

# QW1

## サプライヤー品質保証手引書

(Japanese)

**Webasto Group WJP-HI**



## 目次

前文.....	3
1. 範囲 .....	3
2. サプライヤーの品質システム、資格、評価、承認、及び開発 .....	4
3. 製品育成レベルの定義 .....	5
4. 試作品の要求事項 .....	5
5. フィジビリティスタディ .....	7
6. APQP(先行製品品質計画) .....	7
7. 承認とPPAPサンプル .....	20
8. 製品及び工程の品質要求事項.....	21
9. サプライヤーのパフォーマンスの評価及びエスカレーションモデル.....	24
10. 要求に対する逸脱、暫定措置、及び手直し作業 .....	24
11. 2次サプライヤー以降の管理.....	26
12. 改訂履歴.....	27

## 前文

当社の顧客及び消費者の最高の期待を常に満たすことがベバストグループの目標である。この目標を達成するには、ベバストグループのサプライヤーが不可欠な役割を担う、組織的な品質管理が必要となる。

### 1. 範囲

- 1.1 Webasto SE及びドイツ株式法（AktG）の15条に基づくその関連会社（以下、併せて「ベバスト」という）により編集された本サプライヤー品質ポリシー（以下「QW1」）は、ベバスト製品を生産する目的及び/又はベバストの事業活動を実施するためベバストが当該供給業者（以下「サプライヤー」）から調達するあらゆる種類の製品、特に当該製品に含まれる若しくはこれに関連するソフトウェアを含む、試作品、部品、スペアパーツ、コンポーネント、集合体、物質、材料、権利、並びに関連する記録文書及び本ソフトウェアのソースコード、オブジェクトコード（以下「供給品目」）の生産、調達、納入、提供、及び/又は購入に適用されるものとする。それぞれの現行のQW1は、供給品目の開発、製造、調達、納入、提供、試験、及び/又は購入に関するサプライヤー向けのベバストの品質要求事項の基礎を形成する。
- 1.2 ベバストによる供給品目の購入に関連するベバストとサプライヤー（ベバスト及びサプライヤーをそれぞれ個別に「当事者」及び併せて「両当事者」という）の間の法的関係は、ベバストの一般取引条件のみに基づくものとし、現行のQW1のそれぞれの有効なバージョン及び該当する関連文書は、あらゆる問合せ及びあらゆる注文の一部を形成するものとする。これは、QW1を含むベバストの一般取引条件に記載される規定のその時点の適用の可能性が再び明示的に合意されない場合であっても、供給品目の購入についての将来のあらゆる取引関係にも適用するものとする。ベバストが、異議を唱えることなく、サプライヤーからの供給品目の受諾又はサプライヤーに対する支払いを行うことは、いかなる状況下においても、サプライヤーの異なる条件を認めることにならないものとする。ベバストは、サプライヤーによる申し出又は受諾に含まれるあらゆる一般条件、追加又は反対の条件を拒否し、これらは、両当事者が書面で別段の合意をしない限り、供給契約の一部にならないものとする。個別の、追加の事例毎の拒否は、要求されないものとする。
- 1.3 サプライヤーは、ベバストに対する供給義務及び履行義務を尊重するため、本QW1に記載された規定の内容が、許可されている場合には、サプライヤーにより適用するよう義務付けられた下請業者及び/又は第三者により適用されることを保証するための措置を講じなければならない。サプライヤーは、その下請業者又は第三者がそれぞれ、本QW1の規定に従って行動し、ベバスト一般取引条件及び/若しくは本QW1において策定された権利をベバストへ付与し、並びに/又はそれぞれの場合において当該下請業者又は第三者が本QW1から生じる義務をそのサプライヤーへ引き渡すための措置を講じる義務を負うものとする。
- 1.4 サプライヤーはまた、QW1から生じる義務の範囲を越えて、ベバストの顧客、例えば車両製造業者（相手先商標製品製造会社＝「OEMs」）などの要求事項が満たされること、及び自身の下請業者又は第三者が同様にOEMの要求事項を満たす義務を負うことを確保するための措置を講じなければならない。
- 1.5 個々の場合において、ベバストの個々の会社は、本QW1を超える高い品質基準を満たすことをサプライヤーに要求する権利を有するものとする。本QW1の修正、追加、及び付帯契約は、書面で行わなければならない。これは、書面形式の要求事項自体にも適用するものとする。

## 2. サプライヤーの品質システム、資格、評価、承認、及び開発

2.1 サプライヤーは、国際的な品質基準である国際標準化機構（以下「ISO」）9001の基準を満たす品質システムを維持、管理することを期待する。これに加え、サプライヤーは、国際的な品質基準である国際自動車産業特別委員会（以下「IATF」）16949のそれぞれの有効なバージョンの要求事項を満たす品質管理システムを開発、導入、及び維持、管理することを期待する。

2.2 サプライヤーの経営陣は、従業員が自らの責任に沿って本QW1で言及されている必要な方法及び/又は基準において資格を有することを保証しなければならない。これは、特にサプライヤーが以下であることを意味する。

- a) 生産工程と同様にプロジェクト作業に関連するスタッフの資格マトリックスを維持すること。
- b) 初期及び定期的な再教育のトレーニングセッションを可能であれば修了証付きで実施すること。
- c) 従業員にこの知識が正しく適用されているかを定期的に監視すること。

ベバストは、サプライヤーの従業員が、要求された場合に十分に適格であることを確保するため、上記の対策を検証する権利を留保するものとする。

2.3 サプライヤーは、弊社製品の品質を維持する為、部品品質、サービス、価格など品質システム全般に対し継続的改善を実施し、ベバストに改善結果を提供する。(MN\_サプライヤー改善活動実施要領参照)

2.4 ベバストは、ベバスト承認済みサプライヤーリストのみから、あらゆる試作部品の材料及び量産部品を調達するものとする。新規サプライヤー及び/又は新規サプライヤー生産拠点は、以下のすべての（累積的な）基準が満たされる場合又は整備される場合、ベバスト承認済みサプライヤーリストに追加することができる。

- a) 最低限ISO 9001の国際的な品質基準の要求事項を満たす品質マネジメントシステムが有効であること。
- b) サプライヤーは、ドイツ自動車工業会（以下「VDA」）ボリューム6.3の基準に従い、ベバストの監査に合格していることが望ましい。
- c) 環境マネジメントシステムの取得状況も考慮される。例えば、ISO14001

2.5 ベバストのマネジメントシステムに準拠し、サプライヤーの実績に応じて、ベバストは、追加の計画的で定期的な製品及び工程監査を実施するものとします。それについては少なくとも2日前に通知されます。サプライヤーは、ベバスト及びベバストの顧客に対し、サプライヤーの該当する現場で、サプライヤーにより供給される製品、その工程、サービス、及び/又はその他の必要なシステムが、QW1及びベバストの一般取引条件に基づき適用される特定の要求事項を満たすことを検証する権利をここに与える。

2.6 サプライヤーはベバストに関連する製品固有の文章を整備し維持保管をする。また要求に応じ遅れることなく提供しなければならない。保管期間中の文章は容易にアクセスできなければならない。保管期限はサービスパーツを含め生産終了後18年とし、2次サプライヤーに対し、同等の保管を要求する。（MN\_サプライヤー質保管要領参照）

### 3. 製品育成レベルの定義

サプライヤーは、試作品、先行量産部品及び、PPAP部品における育成レベルを定めた以下のペバストのマトリクスを遵守する義務を負うものとする。

(MN\_サプライヤー-PPAP運営要領、MN\_サプライヤー-試験・検査実施要領、MN\_サプライヤー-OTS承認プロセス実施要領、MN\_サプライヤー-特採処置実施要領)

コンポーネントのステータス 基準	試作品 (または"A"サンプル)	初回オフツール部品 (FOT) (または"B"サンプル)	オフツールサンプル (OTS) (または"C"サンプル)	PPAP/PPF部品
a) (サプライヤー) 生産拠点	特別な要求事項なし	量産ツーリング 最終生産拠点或いは金型/ 設備メーカー	量産ツーリング 最終生産拠点	量産ツーリング 最終生産拠点
b) 工程	量産工程 量産の技術又は特殊工程 (ステレオリソグラフィ、 フライス加工...)	量産工程	量産工程 量産材料加工	量産工程 量産社内物流 (荷姿、材料供給等)
c) 手直し	許容	手直し箇所が明確になって いること ペバストへの詳細報告が 必要	手直し箇所が明確になって いること ペバストへの詳細報告が 必要	不可
d) 寸法		逸脱容認、ペバスト ASQEとの調整を要する	YS,YC,CC,SC,を含む全ての 寸法が公差内	YS,YC,CC,SC,を含む全ての 寸法が公差内 工程能力達成
e) 材料	量産材料又は特別な材料	量産材料	量産材料	量産材料
f) 機能	なし又は基本的な機能	機能制限可能	検証に完全に適した完全 な機能	検証に完全に適した完全 な機能
g) 仕様遵守の証拠	測定結果の報告	測定結果の報告	測定結果報告 材料性能試験評価結果報告 IMDS 工程能力調査結果報告	合意済みの提出レベルに 従った PPAP / PPF帳票 工程能力調査結果報告
上記の要件 a) - g)から逸脱した 場合	開発部門と調整の上、決 定すること 特採承認は不要	ASQE又は開発部門と調 整の上、決定すること 特採承認が必要	工程とコンポーネント ・納入までにASQE &開発 部門による特採承認が必要 ・事前にペバストによっ て承認されていない場 合、納入は許可されない	逸脱は認められない

Table 1 : Maturity levels

### 4. 試作品の要求事項

ペバストより試作品のオーダーが発行された場合、サプライヤーは以下を行うことを要求されるものとする。

- a) 特にペバストからの要求が無ければサプライヤーの選択した工程で生産する。
- b) ペバスト及び/又はペバストの顧客により要望された場合、その範囲において、生産工程の計画及び生産ツールの作成のデータを提供する。

- c) 試作品の製造中及び製造後のあらゆる必要な試験（ここでの最低要求事項は、仕様、図面、及びスケッチに従った試験である）を含む、生産コントロールプランをまとめる。  
(MN\_サプライヤー-QC工程表作成要領)
- d) ベバストの又はベバストの顧客の規定に沿って、試作品及び、開発部品を納入する際はPacking Listを添付する。
- e) 試作品試験の結果を文書化し、これを各納入とともにベバストへ提供する。  
(MN\_サプライヤー-試験・検査実施要領)
- f) 特に指示がない限りは個々の部品ごとに図面に記載されたすべての要件(寸法、材料及び、仕様)を検査し、個々の測定データと測定位置が分かるようにしなければならない。
- g) 仕様からの逸脱についてベバストと協議し、ベバストへ納入する前に同意を確保する。

## 5. フィージビリティスタディ

5.1 サプライヤーによるフィージビリティスタディは、以下に対してサプライヤーにより実施され全ての情報が、完全かつ正確であり、事実であることを保証しなければならない。

- a) 新製品
- b) 変更製品
- c) 工程変更
- d) 生産量の大幅な増加

フィージビリティスタディは、指定されたベバスの様式（FO\_Feasibility\_Supplier）で文書化しなければならない。

(MN\_サプライヤーテクニカルレビュー&フィージビリティスタディ運営要領)

5.2 サプライヤーは、この様式に関し、完全、正確、誠実で、現行の最先端の技術に即した、あらゆる情報を提供する義務を負うものとする。

## 6. APQP(先行製品品質計画)

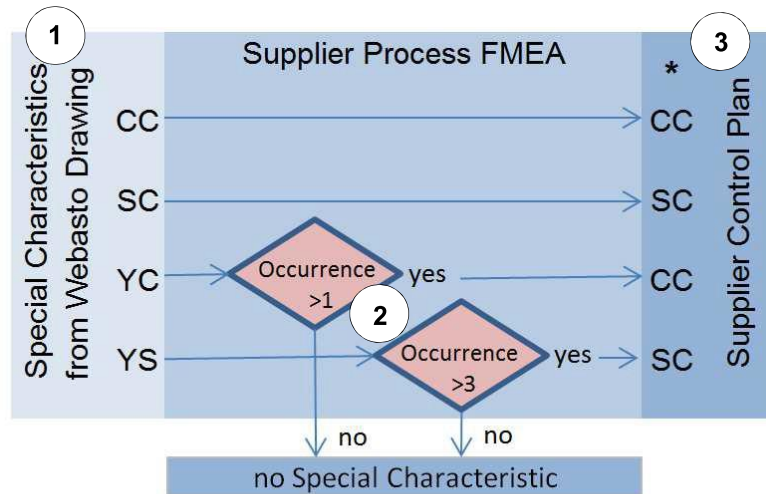
6.1 サプライヤーは、以下の規定に則した先行製品品質計画（以下「**APQP**」）を実施する義務を負うものとする。  
(詳細はMN\_サプライヤーAPQP(先行製品品質計画)運用要領による)

- a) **全米自動車産業協会**（以下「**AIAG**」）の「**APQP**」基準マニュアル、又は**VDA**ボリューム4（QVP）に記載される規格に即した、サンプル承認ポイントまでの独自のAPQP実行が望ましい。
- b) APQP状況に関するベバスへの定期的な通知。
- c) ベバスのAPQPテンプレート（FO\_APQP\_Work\_Book）の使用。

6.2 サプライヤーは、ベバス及び/又はベバスの顧客の関連する仕様、製品要求事項、及び/又はその他の一般的に拘束力のある要求事項、特に顧客及び一般的な規格、制定法上の要求事項等（併せて、「**一般要求事項**」という）を完全に遵守する義務を負うものとする。(GL\_部品管理レベル運用管理規定)  
特別義務：

- a) 一般要求事項は、そのそれぞれの現行の適用可能なバージョンで、独自にかつ全面的に考慮、更新、及び遵守されなければならない、サプライヤー及び/又はベバスの組織へ提供されなければならない。
- b) ベバスは、サプライヤー、ベバス、及び/又はベバスの顧客の製品及び/又は工程に影響を及ぼす又は影響を及ぼす可能性がある、仕様、製品要求事項、及び/又は一般要求事項の変更を遅滞なく書面で通知しなければならない。

6.3 サプライヤーは自身の文書内で、全ての製品特殊特性及び、潜在的な製品特殊特性について次のプロセスに従う必要がある。



\* marking according Supplier Standard

Table 2 : Special Characteristics

- 1 ベバストは、設計FMEAに基づき、仕様における特殊特性及び潜在的な特殊特性（YS/YC）を分類する。
- 2 サプライヤーは、プロセスFMEAを使用して、発生する可能性の観点から潜在的な特殊特性（YS / YC）を評価し、これに基づいてこれらをCCまたはSCに転送するかどうかを評価します。CCおよびSCの特性は、サプライヤーのコントロールプランに直接統合される。
- 3 その結果は、生産コントロールプランに組み込まれる。



<b>厳しさ (S)</b> - 厳しさランク 9 及び 10 の評価基準について、これを修正することは推奨できない。 - 厳しさランク 1 の故障モードは、それ以上分析するべきではない。		
分類	影響	基準: 製品に対する影響の厳しさ(顧客への影響)
10	安全 及び/又は規制要求事項を満たすことができない	前兆を伴わず、潜在的故障モードが車両の安全な操作に影響を与える、及び/又は政府規制不適合となる。
9		前兆を伴い、潜在的故障モードが車両の安全な操作に影響を与える、及び/又は政府規制不適合となる。
8	主要機能の喪失又は低下	主要機能の喪失(車両操作不可能、車両の安全な操作には影響しない)
7		主要機能の低下(車両操作可能、しかし性能水準低下)
6	二次機能の喪失又は低下	二次機能の喪失 (車両操作可能、しかし快適性/利便性に関する機能は作動せず)
5		二次機能の低下 (車両操作可能、しかし快適性/利便性に関する機能の性能水準低下)
4	不快	外観不良又は騒音、車両操作可能、品目には不適合があり、そのことにほとんどの顧客(75%)が気付く
3		外観不良又は騒音、車両操作可能、品目には不適合があり、そのことに多くの顧客(50%)が気付く
2		外観不良又は騒音、車両操作可能、品目には不適合があり、そのことに識別力のある顧客(25%)が気付く
1	影響なし	認識できる影響なし

分類	発生頻度(O)- 発生頻度とは、設計寿命内で、ある原因／メカニズムが発生する可能性のことである、それによって故障モードが生じる。- 発生頻度ランクの値は、絶対的な値ではなく相対的な意味合いを持つ。(下表)- 連続性を確実にするために、一貫性のある発生頻度ランク付けシステムを用いるべきである。発生頻度ランクはFMEAの適用範囲内での相対評価であり、実際の発生頻度を反映するものではない。		
ランク	故障の確率	(品目／車両当たりの問題発生数)	基準：原因の発生頻度
10	非常に高い	100 以上/1,000 1 以上／10	前歴のない新規技術／新規設計
9	高い	50/1,000 1/20	新規設計、新規適用、又は負荷サイクル／作動条件の変更により、故障発生は避けられない。
8		20/1,000 1/50	新規設計、新規適用、又は負荷サイクル／作動条件の変更により、故障発生の可能性がある。
7		10/1,000 1/100	新規設計、新規適用、又は負荷サイクル／作動条件の変更があり、故障発生の可能性は不確かである。
6	中程度	2/1,000 1/500	類似の設計に付随して、又は設計シュミレーション及び試験において、頻繁に生じる故障。
5		0.5/1,000 1/2,000	類似の設計に付随して、又は設計シュミレーション及び試験において、時折り生じる故障。
4		0.1/1,000 1/10,000	類似の設計に付随して、又は設計シュミレーション及び試験において、稀に生じる故障。
3	低い	0.01/1,000 1/100,000	ほぼ同一の設計に付随して、又は設計シュミレーション及び試験において、ごく稀に生じる故障。
2		0.001 以下/1,000 1/1,000,000	ほぼ同一の設計に付随して、又は設計シュミレーション及び試験において、観察されていない故障。
1	非常に低い	故障は予防管理で排除されている。	故障は予防管理で排除されている。

分類	検出(D) - 設計管理の検出のランク付けには、故障が生じたと想定して、現行の設計管理がこの故障モードを検出する能力を評価する、という方法を推奨する。 - 発生頻度が低いからといって、自動的に検出ランクが低いと推定してはならない。 低い発生率の故障モードを検出する、すなわち設計リリースプロセスにおいて、その故障モードがさらに先へと進んでいくリスクを低減する、という設計管理の能力を評価することが重要である。 - 検出ランク 1 は、効果の証明された設計解決策による故障予防に限定して与えられる。		
ランク	検出の可能性	検出の機会	基準：設計管理による検出の可能性
10	ほとんど不可能	検出機会なし	現行の設計管理なし。検出できない、もしくは分析できない。
9	非常にかすか	どの段階でも検出可能性はほぼ無し	設計解析／検出管理の検出能力は弱い。仮想解析(例：CAE、FEA等)は期待される実際の作動条件との相関が無い。
8	かすか	設計完了後 かつ量産前	合否試験（乗り心地及び操舵性、出荷評価等の合否判定基準を伴うサブシステム又はシステムの試験）を伴う、設計完了後かつ量産前の製品の検証／妥当性確認。
7	非常に低い		故障試験（故障が発生するまで行うサブシステム又はシステムに対する試験、システムの相互作用の試験等）を伴う、設計完了後かつ量産前の製品の検証／妥当性確認。
6	低い		劣化試験（耐久性試験後に行われるサブシステム又はシステムに対する試験、例：機能チェック）を伴う、設計完了後かつ量産前の製品の検証／妥当性確認。
5	中程度		合否試験（例：性能合否判定基準、機能チェック等）を用いた、設計完了前の製品の妥当性確認（信頼性試験、開発又は妥当性確認試験）
4	比較的高い	設計完了前	故障試験（例：漏れ、降伏、割れ等が生じるまで）を用いた、設計完了前の製品の妥当性確認（信頼性試験、開発又は妥当性確認試験）
3	高い		劣化試験（例：データの傾向、前／後の値等）を用いた、設計完了前の製品の妥当性確認（信頼性試験、開発又は妥当性確認試験）
2	非常に高い	仮想解析 -相関あり	設計解析／検出管理は、高い検出能力がある。設計完了前の仮想解析（例：CAE、FEA等）は、予期される実際の作動条件との相関が強い。
1	ほぼ確実に検出	検出は適用されない：故障予防	設計による解決策（例：効果の証明された設計基準、ベストプラクティス、又は一般材料等）によって完全に予防されているため、故障原因や故障モードの発生する可能性はない。

- a) 製品の安全又は法規制の遵守に影響を及ぼす、重要特殊製品特性及び/又は工程パラメーター（重要特性＝「**CC特性**」）は、制御され、明確に文書化されなければならない、サプライヤーは、これらを**CC特性**として保持しなければならない。
- b) 製品の適合性及び/若しくは機能に影響を及ぼす、並びに/又は顧客要求事項などのその他の理由で特定された、重大特殊製品特性又は工程（重大特性＝「**SC特性**」）は、制御され、明確に文書化されなければならない、サプライヤーは、これらを**SC特性**として保持しなければならない。

- c) 想定されるばらつきがある場合に、製品の安全及び/又は法規制の遵守を危うくする可能性がある潜在的な重要特殊製品特性又は工程パラメーター（潜在的な重要特性＝「**YC**」）は、管理され、明確に文書化されなければならない。サプライヤーは、これらを**CC特性**に変えなければならない。
- d) 想定されるばらつきがある場合に、適合性及び/又は機能を危うくする可能性がある、潜在的な重大特殊製品特性又は工程パラメーター（潜在的な重大特性＝「**YS**」）は、制御され、明確に文書化されなければならない。サプライヤーは、これらを**SC特性**に変えなければならない。Table 2参照
- e) 想定されるばらつきにもかかわらず、製品の安全、法規制、適合性、及び/又は損なうまたは損なう可能性のある潜在的な重要特殊製品特性及び/若しくは潜在的な重大特殊製品特性又は工程パラメーター（「**YC/YS特性**」）は、明確に文書化されなければならない。それらは、その時点で特殊特性ではなくなる。

6.4 関連文書を作成する際に、サプライヤーは以下の義務も負うものとする。

- a) それぞれの重要特殊製品特性及び潜在的な特殊製品特性並びに/又は工程パラメーターを、リスク分析に基づき妥当と思われる方法で評価する
- b) あらゆる特殊製品特性及び潜在的な特殊製品特性並びに/又は工程パラメーターを妥当と思われる方法で関連文書に含む
- c) 本書自体に基づき適切なリスク軽減策を開発し、これらを、対応する文書に、特に作業指示、生産コントロールプラン、及び図面（該当する場合）に、妥当と思われる方法で含む
- d) 結果として講じられた措置を、ベバスタの内部工程承認及びサンプリングのために列記する
- e) 全ての特殊特性はFMEA、工程フロー、コントロールプラン、検査基準書に記載されなければならない

顧客の品質ランク (品質マニュアル参照)					ベバスタの品質ランク		図面以外の 帳票表示
顧客	図中記号	特性表示方法	呼称	定義	ベバスタ ジャパン	ベバスタ グローバル	
日産		インポートAの特性の周りを、四角枠で囲む。 	インポートA	<b>重要保安部品/部位</b> 以下の機能を維持するために必要な部品/部位、及び、製造ばらつき管理を必要とする部品特性 1) 操向の制御機能 2) 制動の制御機能 3) 燃料漏れの防止機能	QA	CC	IA
		インポートBの特性の周りを、丸角枠で囲む。 	インポートB	<b>重要部品/部位</b> 以下の安全法規を満足するために必要な部品/部位、及び、製造ばらつき管理を必要とする部品特性 1) 衝突時の乗員の傷害軽減、保護 2) 事故後の安全性確保 3) 走行時の安全維持に必要な情報伝達	QA	CC	IB
		インポートBの特性の周りを、破線丸角枠で囲む。 	インポートC	<b>重要ばらつき特性</b> お客様の満足度を達成するために、製造ばらつきを管理することが必要な特性 1) 車両性能を達成するために、ばらつきを管理する必要がある部品特性 2) 機能故障につながる部位の特殊特性(除くインポートA,B) 3) 機能故障(ASIL A以上)につながるハーネス、コネクタの適合	QB	SC	IC
		記号は関連する特性の隣に表示する。	OBD	<b>排気法規に関連する主要特性</b> 設計仕様不具合の場合は、排気法規に影響する恐れがある部品と特性	QA	CC	OBD
マツダ		品質ランクの表示は、寸法公差、仕様などの各品質特性に対して付加する。 1) 仕様などの文章の場合には、文章の前に表示記号を付ける。 2) 寸法、仕上げ記号などの場合には、数字、仕上げ記号の前に表示記号を付ける。	Aランク	最終製品である自動車において、下記の不具合現象が発生するとき、その不具合の直接的な要因となる個々の品質特性に対して付与される品質ランクをAランクとする。 但し、前兆があるものはこの限りではない。 ①故障の発生により直接又は間接にでも人身に損傷を及ぼす場合。 ②故障の発生により直接又は間接にでも衝突、火災等の事故発生の際の懸念のある不具合。 ※ 間接にでもとは、歩行者あるいは他の車の運転者等第三者を意味する。	QA	CC	A
		図中の特性にA・ARの品質特性を表示した時は、その設計図に重要ランク品質特性が含まれていることを示すための表示を行う。 表示は原則として表題欄左側付近に品質特性に表示したものと同じランク表示印を捺印することで行う。	ARランク	最終製品である自動車において発生する不具合現象が《安全、公害等の法規制に違反する》不具合であるとき、その不具合の直接的な要因となる個々の品質特性に対して付与される品質ランクをARランクとする。	QA	CC	AR
			Bランク	最終製品である自動車において発生する不具合現象が《商品性を著しく低下させマツダのイメージを大きく傷つける》不具合であるとき、その不具合の直接的な要因となる個々の品質特性に対して付与される品質ランクをBランクとする。 但し、前兆のあるものはこの限りではない。 ※《商品性を著しく傷つける不具合》とはAランクの不具合のよりに安全に拘わる不具合ではないが ・お客様の受ける不愉快の度合いが大きい。 ・ディーラーでは修理が難しい。 ・デザイン(or企画)が意図した特徴が失われる。 ・マツダの損失金額が大きい。	QB	SC	B
	記号無し		Cランク	A、AR、及びBランク品質特性以外の品質特性はCランクとする。	QB	SC	C

スバル	重要保安部位	FHI/SIAの図面で左図の表示がされる。 重要保安部位を含む図面は下図の記号が表示される。 重要保安部品	重要保安部位	その損傷や故障が ①人身に損傷を及ぼす運行障害(操舵機能、制動機能に影響)を発生させる恐れがある部品。 ②車両火災を発生させる恐れがある部品。 ③高電圧による感電を発生させるおそれのある部品。	QA	CC	重要保安部位
	重要品質	FHI/SIAの図面で、左図の表示がされる又は法規制表示欄に表示(※)の有るもの。	重要品質	①その部品の欠陥で安全性、商品性に重大な影響を与える恐れがある部品。 ②仕向先各国の規則又は安全基準のいずれかの適用を受ける部品。 ③その他、特にFH製造品管部担当品管課長/ISA SQA課長が指定する部品。  (※)法規制表示欄の種類	QA	CC	重要品質
スズキ	A		A項目	A部品の品質特性のうち、その品質特性に不具合が発生した場合に、人身事故が発生する恐れの高い項目をいう。  <参考> A部品: 正常な使用条件において車両の安全性を確保する為に欠くことのできない部品で、当該部品の欠陥によって運転不能あるいは運転中に支障をきたし人身事故が発生する恐れの高い部品及び火災の発生する恐れの高い部品をいう。	QA	CC	A
	機		機能項目	機能部品の品質特性のうち、その品質特性に不具合が発生した場合に動力性能に影響を及ぼす可能性が高い項目をいう。  <参考> 機能部品: 主として原動機及び動力伝達装置のうち、当該部品の欠陥によって作動不能または性能低下など、動力性能に影響を及ぼす部品をいう。	QB	SC	機

<p>本田</p>	<p>Ⓚ</p>	<p>重要機能(機能欠陥)に直接影響する仕様値(寸法、材料、特性など)にⓀ指示を行う。</p> <p>図面及び仕様書への表示方法は、原則として重要品質特性の左肩部もしくは左側に記入し必要に応じて、引出線を用いてよい。</p> <p>ASSY図及びCOMP図において、その子図にⓀ指示する場合は、構成部品欄の左側に指示する。</p> <p>なお、図なしの場合は、NOTE欄又は仕様書で、どこがⓀなのか明確に指示すること。</p>	<p>重要品質特性</p>	<p><b>重要品質特性</b> 特定の部位もしくは特性の不具合(仕様値から逸脱)によって重大事象[人身事故(乗員含む)、車両火災、国内・外の安全及び公害に関する法規制不適合]に繋がる恐れがある品質特性をいう。</p> <p>&lt;参考&gt; <b>重要保安部品</b>:重要保安部品とは、その部品の不具合によって以下の事象につながる恐れがある部品をいう。(下記 3つのランク有り) a) 人身事故(乗員を含む) b) 車両火災 c) 国内、外の安全及び公害などに関する法規制不適合。</p> <p><b>重要保安部品ランク:HS</b> 部品に機能不具合が発生した際、重要機能が失われ、重大事故に繋がる恐れがある部品。</p> <p><b>重要保安部品ランク:HA</b> 部品に機能不具合が発生した際、重要機能が失われ、重大事故に繋がる恐れがあるが、予見、予知性があり安全な処置ができる部品。</p> <p><b>重要保安部品ランク:HB</b> 部品に機能不具合が発生した際、重要機能が失われるが、重大事故に繋がらない部品。</p>	<p>QA</p>	<p>CC</p>	<p>Ⓚ</p>
<p>三菱</p>	<p>Ⓜ</p>	<p>図面中の特性にⓂの表示を行う。</p>	<p>重要品質特性</p>	<p><b>重要品質特性</b> 部品の持つ品質特性のうち、その不良が製品の安全、法規制及び商品性に関わる重大不具合に繋がる恐れのあるもので、図面ではⓂ記号で表示されているもの、又は三菱自動車の品質管理部門が指定した特性。</p> <p>&lt;参考&gt; <b>保安部品</b>:その機能不良が、人身事故及び車両火災に繋がる恐れのある部品をいう。保安部品には、図面中の表題欄中、または部品特性データ上の保安区分欄に「保安部品 SAFETY PARTS」の表示を行う。</p>	<p>QA</p>	<p>CC</p>	<p>重要品質特性</p>

ダイハツ		図面(承認図を含む)・技術指示書・トヨタ自動車規格・設計切替依頼書に左図で表示。	保安部品の特性	不良によって、人身事故、路上走行不能、車両火災などにつながる恐れのある品質特性及び、その特性を有する部品をいい、図面(承認図を含む)・技術指示書・トヨタ自動車規格・設計切替依頼書などにマークの表示されたものとする。	QA	CC	S
		図面(承認図を含む)・技術指示書・トヨタ自動車規格・設計切替依頼書に左図で表示。	排出ガス部品の特性	排出ガスのエミッション濃度不良および、触媒溶損により重大品質不良につながる可能性のある部品、特性値および、組付調整項目をいい、図面(承認図を含む)・技術指示書・トヨタ自動車規格・設計切替依頼書などにマークの表示されたものとする。	QA	CC	E
		図面(承認図を含む)・技術指示書・トヨタ自動車規格・設計切替依頼書に左図で表示。	法規部品の特性	国内外の法規適合のため、品番、寸法、形状、表示、強度および、性能などで直接規定される部品及び、特性値をいい、図面(承認図を含む)・技術指示書・トヨタ自動車規格・設計切替依頼書などにマークの表示されたもの。 (欧州・豪州法規に関する部品は、検査項目・方法・抜取頻度を変更する場合、速やかにトヨタ検査管理部へ連絡し、所定の手続きを行い、承認を得ること。)	QA	CC	R
		図面指定以外にトヨタが特別に指定した部品・特性(日本特有)に適用される。	国土交通省届出部品	日本国内の国土交通省届出部品で、部品検査法などにマークの表示されたものとする。 (に関する部品は、検査項目・方法・抜取頻度を変更する場合、速やかにトヨタ検査管理部へ連絡し、所定の手続きを行い、承認を得ること。)	QA	CC	指
いすゞ		法規制対象部品の図面で、表題欄付近にが表示されている。また図面上のその特性付近にが表示されている。	法規要件特性	法規で要求されている特性(法規要件特性)は、法規で要求されている車両特性に影響を与える部品、及びシステムの特性。	QA	CC	U
		図面又は製品仕様書に、重要保安部品・重要保安特性であることを指定する。	重要保安特性	部品及び装置の品質特性のうち、特に保安上必要な重要特性をいう。保安上とは、その品質特性が製品の使用安全性に下記の恐れのあるものをいう。 A)運行不能になり、それが原因で直接人身に損傷を及ぼす恐れのあるもの。 B)火災を起こす恐れのあるもの。 C)その他人身に危険を及ぼす恐れのあるもの。	QA	CC	重
		図面又は製品仕様書に、保安部品・保安特性であることを指定する。	保安特性	重要保安特性以外の保安特性。	QB	SC	保
その他	顧客が指定する特別な記号	図面又は仕様書などに記載された場合。	-	顧客が上記に規定された記号以外で指定した特性で、部品の故障または特性の不良による影響が、車両の安全性(人身への損傷)、法規制からの逸脱の恐れがある場合。	QA	CC	顧客指定記号
				顧客が上記に規定された記号以外で指定した特性で、部品の故障または特性の不良による影響が、機能の低下又は損失の恐れがある場合。	QB	SC	



- 6.5 「FMEA」についてはAIAG基準マニュアルまたはVDAボリューム4に記載された規格に従い実施する事が望ましい、これには以下を含む
- a) 工程**FMEA**の実施及び随時更新
  - b) サプライヤーが設計について責任を負う或いは、ベバストによる検査手法の確認が必要な場合は、設計**FMEA**の実施及び随時更新を行う
  - c) ベバストによるレビューを確実に実施する
- 6.6 コントロールプランの作成は、製品ライフサイクル全般、すなわち、試作・パイロット・量産それぞれの段階において必要。コントロールプランは、設計**FMEA**による、部品または組立品図面のすべての特殊特性と、工程**FMEA**による特殊工程特性を含まなければならない。またこれを独自に更新し、合意済みの提出レベルでベバストへ提出する義務を負うものとする。コントロールプランはIATF16949規格チャプター8に加えて付属書「A」に従って作成されることが望ましい
- 6.7 サプライヤーは、工程能力及び工程潜在能力を確保し、それを行う際に統計的工程管理（以下「SPC」）を用いて関連する工程を監視し、該当する保持義務に従い、特殊特性及び/又は工程パラメーターに関する工程結果を文書化する義務を負うものとする。SPC(統計的工程管理)による工程管理では、それらの工程が管理された状態で行われていることが要求される。即ちバラつきに影響されないことを意味する。工程の安定性は生産開始前に調査し、生産段階でこれらの調査結果が継続的に維持されていることをチェックすることが望ましい。

$$Ppk, Cpk = \min \frac{USL - \mu}{3\sigma} \text{ or } \frac{\mu - LSL}{3\sigma}$$

USL = Upper specification Limit

LSL = Lower Specification Limit

$\sigma$  = Standard deviation

$\mu$  = Mean

特に文書の取り交わしや客先の追加要求が無い限り、サプライヤーは特殊特性の箇所に対して以下の工程能力を満足しなければならない。

$$Ppk \geq 1.33$$

$$Cpk \geq 1.33$$

※客先要求などにより場合によってはCpkの値が1.67以上を要求することがある。

最低でも5ロットから計25サンプル品(生産計画書上、生産ロット数が満たない場合は個別にベバストと調整する)を用いて、すべての特殊特性(SC/CC/YS/YC)対象項目に実施する。工程能力調査を実施しない場合やサンプル数が足りない場合は事前にベバストと合意が必要。

工程能力値が満足できない場合は、未達の原因を特定し長期での是正対策を立てなければならない。要求された工程能力が立証されるまでは特性に対して100%の検査を実施しなければならない。

これに関する情報は、**VDAボリューム2,4** 及び **AIAG「PPAP」ボリューム4**で入手可能である。追加/その他の要求事項は、個々の状況に応じて、両当事者間で合意し、適用することができる。これらは、常に、正確に文書化しなければならない。

6.8 サプライヤーは、国際材料データシステム（以下「**IMDS**」といい、以下で閲覧又は利用することができる：[www.mdssystem.com](http://www.mdssystem.com) or [www.imds.de](http://www.imds.de)）の要求事項を満たし、及び特に以下の要求事項も満たす、材料データシステムを導入して維持する義務を負うものとする。

- a) サプライヤーはIMDSアカウントを設定し、IMDSアカウントを使用するサプライヤーの従業員は、そのための十分な資格があること。
- b) 適切なシステムにおいて、初期及び変更のサンプリングの範囲で、IMDSデータをババストへ提供すること。
- c) 該当する法的要求事項を遵守して、IMDSデータを独自に更新すること。
- d) 要求された場合、中国自動車材料データシステム（以下「**CAMDS**」）にて中国の供給プラント向けに類似の処理を行うこと。
- e) IMDSデータの明示を要求されない場合：EUの化学物質規制REACH（化学物質の登録・評価・許可・制限に関する規則。以下「**REACH**」）に従い遵守宣言書を提出すること。当該規制は、サンプリングの範囲で以下にて閲覧及び入手することができる。：  
<https://echa.europa.eu/de/regulations/reach/understanding-reach>。

6.9 サプライヤーは、ベバスタの現行のMN\_サプライチェーンマネジメントスタンダードに沿った荷姿計画を実施する義務を負うものとし、その際は特に以下を行わなければならない。

- a) 見込まれる輸送方法及び経路に対し、荷姿の適合性と正確な数量を確保すること。
- b) 汚損、湿気、熱、及び/又は機械的影響に対し、十分な保護を確保すること。
- c) フィジビリティ評価及び/又は提案試算の際は、適切な荷姿を考慮すること。
- d) 別段の合意がない限り、荷姿データシートを提供すること。
- e) 特に、「工場渡し」などの他の納入条件が合意済みである場合、又はベバスタより初期の荷姿提案が行われた場合を含め、APQPの間は、必要な最適化に常に合意するだけでなく、荷姿の適合性について最終責任を負うこと。
- f) 個々の場合においてサプライヤーが荷姿についての必須の経験に欠ける場合、輸送試験によりその包装を検証すること。

6.10 初期流動計画は、適切な条件での製品と工程の安定性を評価するために実施され、量産が開始した時に実施しなければならない。また、初期流動期間中は習熟期間であることも意図している。集められたデータは監視・分析され、必要に応じて製品と工程の調整が行われる。

- a) 初期流動管理計画は、量産コントロールプラン強化のために、先行量産のコントロールプランを必要とする。段階的な実施と短期の品質検査プロセスが要求される。初期流動管理計画は、文書化され、設備受領時にサプライヤーと顧客のSQA担当によりサインされた製品特性マトリックス（PCM）により計画される。サプライヤーは、このプロセスの一部として、データの提出を要求される。
- b) 初期流動管理を解除するための基準は、定義された期間、あるいは数量において、ベバスタへの出荷不良数がゼロであること。初期流動管理期間中、いかなる納入不具合でも発生した場合は再スタートとなる。
- c) 一旦、部品が量産に移行したら、コントロールプランには、検査強化がいつ実施されたかを記載しなければならない。
- d) 検査の強化は、出荷部品に不適合品がないことと、顧客満足度の保証を証明するため、量産コントロールプランに識別されないといけない。検査強化の対象は、最低でも下記項目に対し、ベバスタと合意の上決定する。

- ・ 新製品立ち上げ時
- ・ 工程変更時
- ・ 設計変更時

詳細はMN\_サプライヤー初期流動管理実施要領による。

6.11 製品品質計画チームは、工程及び作業に直接携わるすべての作業者に、明確で詳細な工程指示書、作業指示書を展開することを確実に行なわなければならない。

また、これらの指示書は下記の情報を基に作成されなければならない。

- FMEA
- コントロールプラン
- 図面、性能仕様、材料仕様、外観基準、製造標準
- 工程フローチャート
- レイアウト図
- 荷姿設定書
- 工程のパラメーター
- 作業者
- 取扱いに関する要求

6.12 工程フローチャート、工程FMEA、コントロールプランは、設備、金型、ゲージ設計が十分に検証され、過去トラが保証されているかのチェックを実施しなければならない。新しい金型/設備の納品前に工程能力評価が計画され実施されなければならない。サプライヤーは、下記の表に従って、MSAのタイプを選ばなければならない。

Different Data Types

異なる種類の計測システム	計測者	実際のデータ Attributive MSA	バラつきデータ G R&R 調査
	計測器	ダミーサンプルによる 検証	Cgk計算

サプライヤーは、新規あるいは、変更される金型・ゲージ・設備の詳細な購入スケジュールを作成しなければいけない。ベバストのスケジュールと一致しているかを確実にするために、定期的に進捗をチェックする必要がある。例えば、技術的な変更、金型の問題、その他の理由により、ベバストのスケジュールから逸脱している場合は、直ちにベバスト購買担当部門に連絡しなければならない。元の期日に合わせるための必要な活動は、文書によって提出されなければならない。

6.13 サプライヤーは、工程と製品の監視のための、適切な測定および試験設備の導入（ソフトウェアも含む）に責任がある。

- a) サプライヤーとベバストは、測定方法とゲージの使用法および適用される設備について検査基準書あるいは、工程監査時にて事前に合意する。
- b) 不良のない部品の生産と出荷を確実に実施するために、コントロールプランにあげられた、すべての測定と試験設備は認証されていなければならない。
- c) 標準の計測機器を備え付けることは、サプライヤーの責任である。特別な試験と、関係する必要な設備の購入には、ベバストの承認を必要とする。ベバストにより合意された、計測方法、機器は、コントロールプランに記録されなければならない。

- d) 計測器とテスト機器の校正は「検査設備監視」に含められていなければならない。サプライヤーは十分な間隔によって測定システムの校正計画を展開し、適用することとする。この校正計画は文書化され、また変更された場合はアップデートされなければならない。
- e) もし生産ツール、マスター部品、または同様な機器を、計測または試験設備として使用する場合、それらは他の計測機器と同様な方法でチェック、校正、承認され文書化されなければならない。この場合の校正も国際的な標準に対応していなければならない。

6.14 生産工程のバラつきは生産トライ(100台トライ/ハイボリウムトライ)にて確認する。量産条件で生産したものをイニシャルサンプルとして使用してよい。生産トライの数量についてはAPQP活動の中でベバストと合意する。サプライヤーで実施する生産トライにベバストが立ち会うことがある。

生産トライアルのアウトプットは下記項目のため：

- 工程能力検証
- 測定バラつき検証(測定器/作業)
- 最終の生産フィージビリティスタディ
- 妥当性検証
- PPAPの承認
- 荷姿評価(申請)

## 7. 承認とPPAPサンプル

7.1 工程承認及びPPAP部品のサンプリングは、以下の規定に従い、サプライヤーにより実施されるものとする。工程承認がされずに納品された製品は、ベバストにて保管の上、その後サプライヤーにて引き取り、もしくはベバストにて廃却する。その際に発生する費用処理はサプライヤーにて負担する。(MN\_サプライヤーPPAP運営要領)

7.2 工程承認を実施する際に、サプライヤーは、FO\_APQP\_Work\_Book「Process Approval」或いは、VDAボリューム6.3「工程監査」に記載された規格を遵守しなければならず、また以下の義務も遂行しなければならない。

- a) ベバスト向けのPPAP部品のサンプリングには事前にサプライヤーによる(ベバストによる立会いで実施する場合もある)工程承認を実施しておく必要がある。
- b) 工程承認の実施時期は、プロジェクト計画段階で既に予定されていなければならない。
- c) サプライヤーによる自主工程承認は、必須の技能及び資格を有するサプライヤーの認定者のみが実施しなければならない。
- d) その結果は、サプライヤーが文書化し、要請に応じて及び不当に遅れることなく、ベバストが確認できるようにしなければならない。
- e) ベバストが要請する場合、サプライヤーは、ベバストが不当に遅れることなく工程監査を実施することを可能にしなければならない。この工程監査は、ベバストにより遅れなく実施、承認されるべきもので、サプライヤー自身での監査実施・承認には置き換えることはできない。

### 7.3 PPAP部品のサンプリングについてはVDAボリューム2またはAIAG「PPAP」の規格を満たすことが望ましい。

詳細はMN\_サプライヤー-PPAP実施要領及び、MN\_サプライヤー-サプライヤー-APQP(先行製品品質計画)運用要領による。さらに以下の義務を遂行しなければならない。

- a) 合意済みの期限の遵守：契約の遂行には、ベバストのプラントでの仕様を遵守した部品の受領と、合意済みの提出レベルでの必要な関連文書の提供の両方を含むものとする。
- b) ベバストが要請する場合：合意済みの品質契約書の提出。(MN\_サプライヤー-検査基準書作成要領)
- c) 部品及び/又は関連文書に誤り又は逸脱がある場合、これは、不適合として扱われる。(MN\_サプライヤー-特採処置実施要領)
- d) PPAPが量産のコンディションに至らない場合、サプライヤーは新しいPPAPを実施し、市場クレームもしくはOKmクレーム時点での不具合が引き起こされた場合、サプライヤーが100%コスト責任を負うこととなる。PPAPに対する不適合があった場合はサプライヤーパフォーマンス評価の中の「開発パフォーマンス」の評価対象となる。
- e) PPAP部品向けの生産条件の遵守。Table 1を参照
- f) 量産荷姿での納入
- g) タグ又は「初期サンプル」包装用テープを用いた、初期サンプル部品/出荷品の明確なラベル貼付及び、Packing ListへのPO番号の記載
- h) MN\_サプライヤー-PPAP運営要領に従って指定されたPPAP資料を電子メールにて電子データとして提出しなければならない

## 8. 製品及び工程の品質要求事項

- 8.1 サプライヤーは、自身が生産する製品が、契約上で保証された特性と一致することを常に確保しなければならない。このような流れで、サプライヤーは、サプライヤー及び/又はそれぞれの下請業者のサプライチェーン上流を監視する責任も負うものとする。サプライヤーは、特に、ベバストの顧客の特定の要求事項、該当する国内及び国際的な法律、並びに公式規則を遵守しなければならない、このことを一般に認められた認証機関の関連する証明書及び更新された文書で文書化しなければならない。
- 8.2 電気及び電子部品又はコンポーネントについて、ISO 26262「路上走行車—機能安全」規格が特に適用されるものとする。この規格からの逸脱は、ベバストからの書面による事前の同意を受けるものとする。
- 8.3 サプライヤーは、ベバストに対し、ベバスト及び/又はベバストの顧客により認可された第三者が以下の規定に従いサプライヤーの製品及び工程の検査を実施すること（以下「監査」）で同意する。ベバスト又はベバストの顧客は、原則として定期的な監査の費用を引き受けるものとする。サプライヤーは、特別な理由(保証案件、顧客の苦情、顧客のリコール、その他のエスカレーションに対する結果)として要求される監査費用を引き受けるものとする。サプライヤーは、自身の下請業者が、ベバストに対し、ベバスト及び/又はベバストの顧客により認可された第三者

に以下と同じ範囲での監査権限を与えることを保証する必要がある。

(MN\_サプライヤー品質監査実施要領)

- a) ベバストが要請する場合、監査を実施する日はサプライヤーと事前に合意しなければならず、至急の場合(特にベバスト及び、ベバストの顧客に差し迫った危険/損害がある)、サプライヤーは不当に遅れることなく24時間以内に監査が実施されることに同意しなければならない。
  - b) ベバストの顧客に、監査中に使用される試験所に関する要求がある場合、これらを遵守しなければならない。
  - c) **IATF 16949** は、監査の研究所に関する要求事項についてそのそれぞれの有効バージョンで適用されるものとする。
- 8.4 6.7で引用された規定は、サプライヤーの工程能力が満たさなければならない要求事項に適用されるものとする。サプライヤーはまた、逸脱が安全に解決されるまで自身の費用負担で100パーセントの検査を実施する、及び/又は、これをベバスト又はベバストにより委託された第三者に実施させる義務も負うものとする。
- 8.5 限度見本サンプルを設定することにより測定不能な特性の許容品質を定義するものとする(許容範囲を超える疑いがある場合は図面に基づく)。限度見本の設定において、サプライヤーは以下を行う義務を負うものとする。(MN\_サプライヤー限度見本設定要領)
- a) OTS部品(c-サンプル)の納入前にベバストと限度見本の定義を協議する
  - b) ベバストと協議して限度見本定義のための代表部品を選ぶ
  - c) ベバスト品質担当部門へ該当する部品を指定帳票(FO\_限度見本設定依頼書)と共に提出する
  - d) 限度対象箇所を明確にし、線で囲む又は、矢印で示す等の明示をする
  - e) FO\_限度見本設定依頼書には必要事項と判定に必要な項目を記入する
  - f) ベバストが限度見本を承認したことを確認し運用する
  - g) サプライヤーの費用負担で損傷、老朽などの影響を受けにくい場所に保管し保護する
  - h) サプライヤーとベバスト両社にて限度見本を保有する
- 8.6 サプライヤーは、部品及び工程の変更について以下を行う義務を負うものとする。(MN\_初物管理要領参照)
- a) 生産工程の変更はベバストの要求を遵守する。
  - b) 「FO\_工程変更届け出範囲一覧\_HI\_WIMS」に基づき、届け出が必要な内容については速やかにベバストへ申請する。
  - c) 変更が必要になった場合、原則ベバストが合意している計画的な変更は12ヶ月、突発的な変更は6か

月前にベバストへ要請をベバスト固有のフォーマットにて提出し、事前の同意及び誰がその費用を負担するか合意する。

- d) 前もって変更範囲とその詳細、並びにその計画を明確にする。
- e) ベバストからの書面による事前の同意を確保し次第、その変更のみを実施する。
- f) ベバストの承認を得た後に変更を実施する。

8.7 供給品目のトレーサビリティを確保するため、サプライヤーは、以下を行う義務を負うものとする。(MN\_サプライヤーロット管理要領参照)

- a) サプライヤーがベバストへ納入した部品のうち、安全性・法規定(難燃性・ガラス破損等)に影響をする部品は、最初のサンプリング時点から、追跡するために生産バッチ、生産日などのトレーサビリティシステムを確立しなければならない。
- b) 供給部品で不具合が発見された場合は、迅速にその対象範囲を特定しなければならない。
- c) 部品履歴をコントロールプランとともにベバストへ提供する。
- d) 全ての部品を追跡するためのシステムが、以下の要求事項を満たすことを確保する。
  - (i) 納入バッチの、サプライヤー注文番号、サプライヤーバッチ番号、シフト、生産ライン、検査文書へのトレーサビリティ。
  - (ii) バッチ番号/日付コードは、納入単位毎に記載されなければならない。
  - (iii) 一つの納入容器につき、バッチ番号/日付コードは2つ以内であることが望ましい。
  - (iv) バッチ番号/日付コードは、生産した順序で納入されなければならない、すなわち、部品の「先入れ先出し」(以下「FIFO」)原則は、在庫及び保管について遵守しなければならない。
  - (v) 図面にロットNoや生産日を特定するための情報が指示されている場合は、サプライヤーは、これを遵守しなければならない。(デットマーク、シリアル、刻印等)

ベバストは、トレーサビリティのためのラベルが適切に貼付されていない部品の苦情があった場合、使用禁止とし、サプライヤーに通知する。また、サプライヤーは苦情に対する全ての費用負担する。



8.8 適格性再確認監査の実施について、別段の合意がない限り、サプライヤーは、以下の適格性再確認レベル（RQ1-2）を前提とするものとする。さらに、顧客固有の品質要求事項もまた、コントロールプランの範囲で又は代わりに品質契約の範囲で設定することができる。

RQ1	RQ2
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 重要特性（図面上のCC又はYC）</li> <li>• 潜在的特性（図面上のYC又はYS）</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 特殊特性なし</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 完全な設計記録（図面）</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 完全な設計記録（図面）</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 12カ月毎</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 36カ月毎</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• IATF 7.1.5.3 試験所要求事項（8.3.c参照）に従い試験所要求事項</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• IATF 8.6.2 配置検査及び機能試験に基づく</li> <li>• ベバストの要請で72時間以内のVDA/PPAPカバーシート</li> </ul>	

2018年以降に検査基準書を合意または、特殊特性が追加となった部品に適用する(MN\_サプライヤー試験・検査実施要領)

## 9. サプライヤーのパフォーマンスの評価及びエスカレーションモデル

9.1 ベバストは、以下の基準に従い、サプライヤーのパフォーマンスを継続的に評価するものとする。

- a) 一般的なパフォーマンス（とりわけ、契約状況、品質証明書）。
- b) 開発段階（とりわけ、APQP状況、初期サンプリング期日及び品質、量産前の品質）。
- c) 量産実績（とりわけ、百万分率（以下「ppm」））、不具合通知の件数、再発不具合の件数、手直し、現場の品質、8段階問題解決レポート（以下「8Dレポート」）の処理。
- d) 物流パフォーマンス（とりわけ、混乱のレベルに応じた物流の苦情）。

9.2 不満足なサプライヤーのパフォーマンスに起因するエスカレーションは、ベバストエスカレーションモデルの規定に従い、以下のとおり実施されるものとする。

- a) 不満足なパフォーマンスは、エスカレーションモデルに沿ってエスカレーションにつながる。
- b) サプライヤーは、エスカレーションレベルの変更についてその都度書面で通知されるものとする。

## 10. 要求に対する逸脱、暫定措置、及び手直し作業

10.1 要求に対する逸脱、必須の暫定措置、及び手直し作業がある場合、サプライヤーは、以下の義務を果たさな

ればならない。(MN\_サプライヤー-特採処理実施要領参照)

- a) 仕様に満足していない材料が納入されたことが発覚した場合、影響を受けるベバストの各工場へ速やかにそれを通知する。
  - (i) 例外的な場合として、その逸脱が若しく製品の機能に関連しないとみなされる場合はベバストが指示した内容が確実に実施されることを条件として、特採を申請することができる。
  - (ii) 特採の有効性は、限られた期間及び数量において制限され、ベバストが承認した場合のみ有効になるものとする。
  - (iii) 特採はベバスト「FO\_特採許可願い申請書兼通知書」書式を用いて申請しなければならない。
- b) 特採部品には、初物管理ラベルに特採承認番号を記載し、他部品との識別しなければならない  
(MN\_初物管理要領参照)
- c) 特採品は、その妥当性が評価され、結果を申請書に記載しなければならない。

10.2 ベバストに納入された部品のうち不適合と判断した部品は、すべて苦情処理の対象となる。ベバストは、直ちに「FO\_品質不具合連絡書\_HI\_WIMS\_」をサプライヤーに通知をする。苦情工程の範囲において、サプライヤーは、自身の費用負担で以下の義務を果たさなければならない。(MN\_サプライヤー-苦情処理要領参照)

- a) 分類、在庫品の交換、選別作業等などの追加の対策の対応、並びにその結果及び対策は影響を受ける全てのベバスト工場へ報告する義務を負う。
- b) 当該材料（又は影響を受ける可能性があるその他の材料）が、他のベバスト工場に加え、他の関連サプライヤー（ベバスト生産委託先等）に納入されていないか検証する。
- c) a)またはb)が納入されている場合、この不適合について直ちに通知し、適切な措置に関して協議しなければならない。またサプライチェーン全体を含まなければならない。
- d) 影響を受ける拠点と協議をするため、会議通話等の必要な通信を確立すること。これには、8-Dレポートの写し及びその最新情報を拠点へ送る手段を含む。
- e) ベバストが必要とする特別措置のために利用可能な施設又は対応者が確保できないとき、必要に応じて、適切なサービスプロバイダーに委託又は自身の職員を配置すること。
- f) サプライヤーの不適合への対応遅れにより不適合品が納入される可能性がある場合、ベバストは、納入される部品の品質を確保するために特別措置を自社で準備し対応する。及びそのこれらについてサプライヤーへ請求書を発行する権利を有するものとする。
- g) この場合の費用の種類は、以下の場合がある：品質確認、廃棄費用、特別便、不具合対応費用、手直しを含んだ全ての費用と工数。
- h) ベバストが講じる措置は、その不具合の影響を最小限に留める事を最優先に実施する。（ベバスト並びに顧客の生産停止、問題波及による費用の増大等）

10.3 苦情が、8-Dレポート方式を用いて処理される場合、サプライヤーは、以下の義務を遵守しなければならない。  
(サプライヤー苦情処理要領参照)

- a) 苦情の範囲において、ベバストは、8-Dレポート方式を用いて問題を解決するよう要求する。書式は「FO\_(JPN)8D-Report advanced\_HI\_WIMS」を優先的に適用しなければならない。
- b) 以下の提出期限遵守を遵守すること。
  - (i) ステップD1からD3までは、FO\_品質不具合連絡書\_HI\_WIMS発行から24時間以内
  - (ii) ステップD4及びD5は、原則14日以内
  - (iii) ステップD6完了は、原則14日以内としこれ超過する場合は、ベバストに連絡する
  - (iv) ステップD8は恒久対策完了後60日に実施するが、対策内容や状況によりその起源を協議することができる
- c) ベバストの顧客から特別に要求納期がある場合は、それを優先する
- d) 保証事案を分析する際には、MN\_サプライヤー苦情処理要領に従い、現場故障解析の遵守。(MN\_サプライヤー苦情処理要領)

10.4 ベバスト及びそのサプライヤーは、現場で品質を向上させ、及び顧客満足度を高める義務を負うものとする。この目的のため、ベバストは、特定のプロジェクトについて又はあらゆる納入全体についてサプライヤーと保証目標を設定し合意することができる。サプライヤーは、合意された目標を遵守し、その遵守を監視する義務を負うものとする。この場合、別段の合意がない限り、「現場故障解析」に関するベバストポリシーに記載された規格及びVDAボリュームD（現場故障解析）の規格が適用されるものとする。

## 11. 2次サプライヤー以降の管理

サプライヤーは自身のサプライチェーンに対して効果的な品質マネジメントシステムを確保するため、以下を行う義務を負うものとする。

- a) サプライチェーンにおける問題は速やかに、自身の責任と費用で完全に解決する。
- b) サプライヤーは、自身のサプライチェーンに対して本QW1の要求事項を展開し、それを遵守させる責任を持つ。
- c) 使用されるあらゆる製品及びサービスが、常に仕様を満たすことを確保する
- d) 自身のサプライチェーンから供給される部品のトレーサビリティを確保する

- e) 自身のサプライチェーンへの製品及び工程の監査を実施する
- f) 自身のサプライチェーンに対し、本規定8.6項に記載された要求事項を遵守させる責任を持つ。(MN\_初物管理要領参照)、「FO\_工程変更届け出範囲一覧\_HI\_WIMS」
- g) プライヤー及びペバストが、製品、工程、及びツールの品質を監査及び評価するため、事前通知のうえでサプライチェーンを訪問する事を承諾する事。(MN\_サプライヤー品質監査実施要領参照)

QW1 Version	Section	From
V22_2.0	All	改暦のアンマッチ修正(GLOBAL/JAPAN 間)
V22_1.0	0.	カバーシートの変更
V22_1.0	12.	項目毎の改暦に変更
V22_2.0	10.4	表現の変更
V21	10.3.d	誤記訂正(符号の追加)
V22_2.0	8.8 table	RQ1 ボックス内の"C 潜在的特性"から"C"を削除
V22_2.0	8.7.c	表現の変更
V22_2.0	8.6.c	"ペバスト固有のフォーマットにて"を追加
V21	8.5.h	追加
V22_2.0	8.3	表現の変更
V21	7.3.q/h	iを削除してhに統合
V21	7.3.c/e	表現の変更
V22_2.0	7.3	表現の変更
V22_2.0	6.5	表現の変更
V21	6.4.c	表現の変更
V21	6.3.d	表 2 に参照を追加
V21	6.3	表現の変更
V22_2.0	4.g	表現の変更
V21	3	表現の変更
V22_2.0	2.6	"技術文章"を"製品固有の文章"に変更
V22_2.0	2.4.c	"ISO 14001" 追加
V21	2.2	誤記訂正
V21	All	全面改訂

## 12. 改訂履歴