



制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

調達品品質管理仕様書

Supplier Quality Control Specification

作成 Prepared	点検 Checked	承認 Approved
	/	

多摩川パーツマニュファクチャリング株式会社

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

改訂 / 修正 来歴

Revision / Correction history

改訂 Revision 修正 Correction	年 月 日 Date	ページ Page	理 由 Reason	作成 Prepared	点検 Checked	承認 Approved
第 1 版 Rev.1	2014. 12. 15	全ページ All pages	初版(第 1 版)制定 Original version established	牛山	菅沼	菅沼
第 2 版 Rev.2	2017. 8. 21	全ページ All pages	2. 2 要求事項のフローダウンの追加 2. 5 公的規格の取扱いの追加 2. 10 特殊工程の管理の追加 様式の追加、他要求内容の明確化 Addition of 2.2 "Flow down of Requirements" Addition of 2.5 handling of official standards Addition of 2.10 "Control of Special Process" Addition of Forms and clarifying of other request contents	菅沼	牛山	松澤
第 3 版 Rev.3	2018. 1. 10	15, 16, 17	様式-1~3 の修正 Correction of Form-1~3	菅沼	牛山	松澤
第 4 版 Rev.4	2018. 5. 1	2~4, 9, 11~15	2. 10 特殊工程管理状況一覧表の提出の追加 2. 14 製造設備の管理の追加、 2. 21 模倣品の防止の追加、 Addition of 2.10 Special Process Control Status List Addition of 2.14 Control of Production Equipment Addition of 2.21 Prevention of Counterfeit Parts	菅沼	牛山	松澤
第 5 版 Rev.5	2021. 5. 31	2, 4, 7, 10 14~17	2. 23 コンプライアンス等に関する教育の追加 2. 24 甲への通知義務の追加 その他客先要求事項の追加と明確化 Addition of 2.23 Education on compliance, etc. Addition of 2.24 Obligation to notify TPM Reflection and clarification of other customer requirements	/	/	/

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

目 次

Table of Contents/

1.	総則	5
	General	
1.1	目的	5
	Purpose	
1.2	適用範囲	5
	Scope	
2.	要求事項	5
	Requirements	
2.1	品質マネジメントシステム	5
	Quality Management System	
2.2	要求事項のフローダウン	5
	Flow down of Requirements	
2.3	立入り及び監査	6
	Access and Audit	
2.4	貸与図面・文書の管理	6
	Control of Loan drawings and Documents	
2.5	公的規格、スペックの入手及び適用	6
	Acquisition and Application of Official Standards and Specifications	
2.6	品質記録	7
	Quality Record	
2.7	提出書類	7
	Documents to be Submitted	
2.8	測定器及び試験装置の管理	7
	Control of Measuring Instrument and Test Equipment	
2.9	外注品の管理	8
	Control of Subcontracted Articles	
2.10	特殊工程の管理	8
	Control of Special Process	
2.11	初回製品検査	9
	First Article Inspection	
2.12	識別及びトレーサビリティ	10
	Identification and Traceability	
2.13	作業手順書	10
	Work Procedure	
2.14	製造設備の管理	11
	Control of Production Equipment	
2.15	変更管理	11
	Change Control	

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

目 次 (つづき)

Table of Contents/

2. 16	工程検査	11
	Process Inspection	
2. 17	完成品検査	12
	Completion Inspection	
2. 18	物品／製品の取り扱い	12
	Handling of Article / Product	
2. 19	梱包及び出荷	12
	Packaging & Shipping	
2. 20	不適合品の管理	13
	Control of Nonconforming Product	
2. 21	模倣品の防止	13
	Prevention of Counterfeit Parts	
2. 22	是正処置・予防処置	14
	Corrective Action and Preventive Action	
2. 23	<u>コンプライアンス等に関する教育</u>	<u>14</u>
	Education on compliance, etc.	
2. 24	<u>甲への通知義務</u>	<u>14</u>
	Obligation to notify TPM	
付表-1	品質管理要求基準	<u>16</u>
	Appendix Table 1 Quality Management Requirement Criteria	
様式-1	工程承認又は審査依頼書	<u>18</u>
	Form 1 Process Approval or Examination Request Form	
様式-2	製造工程変更届・申請書	<u>19</u>
	Form 2 Production Process Changes Notification and Application Form	
様式-3	検査票	<u>20</u>
	Form 3 Inspection Sheet	

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

1. 総 則 : General

1.1 目 的 : Purpose

この仕様書は多摩川パーツマニュファクチャリング株式会社（以下「甲」という）が部品、材料・副資材の購入に際し、取引先（以下「乙」という）が設定すべき品質マネジメントに関する要求事項を規定する。

This specification defines the requirements for quality management that the suppliers (Referred as "Supplier" hereinafter.) shall settle, when Tamagawa Parts Manufacturing Co., Ltd. (Referred as "TPM" hereinafter.) purchases parts, materials or subsidiary materials.

1.2 適用範囲 : Scope

この仕様書は、乙に対して甲が、この仕様書を注文書・購入仕様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。

本仕様書の適用について、付表-1「品質管理要求基準」に、購入品、加工品、特殊工程品、点検／修理、校正の業者毎の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。

This specification shall apply when TPM has defined this specification on any of purchase order, purchase specification or other contract documents to the Supplier.

This specification is clearly defined minimum necessarily items for each supplier of purchased part, processed part, special processed part, checking/repair, and calibration on Appendix Table 1" Quality Management Requirement Criteria"

Customer shall apply this specification based on following requirement.

2. 要求事項 : Requirements

2.1 品質マネジメントシステム : Quality Management System

乙はこの仕様書の要求事項を満足させるために必要な品質マネジメントシステムを設定し、維持しなければならない。

The Supplier shall establish and maintain the quality management system necessary to meet with the requirements of this specification.

2.2 要求事項のフローダウン : Flow down of Requirements

乙は、本調達品品質管理仕様書の要求事項及び、図面及び仕様書等の要求事項（キー特性を含む）を乙の供給者にフローダウンする。

更に丙のサプライチェーン全体にフローダウンすること。

Supplier shall flow down the requirements of this specification and the requirements of drawings and specifications (including key characteristics) to the customer of Supplier and entire supply chain of 2nd-tier Subcontractors.

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

2.3 立入り及び監査 : Access and Audit

乙は、甲又は、甲の顧客及び監督官庁が、乙又は乙のサプライチェーンあらゆるレベルにおいて、必要な工場監査、定期審査及び立合い検査等を実施するための工場の立ち入りに協力すること。

The Supplier shall cooperate with TPM, its customer and competent authorities to access the facilities of Supplier to conduct necessary factory audits, periodic reviews and attendance reviews at any level of the supplier or supplier's supply chain.

2.4 貸与図面・文書の管理 : Control of Loan drawings and Documents

- (1) 乙は、甲が貸与する図面、規格、仕様書等（以下「図面類」という）について管理責任者を設定し、甲からの受領及び甲への返却を含めて、保管・配布・回収を適切に行わなければならない。

The Supplier shall establish a management representative about the drawings, standards and specifications, etc. (Refer as "Drawings" hereinafter.) which the TPM lends, and perform retention, distribution and collection appropriately, including receipt from TPM and return to TPM.

- (2) 乙は、図面類を破損・汚染又は紛失しないよう注意して取り扱わなければならない。

The Supplier shall handle Drawings with care so as not to damage, pollute or lose.

- (3) 乙は、図面類を最新の状態に維持し、必要部門が容易に利用できるようにしておかなければならない。

The Supplier shall always maintain Drawings as the latest condition and be available to necessary departments easily.

2.5 公的規格、スペックの入手及び適用 : Acquisition and Application of Official Standards and Specifications

公的規格、スペックの有効な版について、甲より特に指示がない場合は最新版を適用する。一時的にでも要求事項の実現が困難な場合は、製造着手前に甲へ連絡し、処置方法を事前に協議する。

Suppliers shall apply the latest edition of the official standard or valid version of the specification unless otherwise specified by TPM.

If it is difficult to realize the requirements even temporarily, contact TPM before starting manufacturing and discuss the method of treatment in advance.

要求事項の実現が困難になる場合としては、例えば次のような場合が該当する。

The case when it becomes difficult to realize the requirements is, for example, as follows;

- (1) 規格の改廃等により技術要求が指示する材料及び／又は部品が調達困難。

When the procurement of materials and / or parts instructed by the technical requirement becomes difficult due to the revision or abolition of standards.

- (2) 規格の改廃等により特殊工程が要求を逸脱。

When the special process deviates from the requirement due to the revision or abolition of standards.

- (3) 部品枯渇により調達が困難。

When the procurement becomes difficult due to the exhaustion of parts.

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

2.6 品質記録 : Quality Record

- (1) 乙は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、甲が点検できるようにしておかなければならない。

The Supplier shall keep and maintain the quality record implemented on the basis of requirements of this specification to be available to the check by TPM.

- (2) これらの品質記録は、劣化・損傷・紛失を防止し、保管責任者を定め15年間保管しなければならない。

又、別途指定された場合は、その指示に従うこと。

These quality records shall be preserved for 15 years by appointing a storage manager to prevent deterioration, damage and loss.

Also, if it is specified separately, follow the instructions.

- (3) 品質記録の記入は通常の方法では消去できない方法で行わなければならない。

Quality records must be filled out in a way that cannot be erased in the usual way.

- (4) 記録の訂正は訂正履歴がわかるようにすること。

Record corrections should be clearly stated so that the correction history can be seen.

- (5) 乙は品質記録に対して適切な管理が行えるよう識別を行い、作成日の記入、記録作成の責任者の押印又はサインがなされなければならない。

The Supplier must identify the quality record so that it can be properly managed, enter the date of creation, and seal or sign the person in charge of creating the record.

- (6) 乙は品質記録の作成・保管に当たり、改竄/捏造等の不正行為が行われないよう適切に管理しなければならない。

When creating and storing quality records, it is necessary to properly manage them so that fraudulent acts such as falsification are not performed.

2.7 提出書類 : Documents to be Submitted

乙は、注文書・購入仕様書で指定された検査成績書又は合格証明書を出荷時に添付しなければならない。

The Supplier shall attach the Inspection report or Pass certificate appointed on Purchase order or Purchase specifications at the time of shipping.

2.8 測定器及び試験装置の管理 : Control of Measuring Instrument and Test Equipment

- (1) 乙は調達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。

The Supplier shall provide and maintain the measuring and test equipment necessary to examine that the purchased products conform to the requirements of contract.

- (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

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

限切れとなっていたり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。

The Supplier shall calibrate or inspect the measuring and test equipment in the proper interval corresponding to the kind of equipment, purpose to use and frequency to use, to maintain and assure their accuracy principally comparing with the standard equipment with connection to the national standard.

The Supplier shall mark the calibrated date and the date to be calibrated next time on the measuring and test equipment and shall not use any measuring and test equipment expired or rejected.

- (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。

When any jig or tool is used for the production as a mean of inspection, the supplier shall check its precision prior to use for the inspection or in proper interval.

- (4) 乙は計量器管理台帳を作成し、これらの管理が適切に行われていることを示す記録を維持しなければならない。

The Supplier shall prepare the measuring equipment control ledger and maintain the record showing that the measuring equipment is properly controlled.

2.9 外注品の管理 : Control of Subcontracted Articles

- (1) 乙が他の外注工場（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・副資材は、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。

The parts, materials and subsidiary materials that the Supplier purchases from its subcontractors (including primary suppliers of parts and materials) (Referred as "2nd-tier Subcontractors" hereinafter.) shall meet with all requirements of contract with TPM.

- (2) 乙が、部品、材料・副資材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管理しなければならない。

When the Supplier purchases parts, material, and subsidiary materials from 2nd-tier Subcontractors, the supplier shall evaluate the quality control ability of 2nd-tier Subcontractors and control them so that their ability can be maintained.

- (3) 乙が丙に校正業務を依頼する場合、以下 (a), (b) のいずれかを満足する校正業者を使用すること。

Where the Supplier outsources calibration to a 2nd-tier Subcontractor, the Subcontractor shall satisfy either (a) or (b) shown below:

- (a) ISO/IEC17025 (JIS Q 17025) に認定されている、または同等の品質マネジメントシステムを持っていること。

The 2nd-tier Subcontractor shall be certified by ISO/IEC17025 (JIS Q 17025), or have a quality management system equivalent to the said ISO certification.

- (b) 当該計量器の製造業者（メーカー）又は校正業者で実施してもよい。

その場合ISO9001 (JISQ9001) に認定されている、または同等の品質マネジメントシステムを持っていること。

甲より要求があった場合は、乙は丙がこれらの要求事項を満足していることを示す記録を提出すること。

The 2nd-tier Subcontractor may outsource the calibration to a maker of the relevant measuring apparatus. In this case, the maker shall be certified by ISO9001 (JISQ9001),

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

or have a quality management system equivalent to the ISO9001.
Where requested by TPM, the Supplier shall submit documents which demonstrate that the 2nd-tier Subcontractor satisfies the above requirements.

2.10 特殊工程 : Special Process

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、その管理記録を維持しなければならない。

Regarding the production processes that is difficult to assure the quality of concerned contracted products by any normal inspection method such as the welding, heat treatment, surface treatment and plating, etc. and the inspection processes necessary to ensure the effectiveness for assuring the quality such as the radiographic inspection, magnetic particle inspection (Referred as "Special Process" in the lump hereinafter), the Supplier shall document and control the procedures and proper criteria for the equipment, processes, workers and inspectors, etc. and shall maintain the record of control.

(1) 工程承認の申請 : Application of Process Approval

公共スペック (MIL、AMS、FED等) 又は、顧客のスペックが要求された特殊工程は、様式-1「工程承認又は審査依頼書」に承認基準を満足する証拠となる書類等を添付し、甲へ申請する。

The special process requiring public specifications (MIL, AMS, FED, etc) or the customer specification shall be attached to Form 1 "Process Approval or Examination Request Form" as evidence that satisfies the approval criteria, and shall be applied for TPM.

添付書類は、以下の通り

The attached documents are as follows;

- a) 設備概要（設備仕様、性能、配置図）
Equipment outline (Equipment specification, performance, layout)
- b) 受験者概要
Examinee overview
- c) 工程作業手順（作業及び検査の手順書）
Process work procedure (Work and inspection procedure)
- d) 管理試験手順書
Control test procedure
- e) 試験成績書
Test report
- f) 校正記録
Calibration record
- g) 他社の承認証の写（他社の承認を得ている場合）
Copy of approval certificate of other company (when approved by other company)

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

(2) 特殊工程管理状況一覧表の提出 : Submission of Special Process Control Status List

乙は、毎年6月に、特殊工程管理状況一覧表を甲に提出しなければならない。
Additionally the Supplier shall submit the Annexed Form 3 entering the control status every June in the effective period of contract with Tamagawa.

2.11 初回製品検査 : First Article Inspection

乙は、その製造工程、製造文書及び治具によって、要求事項を満たす部品及び組立品を製造できることを、新規の部品又は組立品の初回製造からの代表品を使用して検証しなければならない。このプロセスを「初回製品検査 (FAI)」という。

又、次の事項のいずれかが発生した場合、乙は影響を受けた特性について、全体的又は部分的な初回製品検査を実施しなければならない。

The Supplier shall verify that the production processes, production documentation and jig & tool are capable of producing parts and assemblies that meet requirements, by using a representative item from the first production run of a new part or assembly. This process is referred to as "First Article Inspection (FAI)".

And when any of the following matters occurs, the Supplier shall carry out the whole or partial First Article Inspection about an affected characteristic.

① 部品の取り付け、形状又は機能に影響を及ぼす設計変更

Design change which has an influence on the installation of the part, shape or the function

② 取付、形状又は機能に影響を及ぼす可能性のある製造元、工程、検査方法、製造場所、自工具又は材料の変更

Change of the manufacturer, process, inspection method, manufacturing place, jig & tool or material which may have an influence on the installation, shape or the function

③ 取付、形状又は機能に影響を及ぼす可能性のある数値制御プログラムの変更又は他メディアへの変更

Change of the numerical control program or change to other media which may have an influence on the installation, shape or the function

初回製品検査の指示は、原則として注文書、購入仕様書等に明記される。

The instructions of First Article Inspection are specified in Purchase order, Purchase specification, etc. in principle.

2.12 識別及びトレーサビリティ : Identification and Traceability

乙は、適用図面、仕様書等の要求に従い、注文品の部品番号、製造番号の識別、及び合格品であることを証明する検印等、合格証明書、保証書又はラベルを使用し識別を行わなければならない。

乙は、耐用期限あるいは保管期限のある材料・物品の納入に際しては、タグやラベル上にその期限を表示しなければならない。

また検査印についてはその様式と使用目的を設定し、文書化すること。

The Supplier shall identify the part number of the order, manufacturing number, and seals of approval proving that the product is acceptable by using a pass certificate, guarantee or label, according to the requirements such as application drawings, specifications, etc.

The Supplier must display the deadline on a tag or label when the materials and articles with a

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

durability deadline or storage deadline are delivered.

For inspection stamps, set the format and purpose of use and document it.

2.13 作業手順書 : Work Procedure

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手順書を作成しなければならない。この手順書は作業の基準及び仕上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。

The Supplier shall prepare the documented work procedures properly and definitely corresponding to each condition regarding the processes that may affect the quality of products. These procedures shall specify the procedures of work and decision criteria of finished products.

The Supplier shall observe that these work procedures are documented and maintained and the actual work is implemented according to these procedures.

2.14 製造設備の管理 : Control of Production Equipment

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。

The Supplier shall maintain the adequate production equipment, work environment and production facilities to keep the production processes as the controlled condition.

2.15 変更管理 : Change Control

乙は、量産初品（初ロット）で使用された図面、スペック、工程、手順、設備、材料等を変更してはならない。変更を行う場合、下記手順に従い甲へ申請を行うこと。

尚、公共規格又はカタログ品で発注される製品については、この限りではない。

The Supplier shall not change drawings, specs, processes, procedures, equipment, materials, etc. used in the first mass production (First lot). When making the change, the Supplier shall apply to TPM in accordance with the following procedure.

Incidentally, it does not apply to the product ordered with public standards or catalog items.

- (1) 変更をおこなう場合、様式-2「製造工程変更届・申請書」に記載し事前に甲の業務部へ提出すること。

考えられる変更は以下のような場合が該当する。

When making the change, describe it in Form 2 "Production Process Changes Notification and Application Form" and submit it to the Marketing Department of TPM in advance.

Possible changes include:

- 1) 仕様変更 : Specification change
- 2) 材料変更 : Material change
- 3) 設備、機械の変更 : Change of equipment and/or machinery
- 4) 工程、製造方案等の変更 : Change of a process/manufacture planning

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

- 5) 加工条件、方法の変更 : Change of processing conditions and/or a method
- 6) 治工具の改善、新設 : Improvement/new-introduction of jigs and tools
- 7) 金型の改造又は新設 : Modification/new-introduction of a metallic mold
- 8) 検査治具及び器具の新設又は改造 :
Modification/new-introduction of inspection equipment
- 9) 取引先、加工先の変更 : Change of a supplier and/or a processor
- 10) 搬送方法・荷姿の変更 : Change of shipping and/or packing

2.16 工程検査 : Process Inspection

乙は工程中の適切な時点で、調達品が契約要求事項に合致していることを確認するために、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調達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なければならない。

The Supplier shall perform properly the necessary inspection and test at the appropriate time during the process to assure that the purchased products conform to the requirement of contract.

The Supplier shall take immediately the corrective actions when any nonconformance occurs as well as preventing any purchased product that does not conform to the requirements of contract from delivering.

2.17 完成品検査 : Completion Inspection

- (1) 乙は、製品（プロセス）が完成した時点で、契約要求に合致していることを確認するために、必要な検査を行わなければならない。

When the product (process) has been completed, the Supplier shall perform the necessary inspection and test to confirm that the supplies conform to the requirement of contract.

- (2) 出荷に当たっては、必要書類の添付その他契約で要求されている作業が全て終了し記録が残されており荷姿、員数が定められたとおりであるか確認しなくてはならない。

When the products are shipped, the Supplier shall check that the necessary documents are attached, all processes required in the contract are finished and recorded, and the shipping style and quantity are as defined.

2.18 物品/製品の取り扱い : Handling of Article / Product

乙は調達品に使用される材料、部品、構成部品、組立品、完成品の品質を保護し、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。

The Supplier shall protect the quality of materials, parts, components, assemblies, finished products, and shall identify, rustproof and keep them to prevent any damage, loss or deterioration, etc.

The materials and parts with usable period shall be periodically checked and controlled not to exceed the defined usable period.

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

2. 19 包装及び出荷 : Packaging & Shipping

- (1) 乙は輸送中における損傷を防止するために、必要な包装を行ない、出荷しなければならない。

The Supplier shall perform necessary packaging to prevent any damage during transportation, and shall ship.

- (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。

As required specially for packaging, shipping and transportation by TPM, the Supplier shall follow it.

2. 20 不適合品の処理 : Control of Nonconforming Product

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。

The Supplier shall document the procedures for the control, identification and corrective action of nonconforming products that have not conformed to the requirements of contract.

- (1) 再審の申請 : Application of Material Review

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。

甲へ再審の申請をするときは、様式-3「検査票」に必要事項を記入して甲へ提出しなければならない。

In case when the contents of nonconformance are related to the technical requirements of TPM, the Supplier shall obtain the direction of its handling from TPM.

Upon the application of material review, the Supplier shall enter the necessary items on the Form 3 Inspection Sheet and submit it to TPM.

- (2) 再審物品の納入: Delivery of Material Reviewed Products

甲の再審を受けた調達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。

When the Supplier delivers the purchased products that receive the material review of TPM, the Supplier shall identify the products to confirm the nonconformance and shall deliver the products with a copy of approved material review form received from TPM.

- (3) 記録の管理: Record Control

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)

The Supplier shall keep and control the record of material review to be able to present it to TPM at any time upon request (including the record of decision in the Supplier).

- (4) 遡及措置: Traceability Actions

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。

In case when the Supplier has found any nonconformance necessary to take measures retroactively to the delivered products, the Supplier shall immediately notify it to TPM and take proper measures on the discussion with TPM.

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

2.21 模倣品の防止 : Prevention of Counterfeit Parts

乙は、甲へ模倣品を納入することが無い様管理すること。

模倣品の疑いのある部品および製品が発覚した場合は、模倣品の隔離を行うとともに、甲に報告すること。

The supplier shall control own products not to deliver any counterfeit parts/ products to TPM.
When a product suspected of counterfeit parts/product are found out, isolate it and report it to TPM.

2.22 是正措置・予防処置 : Corrective Action and Preventive Action

(1) 乙は調達品の不適合の原因を除去する処置を取らなければならない。

又、起こり得る不適合が発生することを予防するために、その原因を除去する処置を決めなければならない。

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。

The Supplier shall take action to eliminate the causes of nonconformities in purchased products.
And the Supplier shall determine action to eliminate the causes of potential nonconformities in order to prevent their occurrence.
When requested corrective action or preventive action from TPM, the Supplier shall notify the action contents performed to TPM.

(2) 乙は乙の工場が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。

The Supplier shall take actions not only for any nonconformance occurred in the facilities of Supplier, but also for any nonconformance occurred in TPM and its final customer after the delivery, reflecting the information if required.

2.23 コンプライアンス等に関する教育 : Education on compliance, etc.

乙はコンプライアンス遵守に関する規定を設定し、要員に対して定期的に教育を実施しなければならない。

The Supplier must establish compliance regulations and provide regular training to personnel.

2.24 甲への通知義務 : Obligation to notify TPM

以下の事象が発生した場合、乙は甲に速やかに通知しなければならない。

The Supplier must promptly notify TPM if any of the following events occur:

(1) 品質マネジメントシステムにおいて製品品質にインパクトを与えるいかなる変更が発生した場合。

Any changes in the quality management system that impact product quality

(2) JIS-Q/AS/EN 9100における乙の承認が取り消し、一時停止又は停止された場合。

If your approval in JIS-Q/AS/EN 9100 is revoked, suspended or suspended

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

(3) 製造工場の変更、移転及び工場内レイアウトの大幅な変更並びに事業移管等が発生した場合。

When a change or relocation of the manufacturing factory, a major change in the layout inside the factory, or a business transfer occurs

(4) 会社名、事業所名、工場名等の変更。

Change of company name, office name, factory name, etc.

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

付表-1 品質管理要求基準

Appendix Table1 Quality Management Requirement Criteria

仕様書 Para.	要求項目 Requirements	購入品 Purchased part	加工品 Processed Parts	特殊工程品 Special Processed Parts	点検/修理 Cheacking/Repair	校正 Calibration
2.1	品質マネジメントシステム Quality Management System		○	○		○
2.2	要求事項のフローダウン Flow down of Requirements	○	○	○	○	○
2.3	立入り及び監査 Access and Audit	○	○	○	○	○
2.4	貸与図面・文書の管理 Control of Loan drawings and Documents		○	○		
2.5	公的規格,スペックの入手及び運用 Acquisition and Application of Official Standards and Specifications	○		○		
2.6	品質記録 Quality Record	○	○	○		○
2.7	提出書類 Documents to be Submitted	○	○	○	○	○
2.8	測定器及び試験装置の管理 Control of Measuring Instrument and Test Equipment		○	○	○	○
2.9	外注品の管理 Control of Subcontracted Articles		○	○		○
2.10	特殊工程の管理 Control of Special Process			○		
2.11	初回製品検査 注1) First Article Inspection NOTE 1		○	○		
2.12	識別及びトレーサビリティ Identification and Traceability	○	○	○	○	○
2.13	作業手順書 Work Procedure		○	○		
2.14	製造設備の管理 Control of Production Equipment		○	○		
2.15	変更管理 Change Control	○	○	○		
2.16	工程検査 Process Inspection	○	○	○		○
2.17	完成品検査 Completion Inspection	○	○	○		○
2.18	物品/製品の取り扱い Handling of Article / Product	○	○	○	○	○
2.19	梱包及び出荷 Packaging & Shipping	○	○	○	○	○
2.20	不適合品の管理 Handling of Nonconforming Product	○	○	○	○	○
2.21	模倣品の防止 Prevention of Counterfeit Parts		○	○		
2.22	是正処置・予防処置 Corrective Action and Preventive Action	○	○	○	○	○
2.23	コンプライアンス等に関する教育 Education on compliance, etc.	○	○	○	○	○

多摩川パーツマニュファクチャリング株式会社

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011				
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5				

2.24	甲への通知義務 Obligation to notify TPM	○	○	○	○	○
------	-------------------------------------	---	---	---	---	---

注1) : 航空・宇宙・防衛向け製品に適用。

NOTE 1 : Apply to Product of aerospace and diffence.

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

様式-1 工程承認又は審査依頼書

Form 1 Process Approval or Examination Request Form

No.

工程承認又は審査依頼書

年 月 日

多摩川パーツマニュファクチャリング株式会社 御中

会 社 名

所 在 地

品質管理部門責任者



下記の工程（設備，人，作業条件）について承認下さるよう申請します。

受験工場名 （所在地）		受験希望 年 月 日	
承認を受ける 工程の名称		承認 基 準	
設備番号又は 従業員氏名		前 回 の 承認年月日	

御申し出により（立会確認），（現地審査）を実施致しますから御準備下さい。

連絡事項

主任	担当

（多摩川パーツマニュファクチャリング（株）記入欄）

御申し出の工程について		により合格と認め承認します。	
承認年月日	有効期限	多摩川パーツマニュファクチャリング株式会社 MS推進室	
年 月 日		部長 印	課長 印
承認の種類，条件，備考		合格証番号	

多摩川パーツマニュファクチャリング株式会社

多摩川パーツマニュファクチャリング株式会社

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

様式-2 製造工程変更届・申請書

Form 2 Production Process Changes Notification and Application Form

殿
 発刊番号 第 号
 申請日 年 月 日
 会社名 多摩川パーツマニュファクチャリング(株)
 申請者・印

製造工程変更届け・申請書

Production Process Changes notification and application form

製品区分 Product division		
型式 Model	変更開始予定日 Change start date	
品名 Product name	回答要求日 Answer request date	年 月 日
工程 Process	添付資料 Attachment	有り・無し Yes No
変更内容 Change contents	変更理由 Change reason	変更可能理由 Reason for changeable
1 作業者・作業場所 Worker and Workspace 2 作業方法・加工方法・加工条件 Working methods, processing methods and processing conditions 3 設備・機械・治工具 Equipment, Machine, Jig & Tool 4 部品・材料・製品へ使用する副資材 Parts, Materials, Auxiliary materials to be used to products 【識別管理方法】 Identification management method 1 Ser.No 2 製造日 Production date 3 その他 Others		OJT, 初期流動記録, 裏付データ OJT, Pre-production article, Supporting data 変更可能根拠、等 Basis for changeable, etc. 現場確認要求日(必要の場合) Site confirmation request date (if necessary) 月 日

【変更届提出ガイド】

- 1 作業者・作業場所**
外部委託作業の内部取り込み、応援作業以外の作業担当者変更を含む(応援人事は自己管理しておくこと)。
Including internal uptake of the outside trust work and the change of work person in charge except the support work (managing the support personnel affairs by oneself).
建家を越えた作業場所の変更
Change of the workspace beyond the building
- 2 作業方法・加工方法・加工条件**
手順書に抵触する作業方法・工程の変更、出来映えに影響する可能性がある加工方法、加工条件の変更
Change of working methods and processes that conflict with the procedures, processing method that may affect the workmanship, change of processing conditions
- 3 設備・機械・治工具**
品質に影響するレベルの変更
Change in the level to influence quality
- 4 部品・材料・製品へ使用する副資材**
部品、材料の変更、製品に使用する副資材の変更は原則的に「図面変更依頼」で申請
These changes are applied in principle by "a drawing change request".

【 回答欄 】

4M変更届けに対する回答書

貴社からの届け出を検討した結果 As a result of having examined a report from your company, the change is		回答日 年 月 日 発刊番号 第 号 <small>Issuance No.</small>
<input type="checkbox"/> 変更可 Possible.	<input type="checkbox"/> 変更不可 Impossible.	と致します。
変更可の場合 <input type="checkbox"/> 無条件変更可 <input type="checkbox"/> 現場確認実施 <input type="checkbox"/> その他条件	変更不可の理由	
	生産技術 Production Engineering	生産管理 Production Management
	技術 Engineering	品証 Quality Assurance

多摩川パーツマニュファクチャリング株式会社 #6Q1-A

制定日 2014.12.15 Date of enactment	調達品品質管理仕様書 Supplier Quality Control Specification	TPM Q 011
改訂日 2021.5.31 Date of revision		第 5 版 Rev.5

様式-3 検査票

Form 3 Inspection Sheet

検 査 票

Inspection sheet

発刊番号 : Issuance No. _____

発刊日付 : Issuance Date: _____ 年 月 日

<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> 発見者 Finder </div>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">客先名 Customer name</td> <td style="width: 20%;"></td> <td style="width: 20%;">O/#</td> <td style="width: 20%;"></td> <td style="width: 10%;">発行者 Issuer</td> <td style="width: 10%;">確認 Check</td> </tr> <tr> <td>型 式 Model</td> <td>作業指示票No</td> <td>製造元 Manufacturer</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>品 名 Product name</td> <td>製造元 Manufacturer</td> <td>数量 Quantity</td> <td>/</td> <td colspan="2" rowspan="2">(不適合数/ロット数) (Q'ty rejected/Lot Q'ty)</td> </tr> <tr> <td>図 番 Drawing No.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	客先名 Customer name		O/#		発行者 Issuer	確認 Check	型 式 Model	作業指示票No	製造元 Manufacturer				品 名 Product name	製造元 Manufacturer	数量 Quantity	/	(不適合数/ロット数) (Q'ty rejected/Lot Q'ty)		図 番 Drawing No.			
客先名 Customer name		O/#		発行者 Issuer	確認 Check																		
型 式 Model	作業指示票No	製造元 Manufacturer																					
品 名 Product name	製造元 Manufacturer	数量 Quantity	/	(不適合数/ロット数) (Q'ty rejected/Lot Q'ty)																			
図 番 Drawing No.																							
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> 製造元 Manufacturer 発生部門 ・調達先 </div>	<p>不適合内容 : Nonconformance contents</p>																						
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> 品質保証部 Quality Assurance </div>	<p>封じ込め処置 : Containment measures</p> <p><input type="checkbox"/> 要 <input type="checkbox"/> 否 Necessary Unnecessary</p> <p>・同様な不適合の工程/製品(部品) Similar nonconforming process / product (parts)</p> <p>・次工程又は他の製品への影響 Influence to the next process or other products</p> <p>・既納品に対する影響 Influence to existing delivery</p>		<p>封じ込め処置「要」の場合の詳細(処置方法) Details when Containment measure is "necessary" (Measures methods)</p> <p><input type="checkbox"/> 工程を止める Stop the process</p> <p><input type="checkbox"/> 次工程から回収する Collect from next process</p> <p><input type="checkbox"/> 顧客へ通知 Informing the Customer</p>		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">作成 Prepared</td> <td style="width: 50%;">点検 Check</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">承認(品質保証部) Approved</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">課長/部長</td> </tr> </table>	作成 Prepared	点検 Check	承認(品質保証部) Approved		課長/部長													
作成 Prepared	点検 Check																						
承認(品質保証部) Approved																							
課長/部長																							
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> 品質保証部 Quality Assurance </div>	<p>根本原因 : Cause of nonconformance</p> <p>1. 2. 3.</p>																						
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">4Mの観点から検討(該当するものに○印を付ける)</td> </tr> <tr> <td style="width: 16.6%;">人 Man</td> <td style="width: 16.6%;">機械 Machine</td> <td style="width: 16.6%;">方法 Method</td> <td style="width: 16.6%;">材料 Material</td> <td colspan="2" style="text-align: right;">【書ききれない場合は、別紙により添付してもよい。】</td> </tr> </table>						4Mの観点から検討(該当するものに○印を付ける)						人 Man	機械 Machine	方法 Method	材料 Material	【書ききれない場合は、別紙により添付してもよい。】							
4Mの観点から検討(該当するものに○印を付ける)																							
人 Man	機械 Machine	方法 Method	材料 Material	【書ききれない場合は、別紙により添付してもよい。】																			
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> 品質保証部 Quality Assurance </div>	<p>是正処置 : Corrective actions</p> <p>1. 2. 3.</p>				<p>完了予定日:</p> <p>実施完了日:</p>																		
<p style="text-align: center;">【是正処置計画の段階で、完了予定日を入れて品質保証部へ報告する。】</p>																							
<p>現品の処置 : Deal of nonconforming products</p> <p><input type="checkbox"/> 修正(再作業指示:A871Q1 2/2による) : Correction (Re-work order: by A870Q1 2/2)</p> <p><input type="checkbox"/> 返却(提供停止) : Return to supplier or customer</p> <p><input type="checkbox"/> 顧客へ再審申請(申請書No. _____) : Apply to customer for review (Application form No.)</p> <p><input type="checkbox"/> 廃棄 : Scrap</p>					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">承認(品質保証部) Approved</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">課長/部長</td> </tr> </table>	承認(品質保証部) Approved	課長/部長																
承認(品質保証部) Approved																							
課長/部長																							
<p>完了確認/有効性の確認 : Corrective actions</p>					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">完了確認(品質保証部) Approved</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">課長/部長</td> </tr> </table>	完了確認(品質保証部) Approved	課長/部長																
完了確認(品質保証部) Approved																							
課長/部長																							

多摩川パーツマニュファクチャリング株式会社
Tamagawa parts manufacturing Co.,Ltd.

A871Q1-C 1/2

多摩川パーツマニュファクチャリング株式会社