

# ドイツ自動車工業会(VDA)規格及び TS16949への対応による自動車部品 メーカーの国際競争力の強化 ～支援事例を通じた手順の解説～

## 発表の主旨

国内自動車産業の成熟化に伴い、自動車の海外生産・輸出比率は年々上昇し、今日では主要な国内自動車メーカーの生産量は海外現地生産及び輸出に急傾斜している。それらの自動車メーカーの生産及び輸出の中心となる対象地域はアジア、ヨーロッパ及び南米などに広がる急成長しつつある中進国である。また、それらの地域への自動車メーカーの生産移転に伴い、多くの部品メーカーも進出しつつある。部品メーカーが国内自動車産業の成熟化を目の当たりする時、海外市場への輸出及び現地生産化で企業全体の売上・利益をカバーしようとするのは妥当な選択である。

また、アジア等の海外市場には、欧米の主要な自動車メーカー及び部品メーカーも多く進出し、生産量を増加させつつある。

海外市場は国内とは調達系列が異なり、限定された部品メーカーから系列を超えて調達せざるを得ない環境であり、日本の部品メーカーへの引き合いも増え、販売チャンスが拡大している。

しかしながら欧米企業へ部品供給しようとする時、“ドイツサプライチェーンの参加条件であるVDA規格”や“自動車セクター規格TS16949”等海外規格への対応が必要になる。

我が国部品メーカーは製品品質や生産性において、本来ならば国際的にも上位に位置するはずであるが、アカウントビリティ(説明責任)の不足のため、残念ながら意外に低評価に甘んじ、売上拡大のチャンスを逸している。

本稿は、自動車部品メーカーが海外規格へ効果的・効率的に対応することにより、グローバル化への対策を強化することを提言する。

本稿の論点は、とりわけ、昨今、国際市場において大きな存在感を示す“ドイツ自動車工業会(VDA)規格”及び、世界的な共通要求である“自動車セクター規格TS16949”への中産連の支援事例を紹介することにより、我が国自動車部品メーカーの国際競争力の向上に資するものである。

## 発表者の紹介

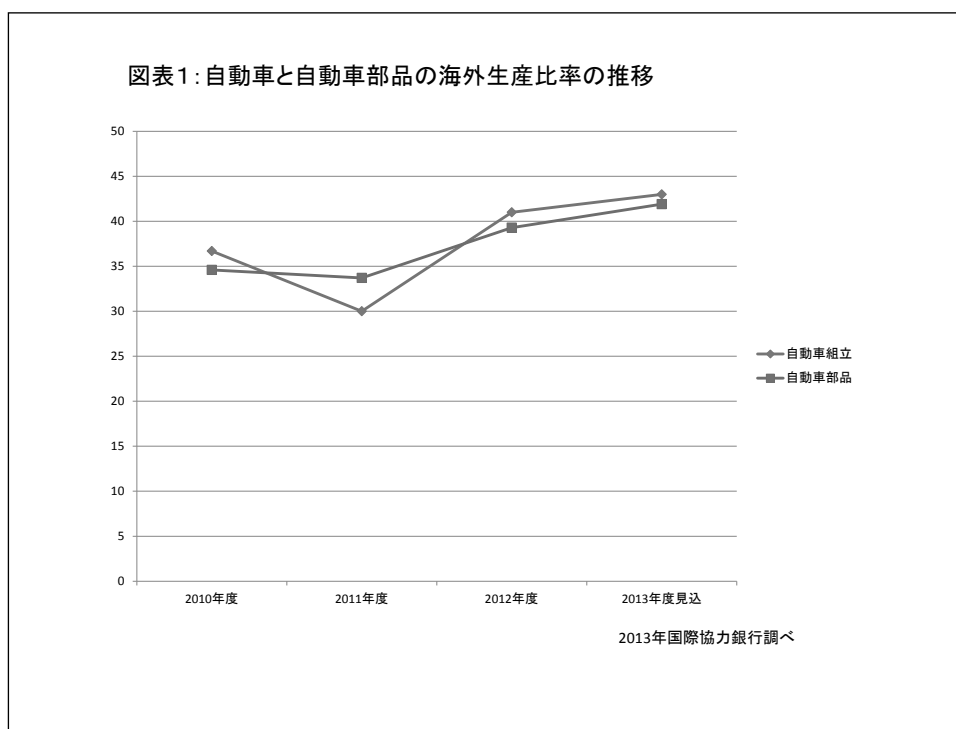
氏名	水元 勝久
専門分野	コンサルティング事業部 上席主任コンサルタント 品質管理、生産管理、VDA-QMC認定講師、JRCA承認QMS 審査員研修コース講師など
コンサルティング歴	ガス器具製造業、電子部品製造業等においてJIT現場改善指導 自動車部品製造業でTS16949対応品質システム構築支援 製造業、運輸業、サービス業などでISO9001構築支援 インドネシア医薬品メーカー、食品メーカー等にTQM、JITなどを指導。 タイ、パキスタン、台湾、シンガポール等の国際スタディミーティングにて、キーノートスピーカーを務める。
氏名	畑 澤 馨
専門分野	コンサルティング事業部 主任コンサルタント 生産管理、VDA-QMC認定講師、JRCA承認QMS審査員研修コース 講師、ISO9001、ISO/TS16949、ISO14001、OHSAS18001、購買など
コンサルティング歴	製造業、建設業、運輸・物流業、商社、官公庁、その他サー ビス産業の中堅・中小企業数十社にて、各種マネジメント システム(ISO9001、ISO/TS16949、ISO14001など)の導入支 援にかかわるコンサルテーション、および研修に従事

## 1. 当プログラムによる支援の背景

### (1)自動車産業の海外市場への傾斜

国内自動車市場は相当成熟化しており、今後の需要の大きな伸びを期待できないことは周知の事実である。国内需要が頭打ちのため、カーメーカーはそれを補うべく図表1のように海外生産量を増加させている。海外生産では特に伸長著しい中国など新興国を中心に拡大が続いている。

それに反し輸出は概ね横ばいで推移している。自動車の様に輸送コストのかかる製品は中長期的には消費地の近くで生産する方が効率がよく、今後も海外生産拡大の傾向は続くであろう。円レートの推移によっては海外生産化の流れも若干緩慢なものになる可能性もあるが、中長期的には海外シフトが拡大するのは間違いないだろう。



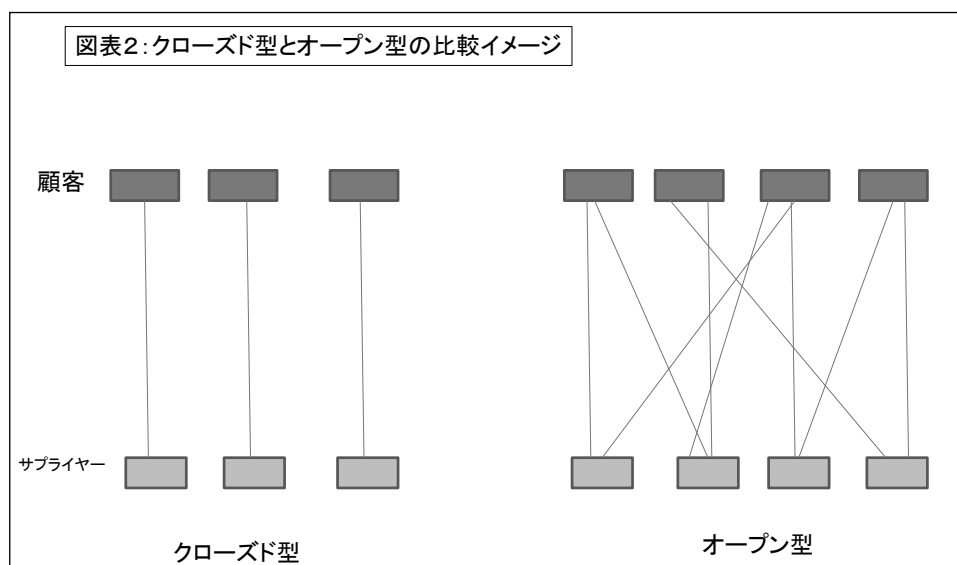
カーメーカーの生産シフトに呼応して大手の部品メーカーも、同様に海外生産比率を高めている。中小企業も力のあるところから、海外生産を徐々に強化しつつある。

しかし生産管理や製品品質で勝る日本の部品メーカーが海外市場でも容易に売り上げを拡大できるかと言うとそう簡単にはいかない。

本来の地力(じりき)から日本企業はその生産管理や品質管理レベルの高さから、国内市場の縮小した分を海外市場で確保できるはずであるが、スムーズに移行できない障害が横たわっている。

## (2)オープン化による国際認証の要求

海外カーメーカー及び部品メーカーの多くは日本の様に特定企業から部品購入するクローズド型（図表 2 参照）ではなく、複数の売り手・買い手が広く売買するいわゆるオープン型の取引方式を採用している。



オープン型においては売り手側にも買い手側にも複数の取引相手がいるわけで、買い手側は売り手の競争でコストダウン、品質向上等が期待でき、売り手側は複数の顧客を相手にできる利点がある。

しかしこの方式は日本型開発のクローズド化した環境での擦り合わせ方式の開発と比べると品質の問題も生じやすい。そのために海外メーカーはその弱さを補い、標準化を進めるために、品質マネジメントシステム等の規格認証を重要視するわけである。従って海外メーカーへの出荷を考えるなら避けて通れない課題である。

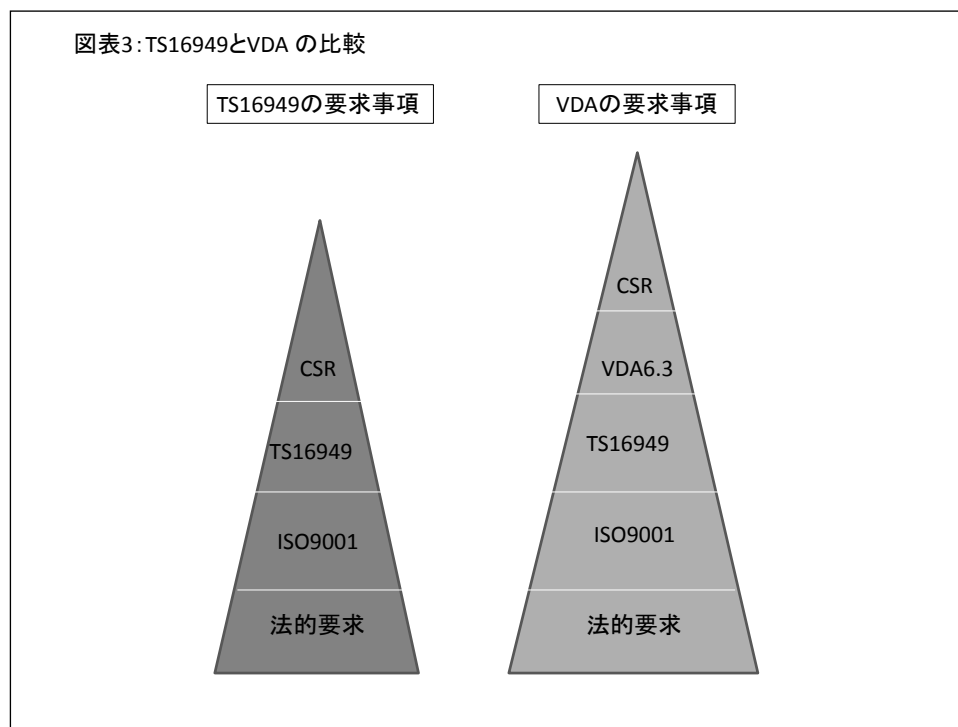
国際協力銀行の2013年の海外進出企業のデータでみると海外進出企業の多くは日系メーカーに続き、欧米メーカー及び新興国・地場メーカーを3本柱の販売対象としており、大きく海外メーカーを視野に入れ活動していることになる。

## 2. 国際認証の流れ

海外市場で活躍するグローバルプレーヤーになるには海外規格への適合と言うハードルが待ち構えている。自動車業界の海外規格はTS16949に代表される品質マネジメントシステム規格が前身のQS9000等の規格が15年ほど前から浸透し、今では国内1000社程度の企業が認証を維持しつつある。

また、昨今国際的にプレゼンスを上げているドイツのカーメーカーや部品メーカーのサプライチェーンでは、その上にプロセス監査に関する規格(VDA6.3)を要求しつつある。ドイツサプライチェーンに部材を提供しようとする、このプロセス監査という追加の要求にも応えなければならない。

これはドイツサプライチェーンの戦略であり、このプロセス規格を徹底することにより、品質管理の確実化を狙っている。図表3のようにドイツのサプライチェーンはTS16949の他にVDA6.3を要求してきており、部品メーカーの大きな負担となっている。

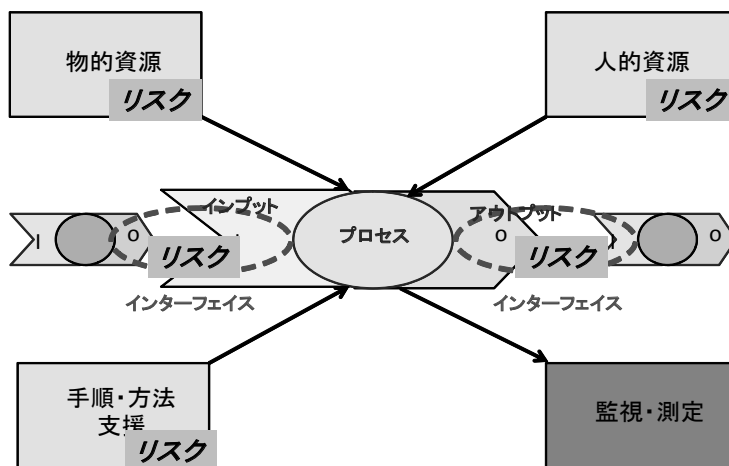


#### (1)TS16949 と VDA6.3 の要求事項の整合性

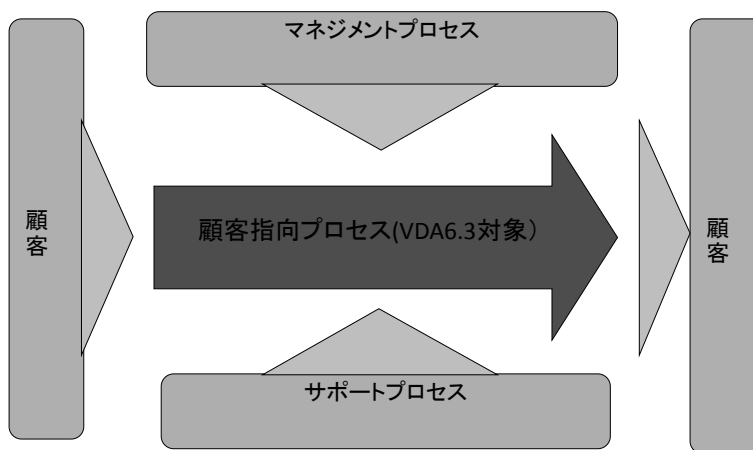
しかしVDA6.3の要求はTS16949の要求と矛盾するかと言うとそうでもない。TS16949、VDA6.3の両規格とも活動の固まりをプロセスとして認知し、プロセスの相互関連で効果を生み出す、プロセスアプローチを取っていること、また、各プロセスのリスク(図表4)に基づいて管理を強化している点など、共通の基盤で構成されている。さらにシステムの捉え方を、顧客から始まり顧客で終わり、プロセスを顧客指向プロセス及びマネジメントプロセスシステムさらにサポートプロセスと区分し、顧客志向プロセスを重点としている点など、その考え方に差異は無いが、明確に異なるのは図表5のようにTS16949のカバーする範囲はシステム全体であるが、VDA6.3は顧客志向プロセスのみを対象としている点である。

なお、顧客指向プロセスとは付加価値を産み出すプロセスであり、この場合、営業、設計、購買、生産準備、生産、検査、出荷及びサービス提供を含んでいる。VDA6.3はこの顧客指向プロセスに対する“あるべき姿”を詳細にわたり規定し、製品グループごとのに実施し記録を残すことを求めている。

図表4: プロセスの捉え方とリスク分析



図表5: TS16949とVDA6.3を包含するシステムモデル



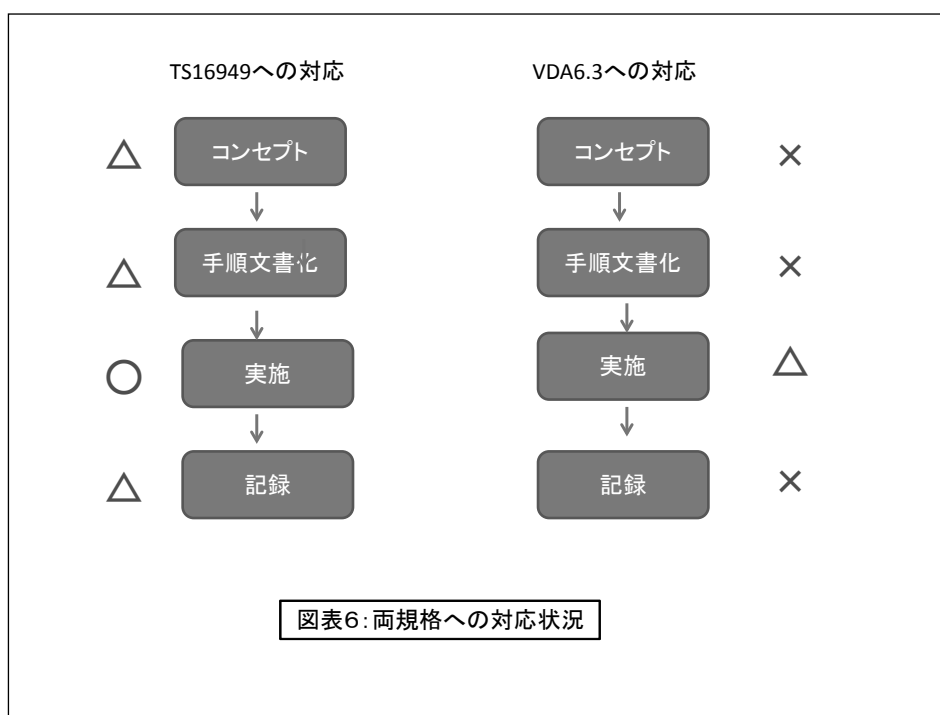
TS16949は全てのプロセスをカバーするが、VDA6.3は顧客指向プロセスのみをカバーする

(2)TS16949 及び VDA6.3 対応の状態

TS16949 及び VDA6.3 への対応を以下の図表 6 の観点で比較してみた。内容としては①コンセプトとして一体的な仕組みを形成しているか、②手順の文書化がなされているか、③要求事項に基づいて手順が実行されているか、④実行を裏付ける記録があるかの観点である。

### 1) TS16949 への対応状況

TS16949 はシステムの土台である ISO9001 と比較すると、はるかに多くの項目が要求されており、手順が分断的に作成され一体化したシステムとして運用することが難しい。筆者の経験からすると、個々の規格等要求に対応するのが精一杯で、一体的なものになり難い印象である。システムが別々に作られていると変更管理などに弱みが生じやすい。特に APQP (新製品の立ち上げプロセス)やその後の変更管理などはスムーズに情報伝達がなされず、不適合が生まれやすい。従って一体的なシステムコンセプト及びその文書化並びに記録に弱点が含まれており、以下の様な評価となった。



### 2) VDA6.3 への対応

VDA6.3 への対応は規格要求そのものが理解が不十分であり、当然コンセプト及び手順文書化に大きく欠落があり、実行は TS16949 対応のレベル及び従来からの現場指向の手順で対応しているため、若干不足があり、記録はやはり規格要求にあるプロセスレベルの結果を残すという観点からは欠落が大きい。

### (3) 両規格への適合の意味

多くの部品メーカーが取り組もうとしているように TS16949 をベースとして VDA6.3 に応えることは、同時に日系、米系の顧客にも応えることになり、販売拡大の可能性を持つことになるとともに、システム・プロセスを見直し、確実性あるものとして再構築され、強化されることになる。

(4)監査のタイプの比較

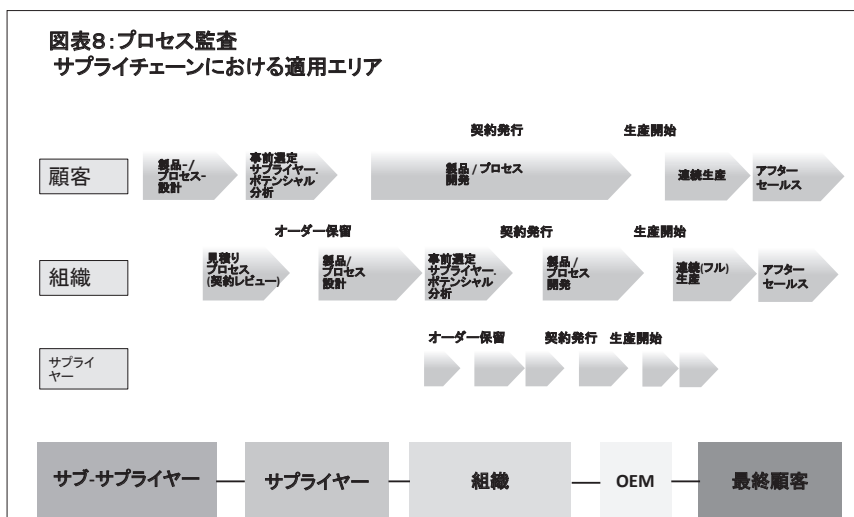
監査タイプ	監査項目	目的	TS16949 の要求	VDA6.3 の要求
システム監査	QM システム	基本的な要求事項の包括性及び有効性を評価	TS16949 規格要求 コアツール 顧客固有要求事項	TS16949 規格要求 または ISO9001 規格要求
プロセス監査	顧客指向プロセス (製品実現プロセス)	特別な製品/製品グループ及びそれらのプロセスの品質能力を評価	コントロールプランとの整合性確認程度	VDA6.3 規格要求 顧客固有要求事項 (場合によりコアツールも要求される)
製品監査	製品	品質特性を評価	包装を含む製品の適合性を記録確認で許可	製品監査員が包装を含む製品の適合性を再度検査し、データの分布も確認

図表 7 : 監査タイプの比較による両規格の要求事項の差

上記の表から分かるように、システム監査では TS16949 はフルスペックで求めるが、企業によっては TS16949 を取得せずに ISO9001 のみをベースとして VDA6.3 に取り組む場合もあり、その場合にはコアツールが別途要求されることもある。プロセス監査及び製品監査は TS16949 は上記の様に簡略である。VDA6.3 では製品監査は VDA6.5 に基づく内容を顧客要求として求められる可能性がある。

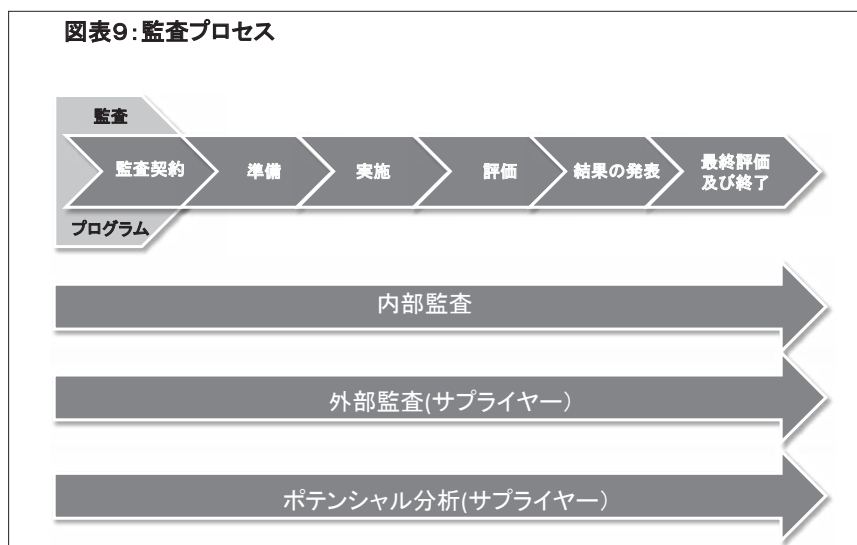
### 3. VDA6.3 への対応

ここからは新規性の高い VDA6.3 を中心に記述するが、VDA6.3 はいわば評価ツールであるとともに、サプライチェーン間のコミュニケーションツールであり、また、改善ツールである。これは VDA の戦略的判断である。VDA6.3 のネットワークをサプライチェーンに張り巡らすことにより、品質能力を簡便かつ確実に高め、オープン化の本来有している品質能力に関する不安を払拭しようとしている。(図表 8 参照)





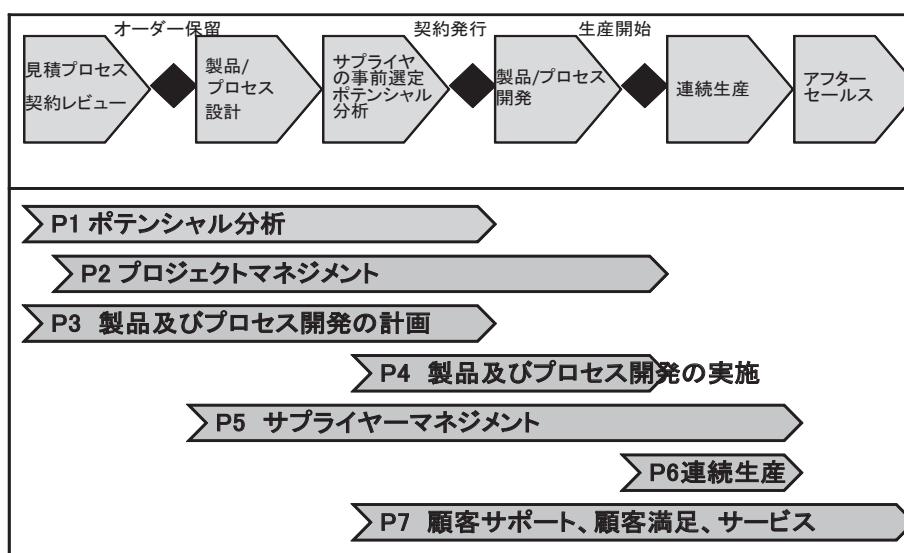
(1) 監査のステップ



VDA6.3 規格に基づく 監査プロセスのステップは内部監査や外部監査であれ、ポテンシャル分析であれ、全く異ならない。監査契約に始まり、製品やプロセスのリスクを考慮したチェックリストの作成などの準備、評価項目数はポテンシャル分析と継続監査ではことなるが、交通信号方式を基本とした結果の評価を行い、結果を公表する。

(2) VDA6.3 規格の構造

**図表10: VDA6.3規格の構造**



VDA6.3 では顧客志向プロセスを図表 10 の様に 7 つのフェーズに区切り評価している。フェーズ 1 はポテンシャル分析であり、新規購買先候補の品質能力を評価し、購買可能性を判断するためのフェーズである。フェーズ 2 はプロジェクトマネジメントの項目であり、



プロジェクトが確立し開発活動が進められているか、また、変更管理が適切に実施されているかを見るフェーズである。フェーズ3は製品工程開発の計画であり、受注前の検討が適切になされているか評価する項目である。フェーズ4はフェーズ3で計画した製品工程開発が実施されているか確認する内容となっている。フェーズ5はサプライヤーマネジメントであり、サプライヤ起因の不適合の徹底的に減少させるための管理手順となっている。フェーズ6は生産そのものの確実化のための要因となる項目ようとしている。フェーズ7は製品の引渡及び市場返品分析を含む引き渡し後の活動が規定されている。

### (3)各フェーズごとの質問数

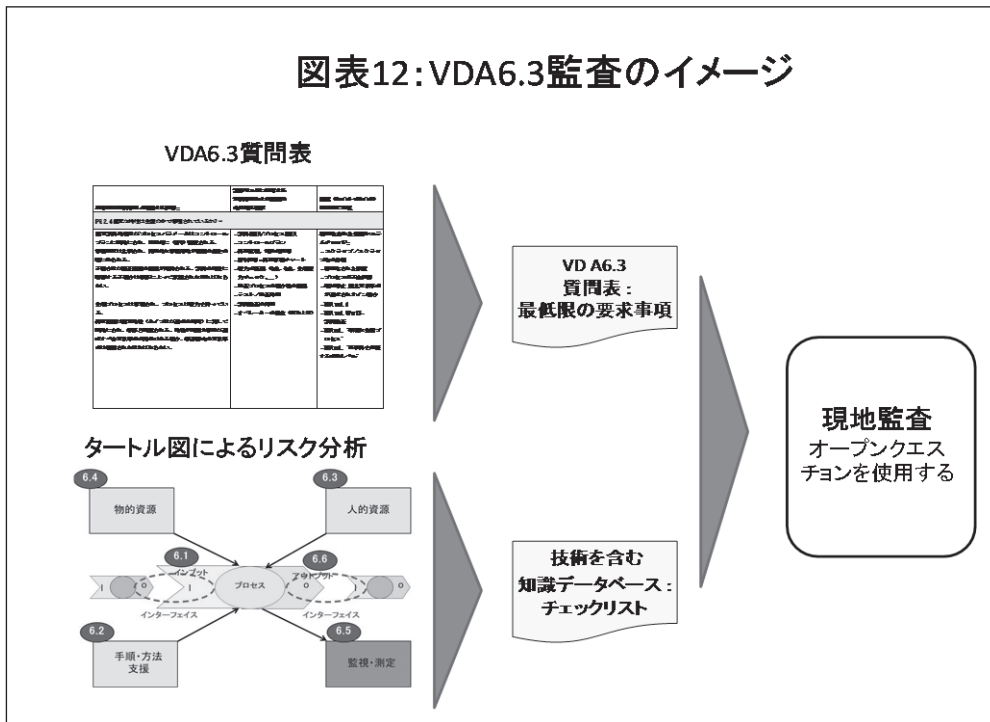
**図表11:VDA6.3質問表の質問数**

プロセス要素名		質問項目数			
		全項目数	重要項目数	ポテンシャル分析対象項目	
P2	プロジェクトマネジメント	7	3	7	
P3	製品及びプロセス開発の計画	5	1	2	
P4	製品及びプロセス開発の実施	9	1	3	
P5	サプライヤーマネジメント	7	3	5	
P6	連続生産	26	9	16	
	P6.1	プロセスインプット	5	1	2
	P6.2	プロセス順序	6	3	5
	P6.3	人的資源	3	1	1
	P6.4	物的資源(材料資源)	4	1	4
	P6.5	プロセスの有効性、効率、ムダの排除	4	2	3
	P6.6	プロセス結果/アウトプット	4	1	1
P7	顧客サポート / 顧客満足 / サービス	6	2	2	
合計		60	19	35	

各フェーズごとの質問数は図表11の様になっており、P2-P4の開発段階のフェーズに3割強の21の質問を割当て、同様に最も重要な連続生産にも4割強の項目をあてがうなど、重み付けをし項目が設定されている。また、ポテンシャル分析では少なくとも35の評価がなされなければならない。概ね全項目に正比例するように割り当てられているが、P2プロジェクトマネジメントは継続監査と同数の質問が割り当てられており、重要視されていることが分かる。

監査質問は図表12の様に質問票のみではなく、実際にはタートルダイアグラムによるリスク分析から、過去の不適合事例などを考慮した知識データベースを用いて個々の企業ごとに監査員が事前に質問票を作成し監査を行う。

図表12:VDA6.3監査のイメージ



図表13: 評価ガイドライン(VDA6.3, 10.2項)

ポイント	製品リスク	プロセスリスク	QMシステム関連
10	・製品は苦情がなく、技術要求事項を満たしている。	・製品及びプロセスを含む技術要求事項/仕様を満たされている。	・記録はQMシステムが実際に実施されていることを示す。 ・目標要求事項は達成されている。
8	・製品に関する苦情(機能、使用又は後プロセスには影響しない)がある。 改善が要求されている。	・生産プロセスでのマイナーな問題がある。 ・プロセスの脆弱性が存在するが、検出され、ただちに除去されている。	・要求事項/結果の文書化は個別のポイントにおいて欠落がある。 ・個別の試験/検査要求事項/プロセスパラメータの修正が求められている。 ・目標要求事項は個々の場合において達成されていない。
6	・製品に関する苦情(機能には関係しないが欠陥は使用及び/又は後プロセスにおいて問題を引き起こす)がある。 ・プロセス能力(重要特性)が未達成である。 ・欠陥は後プロセスで手直しされている。 ・欠陥は監視により検出され、不適合の品目は安全に生産作業から取り除かれていなければならない。手直し品の分離が要求される。	・製品は安全なプロセスで生産されない。しかしながら、重要特性は仕様範囲内である。 ・重要特性はシステムティックに監視されていない。 ・選別作業が要求されている。 ・手直しが要求されている。 ・部品の損傷のリスクがある。 ・全体の物的フローのプロセス上の問題がある。 ・検査・測定機器は欠陥の検出に不適切である。 ・要員は適切に情報提供されていない。	・QMシステムは要求事項に沿って正確に実施されていない。 ・プロセス管理が正確に実施されている。 ・活動の有効性がチェックされていない。 ・マネジメント情報に対するデータの準備が不十分。 ・全社目標は満たしているが、内部目標からの大きな逸脱がある。

(4)各項目の評価

個々の項目を評価する際には製品リスク、プロセスリスク及びシステムリスクを考慮した評価ガイドライン(図表 13)を用い、各質問項目に対して 0~10 の間で点数付けする(図表 14)。各状況は図個々の質問の評価によるが、概ね、代表例として軽微な欠落の場合 6 程度、

重篤な欠落の場合 4 から 0 と評価される。製品リスクが高く、要求されている活動がなされていないような場合には 0 と評価され、部分的な実行の場合には 4 と評価される。

**図表14: 個々の質問の評価**

点数	要求事項の適合の評価
10	要求事項の完全適合
8	要求事項は概ね適合; わずかな逸脱
6	要求事項が部分的に適合; かなりの逸脱
4	要求事項に対する 不十分な適合; 重大な逸脱
0	要求事項が満たされない

- 少なくとも質問事項の2/3は評価する。
- 質問表の完全なリストがすべて対象にされるべきである。(他組織による監査結果の相互承認を考慮して)
- 質問が評価されない場合(‘n.b’として示される)、この理由を述べること。
- 過去の監査からの苦情が繰り返される場合、個々の質問は採点時に減点してもよい。

区分	総合達成度 EG [%]	区分の説明
A	EG ≥ 90	品質能力あり
B	80 ≤ EG < 90	条件付で品質能力あり
C	EG < 80	品質能力なし

図表 15 : 総合点の意味

(5) 継続評価における評価(総合点)の意味

顧客メーカーのポリシーにもよるが、継続評価において、A と評価された場合、重要部品の受注も可能となる。B の場合は通常品の受注が可能となる。C の場合にはもはや新規部品の受注を得ることが出来ないと位置付けているが、実際には取引実績のある企業でも B 評価に至るのがやっとなという現実もあり、A 評価は相当まれであるようだ。従って顧客メーカーも A または B で明確に発注基準を定めているかどうかは不明である。

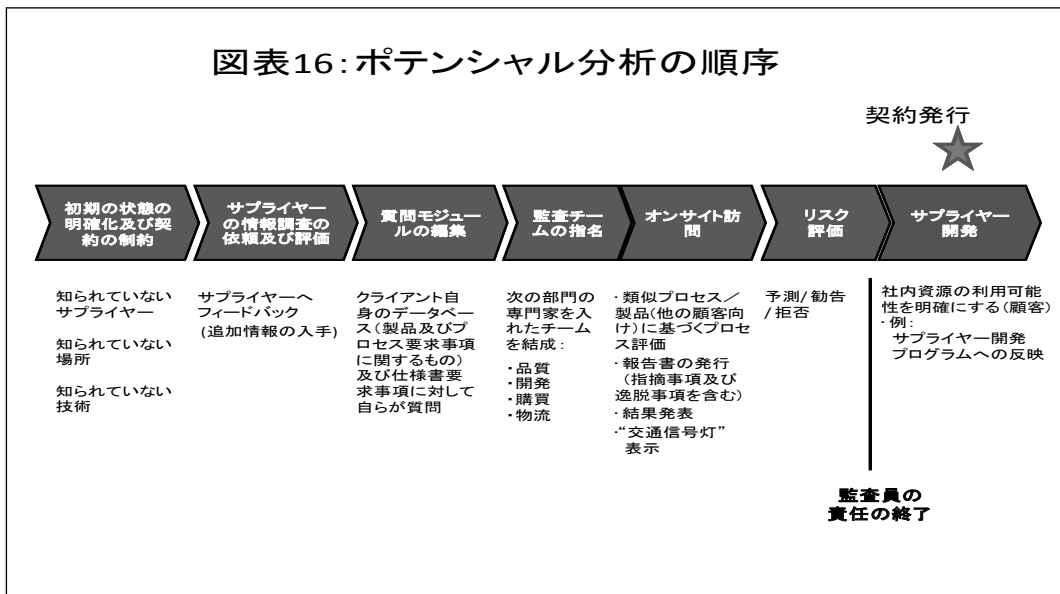
(6)ポテンシャル分析の目的及び内容

ポテンシャル分析は新規のサプライヤー、新しい場所、新技術、場合により、組織の新開発及びプロセスに対して、契約を結ぶかどうかの決定の情報を提供するために実施する。

また、その対象は調達プロセスに含まれる明確に指定された部品及び特定プロセスに対して行われる。内容はP2からP7の概ね3分の2の項目を評価する。いわば簡略版である。

評価は類似部品の製造に対するサプライヤー候補の経験及び製品並びにプロセスの創造に関するポテンシャルから判断する。

この分析評価結果は交通信号方式で示され、青色もしくは黄色と評価されると購買に結び付く可能性があり、赤であれば購買の可能性は無いことを意味している。ポテンシャル分析は通常顧客の監査員が2~4人工程度の工数を掛けて実施する。(図表16及び17参照)



**図表17: ポテンシャル分析の総合評価**

分類		質問ごとの評価	
		黄	赤
除外されたサプライヤー	●	15以上	1つの質問
管理されたサプライヤー	●	最大14	なし
完全に承認されたサプライヤー	●	最大7	なし

**赤: [ポテンシャル) サプライヤー(候補)は除外される。**

該当する契約、製品又は製品 グループの契約発行(企業を推薦)はできない。

**黄: 管理されたサプライヤー**

契約発行(推奨)されるが、条件が付けられる。最小限のリスクに対する条件:  
 - 特定数量に限定(少量生産)    - 特定製品に限定    - 引合い全体の一部の数量に限定  
 - サプライヤー(候補)が試験的に注文を受ける  
 - サプライヤー(候補)がサプライヤー開発プログラムに含まれる。  
 - プロジェクトの進捗状況を注意深く監視するサプライヤー開発チームによる特別な取扱い  
 注記: 条件は関連する品質及び調達部門によって特定されなければならない。

**緑: 完全に承認されたサプライヤー(候補)**

顧客は制約なしに当該契約、製品、又は製品グループを契約発行する(企業を推奨)。  
 製造場所の承認に関する品質能力の妥当性確認は、顧客関連の要求事項並びにプロセス及び/又は顧客自身の製品に基づき、開発プロセス又は生産プロセスでのプロセス監査によってのみ実施される。

#### (7)継続評価及びポテンシャル分析の評価

継続評価及びポテンシャル分析で実際に企業が指摘されたこと等を以下にあげてみる。

- ・ TS 認証取得企業でも準備が不十分だと、企業内で VDA6.3 の要求が理解されていない、実施されていないなど、門前払い状態の場合もある。
- ・ 規定類が日本のみの場合、マニュアル及び主要規定の日本語化が遅れていると指摘受けることもある。
- ・ 社内に審査員資格を有した人が少ない・居ないなどの場合には、「VDA 6.3 監査員の育成が急務だ」と指摘されることもある。
- ・ 継続取引のあるところは 4 年前から海外工場で監査受けている企業もある。
- ・ ポテンシャル分析は 2~4 マンデー程度で実施されていることが多い
- ・ 継続監査で B 評価され A を求められた企業もある。
- ・ 概して海外工場では 3~4 年前ころから監査を受けているが国内工場も 1~2 年前くらいからその対象となりつつある。
- ・ 部品メーカーのみならず、素材メーカーも監査の対象となっている。

#### (8)低評価理由と対処

日本の部品メーカーの製品品質水準は決して低くなく、また、現場管理も秀逸であるが、残念なことに VDA 6.3 ではその評価は必ずしも高くない。その一番の理由はアカウントビリティの不足にある。そして人間系の管理システムに依存していることにある。

アカウントビリティについては、規格要求に対して手順構築⇒文書化⇒実施⇒記録作成をプロセスレベルまで行うと言う要求に応えられていない。電子文書化(記録を含む)をベースにしたような一体的な仕組みを構築実施する必要がある。

もう一つは人間系の仕組みを多用していることであるが、元々我が国生産現場の要員には関連する教育・訓練を施し、管理手順もしっかり理解している場合が多いが、もし、要員の変更や要員の理解が間違っているような場合どうなるか、というリスクの配慮が不十分であるという見方がなされる。主要な解決策はポカヨケやシステム化で確実性を向上させるしかない。

### 4. 規格日本語版の出版について

VDA 規格日本語版は図表 18 のように、すでに顧客要求等から優先度の高いものが表に様に翻訳済みとなっている。また、今後については VDA も米国ビッグ 3 の有しているコアアールと同様なツールを有しており、これらも徐々に翻訳していくことを考えている。

規格名	内 容
VDA6.3 プロセス監査	プロセス監査の要求事項とその手順
VDA6.5 製品監査	製品監査の要求事項とその手順
VDA1 文書化及び記録保存	品質要求事項・品質記録の文書化及び記録保存ガイドライン

VDA2 生産工程・製品承認	製品及び生産プロセス承認手順
頑健な生産プロセス	不良の出ない工程づくりの手順
市場失敗分析	市場クレームの取り扱い及び分析・対策手順
新規部品の成熟度保証	新製品の立ち上げ手順
製品及びプロセス FMEA	コアツールの代表的な規格：製品・プロセス FMEA 手順

図表 18：VDA 規格日本語版発行状況

## 5. セミナーの詳細

セミナーは現状では図表 19 のようなラインナップであるが、今後は顧客等のリクエストの強い下記のようなセミナーをやがては開催していく予定である。VDA6.3 との関連でプロセスを高いレベルで構築・維持するために関連の深い「頑健モデル」及び「成熟度保証」さらに「コアツール」等のセミナーも実施していく予定である。

セミナー名	セミナー内容	期 間
TS16949 公式審査員コース(英語)	審査機関対象：審査員育成コース	3 日+試験 1 日
TS169491st2nd 公式監査員コース	TS169491st2nd 公式監査員育成コース	3 日+試験 1 日
VDA6.3 プロセス監査員コース	VDA6.3 プロセス監査員育成コース	4 日+試験一日
VDA6.3 概要セミナー	VDA6.3 要求事項及び監査手順概要	1 日
VDA6.5 製品監査コース	製品監査手順	1 日
VDA2 製品・プロセス承認セミナー	製品・プロセス承認手順	1.5 日

図表 19：VDA 関連開催セミナーの状況

## 6. 中産連の TS16949 及び VDA6.3 の今後の支援策について

(1)VDA 規格の日本語版翻訳は優先度の高いものから順次追加していく予定である。

(2)セミナーについて

①TS16949 の 1st・2nd 公式監査員コースは、まだ認知度が低いため、開及び企業内セミナーを強化していく予定である。

②VDA6.3 関連については、公開セミナーの開催回数を増加するとともに、顧客から要望のある優先度の高い規格についてセミナーを追加する予定である。

(3)コンサルティングの充実

管理手順決定及びマニュアル作成、システム運用支援などのコンサルティングを国内及び海外現地(英語による指導可)でも同一水準で行える体制を構築する。

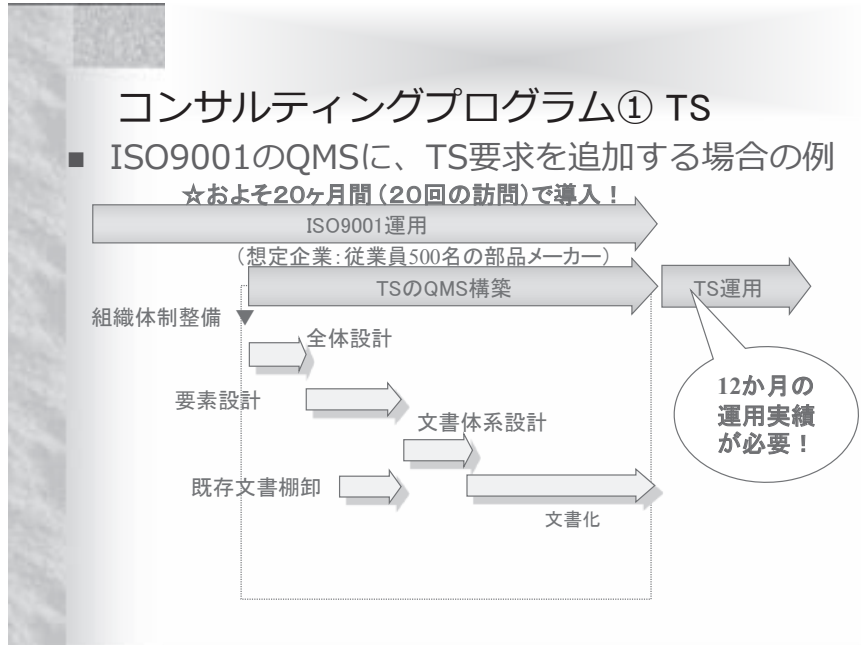
(4)研究会の開催

VDA6.3 要求に対する効果的な対応方法や先進事例などを定期的に交換し、VDA6.3 の適合性の向上を支援する予定である。

## 7. 各コンサルティングプログラム

### (1)ISO/TS16949

以下の(図表 20)に、ISO9001 の認証を取得している自動車関連企業が TS16949 にステップアップする際のコンサルティングプログラムを紹介する。

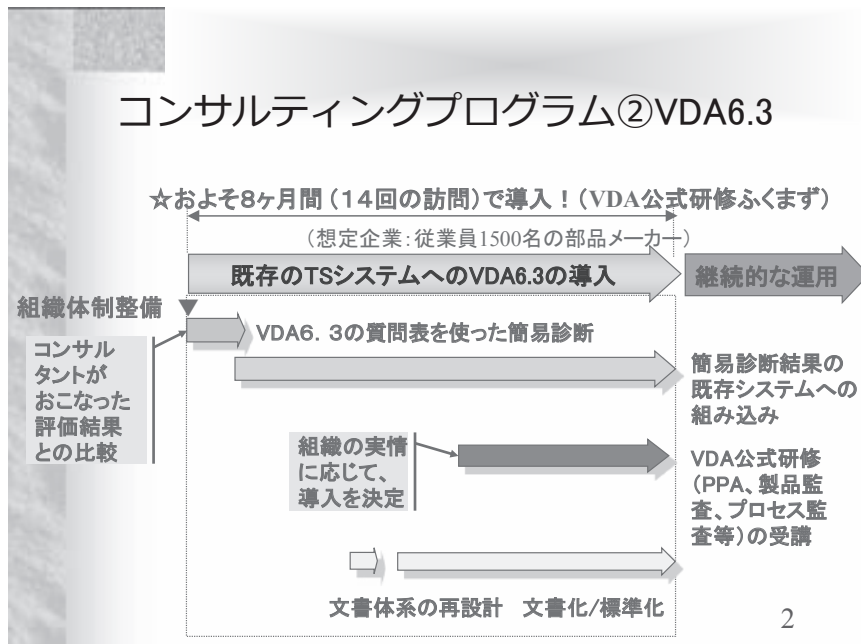


図表 : 20

IATF 承認取得ルール第4版の適用時に12か月間のTSレベルの運用を必須にした審査機関が見られるため、開始から認証取得までに20か月ほど予定しておいた方がよい。

### (2)VDA6.3 (正式名称 : VDA6 part3)

以下の(図表 21)に、ISO/TS16949 の認証を取得している自動車関連企業が VDA6.3 に対応したシステムを構築する際のコンサルティングプログラムを紹介する。



図表 : 21



まだ ISO/TS16949 の認証を取得していない自動車関連企業は、まず TS16049 の要求を満たした QMS を構築することを推奨する。

## 8. 事例紹介

### (1) IATF 承認取得ルール第 4 版への TS 取得企業の対応状況

#### ① IATF 承認取得ルールとは

IATF 承認取得ルールは「登録審査機関に対する審査登録に関する要求事項」であるが、認証取得を目指す組織も内容を知っておく必要がある。これは 2013 年 10 月に第 4 版へ改正・改定が行われた。この第 4 版は 2014 年 4 月 1 日から適用され、それに伴い第 3 版は 2014 年 3 月 31 日に廃止された。

#### ② 主要な変更点

以下が IATF 承認取得ルール第 4 版での主要な変更点である。

- a. サイトエクステンションの廃止（5Mile ルールなどの廃止）
- b. リングフェンシングの復活
- c. 適合書簡紙が明確化
- d. 移行審査の明確化
- e. 認証取り下げの明確化

#### ③ TS 認証企業への影響

- a. 対象製品の拡大
- b. 発煙筒やスペアタイヤ等、従来は対象製品に認められなかった製品も受審可能になった。
- c. 自動車の一部を構成する製品はすべて強制的に認証範囲に組込まれる予定だった。  
⇒ある審査機関はこれを撤回し、“顧客の要求のある製品のみに絞る”ことを容認した。

#### ④ 事例

- a. N 社は対象製品が約 50 倍（品番ベース）に増加し、管理工数も比例して増えた。
- b. 対象製品の増加に伴い、認証範囲の人数も増え、審査料金が増えた。
- c. 12 か月の運用期間が厳格に適用されるようになった（S 審査機関）。

### (2) 事例 2 : VDA6.3 適用事例（仮題）

※すでに TS16949 の認証を取得した企業が 8 か月間以上の準備期間でドイツ系企業の VDA6.3 プロセス監査に対応し、ドイツ自動車部品業界へ新規参入に挑戦した事例を大会当日のプレゼン資料で紹介する。