



<b>SOR of Run@Rate</b>	Rev. No : 0	2 / 7
------------------------	-------------	-------

## Table of Contents

1. Purpose (목적)	.....	3
2. Scope (범위)	.....	3
3. Type of R@R (R@R 유형)	.....	3
4. Timing of R@R (R@R 타이밍)	.....	4
5. R@R requirement (R@R 요구사항)	.....	4
5.1 General (일반)	.....	4
5.2 Duration (기간)	.....	5
6. R@R Status (R@R 판정)	.....	6
6.1 Pass (합격)	.....	6
6.2 Fail (불합격)	.....	6
7. Corrective Actions (시정조치)	.....	6
8. Inventory (재고)	.....	7

<b>SOR of Run@Rate</b>	<b>Rev. No : 0</b>	<b>3 / 7</b>
------------------------	--------------------	--------------

**1. Purpose (목적)**

Run at Rate(R@R) verifies that a Supplier’s manufacturing process, under mass production conditions and total LG Magna requirements, can meet the contracted volume with approved PPAP (full or conditional) condition.

Run at Rate (R@R)는 협력사의 제조 공정이 대량 생산 조건 하에서 LG마그나의 모든 요구 사항을 충족하며, 계약된 물량은 승인된 PPAP(완전 또는 조건부) 조건으로 충족할 수 있는지를 검증합니다.

**2. Scope (범위)**

This procedure applies to all suppliers contracted to LG Magna that produce developed or modified parts.

The application of this procedure may be required for changes to existing processes where it is deemed that the capability or capacity of the process has been altered. (e.g., Increase existing capacity on previously contracted volume, tool and equipment moves to new manufacturing locations)

Any deviation from this process shall be approved by LG Magna and LG Magna may require R@R if there is any issues.

이 절차는 개발되거나 변경된 부품을 생산하는 모든 LG마그나와 계약 체결된 협력사에 적용됩니다. 기존 공정의 변경으로 인해 공정의 능력 및 공급능력이 변경된 것으로 간주되는 경우 이 절차의 적용이 필요할 수 있습니다. (예: 이전에 계약된 볼륨, 돌 및 장비를 새로운 제조 위치로 이동하여 기존 용량을 증가시키는 경우) 이 절차에서 벗어나는 모든 사항은 LG마그나의 승인을 받아야 하며, LG마그나는 문제가 있는 경우 R@R을 요구할 수 있습니다.

**3. Type of R@R (R@R 유형)**

LG Magna will confirm the type of R@R. The supplier will be notified at an early stage of the APQP process whether a “LG Magna Monitored” or “Supplier Monitored”

LG마그나는 R@R 유형을 확인합니다. 협력사는 APQP 프로세스 초기 단계에서 "LG마그나 모니터링" 또는 "협력사 모니터링" 여부를 통보받게 됩니다.

**3.1 A. LG Magna Monitored (LG마그나 모니터링)**

The supplier conducts the R@R onsite with LG Magna and submits the completed R@R Sheet.

<b>SOR of Run@Rate</b>	<b>Rev. No : 0</b>	<b>4 / 7</b>
------------------------	--------------------	--------------

협덕사는 LG마그나와 함께 현장에서 R@R을 수행하고 완료된 R@R 시트를 제출합니다

3.2 B. Supplier Monitored (협덕사 모니터딩)

The supplier conducts the R@R onsite without LG Magna and submits the completed R@R Sheet.

협덕사는 LG마그나 없이 현장에서 R@R을 수행하고 완료된 R@R 시트를 제출합니다

**4. Timing of R@R (R@R 타이밍)**

To ensure readiness for the R@R evaluation and the Supplier's ability to meet LG Magna's contracted volume, capacity planning and analysis is performed during the APQP (APQP Kick Off, Gate 3, Gate4).

R@R 평가 준비 및 LG마그나와 계약된 수량은 충족할 수 있는 협덕사의 능력은 보장하기 위해, 공급 계획 및 분석은 APQP을 진행하면서 수행됩니다(APQP 킥 오프, Gate 3, Gate 4).

- Kick Off: The supplier analyzes the initial capacity using by Capacity Analysis Sheet or R@R Sheet.

협덕사는 용량 분석 시트 또는 R@R 시트를 사용하여 공급 능력은 분석합니다.

- Gate 3: The supplier checks the capacity using by R@R Sheet when the production trial run is conducted.

협덕사는 생산 시험 실행이 수행될 때 R@R 시트를 사용하여 공급능력을 확인합니다.

- Gate 4(SPR): The supplier checks the capacity using by R@R sheet when the Significant Production Run (SPR) is conducted.

협덕사는 중요한 생산 실행(SPR)이 수행될 때 R@R 시트를 사용하여 공급능력을 확인합니다

- R@R must be conducted after an interim or a full PPAP and no later than 8 weeks prior to LG Magna Start of Production (SOP).

R@R은 임시 또는 완전 PPAP 이후에 수행되어야 하며, LG마그나의 생산 시작(SOP) 8주 전까지 완료되어야 합니다

**5. R@R Requirement (R@R 요구사항)**

5.1 General (일반)

- The supplier shall make a manufacturing plan for R@R within 47 weeks (235days) / year and 5 days / week.

<b>SOR of Run@Rate</b>	Rev. No : 0	5 / 7
------------------------	-------------	-------

협력사는 연간 47 주(235 일) 및 주 5 일 내에 R@R 은 위한 제조 계획은 수립해야 합니다.

- The final result shall meet or exceed the contracted capacity.

최종 결과는 계약된 공급능력을 충족하거나 초과해야 합니다.

- Any Utilization (Machine/Process and Part Capability) shall not exceed 90%

모든 환용도(기계/공정 및 부품 능력)는 90%를 초과해서는 안 됩니다.

\*Machine/Process Utilization: Time Requirement / Total Net Time

기계/공정 효율: 요구 시간 / 총 전체 시간

\*Part Capability Utilization: Part Requirement / Total Net Good Parts

부품 능력 효율: 요구되는 부품 / 총 전체 양품

## 5.2 Duration (기간)

The default condition of the R@R is one production day.

R@R의 기본 조건은 하루 생산일 입니다.

- If the contracted supplier's operating plan is 8 hours per day, they can conduct R@R for 8 hours.  
계약된 협력사의 운영 계획이 하루 8 시간인 경우, R@R 은 8 시간 동안 수행할 수 있습니다.
- If the contracted supplier's operating plan is 24 hours (3 shifts) per day, they must conduct R@R for 24 hours.
- 계약된 협력사의 운영 계획이 하루 24시간(3교대)인 경우, R@R은 24시간 동안 수행해야 합니다

However, upon approval prior to the R@R from the LG Magna, the default condition may be changed after taking into consideration of project condition, customer requirement, etc. Any deviated R@R plan must be sufficient to verify that the manufacturing process can meet the contracted capacity while operating under normal operating conditions and total customer requirements.

그러나 LG마그나의 사전 승인을 받은 경우, 기본 조건은 프로젝트 조건, 고객 요구 사항 등을 고려하여 변경될 수 있습니다. 모든 변경된 R@R 계획은 정상 운영 조건 및 전체 고객 요구 사항 하에

<b>SOR of Run@Rate</b>	Rev. No : 0	6 / 7
------------------------	-------------	-------

서 계약된 용량은 충족할 수 있는 제조 공정은 검증하기에 충분해야 합니다.

**6. R@R Status (R@R 판정)**

Upon completion of the R@R and review of R@R sheet, LG Magna will status R@R with one of the following results:

R@R 완료 및 R@R 시트 검토 후, LG마그나는 다음 결과 중 하나도 R@R 상태를 판정합니다

**6.1 Pass (합격)**

A status of "Pass" indicates that the Supplier has met or exceed the contracted capacity in one production day. However, any Utilization (Machine/Process and Part Capability) is greater than 90% and less than 100%, it identifies "High Risk" to reduce process variation or variation impact. \*Machine/Process Utilization: Time Requirement / Total Net Time \*Part Capability Utilization: Part Requirement / Total Net Good Parts

"동과" 상태는 협덕사가 하루 생산일 내에 계약된 용량은 충족하거나 초과했음을 나타냅니다. 그러나 모든 환용도(기계/공정 및 부품 능력)가 90% 이상 100% 미만인 경우, 이는 공정 변동 또는 변동 영향 감소에 대한 "고위험"을 식별합니다.

**6.2 Fail (불합격)**

A status of "Fail" indicates that the Supplier has NOT met the contracted capacity in one production day and any Utilization (Machine/Process and Part Capability) is greater than or equal to 100%.

"실패" 상태는 협덕사가 하루 생산일 내에 계약된 용량은 충족하지 못했으며, 모든 환용도(기계/공정 및 부품 능력)가 100% 이상임은 나타냅니다.

**7. Corrective Actions (시정조치)**

- The R@R result that has a "High Risk" requires improvement plan(s) for operation(s) / process(es) variation impact

"High risk"도 판정된 R@R 결과는 운영/공정 변동 영향에 대한 개선 계획이 필요합니다.

- The R@R result that has a "Fail" status requires a schedule for re-audit. LG Magna SQD has to ensure that proper corrective action plans are in place to resolves the issue before LG Magna SOP.

"Fail" 상태도 판정된 R@R 결과는 재심사를 위한 일정이 필요합니다. LG마그나 SQD는 LG마그나 SOP 전에 문제를 해결하기 위한 적절한 시정조치 계획이 마련되어 있는지 확인해야 합니다

<b>SOR of Run@Rate</b>	<b>Rev. No : 0</b>	<b>7 / 7</b>
------------------------	--------------------	--------------

다.

If LG Magna's or the Customer's schedule is affected due to negative R@R results caused by the Supplier, the Supplier shall be responsible for additional costs regarding production and schedule delays that is confirmed - pursuant to discussions between LG Magna and the Supplier - to be attributable to the Supplier. .

만약 협력사도 인해 부정적인 R@R 결과가 발생하여 LG마그나 또는 고객의 일정에 영향을 미치는 경우, 협력사는 LG마그나와 협력사 간의 논의에 따라 협력사에 기인한 것으로 확인된 생산 및 일정 지연에 대한 추가 비용은 책임져야 합니다

### 8. Inventory (재고)

Finished parts inventory resulting from production runs to conduct R@R, will be the responsibility of the supplier. This inventory will be held until scheduled for shipment by LG Magna.

This inventory may be considered part of the suppliers' required safety stock of parts to support LG Magna's launch

R@R를 수행하기 위한 생산으로 발생한 완제품 재고는 LG마그나에 공급시까지 협력사의 책임으로 보관되어야 합니다. 이 재고는 LG마그나의 출하 일정까지 보관됩니다. 이 재고는 LG마그나의 출시를 지원하기 위한 협력사의 필수 안전 재고의 일부도 간주될 수 있습니다.

This document is incorporated by reference as one of the Basic Terms defined under the Nomination Letter.

이 문서는 Nomination letter에 정의된 "기본 약관" 중 하나로서 포함됩니다.