



グリーン，ツイードアンドカンパニー
グローバルサプライヤー向け手引書

CP-GP-00-06.003

2020年9月21日改訂版H

印刷されたコピーは非管理文書とする。

最新版は下記のグリーン，ツイードアンドカンパニー外部サイトで入手可能。

<http://www.gtweed.com/supplier-information/>

所有権及び機密情報：グリーン，ツイードアンドカンパニーに属する。

目次

1. 初めに	3
取引実務について	
2. GT サプライチェーンのビジョン	3
3. GT の品質方針	3
4. GT の倫理観	3
5. 機密保持	5
6. GT の安全性及び保険	5
7. 実績への期待	5
8. 電子ビジネスにおける将来性	5
9. サプライチェーンの情報通信	6
10. サプライヤーへの視察及び監査	6
11. 法規制の順守	7
12. 偽造及び不正資材の防止	8
13. 請求書の支払い	9
14. 諸条件	10
外部委託について	
15. サプライヤーの承認	10
16. サプライヤーの分類	11
17. サプライヤーの測定基準	11
18. 工具、鋳型、取り付け治具製造業者及び表面処理	12
納品について	
19. 包装、ラベリング及びルーティング要件	12
20. GT の入荷検収要件	13

目次

品質について

2 1. サプライヤーへの検査要件	15
2 2. 初品検査要件	16
2 3. 製品トレーサビリティ、受入機関のメディア及び識別マーク	16
2 4. 部品の清浄度及び仕上がり状態	17
2 5. 不適合資材及び品質通知	17
2 6. 是正及び予防措置	17
2 7. サプライヤー変更通知	19
2 8. 供給継続及び変更管理要件	19
2 9. 下請け業者の品質保証	20
3 0. 逸脱と特認の要請	20
3 1. サプライヤーによる技術的変更の申請	21
3 2. サプライヤーによる構成管理及び部品の老朽化	21
3 3. 記録管理	21
3 4. 継続的改善	21
3 5. 化学物質、接着剤及びその他資材の有効保存期間	22
3 6. GT が所有する資材（下請及び委託）	22
3 7. GT が所有する工具	23
3 8. 資材サンプル方針	23

参考資料

3 9. 略語及び用語集	24
4 0. GT サプライチェーン所在地	28
4 1. 業界基準及び規制基準	29
4 2. 改訂履歴	33

1. 初めに

当手引書の目的は、付加価値のない活動を取り除き、納品遅延をなくすようにグリーン、ツイードアンドカンパニー（GT）の要求及び手順を外部委託先に伝えることである。これは、GTと外部委託先双方の効率を改善するため、また、最終顧客を確実に満足させるようにサプライヤーの質を絶えず改善するために行っている。外部委託先とGT間のコミュニケーションは、相互のサクセスのために極めて重要である。

サプライヤー向け手引書の最新リリース版は、下記のグリーン、ツイードアンドカンパニー外部サイトで入手可能である（<http://www.gtweed.com/supplier-information/>）。

取引実務について

2. GTサプライチェーンのビジョン

GTの戦略と合致するビジネスニーズをサポートするために優れたサプライチェーンを提供し、技術・品質・納品・コストを通じて価値を創り上げるという総合的なサプライチェーンへのソリューションの中で、倫理的なアプローチを維持する。

3. GTの品質方針

GTは、現在及び今後の顧客ニーズを満たすため、全力で製品及びプロセスの継続的改善を行っている。私たちの目標は、顧客に高性能製品や上質のサービスを提供することである。私たちは顧客の技術及び品質仕様を満たすように、或いはそれを超えるように絶えず努力を行っている。また私たちは、グリーン、ツイードの社員一人一人が社内における立場に関係なく、会社全体の品質パフォーマンスに影響を与えることを認識している。よって私たちは、個々の社員が常に顧客への製品及びサービスの質を改善し続けるよう、奨励する環境を維持していく。

4. GTの倫理観

GTはレスポンシブル・ビジネス・アライアンス（Responsible Business Alliance; RBA）行動規範（旧電子業界CSRアライアンス(EICC)）を支持しており、サプライヤーにこの規範を認識し、実施するよう要求している。全RBA行動規範の詳細については、下記サイトでアクセス可能である（<http://www.responsiblebusiness.org/standards/code-of-conduct/>）。

私たちの目的は、人種・肌の色・出身国・年齢・ハンディキャップ・性別・性的指向・宗教に関わらず、共に仕事を行うのに最も適任なパートナーを探し出し、彼らの能力をフルに活用することである。現地の慣行と反する場合でも、私たちはこの方面における実業界リーダー達の中に存在したいと考える。

社員はいかなる形式であれ、賄賂を受け取ったり提供したりしてはならないことになっている。贈収賄には、人に何か違法なこと・間違ったこと或いはその人の意に反することをさせようと何かを与えたり約束したりすることを含む。またGTの社員は、この活動に従事していないチャネルパートナーとも共に仕事ができるようにできる限り適切な努力を行うべきである。合法か

つ普通の慣習上の必要経費として顧客やサプライヤーとの食事やエンターテイメントに妥当な費用を支出することは期待されている。会社の贈収賄方針への違反は不法行為とみなされる。GTは顧客やサプライヤーから得た機密情報を尊重している。

- ・ 私たちは機密保持契約の条件を順守する。
- ・ 私たちは、機密情報或いは財産権があるとして提示された情報を許可なく、適切な機密保持のための手続きを経ずに、第三者と共有したりしない。

GTは自然環境保護にも熱心に取り組んでいる。私たちは、この保護を保証する堅固な法令を支持しており、いかなる場所のいかなる環境法令に対しても、その字義及び精神の両面において完全に従うものとする。

私たちは、各地の公正な競争を律する法令全てに従うものとする。

利害の対立とは、GTの利害に関して客観的に行動するという自身の能力に対し妥協したり、疑ったりしてしまう状況、或いは会社の損害によって個人が得をするいかなる状況をも言う。GTの顧客やサプライヤー、競合企業との個人的或いは財務的な利害、或いは取引関係（公的取引以外）も利害の対立である。倫理的組織としてGTは利害対立の回避を求めるが、前述の職場での関係では、それぞれの社員は高いレベルの倫理的行動及び規範を維持することが期待されている。これは、業務における公共及びGTの利害への二重の義務を意味しており、個々の社員はGTの評判に責任を持つ管理責任者である。

現代奴隷は犯罪であり、基本的人権の侵害である。奴隷、労役、強制・拘束労働・人身売買等様々な形式があるが、その全てに共通することは、個人或いは商売上の利益を開拓するために、一人の人間の自由が別の人間によって喪失されることである。私たちは、現代奴隷に対し断固とした措置をとり、全ての商取引及び取引関係に倫理的かつ誠実に振る舞い、効果的なシステム及び管理の遂行、強化に取り組み、弊社のビジネス或いはいずれかのサプライチェーンのどこにも現代奴隷が起きないことを保証する。私たちは、弊社の請負業者、サプライヤー及びその他の取引先全てに同じ高いスタンダードを期待し、契約手順の一環として、強制・拘束・人身売買労働を使用しないこと、また大人又は子どもに関わらず、何者をも奴隷又は労役に付され使用されることがないよう、明確な禁止条項を含めるものとする。更に、私たちは、弊社サプライヤーが同じ高いスタンダードで下請け業者を拘束することを期待している。弊社のビジネス及びサプライチェーンにおける現代奴隷問題への取り組みに関する約束について、最初取引関係を結ぶ際にサプライヤー、請負業者及び取引先全てに伝達を行い、以後適切にこれを強化しなければならないものとする。

サプライヤーは、自社の社員及び下請け業者がビジネス実務における倫理行動の重要性を意識するよう保証するものとする。

5. 機密保持

サプライヤーにGTに財産権のある情報へのアクセスが与えられた場合、サプライヤーはその施設内における当該情報の公開を最小限に留めるために必要な対策を講じ、第三者への公開を防ぐものとする。サプライヤーが、財産権がある又は機密情報が不正アクセスされた、或いは不正アクセスされたかもしれないと断定した場合、直ちにGTに通知するものとする。サプライヤーは全てGTと機密保持契約（Non-Disclosure Agreement; NDA）を締結しなければならない。また、GTと下請け業者の間に別のNDAが必要かどうかを決定するために、サプライヤーは、GTに財産権のある情報を下請け業者に渡す前に、GTに連絡するものとする。但し、市販品、カタログ品、或いは広告・マーケティングサービスだけを提供するサプライヤーにNDA要件を作成する場合は例外とする。

6. GTの安全性及び保険

GTは、社員及び訪問者に安全な職場環境を提供することを約束している。このコミットメントの一部として、GTは、現地の契約施設サービスに用いるサプライヤーは現地業務の前に安全訓練セッションに参加しなければならない、以後も毎年レビューすることを要求する。更に、現地に従事するサプライヤー又はGT施設を訪れるサプライヤーは全て、適切な求償権放棄特約がありGTを追加被保険者に指定した、現在の損害賠償及び労働者の労災保険の証拠を見せるように要求される。GTは、社員、訪問者及び下請業者全てが、施設指定エリアにおける保護眼鏡及び安全靴の使用を含めて、個人用保護具要件を順守することを要求する。毎年行われる安全訓練中、地域の安全コーディネーターは、それぞれの施設の特定要件に関して更なる指示を与えるものとする。

サプライヤーは、業務を行うにあたり自社の社員及び下請け業者が製品及びその他の安全性に対する貢献を意識するよう保証するものとする。

7. 実績への期待

GTは欠陥品ゼロ、納期100%厳守を目標に努力している。これらの目標いずれかを脅かすような問題がサプライヤーの施設で起こった場合、直ちに妥当なサプライチェーン担当者を通じて、口頭及び書面にてGTに連絡を行うものとする。欠陥とは、GTの印刷物・資材仕様・発注書／連絡必要事項への不適合と定義される。GTは継続的改善を通じて、顧客の品質及び納品への期待を満足させるというコミットメントをサプライヤーのトップマネジメントと共有することを期待している。イノベーションへのコミットメントを示し、私たちの実績への期待を満たした、或いはそれ以上の結果を挙げたサプライヤーは、グローバルな市場におけるグリーン、ツイードアンドカンパニーの発展に合わせて、私たちと共に成長する機会を持つことになる。

8. 電子ビジネスにおける将来性

サプライヤーはGTと取引を行うために、最低限電子メール、インターネットブラウザとインターネットアクセス、そして書類スキャン能力を持つものとする。特定問題に素早く対応しやすいように、デジタルフォト能力も特にお奨めである。

9. サプライチェーンの情報通信

GTサプライチェーン調達・購買スペシャリストとは、サプライヤーとコミュニケーションする際の指定の連絡先である。サプライチェーン調達・購買スペシャリストは、常にサプライヤー代表者その他のGT機能別部門（例：技術、品質、企画、顧客サービス等）間の全ての通信にccされていないなければならない。また、オフィス不在の場合や緊急時のために、サプライヤーは特定の主要連絡先とは別に、少なくとも1名の代わりの連絡先を持つべきである。

以下に、サプライヤーとの日常コミュニケーションの種類及び予測対応時間を示す。

- ・見積もり依頼（Request for Quote; RFQ）：OSP（Outside service providers；社外サービスプロバイダー）を除く全てのサプライヤーに対し、2営業日以内の対応が見込まれる。OSPの見積もりは、GTが供給する加工用の資材及び／或いは部品に対し作成され、1営業日以内に対応する必要がある。
- ・発注書の受け取り通知書：コスト・必要条件・納期を同時に示し、1営業日以内の対応が見込まれる。
- ・至急要請：4時間以内の対応が見込まれる。
- ・OOR（Open Order Report；オープン注文報告書）：今後4週間に予定されている全ての注文の納品状態を確認、2営業日以内の対応が見込まれる。
- ・サプライヤー調査、保険証書、秘密保持契約書及び品質を証明する証拠：2週間以内に記載し返送されることが見込まれる。
- ・是正措置要請：封じ込め活動と一緒に1営業日以内の対応が見込まれる。特にGTから特定されなければ、是正措置対応計画の完成に15日。GTは、是正措置効果の現地検証審査を行う権利を留保する。

サプライヤーは、自社の社員及び下請け業者が製品又はサービスの適合性及び製品の安全性に対する貢献を意識するよう保証するものとする。

さらに、サプライヤーがGTに供給する製品に問題を見つけたり、懸念事項があった場合、サプライヤーは納品日まで待たずに、その問題をできるだけ早く解決するためにGTサプライチェーン調達・購買スペシャリストに連絡を取る必要がある。相互のサクセスのためには、GTと外部委託先双方のオープンなコミュニケーションが極めて重要である。

10. サプライヤーへの視察及び監査

発注書の諸条件によって、GTサプライチェーンは、サプライヤーの事業所・製造施設・倉庫における業務の質、遂行されているサービス、そしてGTのために製造されている資材を訪問及び／或いは審査することが可能となる。GTサプライチェーンはまた、第一次サプライヤー代表者と一緒に、どのレベルのサプライチェーンの下請け業者の事務所・製造施設・倉庫を訪問又は審査することができる。審査及び訪問には、他のGT部門の代表者、弊社顧客の代表者、政府職員も含まれる。審査は、発注書又はサプライヤー契約書の元、製品及び／或いは調達する資材、納品の見直し、品質計画、専用及び標準在庫品のレベルに関して行われる。ISO9001及びAS9100により、或いは特定のGTの顧客要求事項に従って、GTの品質マネジメントシステムの一部として当該審査及び訪問の権利が与えられていることをいずれのサプライヤーも理解しなければならない。

1 1. 法規制の順守

グリーン、ツイードのコミットメントと原則の1つは、「最高の倫理及び法的水準の行動すること」である。そのためにグリーン、ツイードは、米国環境保護庁の有害物質規制法（Toxic Substances Control Act: TSCA）、EUの特定有害物質の使用制限に関する指令（Restriction of Hazardous Substance Directive: RoHS）、化学物質の登録、評価、認可及び制限に関する規則（Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemical substances: REACH）、国際武器取引規則（International Traffic in Arms Regulations: ITAR）を含めて、変化の激しい世界的な規制及び消費者の環境、労働安全衛生（environmental, health, and safety: EHS）要件への準拠を約束している。この努力をアシストするように、グリーン、ツイードの特定関心事への取り組みを助けるために、コンプライアンス管理システムが用いられる。弊社コンプライアンス管理システムの目的は、確実にルールを守り、違反をタイムリーに見つけ、改善し、弊社が法定義務に従うようにすることである。サプライヤーは、調査、化学物質等安全データシート（material safety data sheet: MSDS）、安全データシート（safety data sheet: SDS）及び／又はGTが供給を行っている市場の現行法規準拠をサポートする、仕入れ業者の特定のコンプライアンス証明書について、要請を受けることがある。当ハンドブックのセクション4 1に規制情報へのリンクを見つけることが出来る。

紛争鉱物：2012年8月22日、米国 SEC は「紛争鉱物」に関するドッド・フランク法第1502条を施行する最終規則を採択した。この法律は、コンゴ民主共和国（Democratic Republic of the Congo: DRC）から起こっている紛争地域の人権侵害防止を目的としている。この決定により、コミットメントの一部としてスズ、タンタル、タングステン及び／又は金の4種類のレアメタル調達にはサプライヤーの検証を要することになる。GTはSEC出願の対象ではないが、弊社顧客は年に1回、グリーン、ツイードに弊社製品の最新精錬情報の提供を要求する。そこで、グリーン、ツイードは顧客の期待に応えるため、毎年弊社サプライヤーに当該情報を要請する。サプライヤーは、供給する物品がDRC紛争と無関係でなくなったと信じる何らかの理由に気づいた場合、GTに書面で通知するものとする。準拠精錬業者及び精製業者リストは以下のウェブサイトで見ることが出来る：<http://www.conflictreesourcing.org>。

化学物質の登録、評価、認可及び制限に関する規則（Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemical substances: REACH）：REACHは欧州連合（EU）の規則であり、化学物質が及ぼす可能性のあるリスクから人の健康及び環境の保護を改善し、EU化学薬品産業の競争性を強化するために採択された。原則として、REACHは、工業プロセスで使用されるものだけでなく、例えば清掃用製品やペンキ、洋服、家具や電気器具等、日々の生活に用いられる化学物質全部に適用される。ゆえに、この規則はEUのほとんどの企業に影響を与えている。REACHは企業に立証責任を課す。規則に準拠するためには、企業はEUで製造販売する物質に関連するリスクを特定し、管理しなければならない。また、欧州化学機関（European Chemicals Agency : ECHA）に対して、どのように物質が安全に使用されるかを実証し、ユーザーにリスクマネジメント措置について伝えなければならない。リスクが管理できない場合、関係当局は様々な方法で物質の使用を制限することができる。長期的には、最も有害な物質は危険度がより低い物質と置き換えられるべきである。

有害物質規制法（Toxic Substances Control Act : TSCA）：TSCAは米国議会で1976年に制定され、米国環境保護庁（Environmental Protection Agency : EPA）の管理下に置かれた。この法律はEPAに報告、記録保存、試験要件に要する幅広い権限及び、化学物質及び／又は混合物に関連する

制限を提供する。これは職業労働力、公共や環境への潜在的脅威になりうるからである。1976年以來、新規の化学物質（1976年以來商用に存在する物質）は全て、製造や輸入の前にEPAに登録する必要がある。現在、約83,000の化合物がTSCAの在庫にある。米国EPAは商業における製造や流通を禁止し、使用を制限し、ラベリングを要求し、不当なリスクを課する化学物質に他の制限を与える権威を持つ。良く知られた化学物質の中でEPAはTSCAの下、アスベスト、クロロフルオロカーボン（CFCs）及びポリ塩化ビフェニル（PCBs）や他の多くの化学物質を規制している。

この法律は非常に複雑だが、以下が通常、最も関心のある分野であり、グリーン、ツイードの業務及び事業に大きな影響を与えることがある。

1. 輸入証明書
2. 輸出届出書
3. 早期通知（Pre-manufacture Notification：PMN）及び開始届（Notice of Commencement：NOC）
4. 重要な新規使用ルール（Significant New Use Rule: SNUR）及び重要な新規使用通知（Significant New Use Notice：SNUN）
5. R&D 目的免除
6. ポリマー免除
7. 有害反応の主張及び相当なリスクの通知

特定有害物質の使用制限に関する指令（Restriction of Hazardous Substances：ROHS）：EUメンバー国が採択している指令で、電気・電子機器製造における6種の有害物質の使用を管理している。この6種の制御物質とは、カドミウム、六価クロム、鉛、水銀、ポリ臭化ビフェニル（PBB）及びポリ臭化ジフェニルエーテル（PBDE）である。RoHSは、一般的に「WEEE」と呼ばれる廃電気・電子製品に関する指令と密接に関連している。

RoHSとWEEEは欧州及び類似法律を採択している他の国々における商取引アイテムに適用される。

国際武器取引規則（International Traffic in Arms Regulations：ITAR）：米国国務省は、主に拡散・安全保障・テロリズム・人権侵害といった理由で国連決議に違反する国々への管理品の供給を防止或いは制限し、輸出管理している。ITARは、防衛物資の販売及び／又は移動に関する規則を提供している。これらの規則により、所持が相応しくないとと思われる国々への武器・兵器システム等の拡散を制御している。

1 2. 偽造及び不正資材の防止

偽造又は不正資材の調達リスクを最小限にするために、全ての発注に以下の必要条件を行使し、信頼における適合資材の提供を保証している。弊社サプライヤーそれぞれが、各レベルの下請け業者に必要条件を伝えるものとし、GTへの部品納品が生じる全ての下請け契約に含まれるものとする。

定義：

疑わしい部品：サプライヤー、製造業者又はサービスプロバイダーから偽って伝えられているかもしれない部品で、下記の不正又は偽造部品の定義に合致する恐れがある。

不正部品：GT必要条件、GT仕様又は指定の供給源を満たすとしてGTに偽って伝えられている疑いのある部品。

偽造部品：法的権利もなく、判断を誤らせたり、だましたり、詐欺行為を行ったりする目的で本物と説明、特定又は表示及び／又は供給源が変更を行い、コピー、模倣又は交換されていると確認された偽造部品。

サプライヤーは、不正又は偽造資材がGTに供給されたりサプライヤーがGT製品製造に使用したりしないことを保証する。サプライヤーはまた、新品で、未使用の正真正銘本物の合法的な資材のみがGTに供給されることを保証する。

サプライヤーは、GTが印刷、仕様又は発注書で指定した部品の元の製造業者（**Original Component Manufacturers : OCM**）、OCMから権威を与えられた（例：フランチャイズ）販売業者、或いはアフターサービス製造業者からのみ直接資材を購入供給することができる。OCM認定されていない、独立した販売業者やブローカーからのアイテムの利用、購入、供給はGTが最初に書面で承認していない限り許されない。このようなOCM認定されていないサプライヤーの使用承認をGTに依頼するためには、サプライヤーは有力なサポートを示さなければならないし（サプライチェーンにOCMへの部品のトレーサビリティを本物であると証明するOCM書類を含むがこれに限らない）、調達するアイテムが新品で、未使用の正真正銘本物の合法的な資材であることを保証するために必要な行動全てを依頼に含める。

サプライヤーは、当ハンドブックのセクション23の通り、全てのアイテムの製造業者までサプライチェーンが追跡できることを保証するトレーサビリティの手段を維持するものとする。このトレーサビリティ手段によって、製造業者から各アイテムサプライヤーの直接の供給源まで、明確に全てのサプライチェーン仲介業者の名前と所在地を特定できるものとし、資材に関する製造業者のバッチ識別（日付コード、ロットコード、シリアル番号又はその他のバッチ識別等であるがこれに限定されない）を含むものとする。全サプライチェーントレーサビリティ書類には、OCM又はOCM認定販売業者、サプライヤー適合認証書、発注試験結果及び検査報告書を含むがこれに限定されない。

サプライヤーは、最初の供給元及び資材の加工及び／又は移動に関わる全てのサプライチェーン仲介業者までの資材トレーサビリティ詳細を含めて、何らかの疑わしい、不正又は偽造資材がGTに供給されたかもしれないと気づいた場合は、直ちにGTに通知するものとする。サプライヤーはまた、いずれの封じ込み及び是正／予防措置についてもGTに報告しなければならない。

13. 請求書の支払い

現在のグリーン、ツイード&カンパニー購入手順書に従って請求書に有効な発注書番号が引用されていない限り、サプライヤーからの物品及びサービスに関する請求書いずれにも支払いは行われぬ。

GTサプライチェーン調達・購入スペシャリストに書面で要求すると、サプライヤーは現在のGTの信用照会及び企業情報リストを入手することができる。

1 4. 諸条件

発注書の諸条件については、下記のGTインターネットサイトで入手可能である。

<http://www.gtweed.com/terms-and-conditions/>

外部委託について

1 5. サプライヤーの承認

サプライヤーを認定サプライヤー・リストに追加する前に、GTは以下の文書を準備する必要がある。

- ・署名入りNDA（Non-Disclosure Agreement；秘密保持契約書）、但しセクション5記載の例外を除く。
- ・記入済みのサプライヤー調査書（工具、製造部品又はサービスサプライヤーは様式 # FR-GP-000-00.027、非製造関連サプライヤーは様式 # FR-GP-0000-00.029を使用）
- ・一般的な賠償責任保険証書
- ・能力評価（製品の種類または調達するサービスによって必要な場合）
- ・GTに製品またはサービスを供給する設備に対する品質管理システム認証（例えばISO9001、ISO13485、ISO14001、AS9100、AS9100、ISO/TS16949、ISO17025等）、或いは文書化された品質システムの証拠のコピー

注：サプライヤーは、認証の喪失、更新しないという決断、及び更新完了の際は更新した認証書コピーの提供を含めて、QMS 認証状況に関するいかなる変更をも GT に通知する責任がある。通知は、旧 QMS 認証失効の 30 日以内に行われなければならない。

承認プロセス或いは暫定的な受け入れ期間の間、サプライヤーを完全に承認するために或いは暫定的なカテゴリーから移動させるために、GTサプライチェーンは製造設備の現地審査を必要とすることがある。

一度サプライヤーが承認されれば、継続してサプライヤーを認証サプライヤーリスト（Approved Supplier List；ASL）に使用するため、上記文書のある一定のタイムラインで継続的に維持・再審査する必要がある。この再審査タイムラインは、調達する製品の種類によってサプライヤーに指定されるリスク分類に基づいている。暫定的な承認段階を経たサプライヤーは、「認証済み（Qualified）」又は「好ましい（Preferred）」といった分類へと移動する。

リスク度	再審査必要条件	影響	例
高	(1) 年に1度のサプライヤー調査、及び／又は (2) 顧客が必要な場合は、現地訪問又はサプライヤー審査報告書（毎年等）。 さもなければ、審査必要条件はSCM、SQE及び／又はSCCMの年に1度のサプライヤー状況審査に基づき制定される。	完成品の性能へ直接的影響あり、破壊試験なしでは立証できない。	樹脂、原材料、成形品、特殊工程、指定企業
中	(1) 3年に1度のサプライヤー調査、又は (2) 現地サプライヤー審査報告書	完成品の性能に影響あるが、非破壊試験や検査で立証可能。	O-リング、加工プラスチック／金属、工具、社外試験機関
低	5年に1度のサプライヤー調査	完成品への直接的な影響はないかほとんどない。	MRO、オフィス又は施設サービス

16. サプライヤーの分類

GTの認証したサプライヤーは、これまでの品質及び納品実績、及び製品／プロセスの戦略的価値及び競争価格により3分類に分けられる。

- ・ **暫定的**：サプライヤーは、GT発注書の諸条件及び製品或いはサービスに関するその他の必要条件に適合することを保証する、適切な品質システムの存在を示している。この「暫定的」な状態は、実績評価を行う1年間の試用期間中、有効である。
- ・ **認証済み**：SCM又はSQEによる机上の審査或いは現地審査を通じて得られた情報に基づき、認証が与えられている。ISO（又はその他の適用プログラム）の認証があり、有効な証書コピーがある場合、又はリスクが低い場合、新しいサプライヤーは「認証済み」からシステムを始めることもある。
- ・ **好ましい**：サプライヤーがGT仕様及び発注書の必要条件に対し完全に合意し、受け入れている。また、サプライヤーが一貫してコスト、品質及び納品期限厳守といった点で高い実績を示している。サプライヤーが提供した材料やプロセスで安定性を見せ、継続的改善プロセス・イニシアチブに対し行動計画を作成することもできる。結果、高い信頼性、改良された設計及び所有権のコスト総額の削減に結びついている。

17. サプライヤーの測定基準

製造及び工具サプライヤーは、品質及び納品の測定基準に基づき監視される。品質及び納品は同じくらい重要であり、どちらの分類も50%ずつ最終的な評価に寄与している。実績評価は、設備で受領・受け入れた品質及び納品情報に基づいており、以下に基づいてパーセント評価される。

- ・品質：このパーセント評価は、定められた期間の発注ライン受領高数と比較した、不適合資材や書類の品質通知（Quality Notifications: QN's）数に基づいている。更に、サプライヤーは100万機会当たりの欠陥数（defects per million opportunities: DPMO）の割合について通知を受ける。これは、受け取った資材単位全数に対するQNから見つかった欠陥資材単位数の比較である。特定期間のGT DPMO 目標は、比較目的のために共有するものとする。
- ・納品：このパーセント評価は、POラインアイテム全数と比較した、GT 統計納品日当たり遅れたラインアイテム数に基づいている。

サプライヤーの実績評価プログラムでは、それぞれ受領したPO当たりの納品及び品質の価値を平均して、サプライヤーへの評価を計算する。これらのスコアをトータルし、それを受領したPOの数で割る。認証サプライヤーリストに掲載されている製造資材及び工具のA及びB支出サプライヤーの品質・納品・全体の得点スコアは、年に2回サプライチェーン調達・購買スペシャリストによってレビューされる。サプライチェーン・マネージャーはこの仕事を選択肢の1つとして行うこともある。これらの評価は、年に2回の評価時に書面で適切なサプライヤー担当者宛にコピーが送付される。サプライヤースコア計算に用いたデータは、サプライヤーの要求に応じて入手可能である。

評価期間中、95%のレベルを下回った、或いは品質や納品問題が突然増加したサプライヤーは、容認される実績レベルに戻るよう、サプライヤー行動計画に記入するよう要求されることがある。継続して実績が悪いサプライヤーや返答プランが容認されないサプライヤーは、ASL登録が保留になり、その後の発注が遮断されることがある。

1 8. 工具、鋳型、取り付け治具製造業者及び表面処理

セクション15のサプライヤー認証要件に加えて、全ての工具、鋳型及び取り付け治具製造業者もまた、認証サプライヤーとなるために鋳型及び工具店舗調査（様式 # FR-GP-0000-00.013）を記入する必要がある。工具、鋳型及び治具は、発注書や要件印刷物に詳細が記された検査報告書を必要とする。発注書や印刷物によっては、原材料に資材証明書コピーを要求している場合もある。工具、鋳型及び治具製造業者は、ISO9001要求事項に沿った検査報告書や資材証明書を含む書類を保存しなければならない。

印刷物や発注書に表示されている、工具、鋳型又は治具のクリティカルではない表面には、GTC工具識別番号及び製造日を恒久的に刻印（例えば押印や彫刻等）を行う。

サプライヤーからGTCへ輸送される工具、鋳型及び治具については、輸送中、クリティカルな特徴が損傷を受けないように、保護するように包装しなければならない。

納品

1 9. 包装、ラベリング及びルーティング要件

サプライヤー或いは外部加工業者からGTへ出荷される製品は全て、輸送や保管中、損傷・劣化・汚染、及びその他製品を意図する目的には不適當にする状況から保護するように包装し、輸送しなければならない。意図する使用に不適當になる可能性を無くすために、製品の重量・

寸法・幾何構造・物理的及び化学的性質を考慮して、製品を保護し、包装するものとする。特に金属部品及びソフト素材（PTFE等）は、緩かったり、輸送中、部品が互いに接触して損傷が生じたりするような状態で包装しないものとする。当該方法には部品の個別ラッピング、箱詰め、チューブ加工、エッグクレート使用を含む。発注書や製品図面によっては、追加の包装条件が必要になる場合がある。情報が読みやすいサプライヤーのラベルをGT施設に出荷するそれぞれの包装に添付するものとする。それぞれの包装を部品番号及びバッチ／ロットコードによって分け、同じ包装の中に複数のバッチ／ロットや部品番号を混ぜて入れないようにする。下記の情報がそれぞれのラベルに記されるものとする。

- ・ GT部品番号及び改訂バージョン
- ・ GT発注書／連絡先番号
- ・ 数量及び測定単位
- ・ 部品内容
- ・ バッチ／ロット番号及び製造日
- ・ サプライヤー名及び製造所の住所、原産国（Country of Origin ; COO）又は主要産国を含む
- ・ GT受け取り施設の住所
- ・ 発注書毎に必要な内容明細書要件

GT施設以外の場所に直送される包装については、GT発注書に記されている指示に従う必要がある。

GTに費用が課される早期出荷方法はいずれも、出荷前にGTサプライチェーンによる書面の許可を要することに気をつける。

GTサプライヤールーティングガイドには、サプライヤーがGT所在地や子会社に資材を出荷するために従わなければならない必要条件の詳細が記されている。このサプライヤールーティングガイドは、GTと取引を行う全てのサプライヤーとGT施設や第三者所在地へ出荷、又は直送される製品に影響を与える。最新版を所持し、必要な部門にそれに従ってもらうことはサプライヤーの責任である。サプライヤールーティングガイドには、GTの受入先、GT物流及び通関連絡先、交通路指示に関する最新の詳細が含まれている。

最新リリースのサプライヤールーティングガイドは、グリーン、ツイードアンドカンパニーの外部ウェブサイトを通じて入手可能である。

<http://www.gtweed.com/supplier-information/>

20. GTの入荷検収要件

GTに出荷される製品を受け取り、インボイスを作成するためには、セクション19に記載された包装及びラベリング要件に加えて下記の必要条件を満たさなければならない。

- ・ 提供する書類は全て、読みやすくなければならない。
- ・ 包装明細書と実際の数量は全て、互いに一致しなければならない。
- ・ 第三者から直送される製品はいずれも、第一次サプライヤーと第三者間の発注書ではなくGTの発注書を包装明細書に含まなければならない。

- ・完成引き渡し製品／カスタムメイドの完成品はいずれも、当手引書のセクション 2 1 の要求事項を満たす検査報告書を含まなければならない。
- ・改訂が管理されているGTの印刷物或いはGTS仕様を持つ部品はいずれも、製造した部材の図面番号及び／又は仕様書番号と改訂バージョン、製造日、原産国、GTの発注番号、そして部材が製造された温度／ロット／バッチを記載した適合証明書（**certificate of compliance ; C of C**）が要求されるものとする。
- ・印刷物或いは仕様書に合わせていずれかの特殊工程（めっき、パッシベーション、熱処理、溶接等）を行った場合、その旨を仕様と改訂事項、或いは特殊工程実施下の工程パラメーターと合わせて、特殊工程を行った法人発行の適合証明書に記載するものとする。
- ・C of Cのサプライヤー及び特殊工程下請け業者は全て手書きで署名し、日付を記入するか、或いは署名認証のために電子的に署名する必要がある。署名の列に名前をタイプで印刷したC of Cは受け入れられないものとする。C of Cは、製品又はサービスを提供するサプライヤー或いは下請け業者の名前及び住所を記載するものとする。
- ・金属部品は、製造工場の証明書と共に物理的及び化学的性質に関する資材試験報告書及び溶融加工やアニール条件等の詳細を同封しなければならない。資材試験報告書には、製造日を含めて用いた試験方法及び測定単位の詳細（EN10204 タイプ 2.1 & 2.2参照）を記さなければならない。
- ・在庫の熱可塑性形材やエラストマーは、GT資材仕様（EN10204 タイプ 2.1 & 2.2参照）当たり要する基準等、製造日及び／又は硬化日を記した資材試験報告書を含まなければならない。
- ・購入した樹脂・化合物・化学物質は全て、包装明細書に材料仕様書を含むものとする。
- ・サプライヤーは、GTが事業を行っている全ての適用可能な貿易規則に従い、出荷書類及び請求書のどちらにも原産国を記載しなければならない。製品が様々な原産国の部品を含む場合、主な原産国或いは製品原産国明細にある割合をGTに供給する。
- ・外部サービスプロバイダー（OSP）から返送された完成品はいずれもGTルーターを含むものとし、初め注文品と共に送付されている場合は、サービス提供日を記載した受領書類とも一致しなければならない。
- ・全ての間接材調達物（Maintenance, Repair, & Operations ; MRO）の契約書には、企業役員の署名がなければならない。
- ・ベンダー・マネージド・インベントリー（Vendor Managed Inventory ; VMI）請負業者の見積書及び発注書は全て、サプライチェーンの承認を得た上で発送されなければならない。
- ・全ての購入クレジットカード取引には、包装に連絡先が「気付」で記されていないなければならない。化学薬品、接着剤、硬化剤、充填剤、リアクター、金属、繊維、プラスチック製ペレット、その他「化学物質」と見なされるアイテムはいずれも、GT発注書を通じて調達し、セクション 3 4 記載のP-card取引は行わないものとする。

品質

2 1. サプライヤーへの検査要件

部品検査要件の詳細は発注書、技術印刷物又は資材仕様書に記載されていることがあり、ANSI基準Z1.4当たりのAQLサンプリングレベル、全数検査を明記したり、或いは特殊な顧客の要求事項を引用したりしている。部品がAQLサンプリングレベルで検査されると、C=0が用いられる。そうすると、万が一不適合状態が発見されても、元の場所に戻すには全数検査が必要になる。検査測定は全て（ISO10012やANSI/NCSS Z540.3等）公認の基準に従って較正された、適切な設備を用いて行うものとする。明記されていない場合は、検査報告書はAQL 1.5サンプリングプラン（下記参照表）をデフォルトとする。AQLの各検査サンプルには、検査報告書に記録したそれぞれのデータがある。部品グループだけの高い、そして低い結果だけでは不十分である。AQLサンプリング用の部品は、生産工程全体を通じて定期的に測定し、ゆえにもし工程が制御及び／又は規格限界から逸脱し始めた場合は、それを捉えることができる。

ANSI/ASQ Z1.4 1.5 AQL, C=0			
ロットサイズ	サンプルサイズ	合格	不合格
1-8	100%	0	1
9-90	8	0	1
91-150	12	0	1
151-280	19	0	1
281-500	21	0	1
501-1200	27	0	1
1201-3200	35	0	1
3201-10,000	38	0	1
10,001-35,000	46	0	1
35,001-150,000	56	0	1
150,001以上	64	0	1

部品検査報告書には、指定の交差・極大条件・極小条件を含む、GTの印刷物・発注書及び／或いは契約書に明記されている全ての要求事項を含むものとする。用いる測定方法（例：カリパス、CMM、引張試験機、目視等）は検査報告書に記載し、検査する属性の種類に適切なものとする。検査を完了した者の名前ははっきりと検査報告書に記載すべきである。測定結果は実際の表示度数でなければならない（OKやチェック印等の記載は不可）。同上印、修正液や修正テープの使用も不可である。属性データに基づいた結果が必要な箇所には（例：可不可計器）、検査データシートにはっきりと「合格」又は「不合格」を記載しなければならない。検査記録には資材バッチ／ロット番号を留めて識別し、万が一要請があってもすぐに入手できるようにしておく。

以下のガイドラインを検査実施に組み込むことを高く推奨する：

- ・初部品検査承認に用いる部品を個々に包装、特定し、検査報告書にこの部品の測定値を表記すべきである。この部品をサプライヤーとGT測定結果のアラインメント検証に用いることもできる。

- CpやCpk等の統計的プロセス管理（Statistical Process Control：SPC）データを計算し、それぞれ測定可能なかつ公差属性に関する検査報告書を用いて提出すべきである。
- 生産工程の歩留まり（First Pass Yield：FPY）を計算し、報告書で提出すべきである。以下の式で計算することができる：

$$\text{歩留まり (\%)} = \frac{N - (S + R)}{N} \times 100$$

N = 工程を流れる部品数

S = 工程中スクラップされた部品数

R = 工程中再加工が必要だった部品数

定期的にGTは製品コンフィギュレーション監査（product configuration audit；PCA）を行い、適合証書を確認することがある。また、原料組成を確かめるための社内或いは第三者による分析を含むこともある。

2.2. 初品検査要件

部品の有効使用期間中、様々な状況でGTへ初品検査報告書（First Article Inspection Report；FAIR）の提出を要求されることがある。このような状況の中には、限定はしないが、下記のような状況が含まれることがある。新しい部品番号の追加（Part Number Add；PNA）、技術的変更通知（Engineering Change Notification；ECN）、サプライヤーの変更、品質問題、サプライヤーの工程変更或いは下請け工程変更、GT顧客の要請、長期間にわたる構築、逸脱／適用除外、業界内の特殊な変更（航空宇宙業界や半導体）。初品検査報告書へのGT要求事項は、発注書やGT手順書WI-GP-00-06.016による契約書でサプライヤーへと伝達されることになる。要請があれば、様式FR-QA-0000-00.007を用いてFAIRを記入し、包装明細書を部品と一緒に同封しなければならない。

航空宇宙業界や半導体産業に供給される部品において、部品は初品検査で「固定品」とみなされ、セクション28で記載される「Copy Exact」ガイドラインに固守しなければならない。下請け工程を含めて工程における変更は事前通知とGTサプライチェーンの承認を必要とする。

2.3. 製品トレーサビリティ、受入機関メディア及び識別マーク

サプライヤーは、下請け加工も含めて製造工程の全段階を通じて製品トレーサビリティを維持しなければならない。GTのサプライヤーは全社ともバッチ／ロット識別システムを持ち、一つひとつのバッチ／ロットの原料を区別し、原料のロットにもトレーサビリティを含めなければならない。トレーサビリティの書類には、原料ロットの供給元の名前及び所在地、及び販売業者やブローカー等のサプライチェーン仲介業者や二次過程サプライヤーを特定できなければならない。サプライヤーがロットのトレーサビリティが維持されていないと断定した場合、直ちにGTに連絡を取り、適切に不適格原料の封じ込めを行うものとする。

受入機関メディア（AAM）は、開発・製造・変更・修理中及び完了時に製品又は製品記録のタスク／作業状態の記録に用いるメディアである。AAMは例えば、サインオフ及び承認の適切な制御を確立する印章、電子署名又はパスワードである。サプライヤーはAAM適用エラー（省略、

タイプミス、読みやすさ)に関する工程審査に責任を持ち、タイムリーな使用(工程最後だけでなく、都度押印又は署名)を保証し、AAM適用不実表示(例:認定されていないスタッフ、書類の改ざん、計画通りに作業を行わない等)が生じないようにする。倫理やAAMの適正使用等の議題を適切に伝えるためにAAM適用トレーニングを行うべきである。AAM適用評価は、全ての下請け業者に伝えられるべき、特に興味深い分野である。

サプライヤーは必ず、GT発注書及び技術印刷物に明記された必要条件や方法によって、全ての供給部品を読みやすく識別しなければならない。これらの必要条件の適用に何らかの疑問や疑念が起こった場合は、御社のGTサプライチェーン担当者に詳しくお尋ねください。

2 4. 部品の清浄度及び仕上がり状態

社外加工から戻ってきた部品も含めて、全ての供給部品には、品物の外観や機能性能に有害な腐食・変色・表面の汚染がないものとする。この要求事項を満たさない部品はいずれもサプライヤーへの返品対象とする。印刷物、ルータ或いは発注書により要請されたり明記されている部品は全てデバリングするべきである。

供給する熱処理金属構成部品は全てきれいなメタリックに仕上がり、熱処理工程による変色や薄片がないものとする。金属部品はいずれも、その母材に溶接修理を行ってはならないものとする。

サプライヤーは、自社の社員及び下請け業者が供給製品又はサービスの適合性に対する貢献を意識するよう保証するものとする。

2 5. 不適合資材及び品質通知

GTから不適合と確認された製品は隔離し、品質通知(Quality Notification ; QN) 且つ/或いは赤い不合格タグによって識別する。不適合製品の処分はQNで文書化し、QNをGTとサプライヤー間の情報伝達に用いる。

GTの供給資材を用いる下請け工程のサプライヤーが、資材が不適合だと確認した場合、サプライヤーはその資材を直ちに隔離し、その後の措置についてGTのサプライチェーン調達・購買スペシャリスト或いはSQEに連絡する。GTがその資材に関して手続きを進めるよう決定した場合、サプライヤーはGTへの返品資材の包装明細書等文書化するものとする。

2 6. 是正及び予防措置

サプライヤー是正措置要請(Supplier Corrective Action Requests ; SCAR) 及び予防措置要請(Preventive Action Requests ; PAR) をメカニズムとして行う必要性があり、その要請を受けた場合、必ず文書化された不適合状態を調査し、原因を特定し、規定の是正措置で再発を防ぐ。さらに、フォローアップ評価がQNや返品許可書(Returned Goods Authorization ; RGA) に必要な場合は、SCAR/PARを発行する。

SCAR要請は、GTが不適合資材或いはそのような状態を処分する際、責任のあるサプライヤーに発行される。是正措置を受け取ったサプライヤーは、指定期日までに以下のことを実施する。

- ・ 欠陥資材を識別しさらにGTまで到達しないように検出措置を増やしながらかも、直ちに封じ込み措置を実施する。これには、バッチ/ロットの範囲による疑わしい資材の識別も含めており、仕掛け品（work in progress ; WIP）や原料を含む全ての疑わしい在庫品を隔離する。
- ・ 問題の兆候のみを扱っているだけではないことを立証するために、「5 Why」、「フィッシュボーンチャート」及び/或いはパレート分析等のテクニックを用いて根本原因を特定かつ明確化させる。以下の疑問に答える必要がある。欠陥品は製造工程でどのように作られたのか？なぜ欠陥品が検査過程で検出されなかったのか？工程のどの時点で一番早く検出され、どの時点では検出されなかったのか？複数の根本原因が相互作用している可能性はあるか？
- ・ その源から問題を取り除くために、根本原因に基づく最善のソリューションを明確化する。是正措置を行うことで望まない潜在的な副作用があるかを考慮する。成功するのであればどの測定基準を用いて立証すべきか明らかにする。セクション28で明らかになったように是正措置は「Copy Exact」規範に影響を与えるか？
- ・ 是正措置の検証及び妥当性確認により、問題を切り替える能力を実証できるはずである。
- ・ 是正措置効果を立証する一環として、新たに初品検査報告書（FAIR）が必要な場合がある。製造及び/或いは検査過程に関するサプライヤーの文書は全て（例：ルータ、作業指示書、検査計画、保守計画等）公的に変更を伝えるための訓練記録を含めて、更新する必要がある。
- ・ 是正措置が同様の製品に対し標準化できること立証し、学んだ教訓を文書化することで、今後の製品に同じ問題を起こさない。

是正措置の対応については、サプライチェーン調達・購買スペシャリストやSQEにも電子メールで送らなくてはならない（supplier.quality@gtweed.com）。仕様に合うように再加工を要請された部品はいずれも、GTへ返送する際、以前の問題に再加工した部品であることを明らかにするために、QNのコピーを当該部品に添付すべきである。

SCARプロセスのタイミング、及びタイムリー且つ/或いは効果的な行動がとられていない場合の措置は以下の通りである。

SCARの「終結」は、効果を適切に評価サポートする客観的な証拠が入手できた場合によるため、期間の長さは様々である。それぞれの行動に責任を負う人間がタイムフレームを決めて措置を完了させるものとする。

SCARのそれぞれの行動計画の効果をGTの現場再調査委員会及びSQEが再審査する。効果的には見えないSCARは担当関係者に戻り、行動計画を追加の上、持続的かつ効果的なソリューションを実施することになる。

27. サプライヤー変更通知

サプライヤーの製造場所・使用する設備・設計・原料組成や特質・下請け業者や加工プロバイダーに変更があった場合、GTのサプライチェーンに当該変更実施の少なくとも12か月前に必要な可能性のある最長時間とともに詳細を書面で知らせる必要がある。変更詳細と根拠を文書化し、社内ルートで承認を得た後、御社担当のGTサプライチェーン調達・購買スペシャリストまで提出しなければならない。

サプライヤーは、認証の喪失、更新しないという決断、及び更新完了の際は更新した認証書コピーの提供を含めて、QMS 認証状況に関するいかなる変更をも GT に通知するものとする。通知は、旧 QMS 認証失効の 30 日以内に行われなければならない。

さらに、サプライヤーは、他の事業体の買収或いは合併で名称や発効日が変更になる場合は、GTに通知するものとする。現GT事業へ影響がある場合は、詳しい説明を行うべきである。支払い方法（銀行口座、TIN等）を変更する場合も、サプライヤーはこれをGTに通知するものとする。

28. 供給継続及び変更管理要件

GTは「Copy Exact」ガイドラインを固守する必要のある半導体業界の顧客に供給を行っているが、GTは、全ての供給製品に同じ通知プロセスが用いられることを要求する。Copy Exactは、サプライチェーンを通じて規律を守った設計及び工程変更管理に対するアプローチであり、構成部品や予備部品の互換性が保証される。これには以下が含まれる。

- ・**物理的な互換性（形状及びフィット性）**：損傷・ずれ・相互作用を受けたり与えたりすることなく同等の部品を取り付けたり、外したり、交換したりできる。
- ・**機能的な互換性**：安全性・作動の特徴・性能・耐久性・有用性・構造上の強度・素材や保護仕上げが同等な部品。

GTは顧客に対し、サプライチェーンを通じて製品及び工程全てを管理する義務がある。そして顧客は、私たちが供給する製品の設計・工程・設備・製造場所・供給源や資材に変更があれば、事前の通知及び承認を要する。初品受け入れを通じて工程が承認されれば、「記録過程（Process of Record ; POR）」或いは「プロセス認定計画（Process Qualification Program ; PQP）」として「固定された」とみなされる。しかし、この規則は正式なPORやPQPが存在してもしなくても全ての部品に対し適用される。「Copy Exact」規範に該当する製品の見地には、仕様・成分・粒子径・粒子形状・製造/建設/組立過程・製造場所・製造に使用される設備・アウトソーシングした部品の使用・資材又はサービスが含まれる。上記基準により何らかの資材の組成を変更する場合は、これまでの組成を中止する最低12ヶ月前までにGTサプライチェーンに事前通知を行わなければならない。これは、GTが新たな又は代替りの組成を認定し、その認定プロセス中につなぎの分の使用資材を購入できるからである。

特定のCopy Exact研修が、GTの外部サイトを通じて利用可能であり

（<http://www.gtweed.com/supplier-information/>）、半導体セクターに関連するサプライヤーは全社とも研修を毎年受講することが必須となる。

29. 下請け業者の品質保証

GTの要求事項は、発注書要件の伝達の流れも含めて第一次サプライヤーが、全ての下請け業者と加工プロバイダーに責任を持つことである。

- ISO9001の必要条件：優れた製品を立証し、エラーの可能性を削減、疑わしいバッチやロットを含むため、文書と記録の管理、識別とトレーサビリティ、監視と測定機器の管理、不合格資材の管理、是正及び予防措置必要事項は、下請けの工程へと伝達されなければならない。
- 「Copy Exact」の必要条件：セクション28に記した記録要件の過程は、下請け業者へと伝達されなければならない。
- 下請け特殊工程及びNADCAP必要条件：一部のGTの最終顧客は、特殊な工程を行う下請け元に追加のNADCAP認定を必要とする場合がある。当該特殊工程は、それだけに限定されないが化学処理・コーティング塗布・複合材・機械加工・熱処理・原料試験・非破壊試験・溶接を含むことがある。適用可能な場合は、このような必要条件を発注書、契約書又は技術印刷物に記載し、厳密且つ忠実に実施しなくてはならない。
- 試験機関及び較正：下請け試験元は、行われる試験の種類を含む領域においてISO17025の認定を受けている必要がある。下請け施設で行われる検査測定は全て、公認の基準（ISO10012やANSI/NCSL Z540.3等）に従って較正された適切な設備を用いて行うものとする。
- AAMの適用：セクション23に記載した必要条件是、下請け業者へと伝達されなければならない。

サプライヤーは、自社の下請け業者が製品又はサービスの適合性、製品の安全性、及び倫理行動の重要性に対する貢献を意識するよう保証するものとする。

30. 逸脱と特認の要請

サプライヤーが不適合を確認した場合、或いは供給製品に不審な属性を確認した場合、このサプライヤーがGTへの出荷を許可されるためには、サプライヤーの逸脱/適用除外申請書（SDR様式#FR-GP-0000-00.012）を提出する必要がある。サプライヤーはGTサプライチェーン調達・購買スペシャリストに連絡を取り、事情を通知してGT SDR様式（GTサプライチェーンから最新版を入手すること）を要請すべきである。サプライヤーはこのフォームに部品番号・ロット番号・数量・発注書番号・不適合の内容・根本原因及び是正措置・申請者及び申請日を含めて出来るだけ詳しく記入し、このフォームをGTに製品を出荷する前に、GTサプライチェーンの評価を得るため提出するものとする。サプライヤーはこの時、もしこの逸脱/適用除外申請が拒否された場合に新しい製品にかかるリードタイムに関する情報を含めるべきである。

逸脱/適用除外の対応時、GTサプライチェーン調達・購買スペシャリストはサプライヤーに連絡を取り、受理又は拒否の通知をする。逸脱/適用除外申請が受理された場合は、サプライヤーに署名が入った用紙コピーが電子メール又はファックスで送付され、サプライヤーは部品を出荷することができる。GTへ製品を出荷する際は、ホッチキスで署名が入った逸脱/適用除外の用紙コピーを包装明細書の前に留めて同封しなくてはならない。

場合によっては、GTエンジニアリングが不具合のある部品を見るまで対応が出来ない場合もある。このような場合、サプライチェーン調達・購買スペシャリストはサプライヤーに調査のた

め部品を出荷するように通知するものとする。未承認の逸脱／適用除外のコピーは、ホッチキスで包装明細書の前に留め、承認欄に「承認GT調査中、MRBに送付」とメモを記載の上、同封するものとする。

3 1. サプライヤーによる技術的変更の申請

サプライヤーが現在進行中の問題課題を持ち、契約した製品の仕様・必要条件が実行不可能であると確信している場合、技術的変更申請手順が制定されている（GT手順WI-GP-00-06.018）。サプライヤーは適切なGTサプライチェーン調達・購買スペシャリストに現行バージョンの様式FR-GP-0000-00.016を要請し、予定されている変更及び変更を行った場合と行わなかった場合の影響について文書化すべきである。GTサプライチェーン調達・購買スペシャリストはその要請を審査担当の技術スタッフに転送し、もし承認された場合はその要請により仕様及び／或いは図面が変更される。変更をリリースする際、次のオープン発注書には初品検査提出要請を含めることとする。変更が却下された場合は、GTサプライチェーン調達・購買スペシャリストはサプライヤーに連絡し、GTの要求事項に従って、現存の注文について適切な業務上の決定を行うものとする。

3 2. サプライヤーによる構成管理及び部品の老朽化

GT発注書は、受容可能な製造部品構成が明記される唯一の文書である。発注書記載の図面修正レベル及び／或いは資材仕様レベルに作成された製品だけが供給可能である。製造に用いた文書を検証し、部品が発注書を満たす正しい修正レベルであるかを検査するのは、サプライヤーの義務である。記載の発注書修正レベルに製造可能か問題がある場合、状況を修正するためにサプライヤーは直ちにGTサプライチェーンに通知する必要がある。

サプライヤーに修正前レベルの部品の手持ち在庫がある場合、このような部品は製造から隔離し、その処分についてGTサプライチェーンに直ちに通知する必要がある。

3 3. 記録管理

GTCの発注書及び製品に関連する記録管理及び保存は、サプライヤーの標準的な記録管理手続きに従うものとし、また当該手続きは最低限ISO 9001の要求事項を満たさなければならない。航空宇宙業界で製造された製品は、AS9100の記録管理要求事項を満たさなければならない。記録は、読みやすくかつ容易に確認でき、GTからサプライヤーへの要請から72時間以内に引き渡してできる状態であるものとする。特に発注書及び／或いは仕様に記載されていなければ、GT発注書記載業務が完了して最低10年間は記録を保存し、レビューのために入手可能な状態でおかれるものとする。

3 4. 継続的改善

GTは、製品・プロセス・システム・人の継続的改善に熱心に取り組んでいる。サプライヤーとGTの相互利益のため外部委託先を発展・成長させるにあたって、「継続的改善」の文化は極めて重要である。継続的改善推進のために効果的に用いられるツールには以下が含まれる。

- ・ 品質システム認証達成

- ・ リーン・シグマ&シックスシグマ・ツール及びテクニックの使用
- ・ 品質及び安全性のためのエラー検査設備
- ・ プロセス・マッピング、フィッシュボーン、5 whyの概念
- ・ 5S職場組織
- ・ FMEA（故障モードと影響解析）設計及びプロセス
- ・ 予防保守計画
- ・ プロセス能力のSPC（統計的プロセス管理；Statistical Process Control）の監視
- ・ 廃棄物分析（むだ）
- ・ 8D問題解決方法論
- ・ 歩留まり（FPY）分析

GTは、サプライヤーの規模及び領域に関わらず、改善や成長の機会特定に役立つリソースをいくつか所持しており、弊社の外部委託先の継続的改善活動に私たちも従事できるよう、外部委託先を奨励している。

3 5. 化学物質、接着剤、その他資材の有効保存期間

以下の情報と共に、全ての資材の有効保存期間を永続的にコンテナ及び／或いは包装に印すものとする。

- ・ ロット・トレーサビリティ識別
- ・ 有効保存期間、或いはそれまでに使用されることが望ましい日付
- ・ 資材包装に表記がない場合、有効保存期間を達成するための保管条件

GTが受領する際、GT仕様書または発注書に記載されている特定の最低残存使用期間よりも有効保存期間は長くなければならない。製造日とは、製品が意図する目的のために使用可能になるために必要な全製造工程を完了した日と定義される。製造日はバッチやロット識別で追跡できるべきである。

化学薬品、接着剤、硬化剤、充填剤、リアクター、金属、繊維、プラスチック製ペレット、その他「化学物質」と見なされるアイテムは、GT発注書を通じて調達し、GTシステム内において業界及び規制基準（REACH、RoHS、TSCA、紛争鉱物）と合致したトレーサビリティを維持しなければならない。また、P-card（Visa、Amex等）トランザクションを通じて、或いは登録のないサンプルとして調達しないものとする。

3 6. GTが所有する資材（下請け及び委託）

必要に応じて必要な数量の下請け資材がサプライヤーへ送付・保管され、SAPではサプライヤーの倉庫所在地に在庫一覧表を示す。資材は、GTサプライチェーンを通じて使用条件が与えられた場合を含めて明示的な書面による同意がない限り、GT以外の顧客に用いないものとする。GTが所有する資材にははっきりとGT所有と表示し、適切に保管すべきである。

サプライヤーは、保管・使用・在庫照合を文書化した手順を確立、維持するものとする。サプライヤーは、必要に応じて適切な／温度と湿度が調節された環境で資材を保管するものとする。

資材は、GT施設が完成品のPOを受領した際に消費される。POには、この資材（部品）の数量を表示するものとし、サプライヤーは在庫照合を補佐するために、注文毎に相違点、過剰又は過少消費、そしてスクラップについて通知しなければならない。在庫の正確性に対しては、サプライヤーとGTが共同で努力し、毎月照合を行うべきである。

3 7. GTが所有する工具

GTが支給した工具のうちサプライヤーの施設で使用されているものは、GTのサプライチェーンを通じて入手した当利用条件を含めて書面による同意が明記されている場合を除き、GT以外の顧客に利用してはならない。GTが所有する工具は、明確にGT所有物と明記されていなければならない。また、要請に応じてGTが所有する工具はいずれもGTに引き渡されなければならない。

サプライヤーは、GTが提供した工具の検証・保管・メンテナンスの手順を作成し、文書化したものを維持するものとする。当該工具が損傷或いは紛失した場合、直ちにGTサプライチェーンまで報告しなければならない。

新規のGT所有工具は、使用前に製造承認適格性評価を要する。製造承認必要条件を提供するために、サプライヤーは、新たな工具を必要とする場合、GTサプライチェーンに通知しなければならない。

3 8. 資材サンプル方針

GT施設、製造工程／製品、或いはR&D過程／製品内では、（サプライヤーレップ・販売業者又はGT社員が自ら運ぶ、UPS、Fedex等）輸送方法に関わらず、（GT社員が求める、求めないに関わらず）いかなるサンプル製品や物質も許可しない。GT施設に入る資材は、GT発注書を通じて調達し、セクション20に合致した書類が含まれていなければならない。

参考資料

3 9. GT が用いる略語及び用語集

- A3 Problem Solving (A3問題解決) : 1ページ (11×17) の是正措置報告フォーマット
- A Suppliers (Aサプライヤー) : (支出分析の80%, 15%, 5%のうち) GTの支出全体の上位80%を占めるサプライヤー
- AAM : 受入機関のメディア (Acceptance Authority Media) 例 : 押印、電子署名、パスワード
- AIAG : 自動車産業アクショングループ (Automotive Industry Action Group ; 規格出典元)
- ANOVA : 分散分析 (Analysis of Variance)
- ANSI : 米国国家規格協会 (American National Standards Institute ; 規格出典元)
- APQP : 先行製品品質計画 (Advanced Product Quality Planning)
- AQL : 合格品質水準 (Acceptance Quality Level)
- ASME : アメリカ機械学会 (American Society of Mechanical Engineers ; 規格出典元)
- ASN : 事前出荷通知 (Advance Shipment Notification)
- ASTM : 米国試験材料協会 (American Society for Testing and Materials ; 規格出典元)
- ATG : 先端技術グループ (Advanced Technology Group)
- B Suppliers (Bサプライヤー) : (支出分析の80%, 15%, 5%のうち) GTの支出全体の中位15%を占めるサプライヤー
- BOM : 部品表 (Bill of Material)
- C Suppliers (Cサプライヤー) : (支出分析の80%, 15%, 5%のうち) GTの支出全体の下位5%を占めるサプライヤー
- CAR : 是正措置要請書 (Corrective Action Request)
- CDOV : 概念、設計、最適化、検証 (Concept, Design, Optimize, Verify)
- CE : セントラル・エンジニアリング (Central Engineering)
- CER : セントラル・エンジニアリング要請書 (Central Engineering Request)
- CI : 継続的改善 (Continuous Improvement)
- CMM : 座標測定器 (Coordinate Measuring Machines)
- C of C : 適合書 (Certificate of Compliance)
- COO : 原産国 (Country of Origin)
- COPQ : 低品質や品質不良、欠陥、エラーのために生じる無駄なコスト (Cost of Poor Quality)
- COTS : 商用オフザシェルフ、ハードウェアやソフトウェアの汎用市販品 (Commercial Off The Shelf)
- Cp & Cpk : 統計プロセス管理に用いたプロセス能力指標 (Process Capability Indicators used in Statistical Process Control)
- DDTC : 国務省国防貿易管理課 (Directorate of Defense Trade Controls)
- DFM : 製造性考慮設計 (Design for Manufacturability)
- DFMEA : 設計故障モード影響解析 (Design Failure Modes & Effects Analysis)
- DFSS : シックスシグマ設計 (Design for Six Sigma)
- DHM : ハンドオフ・ミーティング設計 (Design Hand off Meeting)
- DMAIC : シックスシグマ問題解決方法論における全ての業務プロセス改善の手順。機会の定義 (Define)、問題の測定 (Measure)、分析 (Analyze)、改善 (Improve)、コントロール (Control) の5つのステップから成る。
- DMADV : シックスシグマ問題解決方法論における開発・設計プロセス改善の手順。機会の定義 (Define)、問題の測定 (Measure)、分析 (Analyze)、設計 (Design)、検証 (Verify) の5つのステップから成る。
- DOE : 実験計画 (Design of Experiments)
- DPD : デジタル製品定義 (Digital Product Definition)
- DPM : 100万個当たりの欠陥数 (Defects per Million) ; PPM (Parts per Million defective) と呼ぶ。
- DPMO : 100万機会当たりの欠陥数 (Defects per Million Opportunities)

- DWR：逸脱と特認の要請（Deviation Waiver Request）
EAR：輸出管理規制（Export Administration Regulations）
ECHA：欧州化学機関（European Chemicals Agency）
ECN：技術変更通知（Engineering Change Notification）
EDI：電子データ交換（Electronic Data Interchange）
EICC：電子業界CSRアライアンス（Electronic Industry Citizenship Coalition；公開されている行動規範、現RBA）
EHS：環境、労働安全衛生（Environmental, Health & Safety）
EMA：電気機械アセンブリ（Electro Mechanical Assembly）
EN：欧州規格（European Standard；規格出典元）
EPA：米国環境保護庁（United States Environmental Protection Agency）
FAIR：初品検査報告書（First Article Inspection Report）
FAR：連邦調達規制（Federal Acquisition Regulation）
FIFO：先入れ先出し法（First In First Out；インベントリ使用プロセス）
FMEA：故障モードと影響解析（Failure Modes & Effects Analysis）
FPY：歩留まり（First Pass Yield；再加工・修理・再試験・廃棄する必要のない製造部品の品質の度合）
FV：将来価値（Future Value）
Gage R&R（ゲージR&R）：ゲージ反復性と再現性（Gage Repeatability & Reproduceability；一貫性を検証するための検査方法の統計分析）
GD&T：幾何寸法及び公差表示（Geometric Dimensioning & Tolerancing）
Go/No-Go：合格／不合格の検査基準。法令順守のための属性検査。
GT 或いは GTC：グリーン，ツイードアンドカンパニー（Greene, Tweed, & Co.）
HMP：高融点（High Melting Point）
HPHT：高压高温（High Pressure High Temperature）
ICE：増加する中核的研究拠点（Incremental Center of Excellence）
ICS：内部配合仕様（Internal Compound Specification）
IDDOV：シックスシグマ設計方法論における設計開発プロセス改善の手順。認識（Identify）、機会の定義（Define）、開発（Develop）、最適化（Optimize）、検証（Verify）の5つのステップから成る。
IP：知的財産（Intellectual Property；企業の機密情報）
ISO：国際標準化機構（International Organization for Standardization；規格出典元）
ITAR：国際武器取引規則（International Traffic in Arms Regulations）
JIS：日本工業規格（Japanese Industrial Standard；規格出典元）
Kaizen（改善）：局在的な、小規模の継続的改善プロジェクト
KPI：重要プロセス管理指標（Key Process Indicator）
Lean Sigma（リーン・シグマ）：納品率及びコスト削減改善のために無駄をなくす戦略。
LOI：発注内示書（Letter of Intent）
LSS：リーン・シックスシグマ（Lean Six Sigma）
LTA：長期特約（Long Term Agreement）
MIL-STD：（米国国防総省の）軍事規格
MOQ：最低発注量（Minimum Order Quantity）
MRB：再審委員会（Material Review Board）
MRO：間接材調達物（Maintenance, Repair, Operations）
MRP：資材所要量計画（Manufacturing Requirement Planning；製造スケジューリングツール）
MSA：測定システム分析（Measurement Systems Analysis；測定システムの能力及び精度の定量化に用いる技術）
MSDS：化学物質安全性データシート（Material Safety Data Sheet）
MTR：材料検査報告書／結果（Material Test Report/Results）

- NADCAP：国際特殊工程相互認証制度（National Aerospace & Defense Contractors Accreditation Program；規格出典元）
- NCR：不具合報告書（Nonconformance Report）
- NDA：秘密保持契約書（Non-Disclosure Agreement）
- NDT：非破壊試験（Non-Destructive Testing）
- NPD：新製品開発（New Product Development）
- OCM：部品の元の製造会社（Original Component Manufacturer）
- OEM：相手先商標製造会社（Original Equipment Manufacturer）
- OSHA：米国労働安全衛生局（United States Department of Labor Occupational Safety & Health Administration）
- OOD：オープン注文報告書（Open Order Report）
- OSP：社外サービスプロバイダー（Outside Service Provider）
- P Card：購入クレジットカード（Purchasing credit card）
- PAR：予防措置要請書（Preventive Action Request）
- PCA：製品コンフィギュレーション監査（Product Configuration Audit）
- PC&P：石油化学及び電力（Petro Chemical & Power）
- PDCA：問題解決規範の1つで計画（Plan）、実行（Do）、評価（Check）、改善（Act）の4ステップから成る。
- PER：プロセス・エンジニアリング要請書（Process Engineering Request）
- PFD：プロセスフロー図（Process Flow Diagram）
- PFMEA：工程故障モード影響解析（Process Failure Modes & Effects Analysis）
- PM：予防保守（Preventative Maintenance）
- PO：発注書（Purchase Order）
- Poka Yoke（ポカよけ）：工程内のエラー検査
- POR：記録過程（Process of Record）
- PPAP：生産部品承認プロセス（Production Part Approval Process）
- PQP：プロセス認定計画（Process Qualification Program）
- PNA：部品番号追加（Part Number Add）
- QA：品質保証（Quality Assurance）
- QC：品質管理（Quality Control）
- QFD：品質機能展開（Quality Function Deployment；製品設計や製造能力と顧客ニーズを同期させるシックスシグマ設計手法の1つ；「House of Quality（品質の家）」とも呼ぶ）
- QML：認定業者表（Qualified Manufacturers List）
- QMS：品質マネジメントシステム（Quality Management System）
- QN：品質通知（Quality Notification）
- RACI：責任分担表（Responsible (実行責任者)、Accountable (説明責任者)、Consulted (協業先)、Informed (報告先)）
- RBA：レスポンシブル・ビジネス・アライアンス（Responsible Business Alliance）
- REACH SVHC：欧州REACH規則（EC）1907/2006「高懸念物質（Substances of Very High Concern）」、欧州で販売する際、報告義務のある原料
- REF：寸法（参考値）（Reference Only Dimension）
- RGA：返品承認（Returned Goods Authorization）、RMAとしても知られる。
- RGD：急速ガス減圧（Rapid Gas Decompression）
- RFQ：見積もり依頼（Request for Quote）
- RICE：増加する中核的ゴム研究拠点（Rubber Incremental Center of Excellence）
- RMA：返品承認（Returned Material Authorization）、RGAとしても知られる。
- RoHS：電気・電子機器における特定有害物質の使用制限に関する欧州議会・理事会指令（European Commission Restriction of Hazardous Substances directive）
- S&OP：販売・業務遂行計画（Sales & Operations Planning）

- SAE：自動車技術会（Society of Automotive Engineers；仕様出典元）
- SAP：GTの経営管理ソフトウェア
- SARTS：サプライヤーの評価及び技術仕様の再検討（Supplier Assessment & Review of Technical Specification）
- SC：サプライチェーン（Supply Chain）
- SCS：サプライチェーン・スペシャリスト（Supply Chain Specialist）、購買又は調達のいずれかのスペシャリスト
- SCM：サプライチェーン・マネジメント（Supply Chain Management）
- SCAR：サプライヤーによる是正措置（Supplier Corrective Action）
- SCAT：シングルピン・コネクタ組立チーム（Single Pin Connector Assembly Team）
- SDR：サプライヤー条件免除要請書（Supplier Deviation Request）
- SDS：安全データシート（Safety Data Sheet）、旧称MSDS
- SEC：米国証券取引委員会（United States Securities and Exchange Commission）
- SIPOC：業務プロセス説明表（Suppliers (サプライヤー)、Inputs (インプット)、Process (プロセス)、Outputs (アウトプット)、Customers (顧客))
- SMED：シングル段取り（Single Minute Exchange of Dies；段取り時間削減という概念）
- SOP：標準操作手順（Standard Operating Procedure）
- SPC：統計的プロセス管理（Statistical Process Control）
- Special Processes（特殊プロセス）：結果として製造される製品使用（表面処理、メッキ、溶接）後でないと出力を測定・監視・検証できない製造工程。工程はプロセスパラメータを認証し、立証できる。
- SQE：サプライチェーン品質エンジニア（Supply Chain Quality Engineer）
- SRC：現地審査委員会（Site Review Committee）
- SREC：サプライヤーによる技術変更申請（Supplier Request for Engineering Change）
- SRM：SAPソフトウェアによるサプライヤー関係管理（Supplier Relationship Management）モジュール
- Standard Work（標準作業）：全員が同じベスト・プラクティス過程を用いるという概念
- SVHC：高懸念物質（Substance of Very High Concern）；制度的に規制されている原料
- SWOT：強み（Strength）、弱み（Weakness）、機会（Opportunity）、脅威（Threat）のマトリックス
- Tier 1 Supplier：第一次サプライヤー
- Tier 2, 3, ... Supplier：第一次サプライヤーより低いレベルのサプライヤー
- TPM：総合的設備管理（Total Productive Maintenance）
- TSC：理論上の鋭角（Theoretically Sharp Corner）
- TSCA：米国環境保護庁の法規、有害物質規制法（Toxic Substance Control Act, United States Environmental Protection Agency regulation）
- VMI：ベンダー・マネージド・インベントリー（Vendor Managed Inventory）
- VSM：バリュー・ストリーム・マッピング（Value Stream Mapping；改善機会の特定法。プロセス・マッピングとしても知られる）
- VOC：顧客の声（Voice of Customer）
- WEEE：廃電気・電子製品に関する欧州連合の指令（European Commission Waste Electrical and Electronic Equipment directive）
- WI：作業手順書（Work Instructions）
- WIP：仕掛品（Work In Progress）
- 4 Blocker：サマリー報告書形式
- 4D/8D：GTの是正措置報告書形式
- 5S：様々な形式の無駄削減を目的とする職場の組織的管理方法論
- 5 Why：課題の真の根本原因にたどり着くための問題解決手法
- 6 Sigma（シックスシグマ）：品質やコストを改善するために理解・測定し、変動性を減らす戦略

4 0. GTサプライチェーン所在地

米国

Greene, Tweed & Co.
2075 Detwiler Road, P.O. Box 305
Kulpsville, PA 19443-0305 USA

Greene, Tweed & Co.
1930 Rankin Road
Houston, TX 77073 USA

欧州

Greene, Tweed & Co., Limited
Ruddington Fields
Nottingham, England
NG 11 6JS

アジア

グリーン，ツイードアンドカンパニージャパン
日本国 〒108-0014 東京都港区芝 5-31-17
PMO 田町ビル 12階

4 1 . 業界基準及び規制基準

自動車産業アクショングループ (Automotive Industry Action Group; AIAG)

26200 Lahser Road, Suite 200

Southfield, MI 48033-7100

USA

<http://www.aiag.org/>

FMEA (潜在的故障モード影響解析)、APQP (先行製品品質計画)、制御計画等のための AIAG ガイドライン

米国国家規格協会 (American National Standards Institute; ANSI)

1899 L Street, NW

Washington, DC 20036

USA

<http://www.ansi.org/>

ANSI Z1.4: サンプルング手順及び属性別検査表

ANSI/NCSL Z540.3: 測定用及び試験用機器の較正条件

アメリカ機械学会 (American Society of Mechanical Engineers; ASME)

3 Park Avenue

New York, NY 10016-5990

USA

<http://www.asme.org/>

ASME Y14.5: 幾何寸法及び公差表示

ASME Y14.100: 機械製図方式

米国試験材料協会 (American Society for Testing and Materials; ASTM)

100 Barr Harbor Drive

PO Box C700

West Conshohocken, PA 19428-2959

USA

<http://www.astm.org/>

ASTM 規格材料及び試験方法の仕様

欧州標準化委員会 CEN-CENELEC マネジメントセンター
(European Committee for Standardization, CEN-CENELEC Management Center)
Avenue Marnix 17
B-1000 Brussels
Belgium
<http://www.cen.eu/>

欧州規格 (EN) 仕様

欧州化学機関 (European Chemicals Agency)
P.O. Box 400
00121 Helsinki
Finland
<http://echa.europa.eu/web/guest/candidate-list-table>

材料／資材報告必要事項に関する欧州 REACH 規制高懸念物質 (SVHC) 候補一覧表

欧州の企業及び産業テーマに関するサイト、©欧州連合

特定有害物質の使用制限 (Restriction of the use of certain Hazardous Substances : RoHS)

http://ec.europa.eu/enterprise/policies/european-standards/harmonised-standards/restriction-of-hazardous-substances/index_en.htm

廃電気・電子製品 (Waste Electrical & Electronic Equipment : WEEE)

http://ec.europa.eu/environment/waste/weee/index_en.htm

RoHS 及び WEEE 指令

国際標準化機構 (International Organization for Standardization)
1, ch. De la Voie-Creuse
CP 56
CH-1211 Geneva 20
Switzerland
<http://www.iso.org/>

ISO9001: 品質マネジメントシステム

ISO10012: 測定マネジメントシステム (測定過程及び測定機器への要求事項)

ISO13485: 医療機器 品質マネジメントシステム (規制上の要求事項)

ISO14001: 環境マネジメントシステム (使用手引きの要求事項)

ISO17025: 試験方法及び校正試験所の適正に関する一般要求事項

ISO/TS16949: 品質マネジメントシステム（自動車製造や関連する交換部品に携わる組織に ISO9001 を適用する際の要求事項）

日本規格協会（Japanese Standards Association）

〒107-8440 日本国東京都港区赤坂 4-1-24

http://www.jsa.or.jp/default_english.asp/

日本工業規格（Japanese Industrial Standard; JIS）仕様

性能検査協会（Performance Review Institute; PRI）

161 Thorn Hill Road

Warrendale, PA 15086-7527

USA

<http://www.pri-network.org/Nadcap/>

NADCAP（National Aerospace & Defense Contractors Accreditation Program; 国際特殊工程相互認証制度）

自動車技術会（Society of Automotive Engineers）

400 Commonwealth Drive

Warrendale, PA 15096-0001

USA

<http://www.sae.org/>

<http://counterfeitparts.sae.org/>

ISO/EN/AS9100: 品質システム、航空宇宙産業、設計・開発・製造・取り付け及び整備における品質保証モデル

レスポンシブル・ビジネス・アライアンス（Responsible Business Alliance; 旧電子業界 CSR アライアンス (EICC)）

1737 King Street, Suite 330

Alexandria, VA 22314

USA

<http://www.responsiblebusiness.org/standards/code-of-conduct/>

下請け業者の下請けを含む、グローバルな労働力、健康及び安全性、環境活動、ビジネス倫理及び管理システムに関する RBA 行動規範

米国国防総省 国防標準化推進事務局

(U.S. Department of Defense, Defense Standardization Program Office)

<http://www.assistdocs.com/>

米国国防総省軍事規格 (MIL-STD) 仕様

米国国務省 国防標準化推進事務局

(U.S. Department of State, Defense Standardization Program Office)

http://www.pmdtc.state.gov/regulations_laws/itar.html

国際武器取引規則 (ITAR)

米国労働省 労働衛生安全局

(U.S. Department of Labor, Occupational Safety & Health Administration)

<http://www.osha.gov/Publications/OSHA3514.html>

危険有害性周知基準：安全データシート (SDS)

米国環境保護庁 TSCA 物質登録サービス

(U.S. Environmental Protection Agency, TSCA Substance Registry Services)

http://ofmpub.epa.gov/sor_internet/registry/substreg/home/overview/home.do

有害物質規制法の概要

<https://www.epa.gov/laws-regulations/summary-toxic-substances-control-act>

有害物質規制法

米国証券取引委員会 ドッド・フランク ウォールストリート改革及び消費者保護法第 1502 条

(U.S. Securities & Exchange Commission, Section 1502 of Dodd-Frank Wall Street Reform and Consumer Protection Act)

<http://www.sec.gov/News/PressRelease/Detail/PressRelease/1365171484002>

紛争鉱物の使用に関する開示規則

4 2. 改訂履歴

改訂	内容	関連項目	公表日	著者	承認者
H	Terms & Conditions の Web 配置更新	14	2020/09/21	J. Dempsey	A. Jones
	CofC 要件の明確化	20			
	合併／買収の通知追加	27			
G	EICC から RBA へ変更	4, 41	2019/08/22	J. Dempsey	F. Torres
	QMS 認証状況通知の要件追加	15, 27			
	暫定的状態を 1 年へ変更	16			
	1.5 AQL C=0 表の追加	21			
	使用されていない、偽造防止に関する SAE ウェブリンクの削除	12			
	説明或いは詳細追加	4, 5, 10, 11, 15, 16, 20, 23, 24, 29			
	GT サプライチェーン所在地の更新	40			
	用語集内容更新	用語集			
F	倫理観セクションの現代奴隷／人身売買条項に詳細追加	4	2017/11/22	J. Dempsey	K. Wagner
	製品適合性 & 安全性へ貢献するサプライヤーの意識に関する記述追加	9, 29			
	適合証明書 (c of c) の要件詳細追加	20			
	文法修正	12			
E	ルーティング要件追加	19	2016/08/10	J. Dempsey	K. Wagner
	受入機関メディア詳細追加	23, 29			
	原産国要件追加	20			
	証明書の署名要件追加	20			
	溶接修理不可要件追加	24			
	説明或いは詳細追加	17, 19, 20, 26			

	項目名称の変更	19, 23			
	用語集内容更新	用語集			

改訂	内容	関連項目	公表日	著者	承認者
D	機密保持セクション追加	5	2015/05/26	J. Dempsey	K. Wagner
	紛争鉱物に関する詳細更新	11			
	偽造及び不正資材防止セクション追加	12			
	資材サンプル方針	38			
	説明或いは詳細追加	13, 20, 23, 35, 37			
	用語集内容更新	用語集			
C	サプライヤー受領通知書の除去	付録	2014/10/21	J. Dempsey	V. Moskal
	法規制の順守セクション追加	10			
	請求書の支払いセクション追加	11			
	GT が所有する資材（下請及び委託）セクションの追加	34			
	GT サプライチェーン所在地セクションの追加	37			
	説明或いは詳細追加	5, 13, 14, 15, 17, 18, 19, 24, 32, 33			
	様式及び手順番号の追加	13, 20			
	項目名称の変更	5, 33, 36			
	規制基準リンクの追加	業界基準			
	用語集内容更新	用語集			

改訂	内容	関連項目	公表日	著者	承認者
B	ホームページ詳細更新	表紙, 1, 10, 24, 付録 A	2013/08/02	J. Dempsey	S. Schleifman
	説明或いは詳細追加	1, 4, 8, 9, 11, 13, 14, 16, 17, 20, 21, 22, 24, 25, 26, 28, 29, 30			
	EICC 行動規範を含む倫理観の更新	3			
	様式及び手順番号の追加	11, 14, 18, 26			
	能力評価及び再審査詳細の追加	11			
	サプライヤー採点法の更新	13			
	項目名称の変更	14, 20, 21, 24			
	サプライヤーによる技術的変更の申請項目の追加	27			
	REACH SVHC 連絡先情報及び EICC 行動規範の追加	業界基準			
	用語集内容更新	用語集			
A	初版リリース	全項目	2011/11/29	J. Dempsey	C. Steptoe