EMPOWERING
THE COLD EDGE

FRM01506/A9
Effective date: 05/08/2026

דרישות איכות רכש כלליות

General Purchase Quality Requirements

Released

Shlomi Baruch

Quality Manager
RICOR - Cryogenic & Vacuum Systems
En-Harod Ihud 18960, ISRAEL

shlomi-b@Ricor.com

www.ricor.com

1	Quality System, Inspection & Review
■	1.1 **Certification to ISO9001** The supplier's quality management system shall be certified to ISO 9001 (at the latest version) quality management system requirements or to SAE AS 9100 - "Aerospace Requirements, Quality Management Systems" Or SAR AS9120 "Quality requirements for distributers".
■	1.2 **Right Of Access** Ricor representatives and its customers shall have the right to visit witness or access all facilities and applicable records involved in the order.
■	1.3 **Flow Down** The Supplier shall ensure flow down to his sub-tier suppliers of the applicable requirements in the purchasing documents, including key characteristics, where required, quality records retention.
■	1.4 **Ricor source surveillance** All items covered by this purchase order are subject to inspection and/or test surveillance by Ricor or its representative. This shall include in-process surveillance of the supplier's quality management system, procedures and facilities. The supplier shall furnish, at no cost to Ricor, the necessary facilities and equipment, and perform inspections and/or test as required by Ricor to demonstrate conformance to the purchase order and referenced documents. Final acceptance of materials shall be at Ricor. In case of inspection at the supplier's facility, the supplier will notify Ricor at the earliest possible date but at least one (1) week prior to the scheduled date of shipment of articles from its plant.
■	1.5 **First Article Inspection - FAI** First article Inspection shall be conducted if necessary. It is the supplier's responsibility to assure that Ricor receive a copy of the report.
■	1.6 **Final Acceptance** All articles/ parts ordered in this contract should confirm to all the dimensions specified in the purchase specification/order documentation. Final tests will be measured by MIL STD 510 or Squeglia C=0 table at AQL 2.5% (in case not required differently). All articles should be checked visually before packing and shipment.
■	1.7 **FOD – Foreign Object Debris/Damage Prevention** The supplier shall define and maintain a FOD prevention program that will include the review of design and manufacturing processes to identify and eliminate foreign object entrapment in the product. The supplier shall ensure that work is accomplished in a manner preventing the entry of foreign objects or material in the supplied product. By delivering the ordered items, supplier certifies that the items are free from any foreign materials that can result in FOD. The supplier shall document and investigate each FOD incident and ensure the elimination of the cause of the fault.

.1	מערכת איכות, בחינה וסקירה
■	1.1 **הסמכה לתקן- ISO9001** מערכת ניהול האיכות של הספק תהיה מוסמכת לתקן ניהול איכות ISO9001 בגרסה האחרונה, או לתקן 9100 SAE AS – "דרישות לתעופה - מערכת ניהול איכות", או SAE AS9120 "דרישות איכות למפיצים".
■	1.2 **זכות נגישות** לנציג Ricor ולקוחותיו תהיה הזכות לבקר, להיות עדים או לגשת לכל המתקנים והרשומות הקשורים להזמנה.
■	1.3 **שרשור** הספק ישרשר לספקי המשנה שלו את הדרישות הישימות במסמכי הרכש, כולל מאפייני מפתח, היכן שיש צורך, שמירת רשומות איכות.
■	1.4 **בחינה במקור ע"י RICOR** כל הפריטים המצוינים בהזמנת רכש זו ניתנים לבחינה ו/או למעקב בדיקה ע"י Ricor או נציג שלה. הבדיקה תכלול מעקב בתהליך של מערכת ניהול האיכות של הספק, הנהלים והמתקנים. הספק יצטייד במתקנים ובציוד הדרושים, ללא עלות ל Ricor, ויבצע בחינות ו/או בדיקה לפי דרישת Ricor, כדי להדגים התאמה להזמנת הרכש ולמסמכים הישימים שלה. קבלה סופית של חלקים תהיה ב Ricor. במקרה של ביקורת במקור, הספק יודיע ל Ricor בהקדם האפשרי, אך לא פחות משבוע לפני התאריך שנקבע למשלוח הפריטים ממפעלו.
■	1.5 **בחינת ראש סדרה FAI** תבוצע בחינת ראש סדרה במידת הצורך, אשר תסופק ל Ricorבצרוף ליירת המסופקת.
■	1.6 **קבלה סופית** כל הפריטים / החלקים המוזמנים בחוזה זה יעמדו בכל המידות שנדרשו במפרטי הרכש / מסמכי ההזמנה. בחינה סופית של המוצרים תבוצע על פי MIL STD 510 או טבלת Squeglia C=0 ברמת בחינה (AQL) 2.5%. כל הפריטים ייבדקו ויזואלית לפני האריזה והמשלוח.
■	1.7 **גופי / חלקים זרים – מניעת נזק** הספק יגדיר ויקיים תוכנית מניעה שתכלול סקירת תהליכי הפיתוח והייצור במטרה לזהות ולמנוע כליאה של גופים וחלקיקים זרים במוצר. הספק יוודא כי הייצור מבוצע באופן שימנע כניסת גופים/חלקיקים זרים למוצר המסופק. בהספקת המוצר מצהיר הספק כי המוצר נקי מגופים זרים העלולים לגרום נזק. הספק יתחקר ויתעד כל אירוע של תקלת גופים זרים (FOD) ויוודא סילוק גורם התקלה.

1	Quality System, Inspection & Review
■	1.8 **Qualification Testing** If the order includes qualification tests, then Ricor should approve qualification test procedures prior to the beginning of the tests. A copy of the qualification test report shall be supplied to Ricor upon completion of the test. **If required in the order documentations**, qualification testing performed in accordance with purchase order must be witnessed by Ricor technical personnel. Ricor must be notified at least two (2) weeks prior to the start of such testing.
■	1.9 **Third Party Review** **If required in the order documents**, the supplier's quality control or test and his production processes will be subject to review, verification and analysis by authorized third party representatives. Third party inspection of product prior to shipment is not required unless you are otherwise notified. A copy of the order will be furnished to the third party representative upon request.
■	1.10 **Obsolete Items** The manufacturer is required to ensure an adequate control on obsolete components (no longer in production)
■	1.11 **Counterfeit Parts and Items.** The supplier is required to give special attention to avoid the purchasing of counterfeit components and items (the main phenomenon exists with components with low availability). The supplier is required to purchase components or items only from original manufacturers (OCM) or from the OEM or authorized distributor able to verify consistency traceability from the production stage. If the item cannot be purchased from a qualified source, the supplier will ensure the origin of the item / component in accordance with standards AS5553 / AS6174 and request Ricor's approval.

.1	מערכת איכות, בחינה וסקירה
■	1.8 **בדיקת תיקוף התכן (קוואליפיקציה)** אם ההזמנה כוללת בדיקות קואליפיקציה אז : נוהלי בדיקת הקוואליפיקציה יאושרו ע״י Ricor לפני תחילת הבדיקות. בעת סיום בדיקה קוואליפיקציה, יסופק ל- Ricor העתק מדוח בדיקת הקוואליפיקציה. **אם נדרש במסמכי ההזמנה**, בדיקת קוואליפיקציה המבוצעת על פי הזמנת הרכש תעשה בנוכחות גוף טכני של Ricor. במקרה כזה, יש להודיע ל Ricor לפחות שבועיים לפני תחילת בדיקה כזו.
■	1.9 **סקירה ע״י צד שלישי** **אם נדרש במסמכי ההזמנה**, מערכת בקרת האיכות או הבחינה של הספק ותהליכי הייצור שלו יהיו נתונים לסקירה, אימות וניתוח ע״י נציגי צד שלישי מורשים. אין צורך בבדיקת המוצר לפני משלוח ע״י נציג צד שלישי, אלא אם כן מודיעים לך על כך. העתק מההזמנה יסופק לנציג צד שלישי על פי דרישתו.
■	1.10 **פריטים שייצורם הופסק OBSOLETE** היצרן נדרש להבטיח בקרה נאותה על הרכיבים פגי התוקף (שיצורם הופסק).
■	1.11 **הימנעות מרכיבים ופריטים מזויפים** הספק נדרש לתת תשומת לב מיוחדת בהימנעות מרכישת רכיבים ופריטים מזויפים (עיקר התופעה קיימת ברכיבים בעלי זמינות נמוכה - OBSOLETE). יש לרכוש רכיבים ו/או פריטים מיצרן הרכיב מקורי (OCM) או מיצרן הציוד/ פריט מקורי (OEM) או מסוכן מורשה על ידם ובעל עקיבות (TRACEABLE PEDIGREE) משלב היצור. במידה ולא ניתן לרכוש את הרכיב/ פריט ממקור מוסמך, יוודא הספק את מקוריות הפריט/ רכיב ותקינותו בהתאם לתקנים AS5553/AS6174 ובכפוף לאישור RICOR

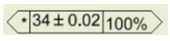
2.	Technical Provisions
■	2.1 **Lot Identification** Lot identification is required. Each part must be identified with the manufacturer/s code, indicating lot and date of manufacture. Parts too small to mark must contain such identification on the individual unit package. The SN, batch and/or lot number shall be indicated on each container.
■	2.2 **Traceability** Each article shall be identified in a way that enables traceability to relevant records and according to the requirements in the purchase specifications and order documents. In cases where the identification is by serial numbers, duplications of serial numbers is forbidden. **Raw material** 1 . The Material should be supplied with continuous and legible identification marking

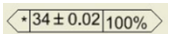
.2	דרישות טכניות
■	2.1 **זיהוי סדרה** נדרש זיהוי המנה / סדרה. כל פריט/מנה צריך להיות מזוהה המציין מס׳ מנה ותאריך ייצור. מספר מזהה של המנה ו/או סדרה יהיו מצוינים על כל אריזה כוללת. במידה ונדרש סימון מס סידורי בשרטוט, יש לבצע זיהוי פרטני על גביי המוצר והאריזה
■	2.2 **עקיבות** כל פריט יהיה מזוהה באופן המאפשר עקיבות לרישומים הרלוונטיים ובהתאם להגדרות במפרטי הרכש ומסמכי ההזמנה. במקרה של זיהוי באמצעות מספרים סידורים, אסורה כפילות במספרים סידוריים. **חומרי גלם** 1. חומרי הגלם יסופקו עם זיהוי קריא ועמיד על גביי חומר הגלם

	2. Technical Provisions		2. דרישות טכניות
	2. Mill Certificates pertaining to heat number must be submitted with the material.		2. אישור התאמה לתקן הנדרש עם שיוך למספר אצווה יסופקו עם כל מנה
■	2.3 **Rejected Material Resubmission** All articles and/or materials rejected by Ricor and subsequently resubmitted by the supplier to Ricor shall carry suitable identification of such resubmission on the article or material and in the supplier's records. Reference shall be made to Ricor's rejection report number and evidence will be provided showing that the cause for the rejection has been corrected and actions taken to preclude its recurrence.	■	2.3 **הגשה מחדש של חלקים שנדחו** כל החלקים ו/או החומרים שנדחו ע"י Ricor ושבהמשך הוגשו מחדש ע"י הספק ל Ricor, יישאו זיהוי מתאים של הגשה מחדש על גבי הפריט וברישומי הספק. תעשה הפניה למספר דוח הדחייה של Ricor ותסופק הוכחה שסיבת הדחייה תוקנה ושננקטו צעדים למניעת הישנות הבעיה.
■	2.4 **Changes** The supplier shall inform Ricor in writing of all proposed changes in design, materials, facilities, processes or fabrication methods on items supplied that are liable to affect the FFFL (such as form, fit, function, reliability, maintainability etc.). The supplier will carry out the foresaid changes only after receiving written confirmation from Ricor.	■	2.4 **שינויים** הספק יידע בכתב את Ricor לגבי כל השינויים המבוצעים בתכנון, בחלקים, בתשתיות, בתהליכים או בשיטות ייצור הקשורים בפריטים הנשלחים, אשר עלולים להשפיע על FFFL של הפריט (כמו צורה, התאמה, תפקוד, אמינות, תחזוקה וכו'). הספק יבצע את השינויים רק לאחר קבלת אישור בכתב מ Ricor.
■	2.5 **Control Of Nonconforming Material** The supplier shall maintain control of nonconforming material discovered at his facility and shall not ship nonconforming material unless previously authorized by Ricor. When it is not feasible for the supplier to rework nonconforming items to specification, or to scrap and remake, and when Ricor has authorized shipment of such nonconforming material, the shipment must be accompanied by a written statement describing the nature and details of the nonconformance. Additionally, a statement of corrective action must be included with the report indicating: ● Root Cause of nonconformance ● Corrective action for the present lot ● Effect on supplied items to Ricor's customers ● Action taken or planned to prevent recurrence of nonconformance ● Effectiveness of action taken or planned.	■	2.5 **בקרת מוצר לא מתאים** הספק ינהל מעקב אחר מוצר לא מתאים המתגלה במתקניו, ולא ישלח חלק לא תואם אלא אם כן קיבל אישור לכך קודם לכן מ Ricor. כאשר לא ניתן להתאים חלק לא תואם למפרט, או לפסול אותו ולייצר במקומו, וכאשר Ricor אישרה משלוח של חלק לא תואם כזה, המשלוח חייב להיות מלווה בהצהרה כתובה המתארת את מהות ופרטי אי ההתאמה. בנוסף לכך צריכה להיות כלולה בדוח, הצהרה של פעולה מתקנת המציינת: • סיבת אי ההתאמה • הפעולה המתקנת עבור הכמות הנוכחית • השפעת כשל על מוצרים שכבר סופקו ע"י ריקור ללקוחותיה • הפעולה המונעת שננקטה או מתוכננת כדי למנוע הישנות הבעיה • יעילות הפעולה שננקטה או המתוכננת.
■	2.6 **Material Review Board (MRB) Authority** The supplier is authorized to maintain a material review board for all characteristics of the item included in the supplier's drawings which are not specified in Ricor's drawings or purchase order and do not have a direct effect on such specified requirements. If the supplier is uncertain as to the effect on the specified requirements, the agreement of Ricor's quality engineering shall be obtained.This authority does not extend to use of MRB for the purpose of changing engineering criteria, which can only be accomplished by drawing change. Material review records, reports, documentation and qualification of will be available on request.	■	2.6 **סמכות לועדת סקר חומרים (MRB)** הספק מוסמך לקיים ועדת סקר חומרים לכל מאפייני הפריט הכלולים בשרטוטי הספק, אשר אינם מצוינים בשרטוטי Ricor או בהזמנת הרכש, ואשר אין להם השפעה ישירה על הדרישות הללו. אם הספק אינו בטוח לגבי ההשפעה על הדרישות המצוינות, תתקבל עמדת Ricor. הסמכה זו אינה כוללת שימוש ב- MRB למטרת שינוי קריטריונים הנדסיים, אשר ניתן לביצוע רק ע"י שינוי בשרטוטים. רשומות סקר חומרים, דוחות, תיעוד והכשרת הצוות יהיו זמינים ל Ricor על פי דרישה.

2.	Technical Provisions
■	2.7 **Failure analysis and corrective action** The supplier shall perform a failure analysis. When requested in writing by Ricor by a SCAR (supplier corrective action request); on item(s) returned on this purchase order A corrective action shall be taken by the supplier, to prevent recurrences and to eliminate the cause of the failure. Upon receipt of a request, bearing a priority of "instant" or "urgent", the supplier shall not ship and/or present for acceptance any item or material until Ricor approves the supplier's response. The supplier will send a report that indicates: ● The Root Cause of nonconformance ● Corrective action for the present lot ● The effect on supplied items to Ricor's customers ● Action taken or planned to prevent recurrence of nonconformance ● Effectiveness of action taken or planned.
■	**2.8 Packaging And Packing** The supplier is responsible for proper packaging in order to avoid any damage to the supplies during storage and transportation to Ricor. Corrosion Sensitivity material will be coated by light oil – oil that can be removed without special chemical or mechanical treatment. Ensure that the packaging is suitable for the part to prevent FOD/marks on the part.
■	**2.9 Purchasing of Raw Materials** Each batch of raw material purchased by the supplier shall be accompanied with an analysis report supplied by the material manufacturer COA/COT relating to accepted standard. Purchasing will be allowed from two main suppliers (BTI & SCOPE), The purchase of raw materials from another supplier will require Ricor's prior approval.
■	**2.10 Special Process Approval** If required in the order documentations, the supplier shall obtain Ricor's quality assurance certification/approval of facilities, equipment, processes, and operating personnel for all work on this order involving plating, passivation, heat treatment, welding, soldering, cleaning, radiographic testing, magnetism or liquids penetration, and special ultrasonic processes. The certification/approval shall be obtained prior to commencement of work. Special process sources used by the supplier shall be subject to the same approval requirements as mentioned above and shall be obtained prior to being used by the supplier. Approved Coating Suppliers List: 1. Algate 2. Gilboa Tooling Industries (GTI) / Gilboa 3. Interplate

.2	דרישות טכניות
■	2.7 **ניתוח תקלה ופעולה מתקנת** הספק יבצע ניתוח תקלה של פריטים המוחזרים בהזמנת רכש זו, כאשר יתבקש לכך בכתב ע"י Ricor. פעולה מתקנת תינקט ע"י הספק, למנוע הישנות התופעה וכדי לתקן את סיבת התקלה. בעת קבלת בקשה כזו, הנושאת בעדיפות "מיידית" או "דחופה", הספק לא ישלח ו/או יגיש לבחינת קבלה פריט או חלק כלשהם, עד ש Ricor תאשר את תשובת הספק. הספק ישלח דוח המציין: ● סיבת אי התאמה ● הפעולה המתקנת עבור הכמות הנוכחית ● השפעת כשל על מוצרים שכבר סופקו ע"י ריקור ללקוחותיה ● הפעולה המונעת שננקטה או מתוכננת כדי למנוע הישנות הבעיה ● יעילות הפעולה שננקטה או המתוכננת.
■	2.8 **אריזה וחומרי אריזה** הספק אחראי לאריזה מתאימה כדי למנוע נזק כלשהו למוצרים בזמן האחסון וההובלה ל Ricor. **חומרי גלם:** חומרי גלם רגישים לקורוזיה ישלחו עם שכבת הגנה הניתנת להסרה ללא פעילות מכנית או כימית. יש לוודא התאמת אריזה לחלק למניעת היווצרות חלקים זרים/ סימנים על החלק.
■	2.9 **רכש חומרי גלם** כל מנת חומר גלם שרוכש היצרן תלווה בתיעוד אימות תכונות המנה (של יצרן חומר הגלם) יחסית לתקן קביל. רכש חומרי הגלם יתאפשר משני ספקים עיקריים (BTI, סקופ), רכש חומר גלם מספק אחר ידרש באישור מקדים של חברת ריקור.
■	2.10 **אישור תהליך מיוחד** באם נדרש במסמכי ההזמנה, הספק יטפל בקבלת אישור / הסמכה של הבטחת איכות Ricor בנוגע למתקנים, ציוד, תהליכים וצוות מתפעל לגבי כל עבודה בהזמנה זו הכרוכה בציפוי, פסיבציה, טיפול תרמי, ריתוך, הלחמה, ניקוי, בדיקות רדיוגרפיות, מגנטיות או נוזלים חודרים ותהליכים אולטרה-סוניים מיוחדים. האישור / הסמכה יינתן לפני תחילת העבודה. קבלני משנה לתהליכים המיוחדים בהם הספק משתמש יענו על אותם קריטריונים לאישור כמופיע לעיל, והאישור יתקבל לפני שהספק יעשה בהם שימוש. רשימה ספקים מאושרים לציפויים: 1. אלגת 2. גלבוע 3. אינטרפלייט

2.	Technical Provisions
	2.11 Key Characteristics and critical dimensions The manufacturer is required to treat the critical dimensions defined in the procurement documents, and to perform 100% or 50% inspection accordantly for these dimensions/characteristics. The variation of Key Characteristics will be managed according to AS9103. See attached sample for demand marking in the drawing 
	2.12 Calibration Systems, Measuring and Test Equipment As part of the supplier QMS, the supplier shall manage measuring tools, equipment calibration, and measurement methodologies in accordance with the requirements of ISO 17025 or an equivalent standard. The supplier shall calibrate measuring tools in certified lab for ISO 17025. Supplier should verify using calibrated tools only for Ricor products.

.2	דרישות טכניות
■	2.11 **מידות קריטיות ואופייני מפתח** היצרן נדרש להתייחס למידות קריטיות, אשר מוגדרות במסמכי הרכש, ולבצע בדיקה ל 100% או 50% ע״פ דרישה עבור המידות/בדיקות הרלוונטיות. במידה והוגדרו אופייני מפתח הנ״ל ינוהלו בהתאם לדרישות AS9103 ראה דוגמא לסימון דרישה למידה קריטית 
	2.12 מידות קריטיות ואופייני מפתח כחלק ממערכת האיכות של היצרן עליו לנהל שיטות מדידה וכיול ציוד המדידה בהתאם לנהלים הפנימיים באתר היצרן ובהתבסס על דרישות תקני האיכות. בעת כיול מכשירי המדידה של היצרן המשמשים למוצרי Ricor יש לוודא שהכיול מתבצע במעבדה מוסמכת לתקן ISO17025 או מקבילים לו. יש לוודא תוקף הכיול לפני כל שימוש בציוד מדידה.

	3. DOCUMENTATION		.3 תיעוד
■	**3.1 Interface / specification control drawing review (Ricor's requirements)** The supplier shall perform a detailed review of the Ricor interface control (ICD) or specification control drawing in order to ensure that the hardware supplied meets all drawing requirements and the supplier have the ability to manufacture the required item with full compliance to Ricor requirements. In accordance with the supplier's request, Ricor will provide a 3D Model ofthe part. The drawing will be the binding manufacturing document.	■	3.1 **בקרת שרטוט מקור/מפרט (אישור ממשק/ RICOR)** הספק יבצע סקירה מפורטת של שרטוט או מפרט מקור של Ricor כדי להבטיח שהחומרה המסופקת תואמת את כל דרישות השרטוט ובידי הספק היכולת לספק את הפריט המבוקש בהתאם לדרישות Ricor. סימוכי היצור המחייבים הינם שרטוטי ריקור, ריקור תספק מודל במידה וקיים בהתאם לדרישת הספק, במידה וקיימת חוסר התאמה בין המודל לשרטוט, השרטוט הוא המחייב.
■	**3.2 Certificate of compliance (COC)** A certificate of compliance is required with each shipment of material. All items should be accompanied by a COC issued by the manufacturer, certifying that the product was manufactured according to its relevant procedures and conforms to the requirements of the specification/catalog/revision/ purchase order. The COC should include origin (or any other supplier document). The COC will bear a unique number to identify the supplies. The authorized manufacturer's representative including title, name and date and will sign the COC.	■	3.2 **תעודת התאמה (COC)** תעודת התאמה (COC) נדרשת בכל משלוח של חלק/חומר. לכל הפריטים תצורף תעודת התאמה (COC) שהונפקה ע"י היצרן, המאשרת שהמוצר יוצר בהתאם לנהלים הרלוונטיים שלו ושהוא תואם לדרישות המפרט/קטלוג/מהדורה/ הזמנת הרכש. התעודה צריכה לכלול את ארץ היצור (אם לא בתעודת COC, אז בתעודה מהיצרן). לתעודת ההתאמה (COC) יהיה מספר ייחודי המזהה את הספק. תעודת ההתאמה (COC) תחתם ע"י נציג מוסמך של היצרן, כולל תואר, שם ותאריך.
■	**3.3 Certificate of Analysis / Test (COA,COT)** A certificate of analysis (COA) shall be supplied with each shipment of material. The certificate from the material's manufacturer shall identify the material by reference to the melt, cast, heat, drop, lot or other similar designation and must indicate the applicable specification/ standards, revision and purchase order number. A certificate of test (COT) shall be supplied with each shipment of the manufactured item. The certificate shall identify the item by reference to Ricor's part number, drawing, specification number and revision. The certificate shall include at least the measurements results, required values and the measurement tools. The certificate shall specify if a sampling test procedure or other procedure was performed.	■	3.3 **תעודת בדיקות בפועל (COA/COT)** תעודת בדיקות בפועל (COA) נדרשת בכל משלוח חומר. התעודה (מטעם ייצרן החומר) תזהה את החומר בהתייחסות לנתוני מנת היציקה (melt), מצב תרמי, משלוח, מנה / סדרה או נתונים מזהים דומים, וחייבת לציין את המפרטים הישימים/ תקנים, מספר מהדורה והזמנת הרכש. תעודת בדיקות בפועל (COT) נדרשת בכל משלוח של פריט מיוצר. התעודה תזהה את הפריט בהתייחסות למק"ט Ricor, מספר שרטוט ומפרט ישימים. התעודה תכלול לפחות את תוצאות הבדיקות והערכים המוגדרים עבורם במפרטים/שרטוטים ואמצעי המדידה. התעודה תציין אם בוצע נוהל בדיקת מדגם או אחר.
	3.4 Environmental Requirements Provide material hazardous substances declarations upon request (RoHS, REACH).		3.4 **דרישות סביבתיות (יצרנים ישירים בלבד)** אספקת מידע והצהרות לפי דרישה באשר להימצאות חומרים מסוכנים בחומרים והפריטים המסופקים (RoHS, REACH).
■	**3.5 Limited-Life Items** The supplier's packing list and/or individual containers shall state the date of manufacture, recommended shelf life, and storage temperature for limited-life items supplied in this order. The remaining shelf life of each unit supplied shall be a minimum of 80% of the total shelf life. **Storage and Usage Period for Electronic Components:**	■	3.5 **פריטים בעלי חיי מדף מוגבלים** רשימת האריזה של הספק (Packing List) והאריזות הכוללות יציינו את תאריך היצור, אורך חיי מדף מומלצים וטמפרטורת אחסון לפריטים בעלי חיי מדף מוגבלים המסופקים בהזמנה זו. חיי המדף הנותרים לכל יחידה יהיו מינימום 80% מסך חיי המדף של הפריט. **תקופת אכסנה ושימוש ברכיבים אלקטרונים:** Date Code – תאריך ייצור רכיב אלקטרוני MMYY.

3. DOCUMENTATION

Date Code – Electronic component manufacturing date in MMYY format.

Attention shall be paid to the Date Code of electronic components, and components shall be used in accordance with the table below.
If there is a need to approve a deviation, written approval must be obtained from the Purchasing Quality Department and Electronics Engineering Department, while performing a risk assessment together with the Purchasing Department.

Component Classification	Shelf Life / Validity (Months)
Active Components	60
Passive Components	60
Printed Circuit Boards (PCBs)	60
Electrolytic Capacitors	60
Soldering Materials	36

3.6 IPC Standards Requirements – Class3

- Electrical Design in compliance with IPC-2220 and IPC-7351B
- PCB compliance with Class 3 requirements of IPC-4101, IPC-4203, IPC-4104, IPC-6011, IPC-6012, IPC-6013 & IPC-A-600 Class 3.
- Inspectors to be in compliance to IPC-A-600
- Soldered electronic in compliance J-STD-001, Class 3 requirements.
- Electronics in compliance to IPC-A-610
- Compliance with IPC/WHMA-A-620, Class 3

3.7 Calibration System, Measuring and Test Equipment

As part of supplier QMS – the supplier should manage measuring tools and equipment calibration and measuring methodology based on ISO 17025 standard. The supplier shall calibrate measuring tools in certified lab for ISO 17025. Supplier should verify using calibrated tools only for SCD products and relevant employees need to be certified by calibration certified body.

3. תיעוד

יש לשים לב ל –Date Code של רכיבים אלקטרונים ולעבוד לפי טבלה מטה. במידה ויש צורך לאשר חריגה יש לבקש אישור בכתב ממחלקת איכות הרכש והנדסת אלקטרוניקה תוך ביצוע ניהול סיכונים עם מחלקת רכש.

סיווג הרכיב	תוקף (חודשים)
רכיבים אקטיביים	60
רכיבים פסיבים	60
פרינטים PCBs	60
קבל אלקטרוליטי	60
חומרי הלחמה	36

3.6 הסמכת יצרנים לתקני IPC -CLASS 3

יצרני מעגלים וכרטיסי אלקטרוניקה (כולל הרכבות) – היצרן צריך להיות בעל הסמכה לתקני IPC רלוונטיים כמו:

IPC-A-600, IPC-6011, IPC-6012, IPC-4101, IPC-4103, IPC-4104, IPC-6013, IPC/WHMA-A-620, IPC-A-610, J-STD-001

מעגלים צריכים להיות בעלי הסמכה של תקני IPC7351,

3.7 כיול וציוד מדידה

כחלק ממערכת איכות של היצרן עליו לנהל שיטות מדידה ועיול ציוד המדידה בהתאם לנהלים הפנימיים באתר היצרן ובהתבסס על דרישות תקני האיכות. בעת כיול מכשירי המדידה של היצרן המשמשים למוצרי RICOR. יש לוודא שהכיול מתבצע במעבדה מוסמכת לתקן ISO17025 או מקביל לו. יש לוודא תוקף הכיול לפני כל שימוש בציוד מדידה. כמו כן עובד שבאחריותו לנהל את הכיולים במפעל חייב לעבור הסמכה דרך גוף מוסמך.

3.	DOCUMENTATION	.3	תיעוד
■	**3.8 Failure Analysis and Corrective Action Reports** The supplier shall provide to Ricor failure analysis and corrective action reports when such analyses were made on item(s) supplied/not supplied. The reports shall include, at least, the following information and will accompany the shipment: a. Date of report, purchase order number, b. Supplier's name and address, c. Part name, number, revision level serial/lot number, d. Specific root causes of failure e. Corrective action for the present lot f. Effect on supplied items to Ricor's customers g. List of parts required to repair/replace item(s), h. Corrective action taken to preclude recurrences and its effectiveness, by date or serial number, of corrective action, i. Signature and title of the supplier/s quality representative approving the failure analysis and corrective action report.	■	3.8 **ניתוח תקלות ודוחות פעולה מתקנת** הספק יספק ל Ricor ניתוח תקלות ודוחות פעולה מתקנת כאשר ניתוח כזה בוצע לגבי פריט(ים) שסופקו/לא סופקו. הדוחות יכללו, לפחות, את המידע הבא, וילוו את המשלוח: א. תאריך הדוח, ב. מספר הזמנת הרכש, ג. שם וכתובת הספק, ד. תאור הפריט, מספרו הקטלוגי, המהדורה, מספר סידורי / מנה, ה. סיבות התקלה, ו. פעולה מתקנת, ז. השפעת כשל על מוצרים שכבר סופקו ע"י ריקור ללקוחותיה ח. רשימת חלקים נדרשים לתיקון/החלפה ט. פעולה מתקנת שנעשתה למנוע הישנות התקלה בעתיד ויעילות הפעולה, לפי תאריך או מספר סידורי, י. חתימה ותואר של נציג הבטחת האיכות של הספק/ים המאשר את דוח ניתוח התקלות ופעולה מתקנת.
■	**3.9 Supplier Inspection Records** The supplier shall be responsible to perform inspections and/or tests as necessary according to MILSTD105 or an equivalent test/inspection to ensure the quality of the products delivered to Ricor. Records shall be maintained of all inspections/tests performed and be available upon request. Test and inspection data shall be kept on file by the manufacturer and be available for review, on request for a period of at least 5 years after final delivery of the PO.	■	3.9 **רשומות בחינה של הספק** הספק יהיה אחראי לבצע בחינה ו/או בדיקות בהתאם לתקן MILSTD 105 או שווה לו כדי להבטיח את איכות המוצרים הנשלחים ל Ricor. רשומות של כל הבחינות/בדיקות שבוצעו ישמרו ויהיו זמינות על פי בקשה. נתוני בדיקה ובחינה יישמרו ע"י היצרן ויהיו זמינים לבדיקה על פי בקשה, למשך לפחות 5 שנים אחרי המשלוח הסופי על פי הזמנת הרכש.

0

	4. Employment Conditions		.4 תנאי העסקה
■	4.1 **Employees Awareness** The suppler shall ensure that the persons performing activities related the PO are aware of their contribution to product or service conformity, product safety and ethical behavior.	■	4.1 **מודעות עובדים** הספק יבטיח כי עובדיו המבצעים עבודה הקשורה לדרישות ההזמנה מודעים לתרומתם להתאמת המוצר או השירותים, דרישות לבטיחות מוצר ולהתנהגות אתית.
■	4.2 **Ethic Attitude** The supplier will ensure the following conditions: • No employment of minors. • Employment conditions as stipulated by law. • Humane and fair treatment of all employees.	■	4.2 **התייחסות אתית** הספק יבטיח עמידה בנושאים הבאים: • אי העסקת קטינים • תנאי העסקה בהתאם לחוק • התייחסות הומנית
■	4.3 **Safety and Environment** • The supplier will do is best to maintain environment protection requirement • The supplier will comply to the local health & safety law	■	4.3 **התייחסות לסביבה ובטיחות** • הספק יעשה את המיטב לעמידה בדרישות להגנת הסביבה • הספק יקיים את חוקי המדינה לשמירה על בטיחות ובריאות העובד
	4.4 **Conflict Minerals** Tungsten, with the respect of Conflict Minerals SEC, the raw material shall not be from the list of country that shares an internationally recognized (Democratic Republic of Congo, Angola, Burundi, Central African Republic, the Republic of the Congo, Rwanda, South Sudan, Tanzania, Uganda and Zambia		4.4 **מדינות קונפליקט** חומר גלם TUNGSTEN יבוא חומר הגלם אסור מרשימת המדינות האסורות ליבוא חומר גלם זה. Democratic Republic of Congo, Angola, Burundi, Central African Republic, the Republic of the Congo, Rwanda, South Sudan, Tanzania, Uganda and Zambia