand, a relevant record, that reflects the validation status of these processes.

- תהליכים יבוצעו עפ"י תקנים בינ"ל מקובלים/מפרטי תהליך במהדורתם האחרונה (אלא אם נדרש אחרת ע"י הלקוח).

19.6 למעגלים אלק' יש לצרף (בנוסף ל- COC ותג שמיש):

- מעגלים מודפסים - דוח התאמה ל- IPC 600 Class 3
- מעגלים מורכבים – דוח התאמה ל- IPC 610 Class 3 + כרטיס ניתוב קופונים
- כל דוח עבור תהליך שבוצע בקבלנות משנה לרבות תהליכים מיוחדים, שימוש בחומרי לחם וכו'.
- תהליכים יבוצעו עפ"י תקנים בינ"ל מקובלים/מפרטי תהליך במהדורתם האחרונה (אלא אם נדרש אחרת ע"י הלקוח).

19.7 לרתמות/צמות וחיווט יש לצרף (בנוסף ל- COC ותג שמיש):

- דוח התאמה ל- IPC 620 Class 3
- דוח בדיקה חשמלית
- דו"ח בדיקת PULL TEST
- תעודת התאמה מקורית עבור חו"ג.
- כל דוח עבור תהליך שבוצע בקבלנות משנה לרבות תהליכים מיוחדים.
- תהליכים יבוצעו עפ"י תקנים בינ"ל מקובלים/מפרטי תהליך במהדורתם האחרונה (אלא אם נדרש אחרת ע"י הלקוח).

19.8 תיעוד נלווה למשלוח בהתאם למפורט בת-

20. תיקון תהליכים מיוחדים - על הקב"מ/הספק לתקף את התהליכים המיוחדים ולהציג לנציג אנרקון, עפ"י דרישתו, רשומה מתאימה, המעידה על סטטוס התיקון של תהליכים אלה.

cybersecurity requirements .21

הספק מסכים לדבוק בדרישות אבטחת הסייבר של Enercon, לרבות כל המדיניות, הנהלים והבקורות הטכניות הרלוונטיות. הספק יישם ויתחזק אמצעי הגנה מתאימים כדי להגן על הנתונים והמערכות של Enercon. אי עמידה בדרישות אלה תהווה הפרה מהותית של הסכם זה. לפי דרישה, הספק יספק ראיות לעמידה כאמור.

The Supplier agrees to adhere to Enercon's cybersecurity requirements, including all applicable policies, procedures, and technical controls. The Supplier shall implement and maintain appropriate safeguards to protect Enercon's data and systems. Failure to meet these requirements shall constitute a material breach of this Agreement. Upon request, the Supplier shall provide evidence of such compliance".

Supplier name & COMPANY STAMP:	Signature & FULL NAME.	Date:

Appendix A - INCLUDING bel General supplier quality requirement

Proprietary Information of:  POWER SOLUTIONS & PROTECTION a bel group	Title: General supplier quality requirement	Document No. UAP.00852
--	--	---

Table of Contents

1 Purpose	2
2 Scope.....	2
3 References	2
4 Definitions	2
5 Roles and responsibilities	3
6 Procedure – Quality requirements	3
6.1 Quality functions and organization	3
6.2 Procurement control	3
6.3 Quality control system	3
6.4 Inspection, measurement and test equipment	4
6.5 Inspection plan	4
6.6 Process control	4
6.7 Continuous improvement programs	4
6.8 Training and education	4
6.9 Product traceability, handling and storage	4
6.10 Quality records	5
6.11 Supplier routine audit	5
6.12 Supplier scorecards	5
6.13 Sub-tiers management	5
6.14 Design and document control.....	5
6.15 Supplier CAR requirements	6
6.16 BPS part drawing compliance	6
6.17 Requirements for electronic component suppliers (catalogue part only)	6
7 Restricted and reportable substances / Environmental compliance	7
8 Social responsibilities	7
9 Key Performance Indicators	7

Purpose

To define the general supplier quality assurance requirement for all direct material suppliers of Bel Power Solutions.

2 Scope

This procedure applies to all Bel Power Solutions manufacturing locations.

3 References

Object

Number

Description

UAP.00851 PROCEDURE; BPS; SUPPLIER QUALITY MANAGEMENT PLAN; BY SQE-SUPPLIER QUALITY ENGRING.

UAF.01324 FORM; BPS; SUPPLIER QUALITY AGREEMENT; BY SQE-SUPPLIER QUALITY ENGRING

UAP.01226 PROCEDURE; BPS; MANAGEMENT STANDARD FOR BANNED & CONTROLLED SUBSTANCES; BY

PECSENVIRONMENTAL

COMPLIANCE

UAF.01994 FORM; BPS; SUPPLIER REQUIREMENTS ON PCN/EOL/SQA/FIFO; BY SOURCING.

4 Definitions

AVL Approved Vendor List

AQL Acceptable Quality Level

ASQ American Society for Quality

ANSI American National Standards Institute

BPS Bel Power Solutions

CAR Corrective Action Request

EU European

EOL End-of-Life

ECN Engineering Change Notice

FAI First Article Inspection

FIFO First-In-First-Out

FMD Full Material Declaration

LEAN A production method of reducing times in the prod system as well as response times from suppliers

MSDS Material Safety Data Sheet

PCN Product Change Notification

PML Preferred Manufacture List

QSA Quality System Audit

QPA Quality Technical Process Audit

RBA Responsible Business Alliance

REACH Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals

RoHS Restriction of Hazardous Substances

SCAR Supplier Corrective Action Request

SQE Supplier Quality Engineering

WIP Work in Progress

Roles and responsibilities

5.1 SQE – Supplier Quality Engineer - to ensure suppliers conformance to BPS quality requirements.

5.2 Global sourcing - to ensure suppliers conformance to BPS expectation on responsible business conduct (RBA)

5.3 Product environment and safety compliance - To ensure suppliers conformance to applicable environmental compliance requirements.

6 Procedure – Quality requirements

6.1 Quality functions and organization

6.1.1 Supplier shall have a quality management system in place, ensuring conformance to established international quality standards and applicable BPS requirements.

6.1.2 Quality reporting system must be in place to continuously monitor quality performance versus goal including analysis and evaluation of top-quality issues and the generation of improvement actions.

6.1.3 Pareto analysis or similar on total defects and/or problems shall be generated regularly and must be available upon request.

6.1.4 Supplier must have an internal system of measuring quality performance of Incoming Materials, In-Process and Final Inspection.

6.2 Procurement control

6.2.1 An Approved Vendor List (AVL) including a system for the supplier performance evaluation or rating must be maintained.

6.2.2 There must be a Corrective Action Request (CAR) system in place to correct supplier issues. CAR response and closure must be monitored

6.3 Quality control system

- 6.3.1 There is to be a formalized receiving inspection available that checks incoming shipments to purchase order requirements, referencing quality standards and applicable drawings.
- 6.3.2 There is to be an in-process inspection system at each major operation/process to ensure conformance on both process and product specifications.
- 6.3.3 There is to be an outgoing lot inspection system that will ensure compliance to existing product specifications and to other BPS quality requirements if they exist.
- 6.3.4 There is to be a system for controlling non-conforming materials which includes proper identification, segregation, and appropriate documentation.
- 6.3.5 All applicable engineering documents, quality procedures, instructions, and other records are under a formal document control system.

6.4 Inspection, measurement and test equipment

- 6.4.1 All measuring instruments used in inspection and the manufacture of products shall be under a formal calibration system.
- 6.4.2 All major equipment being used in the manufacture of products shall be under a formal calibration and maintenance system, where appropriate.
- 6.4.3 All tooling used in the stamping and/or moulding process etc. shall be under a formal maintenance system.
- 6.4.4 All checking and test jigs used to measure quality or process parameters shall be subjected to a calibration system, where appropriate.

6.5 Inspection plan

- 6.5.1 Whenever 100% or sampling inspection is employed, it shall be practical and relevant to applicable part.
- 6.5.2 When Acceptable Quality Level (AQL) Sampling Plan is used, it shall follow ANSI/ASQ Z1.4 Sampling Inspection by Attributes with C=0.

6.6 Process control

- 6.6.1 Suppliers shall be capable and able to utilize QC-tools used for process control (e.g. Pareto Chart, SPC etc.) and problem solving (e.g. Fishbone etc).
- 6.6.2 Process capability studies are being done on critical process and product parameters where the Cpk target minimum is 1.33. Records shall be maintained and made available upon request.

6.7 Continuous improvement programs

- 6.7.1 The supplier's management shall support and promote internal continuous improvement programs.
- 6.7.2 The supplier may be requested to join a BPS continuous quality improvement program or initial training session or program.

6.8 Training and education

- 6.8.1 There is to be a formal training system in place both for new hires and current employees for continuous job skill development or improvement.

6.9 Product traceability, handling and storage

- 6.9.1 There is to be a formal system in place to ensure compliance to First-In-First-Out (FIFO) both for materials and finished goods stock.
- 6.9.2 All materials in storage shall have appropriate traceability in terms of manufacturer, batch or lot number, and all quality inspection records.
- 6.9.3 All inspected raw materials, WIPs, or finished product must be traceable to its quality inspection reports

6.10 Quality records

- 6.10.1 Records shall be established and maintained to provide evidence of conformity to requirements and with quality standards. Records shall remain legible, readily identifiable, and retrievable.
 - 6.10.2 Records shall be kept for 5-years minimum and made available for BPS to review upon request.
- Notes: These records can be transferred to BPS if a problem of longer storage exists. In the event of factory closure or acquisition, these records are required to be given to BPS.

6.11 Supplier routine audit

- 6.11.1 When required, the supplier shall allow BPS SQE or other delegated personnel to conduct routine audits including QSA, QPA and RBA audits etc.
- 6.11.2. The supplier shall comply with BPS audit requirements, including corrective actions following any routine audit.

6.12 Supplier scorecards

- 6.12.1 All major suppliers critical to the business shall be put under the BPS scorecard program lead by Global Sourcing with participations from SQE and Purchasing.
- 6.12.2 The scorecard rating covers quality, business imperatives, cost, and supply assurance.
- 6.12.3 Poor performance in supplier scorecard shall result in being removed from BPS's PML or permanent disqualification.

6.13 Sub-tiers management

- 6.13.1 Suppliers are responsible for the management and control of their sub-tiers quality control system in accordance with BPS's supplier quality assurance requirements.
- 6.13.2 BPS reserves the right to audit their sub-tier facilities and processes if a quality problem is encountered.
- 6.13.3 Supplier shall obtain prior approval on the use of subcontractors engaged in the manufacture of complete units or finished part intended for BPS.

6.14 Design and document control

- 6.14.1 The supplier should have an organization to design and evaluate the new part manufacturability.
- 6.14.2 Supplier shall have an internal document control system for all specifications including the product drawings, tool and fixture specifications, quality system documents, etc.
- 6.14.3 The supplier shall have an internal ECN system to manage process or product changes according to recognised standards.

6.15 Supplier CAR requirements

- 6.15.1 SQE should work with supplier to determine immediate containment action within the expected timeline (below). Containment should cover disposition of non-conformance material in both BPS and supplier.
- 6.15.2 Supplier should follow 8D problem solving method to complete the RCCA within the expected timeline (below). Extension of time for completion can be accepted with reasons per request.
BPS SQE / Supplier Containment < 24hrs
Supplier Root Cause Analysis < 3 days
Supplier Corrective Action < 10 days
BPS SQE Verification < 30 days
- 6.15.3 Supplier failure analysis report shall be in an 8D format.

6.16 BPS part drawing compliance

- 6.16.1 The Custom-part supplier is considered a contract manufacturer. They have contracted responsibility to build and ship the part according to BPS part drawing requirement. Any change of process which may affect the drawing-compliance must be reported to BPS's SQE prior to incorporating.
- 6.16.2 Improvement proposals from the supplier are welcomed and shall be submitted by specified ECR form. If the proposal is deemed acceptable; BPS internal ECO process will formally release the approved change.

6.17 Requirements for electronic component suppliers (catalogue part only)

A formal notification letter (UAF.01994) is issued by the Sourcing Manager to inform BPS suppliers (or distributors) of BPS's requirements.

6.17.1 PCN/EOL Notification

Supplier is required to follow the relevant international standard (e.g. JEDEC Standard of JESD46 for PCN and JEDEC48 for EOL) for formal customer notification. Any change(s) in the process which may affect form fit-function or reliability of a component or EOL of a component shall communicated to BPS in advance.

6.17.2 FIFO Requirement

Supplier must have a formal system in place to ensure the compliance of FIFO of every shipment. All shipped components shall have an appropriate traceability to its origin of manufacture and inspection history etc.

6.17.3 Quality Alert

For any kind of failure or rejection which happens in the supplier's process, which may affect the form-fit function or reliability of shipped parts, a formal Quality Alert notification shall be submitted to BPS.

Restricted and reportable substances / Environmental compliance

- 7.1** Supplier shall allocate resources with defined responsibilities and procedure to ensure the shipped parts are complied with REACH/RoHS requirement per latest EU directives, and BPS requirement defined in UAP.01226. Such BPS requirements can be downloaded from a provided web-link stated in the BPS Purchase-Order.
- 7.2** Supplier should follow BPS requirements for FMD submission to BPS Environmental Team when a FAI for new part approval is received or upon BPS's request.
- 7.3** The third-party test report for every homogeneous material and/or MSDS/RoHS Compliance Letter/Certificate of Compliance should be available upon BPS's request.
- 7.4** When a FAI for new part is approved, any changes in restricted and reportable substance, the supplier shall resubmit the required information to BPS Environmental team for re-approval.

8 Social responsibilities

- 8.1** Supplier shall adhere to labour, health & safety, environment, and ethical standards. Compliance audits may be requested by BPS team.

9 Key Performance Indicators

N/A

להגדיר את דרישת אבטחת האיכות הכללית של הספק עבור כל ספקי החומרים הישירים של Bel Power Solutions.

2 היקף

נוהל זה חל על כל אתרי הייצור של Bel Power Solutions.

3 הפניות

אובייקט, מספר, תיאור: נוהל BPS; UAP.00851; תוכנית ניהול איכות ספק; על ידי SQE-SUPPLIER QUALITY ENGRING.
טופס BPS; UAF.01324; הסכם איכות ספק; על ידי SQE-SUPPLIER QUALITY ENGRING
נוהל BPS; UAP.01226; תקן ניהול לחומרים אסורים ומפוקחים; על ידי PECSENVIRONMENTAL
תאימות טופס BPS; UAF.01994; דרישות ספק ב-PCN/EOL/SQA/FIFO; על ידי מקורות.

4 הגדרות

רשימת ספקים מאושרים על ידי AVL
רמת איכות מקובלת של AQL
ASQ, האגודה האמריקאית לאיכות
ANSI, מכון התקנים הלאומי האמריקאי
BPS, פתרונות חשמל
בקשה לפעולה מתקנת של CAR
איחוד אירופי, אירופה
סוף חיים של EOL
הודעת שינוי הנדסה של ECN
בדיקת פריט ראשון של FAI
FIFO ראשון נכנס ראשון יוצא
הצהרת חומרים מלאה של FMD
LEAN - שיטת ייצור להפחתת זמני ייצור במערכת הייצור וכן זמני תגובה מספקים
גיליון נתוני בטיחות חומרים MSDS
הודעת שינוי מוצר PCN
רשימת יצרנים מועדפת של PML
ביקורת מערכת איכות QSA
ביקורת תהליך טכני איכות QPA
ברית עסקים אחראית RBA
רישום, הערכה, אישור והגבלת כימיקלים של REACH
הגבלת חומרים מסוכנים לפי RoHS
בקשה לפעולה מתקנת של ספק SCAR
הנדסת איכות ספק SQE
עבודה בתהליך WIP

תפקידים ואחריות

5.1 SQE - מהנדס איכות ספק - כדי להבטיח עמידה של ספקים בדרישות האיכות של BPS.
5.2 רכישת רכש גלובלי - כדי להבטיח עמידה של ספקים בציפיות BPS בנוגע להתנהלות עסקית אחראית (RBA)
5.3 עמידה בסביבת המוצר ובבטיחות - כדי להבטיח עמידה של ספקים בדרישות התאמת הסביבה הרלוונטיות.

6 נוהל - דרישות איכות

6.1 פונקציות וארגון איכות
6.1.1 על הספק להיות בעל מערכת ניהול איכות, המבטיחה עמידה בתקני איכות בינלאומיים וקבועים ובדרישות BPS הרלוונטיות.
6.1.2 מערכת דיווח איכות חייבת להיות קיימת כדי לנטר באופן רציף את ביצועי האיכות מול היעד, כולל ניתוח והערכה של בעיות איכות גבוהות ויצירת פעולות שיפור.
6.1.3 ניתוח פארטו או דומה על סך הפגמים ו/או הבעיות ייוצר באופן קבוע וחייב להיות זמין לפי דרישה.
6.1.4 על הספק להיות בעל מערכת פנימית למדידת ביצועי איכות של חומרים נכנסים, בדיקה בתהליך ובדיקה סופית.

6.2 בקרת רכש

6.2.1 יש לתחזק רשימת ספקים מאושרים (AVL) הכוללת מערכת להערכת ביצועי הספק או דירוגו. 6.2.2 חייבת להיות מערכת בקשת פעולה מתקנת (CAR) לתיקון בעיות של הספק. יש לנטר את תגובת ה-CAR וסגירתו.
6.2.2 חייבת להיות מערכת בקשת פעולה מתקנת (CAR) לתיקון בעיות של הספק. יש לנטר את תגובת ה-CAR ואת סגירת העסקה.

6.3 מערכת בקרת איכות

- 6.3.1 תהא מערכת בדיקת קבלה רשמית הבודקת משלוחים נכנסים בהתאם לדרישות הזמנת הרכש, תוך התייחסות לתקני איכות ולשרטוטים רלוונטיים.
- 6.3.2 תהא מערכת בדיקה במהלך התהליך בכל פעולה/תהליך עיקרי כדי להבטיח עמידה הן במפרטי התהליך והן במפרטי המוצר.
- 6.3.3 תהא מערכת בדיקת אצווה יוצאת שתבטיח עמידה במפרטי המוצר הקיימים ובדרישות איכות אחרות של BPS, אם קיימות.
- 6.3.4 תהא מערכת לבקרת חומרים שאינם תואמים, הכוללת זיהוי נאות, הפרדה ותייעוד מתאים.
- 6.3.5 כל מסמכי ההנדסה, נהלי האיכות, ההוראות והרשומות האחרות הרלוונטיים נמצאים תחת מערכת בקרת מסמכים רשמית.

6.4 ציוד בדיקה, מדידה ובדיקה

- 6.4.1 כל מכשירי המדידה המשמשים בבדיקה ובייצור מוצרים יהיו תחת מערכת כיוול רשמית.
- 6.4.2 כל הציוד העיקרי המשמש בייצור מוצרים יהיה תחת מערכת כיוול ותחזוקה רשמית, במידת הצורך.
- 6.4.3 כל הכלים המשמשים בתהליך הטבעה ו/או יציקה וכו' יהיו תחת מערכת תחזוקה רשמית.
- 6.4.4 כל מכונות הבדיקה והבדיקה המשמשות למדידת פרמטרי איכות או תהליך יהיו כפופות למערכת כיוול, במידת הצורך.
- 6.5 תוכנית בדיקה
- 6.5.1 בכל פעם שמבוצעת בדיקה של 100% או דגימה, היא תהיה מעשית ורלוונטית לחלק הרלוונטי.
- 6.5.2 כאשר נעשה שימוש בתוכנית דגימה של רמת איכות מקובלת (AQL), היא תפעל לפי בדיקת דגימה ANSI/ASQ Z1.4 לפי תכונות עם $C=0$ בקרת תהליכים
- 6.6.1 על הספקים להיות מסוגלים להשתמש בכלי בקרת איכות (QC) המשמשים לבקרת תהליכים (למשל, תרשים פארטו, SPC וכו') ולפתרון בעיות (למשל, Fishbone וכו').
- 6.6.2 מחקרי יכולת תהליך מתבצעים על פרמטרים קריטיים של תהליך ומוצר כאשר יעד ה-Cpk המינימלי הוא 1.33. יש לשמור רישומים ולהעמיד אותם לרשותכם לפי דרישה.

6.7 תוכניות לשיפור מתמיד

- 6.7.1 הנהלת הספק תתמוך ותקדם תוכניות לשיפור מתמיד פנימיות.
- 6.7.2 ייתכן שהספק יתבקש להצטרף לתוכנית לשיפור איכות מתמיד או להכשרה ראשונית של BPS.

6.8 הכשרה

- 6.8.1 תהא מערכת הכשרה רשמית הן לעובדים חדשים והן לעובדים קיימים, לצורך פיתוח או שיפור מתמיד של מיומנויות עבודה.

6.9 מעקב אחר מוצרים, טיפול ואחסון

- 6.9.1 תהא מערכת רשמית שתבטיח עמידה בתקני "נכנס ראשון יוצא ראשון" (FIFO) הן עבור חומרים והן עבור מלאי מוצרים מוגמרים.
- 6.9.2 לכל החומרים באחסון תהיה יכולת מעקב מתאימה מבחינת יצרן, מספר אצווה או מספר אצווה, וכל רישומי בדיקת האיכות.
- 6.9.3 כל חומרי הגלם, התהליכים הפעילים או המוצר המוגמר שנבדקו חייבים להיות ניתנים למעקב לדוחות בדיקת האיכות שלהם.

6.10 רישומי איכות

- 6.10.1 יש ליצור ולתחזק רישומים כדי לספק ראיות לעמידה בדרישות ובתקני האיכות. הרישומים יישארו קריאים, ניתנים לזיהוי בקלות וניתנים לאחזור.
- 6.10.2 יש לשמור את הרישומים למשך 5 שנים לפחות ולהיות זמינים לבדיקת BPS לפי דרישה.
- הערות: ניתן להעביר רישומים אלה ל-BPS אם קיימת בעיה של אחסון ארוך יותר. במקרה של סגירת מפעל או רכישה, יש למסור רישומים אלה ל-BPS.

6.11 ביקורת שגרתית של הספק

- 6.11.1 במידת הצורך, הספק יאפשר ל-BPS SQE או לצוות אחר שהוקצה לו לבצע ביקורות שגרתיות, כולל ביקורות QSA, QPA ו-RBA וכו'.
- 6.11.2 הספק יעמוד בדרישות ביקורת BPS, כולל פעולות מתקנות לאחר כל ביקורת שגרתית. 6.12 כרטיסי ניקוד ספקים

6.12 דירוג וציוני ספקים

- 6.12.1 כל הספקים העיקריים החיוניים לעסק יוכנסו לתוכנית כרטיסי הניקוד של BPS בהובלת Global Sourcing בהשתתפות מ-SQE ורכש.
- 6.12.2 דירוג כרטיסי הניקוד מכסה איכות, ציוניים עסקיים, עלות והבטחת אספקה.
- 6.12.3 ביצועים גרועים בכרטיסי הניקוד של הספקים יגרמו להסרה מ-PML של BPS או לפסילה קבועה.

6.13 ניהול - Sub-tiers management

- 6.13.1 הספקים אחראים לניהול ובקרה של מערכת בקרת האיכות של Sub-tier שלהם בהתאם לדרישות אבטחת האיכות של הספקים של BPS.
- 6.13.2 BPS שומרת לעצמה את הזכות לבקר את המתקנים והתהליכים של Sub-tier שלה אם נתקלת בבעיית איכות.
- 6.13.3 הספק יקבל אישור מראש לשימוש בקבלני משנה העוסקים בייצור יחידות שלמות או חלקים מוגמרים המיועדים ל-BPS.

6.14 בקרת תכנון ותייעוד

- 6.14.1 על הספק להיות בעל ארגון לתכנון והערכת יכולת ייצור החלק החדש.
- 6.14.2 על הספק להיות בעל מערכת בקרת תיעוד פנימית עבור כל המפרטים, כולל שרטוטי המוצר,

מפרטי כלים ומתקנים, מסמכי מערכת איכות וכו'.
6.14.3 על הספק להיות בעל מערכת בקרת מסמכים פנימית לניהול שינויים בתהליך או במוצר בהתאם לתקנים מוכרים.

6.15 דרישות CAR של הספק

- 6.15.1 על ה-SQE לעבוד עם הספק כדי לקבוע פעולות בלימה מיידיות במסגרת הזמן הצפוי (להלן). בלימה צריכה לכלול סילוק של חומרים שאינם תואמים הן ב-BPS והן בספק.
- 6.15.2 על הספק לפעול לפי שיטת פתרון בעיות D8 כדי להשלים את ה-RCCA במסגרת הזמן הצפוי (להלן).
ניתן לקבל הארכת זמן להשלמה עם נימוקים לפי בקשה.
BPS SQE / בלימת ספק > 24 שעות
ניתוח שורש הבעיה של הספק > 3 ימים
פעולה מתקנת של הספק > 10 ימים
אימות BPS SQE < 30 ימים
- 6.15.3 דוח ניתוח הכשל של הספק צריך להיות בפורמט D8.

6.16 תאימות לשרטוט חלקים של BPS

- 6.16.1 ספק החלקים המותאמים אישית נחשב ליצרן קבלני. יש לו אחריות חוזית לבנות ולשלוח את החלק בהתאם לדרישת שרטוט חלקים של BPS. כל שינוי בתהליך אשר עלול להשפיע על תאימות השרטוט חייב להיות מדווח ל-SQE של BPS לפני הטמעתו.
- 6.16.2 הצעות לשיפור מהספק יתקבלו בברכה ויש להגישן באמצעות טופס ECR שצוין. אם ההצעה תיחשב מקובלת, תהליך ה-ECO הפנימי של BPS יסחרר רשמית את השינוי שאושר.

6.17 דרישות לספקי רכיבים אלקטרוניים (חלק קטלוגי בלבד)

- מנהל המקור מנפיק מכתב הודעה רשמי (UAF.01994) כדי ליידע את ספקי BPS (או המפיצים) על דרישות BPS.

6.17.1 הודעת PCN/EOL

- הספק נדרש לפעול לפי התקן הבינלאומי הרלוונטי (למשל תקן JEDEC של JESD46 עבור PCN ו-JEDEC48 עבור EOL) לצורך הודעה רשמית ללקוח. כל שינוי/ים בתהליך אשר עלולים להשפיע על התאמה-תפקוד או אמינות של רכיב או EOL של רכיב יועברו ל-BPS מראש.

6.17.2 דרישת FIFO

- על הספק להיות בעל מערכת רשמית כדי להבטיח את עמידת FIFO של כל משלוח. לכל הרכיבים הנשלחים תהיה יכולת עקיבה מתאימה למקור הייצור והיסטוריית הבדיקה שלהם וכו'.

6.17.3 התראת איכות

- בכל סוג של כשל או דחייה המתרחשים בתהליך הספק, אשר עלולים להשפיע על ההתאמה, התפקוד או האמינות של החלקים הנשלחים, יש להגיש הודעת התראת איכות רשמית ל-BPS.

7. חומרים מוגבלים וחייבים בדיווח / תאימות סביבתית

- 7.1 הספק יקצה משאבים עם אחריות ונהלים מוגדרים כדי להבטיח שהחלקים הנשלחים עומדים בדרישות REACH/RoHS בהתאם להנחיות האיחוד האירופי האחרונות, ובדרישת BPS המוגדרת ב-UAP.01226. ניתן להוריד את דרישות BPS הללו מקישור אינטרנט המופיע בהזמנת הרכש של BPS.
- 7.2 על הספק לעמוד בדרישות BPS להגשת FMD לצוות הסביבה של BPS כאשר מתקבל FAI לאישור חלק חדש או לפי בקשת BPS.
- 7.3 דוח בדיקה של צד שלישי עבור כל חומר המוגן ו/או מכתב תאימות MSDS/RoHS/תעודת תאימות צריכים להיות זמינים לפי בקשת BPS.
- 7.4 כאשר מאושר FAI לחלק חדש, כל שינוי בחומר המוגבל והחייב בדיווח, על הספק להגיש מחדש את המידע הנדרש לצוות הסביבה של BPS לאישור מחדש.

8 אחריות חברתית

- 8.1 הספק יעמוד בתקני עבודה, בריאות ובטיחות, סביבה ואתיקה. צוות BPS עשוי לבקש ביקורות תאימות.

9 מדדי ביצוע מרכזיים - לא רלוונטי