



文書番号: 710.004.001F01
発行日: 2021年5月6日
改訂番号: 004



文書名: 供給者不適合品採用申請

供給者不適合品採用申請						(*) SDAR NO.
<small>*** (*)マークの項目はハウメットにて記入します - (*)以外の項目はすべて記入してください - 活字体で記入またはタイプしてください</small>						
担当者名:		部門:		日付:		
供給者名:		所在地:			Fax 番号:	
P.O. 番号:	P.O. 品名:	P.O. 品目番号:	仕様書番号/改訂番号:	ロット番号:	ロット数量:	
プロセスコード:	(*) プラント名:	(*) 供給者番号・所在地コード:		(*) 原因コード:		
供給者が特定している影響を受けるシリアル番号: <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 (有の場合はシリアル番号リストを添付するか、本欄に記入してください)						
供給者不適合内容:						
供給者が要請する処置内容: <input type="checkbox"/> 供給者にて工程を進める <input type="checkbox"/> 供給者が手直しする (修正内容を含めること) <input type="checkbox"/> その他供給者より提案される処置 (処置内容を含めること)						
供給者の是正処置及び発効日 (適用がある場合):						

供給者正式代表者による署名			供給者正式代表者 役職			
ハウメット処置記載欄 (*)本項はハウメットにて記載します						
ハウメットによる供給者に対する処置決定: <input type="checkbox"/> 供給者にてそのまま工程を進める <input type="checkbox"/> 供給者がハウメットの指示により手直しをする (指示内容を記載) <input type="checkbox"/> 供給者の製品は使用不可、供給者による封じ込め処置が必要とされる <input type="checkbox"/> 供給者の製品は使用不可、ハウメットに返却						
ハウメット社内処置: <input type="checkbox"/> そのまま工程を進める <input type="checkbox"/> エンジニアリングレビューを要する <input type="checkbox"/> 使用不可、ハウメットの受入にて保留する <input type="checkbox"/> ハウメットの社内文書化を要する (内容を記載) <input type="checkbox"/> その他ハウメット社内指示 (書) による (指示 (書) を記載)						
ハウメットによる承認:						
品質エンジニア 日付		プロセスエンジニア 日付		製品エンジニア 日付		



文書番号: 710.004.001F01
 発行日: 2021年5月6日
 改訂符号: 004



文書名: 供給者不適合品採用申請

供給者ガイド

- 供給者は、次の場合に供給者不適合品採用申請書 (SDAR) を提出することが出来る:
 - 図面、仕様書又は購買注文書の記述に関して明確化を要請する場合。
 - 不適合のある材料が図面の形態又は仕様書の要求事項に対し、手直しは不可能な状態であるが、供給者において製品又は材料が使用可能又は修理可能なレベルの不適合であると考えられる場合。
- 供給者は、SDAR フォームの(*)以外の必須記入欄を漏れなく記入しなければならない。供給者は、特徴、特質、寸法 などを含む不適合の詳細概要を報告しなければならない。更に、処置内容を明確にするため、略図、写真、ラボラトリ報告書などを必要に応じて添付すること。
- 不適合が発生した場所を示すために、適切な欄にプロセスコードを入力する:

P00	合金製造	P14	渦電流検査	P28	X線検査
P01	吹き付け加工	P15	鍛造	P29	原材料供給元
P02	研磨砥石	P16	FPI 検査	P30	ショットピーニング (全種)
P03	酸エッチング	P17	熱処理	P31	ストリップニング
P04	エアフロー	P18	HIP / CIP	P32	熱電対製造
P05	翼修理	P19	加熱成形	P33	金型製造
P06	ろう付け(トーチ、炉等)	P20	レーザー作業 (全種)	P34	超音波検査
P07	鋳込み (全種)	P21	機械加工	P35	バレル 研磨
P08	化学切削	P22	磁性粒子検査	P36	溶接 (全種)
P09	化学研磨	P23	機械加工手入	P37	その他
P10	コーティング (全種)	P24	金属製造	P38	耐火物製造
P11	コア製造	P25	パターン 組立/製造	P39	基本原材料品
P12	寸法検査	P26	プラズマスプレー		
P13	放電加工	P27	めっき (全種)		

- SDAR は、ハウメット工場の品質保証担当者による指示がない限り、ハウメット資材調達担当宛に提出すること。ハウメットによる SDAR の承認を 受理するまで、影響を受ける不適合材料又は製品の出荷は供給者側で保留しなければならない。
- 納入品が緊急調達品の場合や要求毎の納入方式を採用している場合、提出書類をファックスにて送付出来る。その際はハウメットの資材担当者が必要な調整を実施すること。
- ▶ 供給者は、SDAR 対象となる製品又は材料を出荷する都度、承認された SDAR のコピーを納品書に 1部添付すること。又、インボイス及び成績書 (CofC、CofA、CofT) を含む出荷文書には SDAR 番号を記載し、影響を受ける梱包外装には SDAR 番号を明示することにより十分な識別 (マーク) を行うこと。全ての不適合材料は、適合材料から隔離されること。

注記:ハウメットの供給者として、貴社は不具合/不適合材料及び製品の管理において責任を負います。不適合材料は承認された SDAR 又は適切なハウメット工場の品質保証担当者による承認が無い場合出荷出来ません。許可なく不適合材料又は製品をハウメット工場に出荷した場合、供給者実績評価結果に悪影響を与え、結果としてビジネス契約の解除に繋がることがあります。



文書名: 供給者不適合品採用申請

SDAR 原因コード

原因コード	説明	原因コード	説明
	文書に関連する欠陥		一般的な欠陥 続き
101	供給者成績書未提出	229	許容不可能な清浄度
102	成績書データ不備 未完成	230	表面の傷/外観欠陥
103	成績書データ不備 間違い	231	粗末な表面処理
104	誤った文書の発行	232	寸法公差外れ
105	請求書/数量の不一致	233	外形公差外れ
106	出荷書類未提出	234	欠け
107	トレーサビリティ不備	235	泡
	一般的な欠陥	236	湾曲/ゆがみ/変形
201	誤った材料の受理	237	破損
202	識別間違い	238	ひび割れ
203	未確認材料	239	介在物
204	未承認材料	240	バリ/鋭いエッジ
205	不適切な梱包	241	不正確な硬度(ブリネル、ロックウエル)など
206	不正確な梱包	242	校正不合格
207	識別表示/マーキングの欠落	243	がたつき(ツールマーク)
208	不完全/判読不可能な識別表示/マーキング	244	過剰材料/プラスメタル/フィン
209	テスト不合格	245	異材
210	テスト未実施	246	穴あき
211	未承認出荷	247	旧式
212	出荷前サンプル未受領	248	サイズ間違い
213	汚染あり	249	不十分な在庫
214	長期間保管による損傷	250	隙間/空洞
215	環境的な損傷	251	溶接欠陥(飛散、隙間、割れなど)
216	出荷/取扱い時ダメージ	252	ろう付け欠陥(飛散、隙間など)
217	保管期限切れ	253	めっき欠陥
218	保管期限マーキングの欠落	254	規格外のアルメンストリップ
219	ロット番号表示ミス	255	過剰溶射/溶射不足
220	材料ソース未承認	256	プラズマ溶射欠陥
221	完了していない作業	257	厚み 不測/過剰
222	不正確な作業	258	ねじの損傷
223	作業ミス	259	穴寸法 不足/過剰/細長
224	技術変更が実施されていない	260	皿穴 不足/過剰/細長
225	不正確な梱包重量	261	幾何公差外れ(同心度、平行度など)
226	未承認修理	262	過剰ブレンド
227	未承認変更	263	粗末な接着
228	不正確な組立	264	粗末なシール



文書名: 供給者不適合品採用申請

SDAR 原因コード

原因 コード	説明	原因 コード	説明
プロセス材料に関連する欠陥		鑄造及び合金に関連する欠陥 続き	
301	表面エリア仕様外 (一般的に al/ox,)	414	ポロシティ/ガス (合金、鑄物)
302	特定の表面積仕様外 (一般的にコロイド状)	415	潜在欠陥 (鑄物 - 後続のプロセスにおいて検知)
303	粒度仕様外 (一般的に al/ox、アルミニウム、ジルコンなど)	416	エアフロー仕様外 (鑄物)
304	化学成分仕様外 (合金、al/ox など)	417	ウォーターフロー仕様外 (鑄物)
305	化学不純物仕様外	418	パーティングライン (鑄物)
306	結晶含有物仕様外 (一般的にシリカ)	419	合金間違い (合金、鑄物)
307	粘性仕様外 (一般的に接合材、樹脂)	420	通路の閉塞 (鑄物)
308	PH レベル仕様外 (一般的に接合材)	421	コアずれ (鑄物)
309	かさ密度仕様外 (ジルコン紛)	422	コア通路のシエル (鑄物)
310	比重仕様外 (一般的に接合材)	423	シュリンケージ (鑄物)
311	微量成分分析仕様外	424	ミスラン (鑄物)
312	灰分レベル仕様外 (一般的にプラスチック、ワックス、など)	425	肉厚不足/超過 (鑄物)
313	引火点仕様外 (一般的にオイル、浸透液)		
314	融点仕様外 (一般的に樹脂)		
315	強熱減量仕様外 (一般的に樹脂)		
316	軟化点仕様外 (一般的にワックス、接合材)		
317	溶け込み仕様外 (一般的にワックス、接合材)		
318	濃度仕様外 (一般的に感熱ラップ材)		
鑄造及び合金に関連する欠陥			セラミック製品に関する欠陥
401	Phacomp 仕様外 (合金)	501	未承認補修 (コア、るつぼ)
402	不均一な再溶解在庫 (合金)	502	コアフラッシュ
403	バージン材/リバート材%仕様外 (合金、鑄物)	503	不適切な焼成 (グリーン) (コア、るつぼ)
404	非金属介在物 (合金、鑄物)	504	湾曲/窪み (コア、るつぼ)
405	不正確なインゴットサイズ (合金)	505	テンドリル
406	ドロス (合金、鑄物)	506	シュリンケージ (コア)
407	ポロシティ/ガスホール (合金、鑄物)	507	MOR (破断係数)仕様外
408	熱間割れ (合金、鑄物)	508	明確な密度仕様外
409	湯境 (合金、鑄物)	509	ポロシティ
410	パイプシュリンケージ (合金)	510	熱膨張仕様外
411	機械的特性仕様外 (ストレスラプチャー、引張、クリープラプチャーなど)	511	クリストバライト仕様外
412	ベータトランザス仕様外 (チタン合金)	512	コアコンパウンドスパイラルフロー仕様外
413	ヒートコードの欠落 (合金、鑄物)	513	石英管の遮断
			ツーリングに関連する欠陥
		601	ツーリング/部品が寸法的に不一致
		602	ツーリングマニュアル/組立指示書の欠陥
		603	ツーリングが適切に機能しない