（添付 1）

住友電工グループ購入・外注先品質管理ガイドライン

（取引先配布用ひな形）

D 版　2025 年 03 月 28 日

ー目次ー

	頁
[1.1]目的	4
[1.2]対象範囲	
[1.3]適用	
[1.4]一般的要求事項	
[1.5]品質管理体系への要求	
[2.1]経営者の責任	5
[2.2]顧客要求事項の重視	
[3.1]当社への協力	
[3.2.1]特殊工程及び資格	
[3.2.2]検査工程及び資格	6
[3.3]製造能力の確保	
[3.4]作業環境	
[4.1]発注仕様書（購入仕様書、数量、納期など）の確認	
[4.2.1]仕様の確認	
[4.2.2]貴社の社内図面の管理	7
[4.2.3]当社からの支給図面、仕様書等の管理	
[4.3]装置等の納入後の保守部品の扱いについて	
[5.1]設計管理	
[5.2]信頼性の確保	8
[5.3]設計変更管理	
[6.1]購買プロセス	9
[6.2.1]発注条件	
[6.2.2]サプライチェーンリストの提出	
[6.2.3]監査による確認	10
[6.2.4]保守義務	
[7.1.1]量産前の品質管理	
[7.1.2]初期流動管理	11
[7.1.3]日常管理	
[7.2]製造標準・作業標準の適用	
[7.3.1]工程変更	
[7.3.2]管理者または作業者の変更	12
[7.4]当社の受入検査（出向検査、竣工検査を含む）	
[7.5]技術者の派遣	13

頁
[7.6]検収仕様書(納品仕様書、数量、納品など)の確認
[7.7]納入品に対する保証
[7.8]品質管理記録（製造履歴、品質状況）
[7.9]当社からの支給品、貸与品の管理
[7.10]在庫品の管理 14
[7.11]包装、防錆及び輸送等
[7.12]検査用測定器及び試験装置

[8.1]貴社による内部及び仕入先監査 15
[8.2]不具合品の処置、管理
[8.3]是正処置
[8.4]横展開

[1.1]目的

この品質管理ガイドラインは、取引基本契約書の品質管理に関する各規定を補完するもので、当社が購入する購入品や外注品の品質を保証するために、それらの設計・製造・施工等を行う購入・外注先（以下、貴社と呼称する）に対し、当社が求める品質管理要求事項を取りまとめたものである。

[1.2]対象範囲

対象とする購入品や外注品には、物品（ソフトウェア及びカタログ品を含む）の他に、設計・製造・工事・保守等の業務の外注を含む。但し、設備・計測器の点検・校正、試作用資材、サンプル試供品は含まない。

[1.3]運用

⑴貴社は、品質コンプライアンスを遵守し、納入製品（提供業務含む）の品質を保証するために、本品質ガイドラインの要求事項に従った品質管理を行い、当社が求める品質要求に基づく納品を行うこと。
⑵本品質管理ガイドラインと個別契約書あるいは取引基本契約書との間で相違する事項が生じた場合は、当該契約書を優先する。
⑶グリーン調達に関する要求は別途定めるグリーン調達に関するガイドラインを参照すること。

[1.4]一般的要求事項

貴社は、この品質管理ガイドラインを反映した、貴社自身の品質マネジメントシステムを確立し、文書化し、かつ維持すること。また、その品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善すること。

貴社は、貴社自身の業務の一部及びその管理を外部委託する場合には、外部委託した業務が正しく管理されていることを確認すること。

[1.5]品質管理体系への要求

⑴貴社は当社の発注に基づく製品の供給・製造(一部を含む)・設計・工事・保守及びソフトの設計・製造・テスト・保守等の開発業務等が要求仕様を満足していることを保証するために、設計・資材購入・製造・施工・出荷・客先引き渡し・不具合発生時の処置等の契約履行に必要な業務全般にわたって品質管理体系を確立し、維持すること。
⑵貴社は前項の業務を遂行するため、当社に対する窓口となる部署を明確にすること。
⑶この品質管理体系は、納入製品の品質不適合の予防と早期発見および時期を逸しない確実な是正処置ができるものでなければならない。当社への納入製品の品質管理の責任は貴社の社内組織上で明確に指示されていなければならない。
⑷貴社は、取引基本契約書、購入仕様書などに定める提出書類を当社に提出するものとする。
⑸貴社は、貴社及び[6.2.2]に示すサプライチェーンリストに記載された各仕入先の品質保証体系図、クレーム処理手順書、組織図及び QC 工程表（※）を当社に提出するものとする。
※ QC 工程表: ソフトウェア等では業務フローと読み替えること。
⑹当社は、この品質保証体系図、クレーム処理手順書、組織図及びQC工程表を基に、必要により監査を行うと共に、監査に際して不具合が認められた場合は是正を要求するものとする。
⑺貴社は、当社に提出した書類について、変更を行った場合は、当社にその変更理由とともにこれを遅滞なく提出し、当社の承諾を得ること。
特に、QC 工程表に記載の内容を変更する場合は、設計または工程変更申請を変更前に提出すること（[5.3]⑵、[7.3.1]⑵参照）。

⑻貴社は、上記品質管理体系を維持するために、下記の記録を保管管理すること。また、当社からの要求があれば当社へ提出すること。

①マネジメントレビューの記録
②認定作業者の記録
③図面、仕様書等の変更記録
④デザインレビューや設計審査での指摘事項に対する対応状況の記録
⑤設計変更を適用したシリアル番号等の記録
⑥製品の検査記録
⑦工程変更を適用したシリアル番号等の記録
⑧出向検査記録(議事録:指摘事項を含む、手直し等の完了状況)
⑨当社製品の製造又は施工に際して実施した、製造又は施工、検査の記録
(工程内検査記録、製造・施工履歴)
⑩不良品の記録

[2.1]経営者の責任

貴社の経営者は、品質マネジメントシステムの維持・管理を行い、品質コンプライアンスの遵守を徹底し、自社製品の品質につき全責任を負うものとする。

貴社の経営者(または経営者からその権限の委譲を受けた者)は、自社の品質マネジメントシステムが、継続して適切に実行され、妥当且つ有効であることを確実にするため、定められた間隔でマネジメントレビューを行い記録に残すこと。

[2.2]顧客要求事項の重視

貴社は、当社が満足する製品を確実に納入出来るように、納入製品に関する当社要求仕様を確認する仕組みを構築し、維持改善すること。

[3.1]当社への協力

貴社は、その納入製品の品質が当社の要求を満たさない場合には、当社の要求に応じて必要な資源(人、もの、設備、環境など)を提供すること。

[3.2.1]特殊工程及び資格

⑴特殊工程とは、溶接・鍍金・蒸着・熱処理・焼入・化学処理・ろう付け・半田付け・金属接着・掘削工事等、製品完成後又は工事完了後の検査では品質を保証することが困難な工程をいう。

⑵特殊工程については、その管理基準を設け、維持すること。また、作業結果について必要な場合(掘削工事など)には写真などで確証を残すこと。特殊工程は、その一覧表(特殊工程の種類、作業者認定リスト、認定の確証(基準や認定証書など)を当社に提出すること。また、一覧表記載の内容に変更が生じた場合は、変更した一覧表を当社に提出すること。

⑶特殊工程に関わる作業者については、

①作業者の教育訓練を実施し、その技能を維持すること。
②認定された作業者を登録し、その記録を管理しておくこと。
③認定された作業者であることを確認後、その作業に従事させること。

[3.2.2]検査工程及び資格

(1)検査工程については、その管理基準を設け、維持すること。

(2)検査工程に関わる作業者については、

①作業者に教育訓練を実施し、また、その技能が維持されているかどうか判定し、その技能を維持すること。

②認定された作業者を登録し、記録を管理すること。

③認定された作業者であることを確認後、その作業に従事させること。

④作業にあたり、公的・法令資格が必要な場合には、資格有無が判別できるようにすること。

(3)工程内検査に携わる作業者には、工程内検査の重要性を教育すること。

[3.3]製造能力の確保

当社へ納入する製品を製造するために、不足のない製造能力を確保すること。

[3.4]作業環境

(1)作業環境における、2S(整理・整頓)3 定(定位・定品・定量)を確保すること。

(2)当社へ納入する製品に使用しない部品・材料・補材(鉛入りハンダ等)・その他異物が混入しない作業環境を確保すること。

[4.1]発注仕様書(購入仕様書、数量、納期など)の確認

(1)貴社の設備、製造能力等が当社の発注仕様書を満たせない恐れが生じた場合は、速やかに当社へ問い合わせること。貴社が、当社からの発注仕様書を受領した時には、その内容を吟味し、不明点・疑問点がある場合は、当社へ問い合わせること。

尚、仕様書を満たさない製品に対し代替・戻入が想定される場合は、費用請求を行う可能性がある。

(2)発注仕様書に必ずしも明記されていないが、当社へ納入する製品の使用目的、常識的な使用方法が自明である場合、それらに必要な要件は、設計/製造/施工条件等に折り込むこと、及び当社に事前に申し入れること。

(3)法令遵守:最終製品を使用する地域・国・用途で規定されている法令がある場合に、貴社は当社へ納入する製品がその法令に適合していることを確認すること。(特に、法令適合に関しては具体的な検査方法および判定基準を当社と取り交わすこと。) 貴社は設計変更あるいは工程変更を行う場合、その変更が法令への適合性に影響しないことを確認すること。

例:日本向け:PSE、VCCI、米国向け:UL、EU 向け:CE、各国電波規制、自動車向け JASO など

(4)グリーン調達に関する要求は別途定めるグリーン調達に関するガイドラインに従うこと。

[4.2.1]仕様の確認

(1)貴社は、購入仕様書受領後速やかに製作承認図/納入仕様書を当社に提出すること。

(2)貴社は、検査開始前に、検査仕様書、検査基準値、検査要領書等を当社に提出すること。

(3)貴社及び当社は、購入仕様書、製作承認申請図/納入仕様書、検査要領書又はその他の図面に関する内容について疑義がある場合には、相手方にその旨申し出て書面による指示に従い処理するものとする。

[4.2.2]貴社の社内図面の管理

(1)貴社は図面、仕様書等を最新の状態に維持し、貴社内の必要部門が容易に利用できるようにしておくこと。

(2)図面、仕様書等を変更した場合は、旧図面、旧仕様書等が使用されないように適切に管理すること。

(3)図面、仕様書等の変更は、その内容を明確にし、当社の承認を得ること。

[4.2.3]当社からの支給図面、仕様書等の管理

(1)当社が支給した図面、仕様書等は、当社の許可なく、目的以外に使用及び目的外の使用のために複写してはならない。

(2)当社が支給した図面、仕様書等を変更した場合は、最新図面を使用すること。また、上記の変更により、関連する貴社の図面、仕様書等を変更し、同様に最新図面を使用すること。

(3)当社への納入が完了した場合は、原則として支給図面はすべて、返却すること。電子図面は、消去すること。但し、継続的な発注が見込まれる場合で、当社が認めた場合は、支給図面の保管・改訂版への差し替え等の管理を貴社に依頼するが、この場合は、納入時の支給図面の返却は不要とする。

[4.3]装置等の納入後の保守部品の扱いについて

貴社が装置等の製品納入後に、その保守部品の生産を打ち切ったものに関して、あらためて当社からの要望にもとづき生産を再開する保守部品についても、製品と同等の品質管理を行うこと。

[5.1]設計管理

(1)当社の要求事項を十分把握して設計し、設計・製作・テストの各作業においては、必要に応じてデザインレビュー、設計審査を行うこと。

＜ハード・ソフト設計の場合＞

デザインレビュー、設計審査には、機能、性能、信頼性、操作性、保守性、拡張性、製造の容易さ、輸送・保管を考慮した梱包、製品安全(Product Safety:PS)、法令・規格への適合等を含めること。また、過去の不具合事例からのフィードバック、使用環境(通常の使用環境のみでなく、過酷・悪環境も含む)・運用を想定したレビュー・審査を行うこと。特に製品安全(PS)については、予見可能な誤使用、改造しての使用、劣化・故障状態での使用を想定したレビュー・審査を行うこと。

＜工事の場合＞

デザインレビュー、設計審査には、施工品質のみならず、工事の安全性、顧客の運用状態、既設運用設備への影響、機材・工事機械の搬入、搬入経路と公／私有地の区分、既存設備の保全／損傷回避、信頼性、保守性、施工の容易さ、養生工事、工事廃材の廃棄等を含めること。 特に、安全性については、施工における安全、周囲住民等の安全、道路交通における安全を考慮し、レビューを行うこと。

(2)デザインレビュー、設計審査、およびプロジェクト進捗管理は、当社の技術員と共に実施することが望ましい。

(3)デザインレビュー、設計審査においては、指摘事項の対応状況が確認できるようにその記録を作成・維持すること。これらの記録は、必要により提出を要求することがある。

⑷試作品等の評価試験を求めたものは、評価試験項目を当社と協議の上設定し、評価試験結果を当社に提出すること。

[5.2]信頼性の確保

⑴当社の要求事項を十分把握の上、デザインレビューを実施し、懸念されるリスクの抽出に努めると共に、リスクに応じた信頼性試験を実施するなどして、納入製品の信頼性を保証すること。また、当社が要求した場合は、速やかに信頼性の確証を提出すること。

⑵特に当社が要求した場合は、定期的に納入製品の信頼性試験を実施し、異常が発生した場合は、その状況を速やかに当社へ文書で報告すること。

⑶上記信頼性評価については、必要に応じて納入製品に使用している部品単独（一例として「電解コンデンサ」「ゴム・樹脂部品」等（※））あるいはその組み合わせ（一例として「光学部品と接着剤」等）での実施を検討のこと。

（※）心配される故障モードの例：電解コンデンサ（容量抜け）、ゴム・樹脂部品（光・熱酸化、加水分解等の化学的反応を伴う劣化現象、あるいはクリープ、振動等の物理的作用による劣化現象）

⑷当社指定部品について不具合が発生した場合でも、貴社は当社と共同で問題解決にあたること。

[5.3]設計変更管理

⑴設計変更については、適切に管理すること。管理が必要となる 4M を含む設計変更の対象例を以下に示す。

①材料・部品（組成、購入先、防錆・含浸油変更含む）
②構造、形状、寸法（めっき仕様、塗装仕様、配線・接続、基板パターン含む）
③特性（規格、判断基準）、機能
④使用環境（使用場所、温度・湿度など）
⑤使用用途・方法
⑥梱包形態、副資材
⑦ソフトウェア（インターフェイス仕様含む）、ソフトウェアの稼働環境（OS やファームウエア）及び開発環境（コンパイラ、テストツールおよびそのバージョン）

⑵設計変更時には、変更前に文書で設計変更申請を当社へ提出すること。設計変更申請には、変更理由及び下記⑶項の実施結果を記載すること。当社は、その内容を審議又は監査（[6.2.3]項参照）し、妥当であれば承認する。不具合発生の可能性があると判断したときは、追加評価等是正を求める場合もある。また当社での検証のため、製品サンプルを要求することがある。貴社は、当社が承認した後、納入製品の設計変更を開始すること。

⑶設計変更時には、以下を実施すること。

①妥当性の確認と、設計変更に伴うリスク及びリスクに対する対応の審査。
（リスクの抽出及び対応手段として DRBFM を推奨）
②必要な評価試験の実施（信頼性試験を含む）
③QC 工程表、検査実施要領書、製造標準等関連図書の変更
④設計変更を適用したシリアル番号等の記録

(4)試作段階等で、設計変更の詳細内容を開示できない場合は、開示方法および設計変更時の連絡方法を当社と事前に協議すること。また、以下を遵守すること。
①必要な評価試験は設計変更が完了した状態で実施すること。
②評価試験完了後に設計変更を実施しないこと。
③設計変更に合わせて検査要領も見直すこと。

(5) 2 次･3 次以降の仕入先の設計変更に関しても、貴社の責任のもと、設計変更申請を変更前に提出させること(契約等で規定するなどして、無届の変更がないように徹底させること)。2 次･3 次以降の仕入先から設計変更申請があった場合は、貴社の設計変更管理と同様の管理を行うとともに、必要に応じて貴社の判断で当社まで変更を届けること。

[6.1]購買プロセス

貴社は、納入製品を確実に実現するために次の事項を実施すること。
(1)貴社が購入する購入外注先等に対しては、製造工程等を含めて要求仕様を明確にして管理すること。
(2)購入外注先等の技術力、供給能力等を評価すると共に当社へサプライチェーンリストとして提出すること。
(3)購入部材または外注で製造させた製品について、購入外注先に検査成績書を求めること。また、要求品質を満足していることを検査などで確認するとともに、必要に応じて結果を記録すること。
(4)貴社は購入外注先等を採用するにあたり監査を行い、監査を継続すること。

[6.2.1]発注条件

貴社は購入及び外注にあたり、次の事項を明確にして確実に行うこと。
(1)問題を未然に防止するため、購入部材等の仕様および外注内容について、発注前に妥当性を確認すること。
(2)発注条件は具体的にすると共に購入外注先等と相互確認を行うこと。又、必要に応じて、発注条件に、製造工程、製造設備、作業者(力量を含む)も含めること。

[6.2.2]サプライチェーンリストの提出

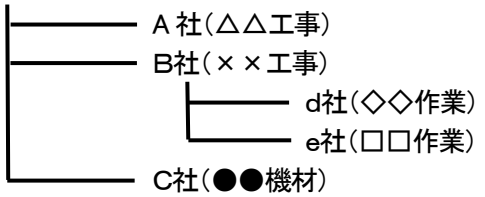
(1)貴社は、製品等の製造又は施工の全部又は一部を第三者に外注する場合は、サプライチェーンリストを提出すること。サプライチェーンリストでは製品毎又は施工時に貴社、貴社の外注先又は仕入先(以下、購入外注先等と略す)の業務内容を記載する。加工又は施工を伴う製造･工事委託先、カタログ品、材料の仕入先についても記載する必要がある。

①製品等の場合の記載例

〇〇製品:貴社(設計、完成検査)
- A 社(△△作業)
- B 社(×××加工)
  - d社(◇◇加工)
  - e社(□□部品供給)
  - f社(〇〇材料供給)

②工事等の場合の記載例

〇〇工事：貴社（設計、工事管理）



※　施工体制表、安全管理体制表も提出のこと

⑵サプライチェーンの変更時には、変更前に文書で変更申請を当社へ提出すること。サプライチェーンリストに記載された内容を変更しようとするときは、当社に事前に変更申請を提出し、当社の承諾を得ること。また、委託先等の選定時と同様に、選定基準を明確にし、生産開始前に仕入先が的確かどうかの判断基準を当社に明示すること。必要により妥当性をレビューすること。

⑶購入外注先に対しては、貴社が責任を持って指導し、また監査（[6.2.3]参照）を行い、当社が要求する品質に合致させること。当社は、貴社の監査を実施する場合は、貴社が実施した外注監査の実施状況を確認することがある。また、当社が製品等又は施工の全部または一部を第三者に外注することを承認した場合でも、貴社が製品等又は施工の品質に関して、責任を免れるものではない。

[6.2.3]監査による確認

⑴当社は、貴社における品質管理の適正な実施の確認・評価を行うために、必要に応じ、貴社及び貴社の外注先の工場等又は施工現場を監査できるものとし、貴社はこれに協力するものとする。

①監査のタイミング:新規採用時、新製品立ち上げ時、工程変更時、不良多発時、重要不良発生時、定期的。

②貴社が実施した外注監査の実施状況は特別に確認することがある。

⑵監査に先立って必要な資料及び当社監査シートに基づく、貴社による自主監査結果の提出を依頼する場合がある。

⑶監査実施時の指摘事項は、すみやかに是正し、是正報告書を提出すること。

[6.2.4]保守義務

⑴貴社は、製品等が使用されている限り、保守義務（修理及び保守部品の納入）を有する。貴社は、部材・製造設備等の廃品、修理不能、業務の終了等により、保守義務の継続が困難になった場合は、理由、代替処置等を、文書で事前に当社に申し出ること。

[7.1.1]量産前の品質管理

⑴開発段階において発見された不具合については、その不具合内容を十分に分析した上で対策をとるとともに、得られた統計的品質管理データ等を活用し、工程設計の妥当性を検証することにより、量産工程における不具合発生、流出の未然防止につなげること。

⑵試作・立ちあげ段階では、量産時の品質と生産能力を確保できるよう、可能な限り量産時の製造条件を模擬すること。尚、量産に際しては、量産時の製造条件で品質と生産能力を確認すること。

[7.1.2]初期流動管理

(1)量産開始にあたっては、一定の管理期間と品質目標値(工程能力指数等)を定めて、初期流動管理を実施すること。

(2)初期流動期間中に発生した不具合品(特に試作・立ちあげ時に検出できなかった不具合品)は、分析を十分に行い、不具合発生防止、流出防止につなげること。

[7.1.3]日常管理

初期流動管理終了後の日常管理は、品質管理手法を活用し、安定した品質を維持し、日々の品質改善活動を通じて品質向上に努めること。

[7.2]製造標準・作業標準の適用

(1)原則として貴社の標準類(製造標準、作業標準等)に基づいて作業を実施するものとする。必要により、当社は、標準等の提示を求め、確認することができるものとする。確認の結果、不具合がある場合は、是正処置を求めることがある。

(2)上記標準や QC 工程表とは異なる作業を行う場合は、作業リスクの分析(※)を行うとともに、当社へ連絡し、指示を受けること。 ※ DRBFM 等を推奨。

[7.3.1]工程変更

(1)工程変更については、適切に管理すること。4M を含む管理を必要とする工程変更の対象の例を以下に示す。

①製造場所の変更(新規工場、別の工場への変更)
②仕入先の変更(新規外注、別の仕入先への変更、内製から外注への変更)
③貴社内の工程変更(新規設備導入・移設・再稼働、工程増設・改造、金型・成型品・治工具の変更、生産システムの変更)
注) 複数の同一設備、同一ラインが存在する場合は、当社への納入製品を製造する設備、ラインを限定し、それらが変わる場合も工程変更と定義する。
④製造方法の変更(鍛造・鋳造・熱処理・溶接・洗浄・塗装・加工・組付・プレス・成形・焼結等の方法〈工法、手順、副資材・工順等〉)
⑤製造条件の変更(温度、圧力、電力、電圧、電流、速度等)
⑥補材・副資材の変更、粗形材の変更等
⑦検査方法の変更(検査機器の変更、検査方法の変更)
⑧製造設備・検査設備等におけるソフトウェアの変更
⑨管理規格、限度見本等の変更

(2)工程変更時には、変更前に文書で工程変更申請を当社へ提出すること。工程変更申請には、変更理由及び下記(3)項の実施結果を記載すること。当社は、その内容を審議又は監査([6.2.3]項参照)し、妥当であれば承認する。不具合発生の可能性があると判断したときは、追加評価等是正を求める場合もある。また当社での検証のため、製品サンプルを要求することがある。貴社は、当社が承認した後、納入製品の工程変更を開始すること。

⑶工程変更時には、以下を実施すること。

①妥当性の確認と、工程変更に伴うリスク及びリスクに対する対応の審査(リスクの抽出及び対応手段として DRBFM を推奨)

②必要な評価試験の実施(信頼性試験を含む)

③QC 工程表、検査実施要領書、製造標準等関連図書の変更

④工程変更を適用したシリアル番号等の記録

⑷ 2 次・3 次以降の仕入先の工程変更に関しても、貴社の責任のもと、工程変更申請を変更前に提出させること(契約等で規定するなどして、無届の変更がないように徹底させること)。2 次・3 次以降の仕入先から工程変更申請があった場合は、貴社の工程変更管理と同様の管理を行うとともに、必要に応じて貴社の判断で当社まで変更を届けること。

[7.3.2]管理者または作業者の変更

⑴当社への納入製品を扱う作業者の変更については、必要に応じて当社への報告を求めることがある。但し、未経験者への変更や大幅な人員の変更等品質に大きな影響を及ぼす場合には、事前に報告の上当社の承認を得ること。

⑵当社への納入製品を扱う設計管理、工程管理、製造管理、品質管理の責任者に変更がある場合には、必要に応じて当社への報告を求めることがある。

[7.4]当社の受入検査(出向検査、竣工検査を含む)

⑴納入製品は当社の受入検査(出向検査、竣工検査を含む)に合格しなければならない。

⑵出向検査

貴社は、当社の出向検査に協力するものとする。出向検査実施時には、出向検査記録(議事録:指摘事項を含む)を発行し当社の承認を得る。出向検査の合否は、以下により判定する。

①出向検査を完了した製品を当社へ納入する場合:
出向者が検査結果の合否を判断し、その後の処置を指示する。

②直接当社の客先へ納入する場合:
出向者からの報告を得て、当社品質保証責任者が合否を判断し、その後の処置を指示する。

③貴社は出向検査の結果、手直しが必要な場合は、その完了を文書(出向検査記録に手直し等の完了状況を記載したもの)で出向者に報告し当社の承認を得ること。

④貴社は、出向検査を実施したもの/未了のもの、検査の結果良品と判定したもの/不良品と判定したものを区分、識別し良品に混入しないよう管理すること。検査不適合の是正記録は、当社要求に応じて提出すること。

⑶竣工検査

①工事の場合は、当社は施工完了後、速やかに竣工検査を行うものとする。

②貴社は購入仕様書等を基に竣工検査実施要領書を作成し、事前に当社に提出し、承認を得ること。
竣工検査実施時に、残工事がある場合は、残工事リストをあわせて提出すること。

③竣工検査での指摘事項、残工事は、貴社の責任で、手直し等実施すること。指摘事項及び残工事が完了したことを報告し当社の承認を得ること。

④貴社は、竣工検査に合格したことを、証明する検査成績書、工事完了確認書(これらのいづれか又は複数)を提出すること。

⑷社内検査

①貴社が出荷前に行う検査について、検査員の資格、検査項目、方法、検査数量、計測器の管理や合否判定基準等を事前に当社に提出し、承認を得ること。

②貴社は、出荷検査に合格したことを証明する検査成績書等を当社に提出すること。

③当社は、貴社による検査の実施状況を、当社の社員を貴社に派遣する、資料の提示を要求する等により確認することがある。

④貴社は、当社より検査を委託した場合は、当社と検査方法及び判定基準を取り交わすこと。

⑤検査にあたっては、品質コンプライアンスを遵守すること。

⑤貴社は、社内検査等を行った検査記録を残して管理すること。当社が要求した場合には提出できるよう整備しておくこと。

[7.5]技術者の派遣

受け入れ検査や貴社製品に関連した不具合等が発生した場合は、早期問題解決を目的として、当社が指定する場所に、貴社の専門技術者の派遣を要請する場合がある。但し具体的条件は、両社協議事項とする。

[7.6]検収仕様書(納品仕様書、数量、納品など)の確認

製品納品にあたり、当社と納品仕様を取り交わし、納品仕様に従った製品の納品を行うこと。

[7.7]納入品に対する保証

貴社は、貴社で設定した作業基準に基づき正しいものを製造又は施工し、当社の承認を得た検査実施要領書に従い検査し、合格したものを納入すること。当社の検収後に発生した不具合のうち、貴社の不備に起因すると認めるものは、当社の指示に従い速やかに新規製作または無償手直しを行うこと。

[7.8]品質管理記録(製造履歴、品質状況)

⑴製造履歴管理

当社への納入製品には、ロット番号又はシリアル番号等を付し(但し製品の性格上不可能な場合は、当社と管理方法を相談すること)、製品個々の製造履歴が追跡できるように管理すること

※ 製造履歴の例(貴社の外注先を含む):製造場所、製造日時、作業員/検査員、重要工程、製造条件や品質記録、製品に使用した材料/部品の品質記録、製造設備、治工具等

貴社は納入品の製造履歴を管理し、当社が要求した場合は提出出来るよう整備しておくこと。

※ 例えば不具合が発生した場合、その該当範囲の製造履歴の提出を求める場合がある。

⑵品質状況の提示

貴社は、製品の品質状況(部品や材料の受入検査品質状況、工程内不良状況等)を定量的に把握し、継続的に発注している製品については、定期的(6ヶ月毎を基本とするが、協議し定める)に当社にその状況を報告すること。

[7.9]当社からの支給品、貸与品の管理

⑴当社は貴社納入品に関し、必要な材料、部品、ソフトウェア等を支給することがある。

⑵当社から支給した材料、部品等は、当社に受領書を提出すると共に、型式、員数、外観上の不具合等の確認を行うこと。不具合等を発見した場合は、直ちに当社に通知し指示を受けるものとする。

⑶当社から支給した材料、部品は適正に識別・保管して、損傷、劣化を防ぐ予防手段をとること。 また、当社の承認のない限り、当社支給以外の他の材料、部品を使用してはならない。また当社への納入製品以外の他の製品に使用してはならない。
⑷当社からの支給品（ソフトウェアを含む）の知的財産の機密保持に努め、第 3 者へ流出させてはならない。
⑸貸与品についても⑵～⑷に準じて実施すること。

[7.10.]在庫品の管理
⑴貴社は、在庫品（部品、半製品を含む）について適切な識別(品種、トレーサビリティ)、保管方法、保管期限および保管中の定期検査を含む適切な在庫品管理を行うこと。
⑵在庫品を当社に納入する場合、品質に異常のないこと、劣化が進行していないことを再検査などで確認した上で納入すること。
⑶保管状態においても化学的に変化し、劣化する部品（電解コンデンサ、めっき処理がある部品、ゴムを使用した部品、錆が発生する金属等）については、使用期限を考慮して保管期限を定め、廃却等の処置を行うこと。
⑷部品において外観や型番などが類似するものが複数ある場合は、混入させない管理方法の工夫を行うこと。（保管上の棚位置、表示方法色分け、袋の色分け、外観や型番の自動検知化など）

[7.11]包装、防錆及び輸送等
⑴貴社は、防錆、包装、出荷並びに輸送の要求事項が完全に満足されるように品質管理を行うこと。
⑵特に当社が、規定しない場合でも、良好な状態で購入品が納入出来るよう包装標準を作成すること。
⑶また梱包材への異物発生、梱包材による製品への影響がないことを確認すること。

[7.12]検査用測定器及び試験装置
⑴貴社は、納入品の検査に必要な測定器及び試験装置を準備し、整備しておくこと。検査用の限度見本を制定する場合は、貴社と当社間で合意したものを使うこと。また、測定器、試験装置及び治工具の設定値についても合意した値を使うこと。（一例として測定精度、視野範囲など）
⑵貴社は、これらの測定器および試験装置を、適切に校正・点検しておくこと。
⑶検査の手段として、治工具及び検査用ソフトウェアを使用するときには、使用する前にその機能や精度等を点検しておくこと。
⑷測定器、試験装置、治工具及び検査用ソフトウェアの校正・点検（日常点検、始業点検または定期点検）によって、不具合が発見された場合は、前回の校正・点検以降からの納入品への影響（不具合のある測定器等で検査した納入品を対象とする）を調査し、当社に報告しその指示を受けること。
⑸測定器、試験装置及び治工具において、消耗箇所がある場合は、定期的に交換するなど適切に管理すること。（例：接触部品（コネクタ）、接触式ゲージ類）
⑹当社から支給された測定器、試験装置、治工具及び検査用ソフトウェアについても、上記各項に従った管理をすること。
⑺測定器、試験装置、治工具及び検査用ソフトウェアを修正する場合は[7.3.1]項の工程変更の手順に従って慎重に行うこと。

[8.1]貴社による内部及び仕入先監査

(1)貴社は、当社が要求する納入品を提供できる状況にあることを定期的に監査すること。

(2)評価、監査結果により是正が必要な場合は、確実に処置をすること。

(3)監査は貴社仕入先(必要な 2 次 3 次以降仕入先含む)も含めて行うこと。

[8.2]不具合品の処置、管理

(1)貴社工程内の不具合品は、識別できる表示を印し、不具合内容を記載し、良品と混在させないこと。

(2)不具合品又は不適合な施工を、手直し・修理する場合は、手順を定めて適切に処理すること。

(3)不具合品の手直しを行う場合は、手直しの記録を残すとともに、手直し現品を適切に管理すること。

[8.3]是正処置

(1)貴社工程内不具合:

貴社は、貴社工程中の半製品、部品、購入品又は施工の不具合の原因となる状態を発見した場合は、速やかに、当社への流出有無を確認し、流出が認められた場合は直ちに当社に報告すること。是正処置、流出防止をとり、その効果を確認すること。また不具合報告書を作成し、不具合に対する役割分担、不具　合内容、発生および流出原因、波及範囲、処置、再発防止対策、対策実施効果を記録に残すこと。

(2)当社納入後不具合:

貴社は、当社または当社の顧客で発見された納入品の不具合については、直ちにその原因を除去するための適切な処置をとると共に、その経過並びに結果について当社に報告すること。また、不具合に対する責任分担、不具合内容、発生および流出原因、波及範囲、処置、再発防止対策、対策実施効果を記載した是正報告書を提出すること。

(3)不具合の原因の特定は、不具合事象の原因だけでなく、真の原因(固有技術上の原因と管理技術上の原因)を特定すること。予防処置も含めた、再発防止対策を図ること。

[8.4]横展開

貴社は、当社向けか他社向けかに関わらず納入製品に不具合が発生した場合には、当社向け納入製品で同様の不具合が発生する可能性を検討し、発生の恐れがある時には速やかに当社へ報告するとともに、対策をとること。

以 上