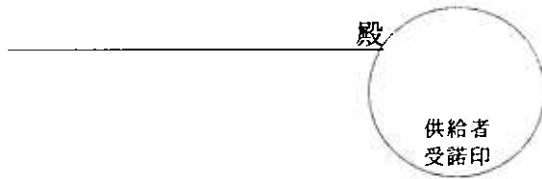



供給者品質管理要求書

取引先CD: _____



株式会社 大西熱学 
作成：品質管理責任者
発行者：業務責任者
日付印

1. 一般要求事項

供給者(以下貴社という)の納入品(工事物件を含む)が、株式会社大西熱学(以下当社という)の発注する仕様に合致していることを保証するために、以下に示す品質管理を要求する。

2. 品質管理要求事項

2.1 文書管理

2.1.1 図面、仕様書等の管理

- (a) 図面、仕様書など製作に必要な書類の受領時に、発注仕様との照合、図面などの不足の有無を確認すること。
- (b) 図面、仕様書などに疑義があった場合には、業務担当者又は現場代理人へ連絡し、指示に従うこと。原則として疑義及び指示事項は文書化に心掛ける事。
- (c) 守秘義務 当社から提供された図面、仕様書、口頭の説明その他により知り得た情報は、許可なく第三者に開示または漏洩してはならない。又、知識保存のために保持する図面の写しを、誤って使用することがないように適切な識別を実施し管理すること。
- (d) 当社から要求のある場合には、承諾図又は施工図を作成し、承認を受けること。

2.1.2 標準図の管理

- (a) 業務担当者から差し替え図面を受領した場合には、直ちに差し替えを行い、旧図面は貴社にて破棄する。又製作中に図面の差し替えがあった場合には、速やかに作業者に配布するとともに、旧図面を回収し、同様に破棄すること。
- (b) 最新版を明確にするために以下の事項を実施し、管理し、維持すること。
(1) ファイリング (2) 識別 (3) 見出し付け

2.1.3 製作用図面(施工図面)の管理

- (a) 配付された製作用図面は、著しい汚れ、破損などがないように、維持管理すること。
現場にて配付される施工図面は、当日配付当日回収にて最新版を管理する。
- (b) 業務担当者から差し替え図面を受領した場合には、直ちに差し替えを行い、旧図面は貴社にて破棄すること。
- (c) 当社から要求のある場合には、納品時に、製作用図面(製缶、盤、配線、配管図等)を現品に添付して返却のこと。

2.2 製造/施工管理

2.2.1 作業の管理

- (a) 作業場所の整理整頓につとめ、良好な状態で作業すること。
- (b) 設備、治具、工具などを整備し、使用に先立って点検を行うこと。
- (c) 作業の内容、複雑さを考慮し、必要な手順を定めて管理し、維持すること。
特に、溶接作業については、規定された手順、基準値などを作業前に確認し、規定通りの作業を行うこと。この作業前の確認には、2.2.5項に示す「ロー付け溶接」「アルゴン溶接」の作業前に行う。又、妥当性の確認が必要と判断される場合は、テストピースなどで強度試験(衝撃試験、圧力試験)等の確認を含むこと。
- (d) 図面に疑義が有る場合は、勝手な解釈で作業を行わず、当社の業務担当者又は現場代理人の指示を求めること。
- (e) 品質の確保、作業の安全、納期等を考慮して、作業工程計画を立案し、当社の業務担当者又は現場代理人の承認を得ること。
- (f) 生産が納期に間に合わない時は、速やかに当社の業務担当者又は現場代理人に連絡し指示を仰ぐこと。
- (g) 貴社の生産の一部又は全部を外注する場合は、品質、納期、安全等の責任については貴社に有ることを十分留意し、外注先を管理すること。

2.2.2 検査

- (a) 生産又は作業した製品が、当社の発注仕様に合致していることを確認するため、担当責任者は出荷(引渡し前の)検査を行うこと。
- (b) 検査の実施にあたっては、検査項目、判定基準等をあらかじめ定め、それに従うこと。
- (c) 当社が指定する製品又は作業については、検査成績書等の各種成績書を提出すること。

2.2.3 不適合品の処置

- (a) 生産中に不適合品が生じた場合には、現品又は現場の処置と再発防止対策を行うこと。
- (b) 生産中の不具合で、その処置、対策について当社の指示を受けなければならない場合は、業務担当者又は現場代理人に連絡し、指示に従うこと。原則として処置、対策、及び指示事項は文書化に心掛ける事。
- (c) 不適合品は明確に識別し、良品と混同させないように管理すること。
- (d) 当社が実施する受入検査又は工程内で、不適合が発見された場合は、「不適合事項書」を送付するので、再発防止対策を記入(又は別紙として添付)し、当社の業務担当者へ提出すること。

2.2.4 受入前検査

当社の納入先(顧客)又は当社は、購買品(工事物件を含む)が製品要求事項に適合している事を検査・検証するために、貴社に対して立入調査(受入前検査)を実施することが有る。実施する場合は、予め発注書/発注依頼書に明記します。

この受入前検査では、当社の発行した発注書/発注依頼書記載事項及び添付された図面、仕様書などを検査基準として用いる、又は当社の要求事項で、予め承認された貴社の検査要領書に基づき実施する。

2.2.5 特殊工程の管理

- (a) 以下の工程は、当社規定で特殊工程と定め、事前に設備、工程、作業者を管理し、妥当性を確認する。

- a) ロー付け溶接作業
- b) アルゴン溶接作業
- c) 当社担当部長が指定した工事

従って貴社の生産品で上記溶接工程等を含む場合には、当社規定に従い事前に設備、工程、作業者などが適切(妥当)であるか確認を受けること。

- (b) 以下のいずれかに該当する場合には妥当性の再確認を実施するので、自己申告、サンプルの提出などに協力すること。

- a) 設備、工程などに変更が有る場合
- b) クレーム、不適合が発生した場合、その他再確認が必要となった場合
- c) 規定された期間ごとの定期認定

2.2.6 資格を有する作業の管理

貴社の生産品に以下の作業を含む場合には、該当する公的資格又はそれに準ずる社内資格を有する作業者を当てること。但し、自社で保有しない資格については、再下請けを使用する場合も有るものとする。

作業名	
1	建築配管作業
2	熱絶縁工事作業
3	冷熱・空気調和機器施工作業
4	ダクト板金作業
5	圧着作業(電気工事)
6	クレーン作業(移動式1t以上5t未満)
7	クレーン作業(移動式5t以上)
8	玉掛け作業
9	溶接作業
10	高所作業
11	その他(上記以外の作業):

以上の作業が契約に含まれる場合、物件毎に該当する資格取得者の証明書(写し)を提出すること。

2.2.7 取扱の管理

製品を当社、又は当社の指定する場所に納入する際は、汚れ・傷等が付かないよう取扱い、梱包（木枠、ダンボール、布等）に留意し、製品の引渡しまで管理すること。

2.3 監視機器及び計測機器等の管理

- (a) ノギス、スケール、電圧計、電流計、接地抵抗計等の計測器を使用する場合は、当社の発注書/発注依頼書、及び図面、仕様書等で求めている精度を満足する計測器を使用すること。
- (b) 計測器、治具の精度を維持する為、チェック方法を定め、定期点検などの管理を行い、精度を維持すること。

2.4 カタログ又は納入仕様書の提供

貴社より提供されるカタログ又は納入仕様書は、最新版を提供すること。

2.5 供給者(仕入先)の再評価

貴社に対する前項2.1～2.3項の要求事項は「仕入先評価」の対象です、この評価の結果、規定された基準を満たしていないと判断した場合には取引の停止、又は是正処置等を要求することが有る。

以上

株式会社大西熱学

品質管理責任者 山崎 次朗