Alcoa Power and Propulsion	**DOC #:** 710.004.001F01 **REL DATE:** 5/7/2013 **REV:** 002	*N00213004*

TITLE: SUPPLIER DISCREPANCY ACTION REQUEST 供給者不具合品採用申請

SUPPLIERS' DISCREPANCY ACTION REQUEST						**(*) SDAR NO.**
"(*)"マーク以外の項目はすべて記載してください。						
ATTENTION 担当者名:		DEPT 部門		DATE		
SUPPLIER NAME供給者名	ADDRESS			PHONE NO.	FAX NO.	
P. O. 番号	P.O. ITEM DESCRIPTION 品名	品目コード.	SPEC. / REV仕様/改訂符号	LOT NO.	LOT 数量.	
プロセスコード 供給者ガイド3を参照	(*) APP PLANT NAME	(*) SUPPLIER NUMBER & ADDRESS CODE		(*) REASON CODE		

影響のあるシリアル番号有無: 有 ☐ 無 ☐ (有の場合はシリアル番号リストを添付すること)

Discrepancy/不具合内容:

要求処置内容: ☐そのまま使用 ☐修理後使用 (修理方法を添付する) ☐その他(詳細を添付する)

Corrective Action Initiated/実施済是正対策:

Corrective Action Effectivity/是正対策の有効性:

Signature of Supplier's Authorized Representative 供給者 担当者名 Title 役職

(*) 以下はAPPにより記載

Dispositions 処置 ☐ そのまま使用 ☐ 修理後使用 (修理方法を添付する) ☐ 使用不可, 出荷禁止
☐ その他 (詳細を明記)

Disposition Instructions 処置内容説明:

品証部長 Date 上位上司 Date 製造技術/技術/プロセス担当 Date

供給者へのガイド

1. 供給者は次の条件に合致した場合、供給者不具合採用申請書（SDAR）を提出することができる。
   a.) 注文書、図面、仕様書(指示書)がハウメット・ジャパン㈱から提出されたことが明確であること
   b.) 不具合の発生した品目を仕様書の要求事項の状態に補修することは出来ないが、ハウメット・ジャパン㈱で修理可能あるいは使用可能なレベルの不具合であると考える場合。

2. 供給者はSDARフォームのアスタリスク以外の項目をすべて記載すること“(*)”. 供給者は不具合についてその特性、特徴、寸法などの詳細情報をまとめて記載してください。又、必要に応じてスケッチ、写真、分析結果も提出し識別しやすいようにしてください。
3. 不適合が発生したプロセスを示すため、適切なプロセス・コード（下記より選択し）入力すること。

P00	合金の製造	P14	うず電流	P28	放射線検査
P01	ブラスト処理	P15	鋳造	P29	原材料源
P02	研磨仕上げ	P16	FPI 検査	P30	ショット・ピーニング
P03	酸腐食	P17	熱処理	P31	ストリッピング
P04	気流	P18	HIP	P32	熱電対製造
P05	エアフォイル修理	P19	熱間成形	P33	ツーリング製造
P06	ろう付け	P20	レーザー加工	P34	超音波検査
P07	鋳込み	P21	加工 - コンベヤ	P35	バレル研磨
P08	化学切削および化学洗浄	P22	磁粉	P36	溶接
P09	化学研磨	P23	機械仕上げ	P37	その他
P10	塗装	P24	金属加工	P38	耐火性蔵
P11	コア製造	P25	パターン製造	P39	元素原材料
P12	寸法検査	P26	プラズマ溶射		
P13	放電加工	P27	メッキ		

4. すべてのSDARは、別途に弊社品質保証課担当者より指示がない限り資材調達G担当者に提出すること。SDARの承認を待つ間、不具合製品又は、品目の出荷は供給者側で保留すること。

5. 短納期対応、又は要求時納入方式で納入している製品、品目の際はFAXでフォームを受け付けるが、その際は必ず資材調達担当者に対応を依頼すること。

6. 供給者は、SDARが対象とする製品または品目を出荷する都度、承認されたSDARのコピーを納品書に一部添付すること。又、納品書はSDAR番号を記載していなければならず、梱包外装にはSDAR番号が記載されたステッカー(資材担当者が配布したもの)を添付し通常品と適切に識別されること。

   Note: 供給者はハウメット・ジャパン㈱の供給者として、不具合/不適合*品目及び製品*の管理について責任を負うことになります。SDAR承認なしの不具合製品、品目の出荷は受領できません。SDAR承認なく不具合製品、品目を出荷した場合は供給者実績評価結果に悪影響を与えることになりますのでご注意ください。

SDAR 理由コード

理由コード	説明	理由コード	説明
文書関連の不具合		一般的事象の不具合(続き)	
101	供給者の証明書の欠落	229	清浄性の受入不能
102	証明書のデータ不完全	230	表面上の欠陥/視覚的な欠陥
103	証明書のデータ不正確	231	表面仕上げ不足
104	間違った文書の発行	232	仕様外の寸法
105	インボイス/数量の不一致	233	仕様外の輪郭
106	船積み書類の欠落	234	切り欠け
107	不適切な追跡性	235	気泡
		236	曲がり/反り/変形
一般的事象の不具合		237	破壊
201	間違った材料の受領	238	割れ
202	誤認	239	包括
203	未確認材料	240	バリ/鋭利な角
204	未承認材料	241	不正確な硬度（ブリネル、ロックウェルなど）
205	不適切な梱包	242	校正外
206	不正確な梱包	243	チャタリング（工具のマーク）
207	識別/マーキングの欠落	244	材料過剰/プラス金属/フィン
208	不完全/不鮮明な識別/マーキング	245	異物
209	テスト不合格	246	多孔
210	テスト未実施	247	旧式
211	船積み未認定	248	寸法間違い
212	出荷前サンプルの未受領	249	在庫不十分
213	汚染	250	間げき/中空
214	保管延長による損傷	251	溶接の欠陥（スパッター、間げき、割れなど）
215	環境的な損傷	252	ロウ付けの欠陥（スパッター、間げきなど）
216	船積み/取り扱い上の損傷	253	メッキの欠陥
217	有効期限（保管寿命）切れ	254	仕様外のアルメン・ストリップ
218	有効期限（保管寿命）マーキングの欠落	255	スプレィ過剰/不足
219	ロット番号表示不正確	256	プラズマ・スプレィの欠陥
220	未承認の材料ソース使用	257	厚さ過剰/不足
221	操作不完全	258	ねじ山損傷
222	操作不正確	259	穴寸法過剰/不足/延長
223	操作見逃し	260	皿穴過剰/不足/延長
224	技術変更不履行	261	形状仕様外（同心性、平行度、など）
		262	過度撹拌
		263	ボンド不足
		264	シール不足

SDAR 理由コード

処理材関連の不具合

301	表面積仕様外（一般的に al x ox.）
302	特定の表面積仕様外（一般的にコロイド状）
303	粒度仕様外（一般に al/ox、アルミニウム、ジルコンなど）
304	化学成分仕様外（合金、al/ox など）
305	化学不純物仕様外
306	結晶含有物仕様外（一般的にシリカ）
307	粘度仕様外（一般的に接合材、樹脂）
308	PH レベル仕様外（一般的に接合材）
309	かさ密度仕様外（ジルコン粉）
310	比重仕様外（一般的に接合材）
311	微量成分分析仕様外
312	灰分レベル仕様外
313	引火点仕様外（一般的にオイル、浸透液）
314	融点仕様外（一般的にオイル、浸透液）
315	強熱減量仕様外（一般的に樹脂）
316	軟化点仕様外（一般的にワックス、接合材）
317	溶け込み仕様外（一般的にワックス、接合材）
318	濃度仕様外（一般的に感熱ラップ材）

鋳物＆合金関連の不具合

401	Phacomp 仕様外（合金）
402	再溶解ストック不均一（合金）
403	未使用/スクラップ-再溶解％仕様外（合金、鋳物）
404	非金属含有物（合金、鋳物）
405	インゴット寸法不適切（合金）
406	ドロス（合金、鋳物）
407	間げき/ブローホール（合金、鋳物）
408	熱間亀裂（合金、鋳物）
409	湯境い（合金、鋳物）
410	配管収縮（合金）
411	機械的性質仕様外（応力破断、引張、クリープ破壊など）
412	Beta Transus 仕様外（チタン合金）
413	熱コード欠落（合金、鋳物）
225	風袋重量不正確
226	未認定の修理
227	未認定の変更
228	組立不正確

鋳物＆合金関連の不具合（続き）

414	空隙/気体（合金、鋳物）
415	潜在的欠陥（鋳物 - 以降のプロセスで検知）
416	気流仕様外（鋳物）
417	水量仕様外（鋳物）
418	型割り線（鋳物）
419	合金不適当（合金、鋳物）
420	通路封鎖（鋳物）
421	コアの移相（鋳物）
422	コアの通路内のシェル（鋳物）
423	収縮（鋳物）
424	湯回り不良（鋳物）
425	肉厚不足/過剰（鋳物）

セラミック製品関連の不具合

501	非承認パッチング（コア, pour cup など）
502	コア・フラッシュ
503	発火不適切（緑）（コア, pour cup など）
504	バウ/スランプ（コア, pour cup など）
505	巻きひげ
506	収縮（コア）
507	破壊モジュール仕様外
508	かさ密度仕様外
509	間げき
510	熱膨張仕様外
511	クリストバライト仕様外
512	コア化合物スパイラルフロー仕様外
513	水晶管の詰まり

ツーリング関連の不具合

601	ツール/部品の寸法的な相関関係なし
602	ツーリング・マニュアル/構成の不一致
603	ツール機能不適当
262	配合過剰
263	接着不良
264	シール不良