|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | |  | **供給者不適合品採用申請** | **(\*) SDAR NO.** | | | | | | | | | | | |
| \*\*\* “(\*)”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 | | | | | | | | | | |
| 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/ 改訂符号: | | 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**:** ☐ 有 ☐ 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:** ☐ 供給者にて工程を進める ☐ 供給者が手直しする（修正内容を含めること）  ☐ 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:**  ☐ 供給者にてそのまま工程を進める  ☐ 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）  ☐ 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  ☐ 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:**  ☐ そのまま工程を進める ☐ エンジニアリングレビューを要する ☐ 使用不可、ハウメットの受入にて保留する  ☐ ハウメットの社内文書化を要する（内容を記載） ☐ 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** | | | | | | | | | | |

供給者ガイド

1. 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:

a.) 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。

b.) 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る場合。

2. 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。

3. 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 | ショットピ一ニング（全種） |
| P03 | 酸エッチング | P17 | 熱処理 | P31 | ストリッピンク |
| 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） |  |  |

4. 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。

5. 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と必要な調整を実施すること。

⮚ 6. 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。

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 | トレーサビリテイ不備 |  | 235 | 泡 |
|  |  |  | 236 | 湾曲/ゆがみ/変形 |
|  | **一般的な欠陥** |  | 237 | 破損 |
| 201 | 誤った材料の受理 |  | 238 | ひび割れ |
| 202 | 識別間違い |  | 239 | 介在物 |
| 203 | 未確認材料 |  | 240 | バリ/鋭いエッジ |
| 204 | 未承認材料 |  | 241 | 不正確な硬度(ブリネル、ロックウエル)など |
| 205 | 不適切な梱包 |  | 242 | 校正不合格 |
| 206 | 不正確な梱包 |  | 243 | がたつき(ツールマーク) |
| 207 | 識別表示/マーキングの欠落 |  | 244 | 過剰材料/プラスメタル/フィン |
| 208 | 不完全/判読不可能な識別表示/マーキング |  | 245 | 異材 |
| 209 | テスト不合格 |  | 246 | 穴あき |
| 210 | テスト未実施 |  | 247 | 旧式 |
| 211 | 未承認出荷 |  | 248 | サイズ間違い |
| 212 | 出荷前サンプル未受領 |  | 249 | 不十分な在庫 |
| 213 | 汚染あり |  | 250 | 隙間/空洞 |
| 214 | 長期間保管による損傷 |  | 251 | 溶接欠陥(飛散、隙問、割れなど) |
| 215 | 環境的な損傷 |  | 252 | ろう付け欠陥(飛散、隙聞など) |
| 216 | 出荷/取扱い時ダメージ |  | 253 | めっき欠陥 |
| 217 | 保管期限切れ |  | 254 | 規格外のアルメンストリップ |
| 218 | 保管期限マーキングの欠落 |  | 255 | 過剰溶射/溶射不足 |
| 219 | ロット番号表示ミス |  | 256 | プラズマ溶射欠陥 |
| 220 | 材料ソース未承認 |  | 257 | 厚み 不測/過剰 |
| 221 | 完了していない作業 |  | 258 | ねじの損傷 |
| 222 | 不正確な作業 |  | 259 | 穴寸法 不足/過剰/細長 |
| 223 | 作業ミス |  | 260 | 皿穴 不足/過剰/細長 |
| 224 | 技術変更が実施されていない |  | 261 | 幾何公差外れ(同心度、平行度など) |
| 225 | 不正確な梱包重量 |  | 262 | 過剰ブレンド |
| 226 | 未承認修理 |  | 263 | 粗末な接着 |
| 227 | 未承認変更 |  | 264 | 粗末なシール |
| 228 | 不正確な組立 |  |  |  |

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** | |  |  | **鋳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、鋳物) | |
| 302 | 特定の表面積仕様外 (一般的にコロイド状) | |  | 415 | 潜在欠陥 (鋳物 - 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 (鋳物) | |
| 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 (鋳物) | |
| 305 | 化学不純物仕様外 | |  | 418 | パーティングライン (鋳物) | |
| 306 | 結晶含有物仕様外 (一般的にシリカ) | |  | 419 | 合金間違い (合金、鋳物) | |
| 307 | 粘性仕様外 (一般的に接合材、樹脂) | |  | 420 | 通路の閉塞 (鋳物) | |
| 308 | PHレベル仕様外 (一般的に接合材) | |  | 421 | コアずれ (鋳物) | |
| 309 | かさ密度仕様外 (ジルコン紛) | |  | 422 | コア通路のシェル (鋳物) | |
| 310 | 比重仕様外 (一般的に接合材) | |  | 423 | シュリンケージ (鋳物) | |
| 311 | 微量成分分析仕様外 | |  | 424 | ミスラン (鋳物) | |
| 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 (鋳物) | |
| 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) | |  |  | **セラミック製品に関する欠陥** | |
| 315 | 強熱減量仕様外 (一般的に樹脂) | |  | 501 | 未承認補修 (コア、るつぼ) | |
| 316 | 軟化点仕様外 (一般的にワックス、接合材) | |  | 502 | コアフラッシュ | |
| 317 | 溶け込み仕様外 (一般的にワックス、接合材) | |  | 503 | 不適切な焼成 (グリーン) (コア、るつぼ) | |
| 318 | 濃度仕様外 (一般的に感熱ラップ材) | |  | 504 | 湾曲/窪み (コア、るつぼ) | |
|  |  | |  | 505 | テンドリル | |
|  | **鋳造及び合金に関連する欠陥** | |  | 506 | シュリンケージ (コア) | |
| 401 | Phacomp仕様外 (合金) | |  | 507 | MOR (破断係数)仕様外 | |
| 402 | 不均一な再溶解在庫 (合金) | |  | 508 | 明確な密度仕様外 | |
| 403 | バージン材/リバート材%仕様外 (合金、鋳物) | |  | 509 | ポロシティ | |
| 404 | 非金属介在物 (合金、鋳物) | |  | 510 | 熱膨張仕様外 | |
| 405 | 不正確なインゴットサイズ (合金) | |  | 511 | クリストバライト仕様外 | |
| 406 | ドロス (合金、鋳物) | |  | 512 | コアコンパウンドスパイラルフロー仕様外 | |
| 407 | ポロシティ/ガスホール (合金、鋳物) | |  | 513 | 石英管の遮断 | |
| 408 | 熱間割れ (合金、鋳物) | |  |  |  | |
| 409 | 湯境 (合金、鋳物) | |  |  | **ツーリングに関連する欠陥** | |
| 410 | パイプシュリンケージ (合金) | |  | 601 | ツーリング/部品が寸法的に不一致 | |
| 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) | |  | 602 | ツーリングマニュアル/組立指示書の欠陥 | |
| 412 | ベータトランザス仕様外 (チタン合金) | |  | 603 | ツーリングが適切に機能しない | |
| 413 | ヒートコードの欠落 (合金、鋳物) | |  |  |  | |