

一般民需向け 調達品品質管理仕様書

改訂番号	改訂年月日	改訂内容（改訂ページ/全ページ）	作成	確認	承認
初版	2018.7.20	新規作成	大澤	池	川村
第 2 版	2019.6.18	2.12 項の内容見直し			

作成	確認	承認	外部承認
			

目次

1. 総 則	3
2. 要求事項	3
3. 品質管理審査	9
4. 甲の顧客による検査及び下請負監督	9
5. 輸入材料、部品等への適用	9
6. 提出書類	9
7. QMT16-07一般民需向け「調達品品質管理仕様書」最新版の確認、入手	9
表1 調達業者の分類と定義	10
表2 専門業者・調達業者に対する品質管理要求基準	11
別紙 再審申請書	12
別紙 4M変更届け(製造条件変更連絡書)	13

1. 総則

1.1 目的

この仕様書は三沢エンジニアリング株式会社（以下「甲」という）が部品、材料の購入あるいは作業、又は製品の一部を調達するにあたり、その品質が契約要求事項に合致していることを保証するために部品、材料専門業者又は調達先（以下「乙」という）が設定すべき品質管理体系についての要求事項を規定する。

1.2 適用範囲

- (1) この仕様書は、乙に対して甲が、この仕様書を購入仕様書、注文書又は他の契約文書のいずれかに指定した場合に適用する。
- (2) 本仕様書の適用について、表1「調達業者の分類と定義」及び、表2「専門業者・調達業者に対する品質管理要求基準」に最低必要な項目を明確にしている。乙は、上記要求基準に基づき本仕様書を適用する。

1.3 適用についての協議及び調整

乙は、1.2 適用範囲について、甲と調整することができる。

表2「専門業者・調達業者に対す品質管理要求基準」に示す要求項目の適用が適切でないと判断した場合、又は追加の必要が生じた場合には、甲と調整を行い、削除、訂正、追加等の処置を講ずることができる。

2. 要求事項

2.1 品質事項

- (1) 設計、開発、部品製作、加工、組立、試験、検査、包装、出荷、保管、設置、調整などのすべての分野にわたって品質を管理できるものであること。（調達業者における管理も含む）
- (2) 不適合の予防、早期発見、及び再発を予防するための積極的かつ、適時適切な是正措置が行えるものであること。
- (3) 契約品の品質を客観的に証明し得る、品質証拠の作成と、維持、ならびに甲又は甲の客先監督官等への提示又は提供についての事項を含めること。
- (4) 図面及び設計変更を効果的に管理でき、必要な測定器及び試験装置の準備と、その継続的な精度確認が行えるものであること。
- (5) 調達品の管理方法、品質確認の程度、調達業者の選択等については、調達業者の能力、品質証拠及び物品の特性等を考慮して決定するものであること。
- (6) 甲及び甲の客先監督官等の実施する監督、検査等に積極的に協力するものであること。

2.2 検査制度

- (1) 乙は有効かつ、経済的な検査制度を設定し、維持しなければならない。
- (2) 乙は契約品が契約要求事項に合致していることを保証するために、必要な検査及び試験を適切に行わなければならない。また、契約要求事項に合致していない契約品の納入を予防するとともに不適合が発生した場合、速やかに是正処置がとられるものでなければならない。

2.3 作業指導書(手順書)

乙は、品質に影響する作業について、状況に適合し、適切、かつ、明確に成分化された作業指導書(手順書)を作成しなければならない。この指導書は作業の基準及び仕上がりの判定を明確に示すものでなければならない。

これら作業指導書(手順書)の作成、維持、管理及び作業が、これにより実施されていることを監視しなければならない。

2.4 検査及び試験の手順

- (1) 乙は甲の要求品質を確保するために、必要に応じて検査及び試験は手順書を成文化すること。

2.5 図面等の管理

- (1) 乙は製造、検査、試験その他の必要な部門で使用する図面、規格、仕様書等(以下「図面類」という)が最新の状態に維持できるようにしなければならない。
- (2) 図面類の変更が実施に移された場合、廃止された図面類が使用されないようにすべて回収しなければならない。
- (3) 乙は甲から支給され図面類も同様(上記(1)、(2))に管理しなければならない。なお、図面変更提案は、甲の資材(製造)部門へ連絡しなければならない。

2.6 測定器及び試験装置

- (1) 乙は契約品が契約要求事項に合致していることを確かめるために必要な測定器及び試験装置を準備し、かつ維持しなければならない。
- (2) 乙は測定器及び試験装置の正確さを維持し、保証するために装置の種類、使用目的及び使用頻度に応じて、適切な間隔による校正又は検査を、原則として国家基準と正確な関連性を有する標準器で行わなければならない。また、測定器及び試験装置には校正日付、次回校正日付の表示がなされており、有効期限切れや不合格となった測定器及び試験装置を使用してはならない。
- (3) 乙は生産用治工具を検査の手段として使用する時は、検査に使用する前又は適切な間隔で、その正確さを確認しなければならない。

2.7 調達品の管理

- (1) 乙が他の調達工場（部品材料専門業者を含む）（以下「丙」という）より購入する部品、材料及び作業は、甲との契約要求事項をすべて満足していなければならない。
- (2) 乙が、部品、材料及び作業を丙から購入する場合、丙の品質管理の能力を評価し、その能力が維持されるよう定期的に管理又は再認定しなければならない。
調達品の管理を適切かつ経済的に行うために、丙より提供される客観的品質証拠をできる限り活用しなければならない。

2.8 受入検査

- (1) 乙は購入した材料及び部品等が甲の要求事項に合致していることを確かめるために受け入れ検査を実施しなければならない。
- (2) 乙は検査未了品、不合格品、異材、及び異品が使用されないように識別管理しなければならない。
- (3) 乙は契約品に使用するため輸入した材料、部品等の受入検査には次のような検査を行わなくてはならない。
 - (a) 書類の確認
適用図面、仕様書、規格等の要求事項を満足していることを証明する製造業者の検査成績書又は証明書の確認。
 - (b) 外観検査（部品等の識別確認を含む）
 - (c) 寸法、機能、非破壊検査及びその他の検査のうち必要と認める検査。

2.9 製造設備

乙は製造工程を管理された状態に維持するために適切な作業設備、作業環境、製造設備を維持管理しなければならない。

2.10 特殊工程

- (1) 溶接、熱処理、表面処理、めっき等通常の方法による検査では、当該契約品の品質を保証することが困難な製造工程並びに放射線検査、磁粉探傷検査等品質を保証するため、その有効性を確認する必要性のある検査工程（以下「特殊工程」という）に関して、乙は設備、工程、作業員及び検査員等について、適切な基準及び手順書を設定して管理を行い、その記録を保管しなければならない。
- (2) 上記について、特殊工程に関わる全てに対して要求し、管理する。

2.11 完成品の検査

乙は完成品が要求事項に合致していることを確かめるために、必要な検査、試験を実施しなければならない。

2.12 抜取検査

抜取検査を実施する場合、乙が検査に使用する抜取検査の基準は、乙の抜取検査基準を基準とする。乙に抜取検査基準がない場合、甲の抜取検査基準を用いなければならない。

2.13 識別及び検査成績書類

(1) 契約品には部品番号、品名、調達工場名又は略号及び検査成績書等と納入品を照合することができる一貫番号（製造番号又はロット番号等）、製造年月日等を通常の取扱で容易に消滅しない方法で表示するものとする。

契約品に直接表示を行うことが困難な場合は適当な識別票等によること。

(2) 契約品にはその納入ごとに当該納入品が発注仕様を満足することを証明する客観的証拠として検査成績書あるいは合格証明書を要求に応じ、添付しなくてはならない。

2.14 不適合品の処理

2.14.1 再審制度

乙は契約要求事項に合致しない不適合品の管理、識別処理及び是正措置についての手順を設定しなければならない。

2.14.2 再審の権限

乙は不適合の内容が甲の技術的要求事項に関するものである場合はその処理について甲の指示を受けなければならない。ただし支給品を除き次の場合には、甲の指示を受ける必要はない。

- (1) 図面通り完成し得るもの
- (2) 廃却又は不使用とするもの

2.14.3 再審の申請

乙は2.14.2項により甲へ再審の申請をするときは別紙 再審申請書に必要事項を記入して甲へ提出しなければならない。

2.14.4 再審物品の納入

甲の再審を受けた契約品を納入する場合は、製品の不適合が確認できるよう識別し、甲から受領した判定記入済みの再審用紙のコピーを添付して納入するものとする。

2.14.5 記録の管理

乙は甲の要求があれば何時でも提示できるよう再審の記録を整理し、管理すること。（社内判定の記録も含む）

2.14.6 遡及措置

乙は既納品へ遡及して処置する必要がある不適合を発見した場合は速やかに甲へ連絡し甲と協議の上適切な処置をとらなくてはならない。

2.15 検査状態の表示

乙は工程中にある材料、部品、半製品及び製品の検査状態(再審措置を含めて)を検査印、タグ、ラベル又はその他適切な方法により表示しなければならない。

2.16 支給品及び貸与品の管理

(1) 乙は甲からの支給品及び貸与品に対し、次の管理を実施しなければならない。

- (a) 輸送中の傷、変形等外観上の不適合についての有無を確認するため着荷点検の実施
- (b) 指定照合(員数、定格、型式等の確認)の実施
- (c) 貯蔵中及び取り扱い中の損傷及び劣化を防止するための定期検査と予防手段の設定及び実施
- (d) その他の使用前後において乙が必要と認めた検査
- (e) 上記各検査の記録の保管

(2) 乙は支給品及び貸与品に損傷又は使用に適さない不適合を発見した場合には、速やかにその状況を甲の資材(製造)部門に報告し、甲は乙に対し、赤伝請求しなければならない。

2.17 保管中の物品の管理

乙は契約品に使用される材料、部品、構成部品、組立品、完成品、支給品及び貸与品の品質を保護し、かつ損傷、損失及び劣化等を防止するために識別、防錆、保管並びに保管中の定期点検を含む手順を設定して管理しなければならない。又、耐用期限のある材料、部品は定期的に点検確認し、定められた期限が切れないよう管理しなくてはならない。

2.18 包装及び出荷

- (1) 乙は輸送中における損傷を防止するために、必要な包装及び出荷に関する手順を定めなければならない。
- (2) 乙は包装、出荷、輸送について、甲より特別な要求があるときは、それに従わなければならない。

2.19 品質記録

- (1) 乙は甲の注文書及びこの仕様書の要求事項に基づいて実施した品質記録を整理保管しておかなければならない。
- (2) これらの甲からの注文書及び品質記録は、13年間保管しなければならない。必要に応じ、乙は甲と調整することができる。

2.20 是正措置・予防処置

(1) 乙は契約品の不適合の原因となる状態を是正するための措置が、速やかにとられるように手順を設定し、実施しなければならない。

乙は、甲からは是正処置又は予防処置を要求された場合、実施した処置内容を甲に報告しなければならない。

(2) 乙は乙の工場で発生した不適合のみでなく、納入後、甲及び最終客先において発生した不適合についても資料を要求された場合には、それを反映する措置をとらなければならない。

2.21 変更管理

(1) 乙は引き続き契約品を納入するにあたり、その契約品に対する変更をおこなう際、強度、機能、耐久性、耐環境性、安全性、信頼性、整備性、互換性、置換性等に影響すると考えられる場合、別紙 4M変更届け(製造条件変更連絡書)に必要な事項を記入し、少なくとも6ヶ月前までに甲の資材(製造)部門に提出すること。又、品質改善等で急を要する変更については、その都度甲の資材(製造)部門へ通知すること。

考えられる変更は以下のような場合が該当する。

- 1) 仕様変更
- 2) 品質改善
- 3) 取引先、加工先の変更
- 4) 材料変更
- 5) 加工条件、方法の変更
- 6) 工程、製造方案等の変更
- 7) 設備、機械の変更
- 8) 治工具の改善、新設
- 9) 金型の改造又は新設
- 10) 検査治具及び器具の新設又は改造
- 11) 搬送方法・荷姿の変更

2.22 要員の的確性確認

乙は、要員の技量認定が必要とされる特殊工程（はんだ付け作業、非破壊検査等）は、要員の技量認定を実施しなければならない。

2.23 コンプライアンス教育

乙は、乙の社員に対し、法令はもちろん、規定、マニュアルや企業倫理、社会規範の遵守について教育するなど、コンプライアンスに努めること。

2.24 枯渇部品の情報提示

乙は、甲への受注実績のある部品の中で製造中止が確定する等入手性に影響があることが判明した部品（枯渇部品）について、枯渇するとわかった時点で甲の資材（製造）部門へ情報を提示すること。

3. 品質管理審査

甲は、乙が契約品の生産に際し、本仕様書の契約事項を満足させるために乙が設定する品質管理の手順に基づき、品質管理が適正に実施されていることを確認するため、必要に応じて乙の工場調査（品質管理審査）を実施することができる。

なお、品質管理審査は前もって乙に通知して行う。

4. 甲の顧客による検査及び下請負監督

甲の購入仕様書、注文書等で甲の顧客による検査及び下請負監督等の実施が指示されている品目に対して、乙は、甲の顧客による検査及び下請負監督等を受けなければならない。

5. 輸入材料、部品等への適用

輸入業者より納入される輸入の材料、部品、組立品等については製造者へ直接要求できる場合を除いて、輸入業者への適用は次の項目に限定する。

2.8項 受入検査の(3)項

2.13項 識別及び検査成績書類

2.17項 保管中の物品の管理

2.18項 包装及び出荷

6. 提出書類

甲より要求のある場合、乙は本仕様書に基づく資料を提出しなければならない。

(1) 品質マニュアル

（この仕様書の各要求項目に対する乙の基本方針を成文化したもの）

(2) 乙の工場の組織図

（契約品に関する業務担当部門及び品質管理上の責任部門を明示したもの）

(3) QC工程図（要求がある場合）

7. QMT16-07 一般民需向け「調達品品質管理仕様書」最新版の確認、入手

乙はQMT16-07 一般民需向け「調達品品質管理仕様書」最新版の確認、入手を下記ULRにアクセスし、行わなければならない。

疑義のある場合は甲の資材（製造）部門に問い合わせを行うこと。

<http://www.misawa-eg.co.jp/>

表1 調達業者の分類と定義

	分類	業種概要	定義
外注業者	専門業者	電気部品全般、光学部品、回転機、電源装置、組立品機械装置、鋳物金属加工、材料等の製造業者	固有の専門技術技量を有し自社製品を設計、製造するか、または固有の専門技術を応用し、甲の要求を含んだ製品を設計、製造する業者であり、原則として購入仕様書、公的規格等により発注される業者。設計のみで製造を行わない業者もこれに含める。
	加工業者	甲の図面、仕様書に基づき機械加工、板金、鋳物、モールド、メッキ、塗装等を行う業者	専門業者以外で、主に甲の図面、仕様書等の要求に従った組立、検査等、または機械加工等の作業をする業者であり、甲の図面、仕様書等または、購入仕様書により発注される業者。
	組立配線業者	甲の図面、仕様書に基づき組立、配線、検査等を行う業者	
	商社・代理店		専門業者、加工業者、組立配線業者の甲に対する販売窓口となる業者、及び輸入品を購入する場合の販売窓口となる業者。

表2 専門業者・調達業者に対する品質管理要求基準

仕様書No.	要求項目	専門業者	加工業者	組立配線業者	商社・代理店
2.1	品質事項	○	○	○	
2.2	検査制度	○	○	○	
2.3	作業指導書(手順書)	○	○	○	
2.4	検査及び試験の手順	○		○	
2.5	図面等の管理	○	○	○	○
2.6	測定器及び試験装置	○	○	○	
2.7	調達品の管理	○	○	○	○
2.8	受入検査	○	○	○	○
2.9	製造設備	○	○	○	
2.10	特殊工程	○			
2.11	完成品の検査	○		○	
2.12	抜取検査		○		
2.13	識別及び検査成績書類	○	○	○	○
2.14	不適合品の処理	○	○	○	○
2.15	検査状態の表示	○	○	○	○
2.16	支給品及び寄与品の管理	○	○	○	○
2.17	保管中の物品の管理	○	○	○	○
2.18	包装及び出荷	○	○	○	○
2.19	品質記録	○	○	○	○
2.20	是正措置・予防処置	○	○	○	○
2.21	変更管理	○	○	○	
2.22	要員の的確性確認	○	○	○	

申請元

原紙

調達部門

原紙

事前審査
PR

再審査委員会
審査
MR

原紙は
事前審査員
が保管

原紙

コピー 2 部
作成

コピー

コピー

作業票に
添付

調達部門

コピー

申請元

再 審 申 請 書
Material Review Application Form

発刊番号
Issuance No.

形 式: Model Name		申請年月日: Application Date	
品 名: Product Name		注文番号: Order No.	
図面番号: Drawing No.		注文数量: Ordered quantity	
製造番号: Serial No.		申請数量: Application quantity	

1. 申請理由 (欠陥内容)
Reason of application (Description of defects)

2. 原因及び検討内容
Description of cause and examination

3. 再発防止対策
Corrective actions against recurrence

再発回数: Number of recurrence

申請者: Applicant
(会社名)
: Company name
(職 名): Title
(氏 名): Name

印: Seal

貴社より再審申請のありました上記部品について、当社の事前審査員又は再審査委員会で処理した結果は次の通りです。
Regarding above parts of material review applied by your company, our Previous Reviewer or Material Review Committee judged as follows.

〈判 定 結 果〉: Results of Judgments

P R	判定: Judgment		判定指示 Direction of judgment	判 定 者 (データ印) Judge (Data stamp)	
	完成する: Complete			品証部門 Inspection Dept.	製造部門 Design Dept.
	修正する: Correct				
	使用可: usable				
	使用不可: Unusable				
	上程: Judgment				
M R	判定: Judgment		判定指示 Direction of judgment	判 定 者 (データ印) Judge (Data stamp)	
	完成する: Complete			品証部門 Inspection Dept.	製造部門 Design Dept.
	修正する: Correct				
	使用可: usable				
	使用不可: Unusable				
	上程: Judgment				

備考 (改善要望書、客先再審申請書等の番号を記入)
Remarks: (Enter the number of Improvement Request and Material Review Application to the customer.)

(MEQ18-227)

- 12/13 -
三沢エンジニアリング株式会社

三沢エンジニアリング(株)
製造部 調達担当 行き製造条件変更初回品届
(初回品識別の為、本票を添付します)

申請元にて太線内を記入

発行日 年 月 日

発行番号

設計変更審査票 不要・要

製造条件変更連絡票

申請会社名： 担当者： 連絡先：	実施予定日	年 月 日	作 成	点 検	承 認
	品 名				
	図 面 番 号				
	手順書番号				
変 更 内 容					
変 更 理 由・経緯					
品質確認項目・方法					
ロット区分方法					
添付サンプル 有 ・ 無		添付資料 有 ・ 無			
コ メ ン ト ・ 承 認	製造部担 調達担当		承 認	⑥品質保証部	
				コメント	承 認
	製作課長		承 認		
				多摩川精機への通知 要 ・ 不要 (担当：)	
	組立G、巻線G、機械G (不要な場合は閉じる)		承 認	現場確認の有無 有 ・ 無	
				決定事項	
	生産技術課 (不要な場合は閉じる)		承 認		
	統括部長		承 認	⑧初回受入 検査印	

三沢エンジニアリング (株)

第 12 版