

品质保证指南

车载 JDI 供应商用 2019 版

Japan Display Inc.

2019/05/24

目录

1. 总则	-2-
2. 引用规格	-4-
3. 定义	-4-
4. 组织的状况	-5-
5. 领导管理职责	-5-
6. 计划	-5-
7. 支援	-6-
8. 运用	-7-
9. 能力评价	-9-
10. 改善	-10-
11. 环境管理物质	-11-
12. 作业环境	-11-
13. 关于品质保证的提交文件	-12-
14. 限度样本的运用与管理	-12-
15. 初期交货品的识别	-12-
16. 由本公司实施的验收检查	-12-
17. 到场检查的实施	-13-
18. 供应上的来访	-13-
19. 对供应商实施的品质监查	-13-
20. 对供应商的评价	-14-
21. 关于捆包仕様	-14-
22. 关于变更管理	-15-
23. 制造中止	-15-
24. 实施初期流动管理	-15-
25. PPAP 对应	-16-
26. 问题解决报告	-17-
27. 针对未然防止采取的对策	-17-
28. 文件保管	-18-
29. 再生・修复禁止	-18-
30. 要求解析品的管理	-18-
31. 再认定	-18-
32. 安全出货	-18-
33. 关于特殊特性	-18-
34. Keep Sample	-19-
35. VDA6.3	-19-
36. 客户 CSR 对应	-19-

1. 总则

本品质保证指南是由株式会社 Japan Display 以及关联公司（以下称为本公司）要求部品供应商在品质管理体系方面予以理解和协助的事项的汇总。

本指导方针记述了包括 ISO9001 和 IATF16949 的品质管理系统的基本要求事项，以及由供应商提供的制品・服务所伴随的品质保证，品质管理，制品安全，不适合管理等具体的要求事项。

根据 IATF16949 的「8.4.2.3 项，供应商的品质管理系统的开发」的要求事项，要求供应商展开取得 IATF16949 认证的活动。本公司也要求供应商取得认证资格。

此外，供应商的供应商，也就是本公司的二级供应商，也希望供应商可以要求二级供应商也取得 IATF16949 资格认证。

本公司认为，如果本指导方针的要求事项全部都实行的话，也一定是适合 IATF16949 所要求的生产线。请各位供应商针对向本公司提供产品・服务，努力进行品质管理体系的建立和维持，同时尽力持续改善品质。

- ◆关于本指导方针的内 容及使用，仅限于与本公司有贸易关系的公司。禁止转载・转用等行 为。
 - ◆本指导方针，每年度会在本公司主页上公开。请供应商确认相关内容，每年度都联络一下相对应的本 公司的管理责任者。（附录：格式－1）。
 - ◆每年度关于设定的目标和本品质保证指南，为与供应商合意确认，会由本公司发行相关文件，请供应 商签名。
 - ◆关于附件的格式，感觉不太好的时候就会更新。如果需要用到附件里的资料，请务必到主页上下载最 新的公开版。
- 还有所使用文书格式务必使用网页上公布揭示的最新版格式。
- ◆关于本指导方针有意见或不明白的地方，请向本公司的联络窗口担当者提出

発行者：株式会社ジャパンディスプレイ
車載インダストリアルカンパニー
品質保証部
部長



1.1 本指导方针的定位

本公司从供应商处购入产品时，要签订「基本契约书（指资材交易基本契约书、个别的基本供应商契约书。以下请允许我方明确「调达基本契约书）」和「品质保证契约」。另外，针对本公司购入的产品，我们将依据「购入仕样书」确认供应商的品质。

此指导方针是，为使供应商实现本公司的要求事项，希望供应商实施品质管理方法的指南。

此外，供应商和本公司之间通过契约书或备忘录等商定特别规定时，此类规定优先于本指导方针。

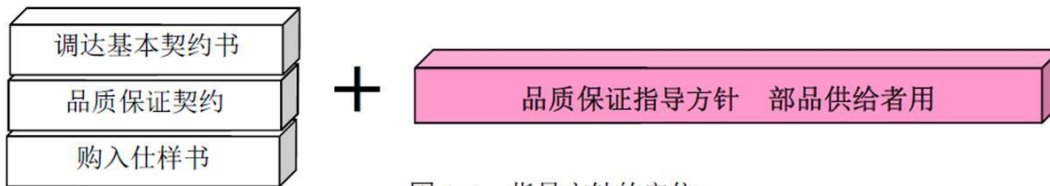


图 1.1 指导方针的定位

1.2 本指导方针的构成

本指导方针，由以下的 A·B 两部分构成。

A: ISO9001:2015 质量管理体系的国际标准 以及 IATF16949:2016 汽车工业质量管理体系标准 (包含最新版的官方解释集)的要求内容。

4. 组织的状况 开始到 10. 改善

①使用正体的地方

ISO9001:2015 质量管理体系的国际标准

②使用 ◆斜体文字的位置

IATF16949:2016 汽车工业质量管理体系标准

B: 本公司的要求事项

1.3 本公司品质保证相关的基本观点

1.3.1 本公司「品质方针」

- ①贯彻企业理念，提供让客户满意的品质。
- ②对提供的品质抱有责任，迅速、真诚的行动，并希望更进一步的改善。
- ③符合要求事项并对品质管理体系作持续的改善。

1.3.2 本公司对采购品（制品·服务）的品质保证相关的基本观点

为了达成「品质方针」，必须要获得提供产品的供应商的大力协助。供应商应站在与本公司相同的观点立场，与本公司强化协作并持续推进相互信赖相互协助的体制。

为了提高顾客的信任度并争取共同繁荣发展，以下内容是本公司针对品质保证相关的基本观点，请充分理解这些基本观点并予以协助。

- ① 供应商有责任以「调达基本契约书」和「品质保证契约」为基础，按照本公司在订货时提供的最新「购入仕样书」的要求事项，生产满足品质要求的产品，并按照指定的纳期将产品交到本公司指定的场所。
- ② 本公司通过与能够经常维持稳定品质的供应商进行交易，以确保购入保证品质的产品，这是基本的事项。

- ③ 供应商有必要建立能提供保证品质的产品的品质管理体系。
- ④ 供应商应进行细致地管理并活用改善工具，以准确地把握品质变化和品质风险，实施品质活动。
- ⑤ 针对供应商进行品质管理体系的整备充实和持续确保品质，本公司会根据 ([必要]) 进行支援协助。
- ⑥ 希望供应商向本公司提供 100% 的良品。致力于达成由本公司联络过的各种品质目标以及零缺陷目标，并实施改善。

1.4 品质管理体系的基准

1.4.1 品质管理体系的建立

供应商请以本指导方针为基础建立品质管理体系。供应商取得 ISO9001 的认证是基本要求。但是，供应商是贸易公司时，供应商有责任指导制造公司取得认证。

2. 引用规格

- (1) ISO9001:2015 品质管理体系的国际规格
- (2) IATF16949:2016 汽车工业品质管理体系标准
- (3) VDA6.3

3. 定义

本指导方针的用语以及定义，以 ISO9000:2015 以及 IATF16949:2016 为准。

4 组织状况

- 4.1 组织以及对它的状况的理解
- 4.2 利害关系者的需求以及期待之理解
- 4.3 品质管理体系的适用范围之决定
- 4.4 品质管理体系的适用范围的决定—补充
- 4.5 客户固有要求事项
- 4.6 品质管理体系及其过程
- 4.7

4.4.1.1. ◆制品以及工序的符合

4.4.1.2. ◆制品安全

5. 领导管理职责

- 5.1 领导管理职责以及相牵连的关系
- 5.2 一般
 - 5.2.1.1. ◆企业责任
 - 5.2.1.2. ◆工序的有效性以及效率
 - 5.2.1.3. ◆工序的主管
- 5.3 客户重视
- 5.4 方针
- 5.5 品质方针的确立
- 5.6 品质方针的传达
- 5.7 组织的职责，责任以及权限
- 5.8 ◆组织的职责，责任以及权限—补充
- 5.8 ◆制品要求事项以及对纠正的责任与权限

6. 计划

- 6.1 风险与机会的对策
- 6.2
 - 6.2.1.1. ◆风险分析
 - 6.2.1.2. ◆预防处置
 - 6.2.1.3. ◆紧急事态对应计划
- 6.3 品质目标以及为达成所制定的计划
- 6.4
- 6.5
 - 6.5.1.1 ◆品质目标以及为达成所制定的计划—补充
- 6.6 变更的计划

- 7. 支援
 - 7.1 资源
 - 7.2 一般
 - 7.3 人
 - 7.4 基础设施
 - 7.4.1.1 ◆工厂，设施以及设备计划
 - 7.5 与工序的运用有关的环境
 - 7.5.1.1. ◆与工序的运用有关的环境—补充
 - 7.6 监视以及测定资源
 - 7.6.1.1. 一般
 - 7.6.1.1.1. ◆测定系统解析
 - 7.6.1.2. 测定的追溯
 - 7.6.1.2.1. ◆校正/验证的记录
 - 7.6.1.3. ◆实验室要求事项
 - 7.6.1.3.1. ◆内部实验室
 - 7.6.1.3.2. ◆外部实验室
 - 7.7 组织的知识
 - 7.8 实力
 - 7.9 ◆实力—补充
 - 7.10 ◆实力—通过工作实施的教育训练（OJT）
 - 7.11 ◆内部审查员的实力
 - 7.12 ◆第二方审查员的实力
 - 7.13 认识
 - 7.14 ◆认识—补充
 - 7.15 ◆工作人员的持有动机以及授权许可
 - 7.16 交流会话
 - 7.17 已书面化的信息
 - 7.18 一般
 - 7.18.1.1. ◆品质管理体系的文书类
 - 7.19 作成以及更新
 - 7.20 已书面化的信息之管理
 - 7.20.1.1
 - 7.20.1.2.
 - 7.20.1.2.1 ◆记录的保管
 - 7.20.1.2.2 ◆技术仕様书

- 8. 运用
 - 8.1 运用的计划以及管理
 - 8.2 ◆运用的计划以及管理—补充
 - 8.3 ◆保守机密
 - 8.4 制品以及服务相关的要求事项
 - 8.5 与客户的交流
 - 8.5.1.1. ◆与客户的交流—补充
 - 8.6 制品以及服务相关的要求事项之明确化
 - 8.6.1.1. ◆制品以及服务相关的要求事项之明确化—补充
 - 8.7 制品以及服务相关的要求事项之评价
 - 8.7.1.1.
 - 8.7.1.1.2 ◆制品以及服务相关的要求事项之评价—补充
 - 8.7.1.1.3 ◆客户指定的特殊特性
 - 8.7.1.1.4 ◆组织的制造可行性
 - 8.8 与制品以及服务相关的要求事项之变更
 - 8.9 制品以及服务的设计、开发
 - 8.10 一般
 - 8.10.1.1. ◆制品以及服务的设计、开发—补充
 - 8.11 设计・开发的计划
 - 8.11.1.1. ◆设计、开发的计划—补充
 - 8.11.1.2 ◆制品谁就的技能
 - 8.11.1.3 ◆开发具有嵌入式软件的制品
 - 8.12 设计・开发的输入
 - 8.12.1.1 ◆制品设计的输入
 - 8.12.1.2 ◆制造工程设计的输入
 - 8.12.1.3 ◆特殊特性
 - 8.13 设计・开发的管理
 - 8.13.1.1 ◆监视
 - 8.13.1.2 ◆设计・开发的妥当性确认
 - 8.13.1.3 ◆试作程序
 - 8.13.1.4 ◆制品承认工序
 - 8.14 设计・开发的输出
 - 8.14.1.1. ◆设计・开发的输出—补充
 - 8.14.1.2. ◆制造工程设计的输出
 - 8.15 设计・开发的变更
 - 8.15.1.1. ◆设计・开发的变更—补充

- 8.16 由外部提供的工序、制品以及服务的管理
- 8.17 一般
 - 8.17.1.1 ◆一般—补充
 - 8.17.1.2 ◆供应商选定过程
 - 8.17.1.3 ◆客户指定的供应商
- 8.18 管理的方法以及程度
 - 8.18.1.1 ◆管理的方法以及程度—补充
 - 8.18.1.2 法令、管制要求事项
 - 8.18.1.3 供应商的品质管理体系开发
 - 8.18.1.3.1 ◆与汽车制品相关的软件以及拥有嵌入式软件的制品
 - 8.18.1.4 供应商的监视
 - 8.18.1.4.1 第二方监查
 - 8.18.15 供应商的开发
- 8.19 对外部供应商的信息
 - 8.19.1.1. 对外部供应商的信息—补充
- 8.20 制造以及服务的提供
- 8.21 制造以及服务提供的管理
 - 8.21.1.1 ◆控制计划(CP)
 - 8.21.1.2 ◆标准作业—作业员指示书以及目视标准
 - 8.21.1.3 ◆作业的工序变更验证
 - 8.21.1.4 ◆关闭后的验证
 - 8.21.1.5 ◆TPM (Total productive maintenance)
 - 8.21.1.6 ◆生产治具及制造, 试验, 检查的治工具以及设备的运用管理
 - 8.21.1.7 ◆生产计划
- 8.22 识别以及追溯性
 - 8.22.1.1 ◆识别以及追溯性—补充
- 8.23 客户的所有物
- 8.24 保存
 - 8.24.1.1 ◆保存—补充
- 8.25 移交后的活动
 - 8.25.1.1. ◆服务情报的反馈
 - 8.25.1.2 ◆与客户的服务合同
- 8.26 变更管理
 - 8.26.1.1 ◆变更管理—补充
 - 8.26.1.1 ◆工程管理的暂时变更

- 8.27 制品及服务的发布
 - 8.28 ◆制品以及服务的发布—补充
 - 8.29 ◆寸法检查及机能检查
 - 8.30 ◆外观品目
 - 8.31 ◆由外部提供的制品及服务的验证与验收
 - 8.32 ◆符合法令·管制
 - 8.33 ◆合格与否的判定基准
 - 8.34 不合格的输出之管理
 - 8.35
 - 8.35.1.1 ◆客户对特别采用的正式许可
 - 8.35.1.2 ◆不合格制品的管理—客户规定的工序
 - 8.35.1.3 ◆可疑制品的管理
 - 8.35.1.4 ◆再生(rework)制品的管理
 - 8.35.1.5 ◆修复(repair)制品的管理
 - 8.35.1.6 ◆通知客户
 - 8.35.1.7 ◆不合格制品的废弃
 - 8.36
9. 能力评价
- 9.1 监视、测定、分析以及评价
 - 9.2 一般
 - 9.2.1.1 ◆制造工程的监视及测定
 - 9.2.1.2 ◆确定统计工具
 - 9.2.1.3 ◆统计概念的适用
 - 9.3. 客户满足
 - 9.3.1.1 ◆客户满足—补充
 - 9.4. 分析及评价
 - 9.4.1.1. ◆设定优先顺序
 - 9.5 内部监查
 - 9.6
 - 9.7
 - 9.7.1.1 ◆内部监查程序
 - 9.7.1.2 ◆品制管理体系监查
 - 9.7.1.3 ◆制造工程监查
 - 9.7.1.4 ◆制品监查

- 9.8 管理评审
- 9.9 一般
 - 9.9.1.1 ◆管理评审—补充
- 9.10 对管理评审的输入
 - 9.10.1.1. ◆对管理评审的输入—补充
- 9.11 来自管理评审的输出
 - 9.11.1.1. ◆由管理评审的输出—补充

10. 改善

- 10.1 一般
- 10.2 不合格及纠正处置
- 10.3
- 10.4
- 10.5 ◆解决问题
- 10.6 ◆防呆
- 10.7 ◆赔偿管理体系
- 10.8 ◆客户投诉及市场不良的试验、分析
- 10.9 持续改善
- 10.10 ◆持续改善—补充

11. 环境管理物质

关于向本公司交货的制品、服务中使用的环境管理物质，请按照本公司的「绿色采购指南」进行对应。特别是采用新制品或者变更时，应按照「绿色采购方针」中指定的方法报告使用的物质等。

此外，在对供应商实施工程调查时，可能会要求确认报告内容，因此在管理上要能够做到能够展示相关数据。

※「绿色采购指南」最新版及「环境相关报告格式」，在本公司的主页(会社案内<資材調達<グリーン調達)中可以阅读并下载。

<http://www.j-display.com/company/procurement/supply.html>

12. 作业环境

应以作业现场为中心，时常彻底实施 5S(整理、整顿、清洁、清扫、素养)、3定(定位、定品、定量)，维持管理状态。

12.1. 清洁度管理

如果空气中的悬浮微小粒子或者沉降异物对品、服务的品质有影响时，供应商应当在处于必要的空气洁净度管理下的环境内(e.g 无尘车间，无尘工作台)实施作业。此外，洁净度评价方法以 ISO14644-1:2015 为准实施，以适当的测定次数进行监视测定并记录。为了证明正在维持对制品、服务的品质保证体制，供应上应当提交相关的文件资料。此外，需要提交的书面资料的种类，提出时期及频度，请确认附件资料。

12.2. 静电管理

供应商应该立足于 a)~c)项之内容，为防止因静电造成的制品破坏、老化及信赖性低下，制定并实施静电对策。静电对策适用于从部品验收到检查·出荷为止的全工程中的必要对象。

a) 基准的设定

在有必要实施静电对策的区域内，请设定带电量的基准。

务必低于使用的部品中最弱的部品之可承受电压。

b)基本对策

①在制造工程，防止静电产生

②产生静电时，接地或者使用除静电装置防止带电

③作业员要实施适当的除静电措施。(导电漆地板、静电鞋、导电性桌台，静电毯，静电手环)进行作业。

c)静电对策区域的设定

实施静电对策时，应设定实施必要的区域。或者在有必要实施楼层变更等区域修时，根据静电对策规则实施。

d)静电对策的确认

静电对策的确认应根据静电对策的程度，规定并实施点检项目和点检期间，且做好记录。

作业台、设备等的移动、地面布局图变更时应再次实施点检。

13. 品质保证相关的提交资料

为了证实供应商能维持纳入品的品质保证体制,请提出相关文书文件。此外,需要提交的资料的种类、提出时期及频度,请确认附件资料。

14. 限度样本的运用与管理

在「购买仕様书」中规定的检查规格中,像感官检查那样很难数值化或者仅用数值很难做出良品判定时,制定与供应商达成一致的,作为判定基准的样本(以下称限度样本)。另外,在限度样本的有效期内,明确限度样本自身所示的是良品还是不良品的界限。此外,在「购买仕様书」中没有记载的项目,与供应商协商后,决定是否要制定限度样本。

限度样本设定时,可能需要供应商提供限度样本的候补样品,届时请协力。与供应商实施共同确认后从限度样本候补样品中选出限度样本,本公司与供应商处分别保管,因此至少设定2个,而且需要本公司以及供应商的签名。本公司会将经过共同确认以及合意后的限度样本设定有效期限、管理编号并且发行限度样本标签或限度样本封面。将限度见本标签或封面贴到限度见本上。由于尺寸不能贴附在限度样本时,请贴附在外壳或者袋上。

限度样本的有效期限在没有指定的情况下,为设定日之后2年。过了期限的限度样本废弃处理。需要继续使用的情况下,可以重新制作限度样本或者将现有的限度样本更新后使用。所谓限度样本的更新,是与关系部门进行再确认没有问题时,进行有效期限的延长。本公司会发送限度样本标签或封面,届时请进行更换。

有效期限内,定期确认是否随着时间出现变化、破损。发生异常时,需要重新制定限度样本,请协力对应。此外,供应商与二级供应商之间互换的限度样本,当判断可能会影响向本公司交货的产品品质时,请事先向本公司联络并确认。另,为了实施改订,废弃管理以及有效期限管理,请制作台帐并予以管理。

15. 量产初回交货品的识别

量产初回供货品,新规供货以及变更管理(8.5.6项参照)时,请按照下列事项实施。

① 量产初回供货品标示(识别)

本公司有指定时,请按照指定内容标示。

※变更初回供货品的 Lot 番号及供货时期的请进行事先联络。

(变更管理书的封面粘贴在所有的箱子上)

② 附具出货检查成绩书

本公司有指定的要求检查项目时,请添加指定项目的数据。

16. 由本公司实施验收检查

供应商需要在满足要求品质的前提下向本公司提供产品,为了确认供货品质,试作・量产皆实施验收检查。供货品请附具出荷检查成绩书。

验收检查按照每种制品确定的检查方式,以0-1判定实施。供应商在验收检查不合格时,原则上以退货处理实施对应,但为了避免交货损失、本公司的生产线停止,作为紧急对应,请实施该 Lot 的替换

品的供货以及到货到选别。后续，供应上应该迅速的探明原因，立刻实施暂时的流出对策，以一周以内为目标实施再发防止对策。

17. 现场检查的实施

17.1 在供应商处的现场确认

新规供货、或者发生重大问题时，本公司可能会要求在供应商处实施现场检查。（根据现品直接确认品质）。届时，会将实施计划事先通知供应商。

17.2 要求在指定场所进行现场确认

为了尽快解决问题，本公司要求供应商派遣专门的工程师到指定的场所进行在场检查时，会事先联络供应商进行协商。

18. 供应商的来访

供应商请确认「誓约书」（附录：格式-2）中记载的访问时注意事项后，提出「誓约书」（附录：格式-2）。

需要访问本公司时，请在「来访者申请及身份证明」（附录：格式-3）中明确记录访问的日程・理由・场所以及来访者，与关联资料一起在事先提出。此外，请向来访者实施事先教育以确保「誓约书」记载的内容被彻底周知。另外，为了使来访手续顺利进行，初次来访时请携带一套复印件，向拜访方的担当者提出。

19. 对供应商实施品质监查

19.1 品质监查的目的

以促进供应商的品质维持和提高为目的，为确认品质保证活动是否展开及取得的结果与目标是否一致，甚至为达成更好的品质是否运用合适的系统及过程，对供应商以及根据必要性对二级供应商及以下的实施品质监查。

19.2 品质监查的内容

a)（新规・变更）认定监查

针对新规工厂或有重大变更的工厂，管理系统和工序的新规性很高，因此需要对妥当性确认监查。

b) 定期监查

确认已经认定过的工厂及工程是否跟前回监查保持同等以上等级水平的定期监查

c) 临时监查

针对重大品质事故或降低有可能发生重大品质事故而对工程进行的确认监查

19.3 品质监查的手顺

①品质监查的日程调整

进行品质监查时，事先通知供应商调整及确定日程。

②根据品质监查列表进行自行确认

针对本公司提供的品质监查列表实施自行评价，在监查实施前向本公司提出。为了使监查顺利进行，应在备考栏记载相应的文书及记录编号。此外，存在供应商非该当项的话，请在备考栏记载[非该当]。

③品质监查的实施

监查时需确认下列事项。

- 根据事先提交的 check 列表，确认有无规定及其实施记录
- 从验收到出货工程中，确认规定的管理项目的实施状况
- 其它符合监查目的的项目的确认

④判定与处置

监查完了后决定判定及处置。但是，出现当场不能判定的协议项目时，事后联络。此外，也存在监查结果严重影响到以后与本公司的继续交易的情况。

⑤纠正处置的实施

品质监查中发生指摘事项时，供应商在**决定了的期限内**迅速的采取纠正措施，并将纠正措施证据性文件一起向监查担当部门报告。

⑥追踪

针对纠正处置报告的内容，确认纠正措施的有效性、持续性。

20. 供应商的评价

供货品的品质成绩（验收检查品质・工程品质・**客户品质**），以对于品质**改善活动的合作程度**，本公司要求的回答期限的遵守状况 [TAT(Turn Around Time)] 等进行评价，划分等级。

根据评价结果，本公司判断为有必要改善时，供应商应提出改善计划书以及召开品质会议、实施临时监查等。**由采购担当部门将此评价结果作为各供应商的品质状况输入的同时，在制定下一年度的定期监查计划时将进行参考。**

21. 关于捆包仕様

关于捆包仕様，供应商应作如下对应。对应时如有问题，应在量产出货前向本公司提出。

21.1 捆包仕様

- ・ 供应商应根据纳入仕様书中的捆包方法实施捆包试验。
- ・ 如本公司购入图面（仕様书）中有规定捆包仕様时，请按照其实施。
- ・ 部品附带的材料（胶带芯・批号表示标签）应使用具备无尘效果的材料。
- ・ 如部品捆包中使用托盘，应使用有防静电效果的材料。
- ・ 捆包仕様应使用防止产生腐蚀性气体的材质及采取相应对策。

21.2 捆包上的注意

捆包上请注明 a) ~ b) 项的内容。

a) 为保证品质的标注

- ・ 制造者名
- ・ 材料・部品名
- ・ 材料・部品 code
- ・ 识别（比如：制造的 lot 号）
- ・ 数量
- ・ 捆包箱数

- 检查合格印及检查日
 - 有效期限日
- b) 搬运标示

21.3 其他

- a) 关于制品拿取方面，如果有本公司需要注意的地方请事先联络。
- b) 为了防止运输事故，应彻底确认捆包是否耐运输(振动·冲击试验、运输试验)，并选择运输公司及操作注意事项的事先指导。

22. 关于变更管理（含二级供应商的变更）

以下为变更管理的具体手順。

因贵公司或者贵公司供应商原因实施变更时，在贵公司实施风险分析后，与本公司的各部品品质担当或者制造技术，或设计人员实施事先协商后，整理「变更申请书」（附录：格式-4(1)）及「变更申请 matrix 表」（附录：格式-4(2)）中有必要记载的资料、数据后，向本公司采购部门申请。

希望回答及适用预定日，应当提前申请（目标：车载用途等需要本公司顾客的评价或承认的部品需提前 9 个月及以上，以外的部品需提前 6 个月及以上）实施申请。超过申请书的提交期限时，会影响供应商品质评价。本公司承认前，请勿进行生产条件的变更。

有必要实施变更周期短的部材之管理，如压铸模具变更对应等等时，在 PPAP 文书提出的同时也请提出条件。

另外，以变更后的 1 个月为目标，提交「变更完了确认表」（附录：格式-4(3)）及「变更申请 matrix 表」（附录：格式-4(2)）中记载的必要的资料。未提出时，会影响供应商品质评价。

变更的评价结果、变更申请的文件一份、实施的处理请实施记录和保管。

23. 制造中止

如果想要中止车载关联部品的制造，请在中止实施一年之前提交书面通知。有关对应和有课题的情况，也请书面联系。

24. 初期流动管理的实施

新制品准备投入量产的时候，为满足早期的品质安定，初期流动(试作)管理活动有一定效果所以请实施。此外，产生条件变更时也同样实施。

初期流动管理 请区别于「通常品」（有量产实绩的通常流动品）实施。

初期流动的时候，首先要设定对应制品机能和特性的目标值和达成期限。

原则上要在包含试作在内，量产模具品的 Ppk 安定期间内设定。

初期流动管理期间，随时设定了目标值的工程的品质实绩进行检验。目标值未满足的时候，需针对不良内容进行分析和对策的实施，并反馈给前工程，务必要在期限内达成设定的目标。

工程能力不足以完全判断的特性，应采用特别的检查（全数检查等）或监查体制保证制品的品质。有必要的話，请改定 QC 管理表等相关文件再次提交。

【初期流动管理的留意点】

- ①由品质管理部门，制造部门，生产技术部门以及技术部门组成的组织体制进行推进
- ②开发时的设计课题，品质问题，请在量产开始之前解决
本公司有要求的时候，请收集以下的精密检查数据，在制品纳入前联系验收检查部门。
- ③全寸法测定结果和判定。测定书原则上为 $n \geq 1$ ，实际上到时候由协议来决定测定数和报告书样式。
- ④取得量产初期的重要管理特性的工程能力测定（Ppk 测定）的判定 及 向量产时的工程能力（Cpk） 管理变更后的管理数据。．．．原则上测定数 $n=25$ ，实际上到时候由协议来决定测定数和报告书样式。此外，有客户指定的特殊特性时，测定数 $n=50$ 。
- ⑤如果有铸造模具，模腔时，所有有关的都需实施。
- ⑥光学特性（背光源（LED unit）．．．辉度，色度）．．．原则上测定数为 $n=25$ ，测定数·报告格式由协议来决定。此外，如果顾客有指定的特殊特性的情况，测定数 $n=50$ 。还有，关于特殊特性，请明确记载在贵公司的工程跟踪·CP·FMEA·作业标准类上。
- ⑦ 最终试作阶段的 3 大不良的是正处置和量产初回的结果。
- ⑧使用新的或者是修正过的量规/测定及测试器具，需调查测定系统的变动（量规 R&R）。
- ⑨ 确认材料·性能试验（包括信赖性试验）的结果。

25. PPAP 对应

请供应商作成：关于能满足弊社要求事项的样本，试验，检查数据，图纸和其他文件的资料。如果弊设有所要求的话，也请提交。

如果供应商为贸易公司，那么请准备实际制造供货品的二级供应商（制造商）。

(1) 本公司根据 PPAP 手册，要求提交或保管时

① 本公司请求提交和保管 PPAP 时

②本公司暂且承认了上记①，但又需要供应商（或二级供应商）变更的时候（设计变更，工程变更，构成部品·材料变更或调达变更，制造设备·治工具的变更，检查·试验方法的变更，制造场所·制造线的变更之类的）。对于此变化点的内容：附录一格式：以变更申请 matrix 表的内容，实施必要文件及样本的变更申请。（22：变更管理的内容参照） 关于重要部品的重大变更内容，应当再次提交相关的 PPAP 资料并实施许可对应。

(2) 请求提出的资料和样本的例

以下当中会有由本公司指定的对象。

- ①设计文书（包括构成部品和原材料的组成调查）
- ② 设计 FMEA
- ③ 流程图
- ④ 流程 FMEA
- ⑤ 控制计划

- ⑥ 测定系统解析结果
- ⑦ 寸法测定结果
- ⑧ 材料与性能的试验结果
- ⑨ 初期工程调查（重要管理寸法要确保 $Ppk > 1.67$ ）

Ppk 无法满足 1.67 时，原则上全数选别。此时，事先向本公司制品技术部门与部品品质相关人员联络，协商对应。

※ISO/IATF16949 规格要求事项参照 9.1.1.1「制造工程的监视及测定」。

- ⑩ 有资料实验室的文件
- ⑪ 样本制品
- ⑫ 标准样本
- ⑬ 部品提交保证书（PSW: Part Submission Warrant）・・・〔附录：格式-9〕
- ⑭ 供应链列表
- ⑮ 既往不良列表

26. 问题解决报告

26.1 回答纳期

车载制品的顾客需把不具合品的解析期间作为 KPI 一样重视。

本公司也会把贵公司的解析 TAT 作为**供应商品质评价**项目的一部分进行监视。

车载的客户端工程，市场发生不良的时候，从本公司联络开始 24 小时之内请提交不良的详细，发生原因，对策，流出防止等第一次回答（报告）。5 天之内请提交最终的报告。

根据不良内容，特定客户，可能会要求在更短的时间内提交分析报告。

车载的客户端工程，市场等以外的地方发生不良的信息，回答纳期会个别提示。

26.2 「品质改善计划书」「5 原则 sheet」的提出

发生品质问题或者品质需要改善的时候，可能会由本公司提出「品质改善计划书」和「5 原则 sheet」的依赖。「品质改善计划书」没有特别固定的格式，但达成目标和实施的时刻表请明确。

26.3 「8D 报告」的提出

本公司在客户工程·市场不良发生时，会要求以「8D 报告」形式进行回答。另外，关于 8D 回答的 D4 查明原明、推荐引进使用 FTA (Fault Tree Analysis) 的解析方法。另，也存在要求使用客户指定格式回答的情况。

27. 防患于未然的措施

作为防患于未然的措施，过去贵司所发生过的不良，症状·发生原因·流出原因·发生对策·流出对策等整理成一份【既往不良列表】。对于新机种来说各个机种的对策是否已经实施的问题，可用这份列表来验证。本公司也会提供给本公司所经历的不良列表，可能会为要求根据本公司的列表去确认，以防患于未然。对各既往不良列表以及由基准机种而来的变化点、新规部材、新规要素、新方法等风险进行提取，根据提取而来的风险作成设计 FMEA、工程 FMEA 并实施课题验证与纠正对应。另外，从过程方法的角度来看，不仅仅是防止与直接与不合格相关的问题，不合格的发生原因的过程管理也应该进行对应。

此外，作为防患于未然活动的一环，可能会要求运用 DRBFM。

※请引入过程方法的思考方式。

28 文件的保管

本公司的顾客里运用 CSR 所要求的文件保管期间是：从制品生产结束后 15 年。
对应于此保管期限的必要文件，请认真妥善保管。（包括二级供应商的记录）

29. 再生（Rework）与修复（Repair）禁止

再生与修复，原则上禁止。如果必须要再生、修复时，请事先向本公司申请再生及修复方法、工程的相关内容。

再生的定义：所谓再生(重工)，是为了符合要求事项（3.6.4），针对不合格（3.6.9）的制品（3.7.6）或者服务（3.7.7）的处理。对不合格制品或者服务，会造成部分影响或者产生变更。这种再生是被禁止的。

修复的定义：所谓修复(修理)，是为了使预期的用途能够通过验收，针对不合格（3.6.9）制品（3.7.6）或者服务（3.7.7）的处理：即使不合格的制品或者服务被成功修复，该制品或者服务也未必符合要求事项（3.6.4）。修复的同时，有必要实施特别采用（3.12.5）。

30. 要求解析品的管理

对于本公司客户的退货品，存在要求供应商进行解析的可能。客户要求解析对象的现物，要保管一定的期间。保管期间因公司客户的不同而有所区别。基本上是要求供应商自解析日开始保管 3 个月。保管 3 个月以上时，将在要求解析时进行说明。因此请实施解析对象品的保管。为了实施解析而拆分、拆解的场合，也请实施保管。另外，本公司要求进行返还时，请实施对应。

31. 再认定

本公司客户的要求中，有关于“再认定”的项目。

所谓再认定，以下述的 2 项目为主，但也有除此之外详细要求。对象客户的机种上使用的部品，关于再认定的具体对应方法将单独进行通知，请实施对应。

- 1) 每年 1 次，测定图面上记载的所有寸法。
- 2) 实施仕様书上记载的信赖性试验。

32. 安全出货(Safe Launch)

本公司客户的要求中，有关于“安全出货”的项目。

所谓安全出货，

·量产开始后，一定时期内(例:3 个月)强化出货检查(例:全数实施 W 检查) 等。对象客户的机种上使用的部品，关于安全出货的具体的对应方法将单独进行通知，请实施对应。

33. 关于特殊特性

本公司客户的要求中，有“客户指定的特殊特性记号要在相关文书内标明“这样的项目。

特殊特性的记号因客户不同而有所区别。记载在本公司的图面、仕样书上。

关于对象客户的机种上使用的部品，请在 PPAP 相关文件，现场使用的作业手順书等上追加记载特殊特性的记号。

关于特殊特性，在图面上未记载单独条件时，特殊特性的管理项目务必满足 Cpk1.67 及以上的条件。

如果无法满足时，请实施全数检查。

34. Keep Sample

关于 PPAP 认可样本，与出货给本公司品为同一个 lot 的，在供应商处也应该保管。

在相关文件中未能记载的项目，如果有必要之后确认，有可能需要使用 PPAP 样本采集数据。

另外，在量产后，如果将供应商的制品按照一定的频率进行抽样，在一定的时期作为 Keep Sample 进行保管，则在发生品质问题时，对履历调查有帮助。请供应商制定规则并实施。

35. VDA6.3

本公司客户的要求中，有“以 VDA6.3 实施监查”这样的项目。

通常的品质体系监查是对应 IATF16949 的提问。但关于对象客户的机种上使用的部品，有可能追加 VDA6.3 监查并实施。请对应资料监查与现场监查。

36. 客户 CSR 对应

本公司客户的 CSR 改订，且与供应商相关项目改订时，将单独进行通知。

请对应改订内容。