品質保証基準

2026 年 3 月 30 日

ニチコン株式会社
品質保証本部

ニチコン株式会社およびニチコン株式会社のグループ会社（これらを総称して以下、弊社という）と取引先様とは、取引先様が弊社に納入する材料、部品、委託加工品および製品（以下、資材類という）について適切な品質と信頼性を保証するため、弊社および取引先様が相互に実施すべき品質保証に関する事項について、次のとおり品質保証基準を定める。

1. 目的

本品質保証基準（以下、本基準という）は、取引先様が弊社に納入する資材類について、弊社および取引先様が実施すべき品質保証上の基本事項を定め、経済的かつ効果的な品質保証体制を確立し、弊社および取引先様双方の発展に寄与することを目的とする。

弊社および取引先様は、上記の目的達成の為に相互に協力するものとする。

2. 適用範囲

弊社が生産、販売する製品に、直接的、間接的に使用する原材料、部品、資材類、梱包材を納入する取引先様に適用する。

3. 要求品質の明示および合意

(1) 弊社が取引先様に要求する品質要求事項は、原則として弊社から取引先様への購入仕様書または図面の提出、もしくは取引先様から弊社へ提出される納入仕様書（これらの書類を総称して以下、仕様書類という）への記載事項として提示することで通知される。

(2) 弊社顧客から品質要求事項がある場合、仕様書類への記載または文書にて提示し、取引先様はこれに従うものとする。

(3) 取引先様は、弊社の要求する品質要求事項を満足させるために、弊社と十分に協議し、合意に向かって相互に協力するものとする。

(4) 弊社と取引先様の合意の確認は、原則として仕様書類の取り交しをもって行うものとする。

(5) 取引先様は、弊社より提供された仕様書類について責任を持って維持、管理し、最新版であることを明確にし、常に最新版の仕様書類の要求する品質要求事項に適合した資材類を納入するものとする。

4. 品質保証義務

取引先様は、弊社に対し次の各号に掲げる品質保証義務を負う。

(1) 弊社に納入する取引先様の資材類が、弊社の要求する品質を満足し、弊社が信頼できる品質であること。

(2) 取引先様が弊社に納入する資材類およびその製造工程において、有毒、危険材料の使用は法的制限内であること。

(3) 取引先様が取引先様のサプライヤから調達した材料・部品や委託加工品の品質についても自社の資材類と同様の品質保証義務を負うものとする。

5. 法令の遵守

(1) 取引先様は、資材類の納入に係るあらゆる活動にあたり、法令・条例・これらに基づく関係官庁の通達・指導等を遵守し、かつ安全・防災および環境管理に留意しなければならない。

(2) 取引先様は、資材類の納入にあたり、取引先様の責に帰すべき事由による公害または事故が発生した場合は、遅滞なくこの旨を弊社に通知し、取引先様の責任において適切な処置を取り、かつ再発防止に最善を尽くさなければならない。

6. 管理責任者

取引先様は、取引先様が品質マネジメントに関する標準規格（例えば、ISO9001、IATF16949）の要求事項を確実に履行、維持する為に、以下の権限を持つ管理責任者を明確にする。

(1) 品質マネジメントシステムに必要なプロセスを確立し、実行し、維持する。

(2) 品質マネジメントシステムの見直しおよび改善の根拠とする為、品質システムの実施状況および改善の必要性の有無を経営者に報告する。

(3) 取引先様の組織全体に渡って顧客要求事項に対する認識を高める。

7. 品質保証体制

(1) 取引先様は、弊社に納入する資材類について、弊社の要求する品質要求事項を満足するための品質保証体制を確立し、継続的な品質の維持、向上に努めるものとする。

(2) 取引先様は、弊社要求により、品質保証システム、管理基準等ならびに【別紙】の第１項に示す管理ルール、管理データ等を提出するものとする。

(3) 取引先様は、弊社が要求する品質要求事項を満足するため、次の①～⑮の手法を用いて品質管理を実施するものとする。

① 品質保証体制と組織の明確化
② 弊社と取り交した仕様書類、文書の管理
③ 工程管理
④ 計測器管理
⑤ 出荷検査および試験
⑥ 原材料、仕掛品および完成品の識別、トレーサビリティー、保管および搬送管理
⑦ 設備および治工具管理
⑧ 変更管理
⑨ 購入品、委託加工品管理
⑩ 品質不適合の識別および処理
⑪ 品質に関するデータの蓄積
⑫ 統計的手法の活用
⑬ 教育・訓練
⑭ その他、弊社の指定した品質管理事項
⑮ 環境法規の遵守、弊社のグリーン調達ガイドライン要求事項への対応

(4) 取引先様は、【別紙】の第２項に示すマネジメントシステムの認証を取得すること。

8. 品質管理計画

取引先様は、次の内容の品質管理計画を立案するものとする。

(1) 社内標準化および品質管理の計画

① 標準化および品質管理の意識高揚のための計画
② 均一な品質の製品の安定生産と原価低減の計画
③ 管理水準の向上を目標とする審査等の受審、品質管理監査の計画
④ 事務手続、様式の標準化計画
⑤ 品質保証（信頼性）に関する計画

(2) 教育に関する計画
① 標準化、品質管理および統計的手法に関する教育計画
② 各層に応じた教育計画
③ 教育成果に関する調査計画

9. 品質管理の具体的管理事項

工程および製品品質を管理し改善する効果的なシステムを満たすために、下記事項を必要により組合せ管理する。

(1) 計画、立案（設計 FMEA、工程 FMEA、DR、DRBFM）
(2) 量産、品質管理レベルの維持向上（QC 工程表、初期流動管理）
(3) 監視、特に統計的処理と、絶対に不良が流出しない体制確立
※重要特性は全数選別、あるいは工程能力指数 Cpk（Cp）で管理基準値を設定すること。管理基準値は【別紙】の第 3 項の基準値以上で管理をするものとする。
(4) 安全規格/規制
(5) 品質関連コスト評価
(6) 仕様変更管理および確実な連絡
(7) 関連部門の相互協議
(8) 顧客重視/継続的改善

10. 工程管理

取引先様は、品質第一主義を基に、品質を製造工程で作り込む源流管理に注力し、各工程の管理点、管理方法等を明確にした QC 工程表を作成し、QC 工程表に基づいて管理する。

下記２項目については、品質管理部門、技術部門、製造部門、設備部門等のすべての関係部門が参集し、協議によって管理方法を決定し、規定する。

・製品品質に重大な影響を与え、不具合となった場合に発火、発煙や人命に影響する品質を作り込む工程（重要工程）
・その工程でしか検知、検出できない品質、特性（重要特性）

11. 歩留管理

(1) 取引先様は、製品の品質や工程の状態を把握するため、歩留、不具合率を把握する。原則として、量産を開始したもの（市場へ出荷しているもの）は、全て歩留管理の対象とする。
(2) 取引先様は、各工程および最終歩留に対し、異常歩留を設定し管理する。異常歩留を超えたロットは不適合管理をする。

12.　傾向不具合

資材類の傾向不具合（同一あるいは類似性のある原因、症状をいう）が発生した場合は、弊社および取引先様は、協議して適切な処置を決定し、取引先様は、決定された処置を取るものとする。

13.　出荷検査

(1) 取引先様は、弊社の要求する品質要求事項（購入仕様書および部品図面）を満足した資材類を納入するため、必要な検査を実施し、検査に合格した資材類のみを納入しなければならない。

(2) 取引先様は、弊社が要求した場合は、出荷検査に合格したことおよび検査項目、検査データを示す文書（出荷検査成績書）を弊社に提出しなければならない。

14.　納入、受渡し

(1) 取引先様は、弊社要求に応じて、納入ロット毎に、出荷検査成績書を資材類に添付して弊社に納入しなければならない。

(2) 弊社は、弊社または弊社の指定した第三者（公的機関）によって取引先様の敷地内で立合い検査を実施することができる。

(3) 梱包は頑丈で弊社の要求する輸送方法に耐えるものであり、資材類を十分に保護し、耐振性、耐衝撃性、耐環境性があるものでなければならない。

15.　受入検査

(1) 弊社は、取引先様が納入した資材類について、仕様書類もしくは弊社が定めた基準で検査を行うものとする。

(2) 弊社は、取引先様が要求した場合、必要に応じて受入検査基準を提示するものとする。

(3) 弊社は、取引先様の品質保証体制が十分であると認めたとき、取引先様の出荷検査データを弊社の受入検査データとして扱うことができる。

(4) 弊社は、取引先様の品質管理体制、出荷検査内容および納入実績を精査した結果に基づき、無検査とすることができる。

(5) 取引先様は、上記各項の受入検査に合格した後も納入した資材類の品質に責任を負うものとする。

16.　仕様変更

(1) 弊社が提供した仕様書類の内容に変更、追加または削除がある場合、弊社は新たな仕様書類を取引先様に交付する。取引先様は、新たな仕様書類を受領した際には、社内および関係先に対して速やかに展開するとともに、旧仕様書類を全て回収し弊社へ返却しなければならない。仕様書類が電子データで交付されている場合は、取引先様の責任において確実に消去しなければならない。

(2) 弊社が提供した仕様書類に取引先様にて疑義が生じた場合、または取引先様が変更を希望する場合、取引先様は速やかに弊社に申し出るものとする。

(3) 資材類の性能、品質に影響をおよぼす下記の①～⑥の変更が生じた場合または生じる可能性のある場合、取引先様は弊社へ納入開始をする 6 か月前までに通知しなければならない。また、弊社が変更を承認するまで変更品の納入は不可とする。やむを得ず 6 か月以内に変更の必要性が発生した場合は、弊社と取引先様で対応協議するものとする。

① 設計上の変更（原材料およびその購入先の変更も含む）
② 製造工程または条件変更、検査方法、管理方法の変更
③ 製造設備、金型、検査設備の変更
④ 梱包、保管、輸送方法の変更
⑤ 製造場所の変更
⑥ その他、品質または性能に影響を及ぼす可能性がある事項の変更

17. 製品生産終息・廃止

(1) 取引先様は、資材類の生産終息、廃止を実施する場合、1 年以上前に弊社に通知し、承認を得ることとする。やむを得ず 1 年以内に生産終息、廃止の必要性が発生した場合は、弊社と取引先様で協議の上、生産終息・廃止の実施時期を取り決めるものとする。

(2) 取引先様は、資材類の生産終息、廃止の実施前に、弊社要求に基づき、代替品の提案および現行品のまとめ生産を実施するものとする。

18. 異常発生時の処置

(1) 取引先様は、弊社へ納入した資材類に品質異常が発生した場合、弊社の指示に基づき速やかに対処するとともに、その解析結果と再発防止策を文書により弊社に提出する。

(2) 取引先様が提出する、解析結果と再発防止策の提出文書は、【別紙】の 第 4 項の形式とする。

19. 委託加工先、購入先の取扱い

(1) 取引先様が取引先様のサプライヤから調達した材料・部品・委託加工品に対しては、取引先様が責任を負うものとし、委託加工先、購入先に対して本基準に記載の品質要求事項を遵守させなければならない。

(2) 弊社は必要に応じて、取引先様の委託加工先、購入先の一覧表および本基準の第 6 項に規定の品質保証体制に関する書類の提出を求めることができる。

(3) 弊社は必要に応じて、取引先様の委託加工先、購入先の品質監査を実施することができる。

20. 品質監査

(1) 取引先様は、品質管理体制に万全を期し、定期的に自主監査を実施し、管理体制の維持向上に努めるものとする。

(2) 弊社は、取引先様の品質保証体制、製造工程等について、品質監査を事前に同意を得て取引先様の敷地内で実施することができる。なお、弊社が監査に必要な資料の提出を取引先様に求めた場合は、取引先様はこれに応じるものとする。

(3) 弊社顧客で発生した不具合が取引先様納入の資材類の異常に起因する場合、または、その可能性がある場合、弊社が取引先様を品質監査するときに弊社顧客を伴うことができるものとする。

(4) 弊社が監査中に改善を提案した場合、取引先様は改善指示事項に対し必要な対策を講じるものとする。なお、弊社は、必要により改善実施後の実施状況、および結果の報告を取引先様へ要求することができる。

21.　記録の保管

(1) 取引先様は、本基準各項に記載している資材類の品質に関わる各種管理事項について、記録し、原則 21 年以上保管すること。

(2) 弊社が要求した場合、各種記録および分析データ、統計的データ等を提出するものとする。

22.　機密保持

弊社および取引先様は、相互の了解を得ることなしに本基準で論じている内容を含む取引上知り得た設計、仕様、加工方法、生産量、管理方法等の機密事項を第三者に洩らしてはならない。

23.　協議事項

本基準の内容に疑義が生じた場合、弊社および取引先様が誠意をもって協議の上解決するものとする。

【別紙】　一般グレード用

１．管理ルール、管理データ

QC 工程表、受入検査基準、出荷検査基準、工程管理データ、試験データ、信頼性データ

２．マネジメントシステム

ISO9001

３．管理基準値

Cpk（Cp）　1.33 以上

４．解析結果と再発防止策文書形式

取引先様の形式による。

ただし、5 原則シートまたは 8D レポートが望ましく、事案によって弊社が指定した場合はその様式を使用するものとする。

【別紙】　車載グレード用

１．管理ルール、管理データ

APQP/PPAP（レベル 3)、QC 工程表、受入検査基準、出荷検査基準、工程管理データ、試験データ、信頼性データ

２．マネジメントシステム

IATF16949、ISO14001

未取得の場合は、取得計画を策定すること。

取得計画が無い場合でも、車載製品に関連する事項の弊社要求に関しては対応すること。またこれを遵守する旨のレター（フリーフォーム）を提出すること。

３．管理基準値

（短期）　Ppk/Cmk　2.00 以上

（長期）　Cpk　　1.67 以上

４．試験・検査

・レイアウト検査（取り交わし図面、仕様書に記載されている全寸法検査）

・機能試験（取り交わし図面、仕様書に記載されている全特性試験）

・頻度：１回/年 以上

５．解析結果と再発防止策文書形式

8D レポートまたは、5 原則シート

各段階における回答期日は下表にて定義し、取引先様が弊社から問題発生の連絡を受信した日から計算する。弊社顧客の製造ライン停止可能性や信頼性リスクがあるものについて、“緊急”で処置することを求める場合は、弊社から取引先様へ連絡をする。

回答期日表

8D 項目	標準	緊急
D2: 問題点の説明 D3: 封じ込め処置の実施	24 時間以内に報告	24 時間以内に報告
D4: 原因の特定	3 日以内に報告	24 時間以内に報告
D5: 是正処置の決定 D6: 是正処置の実施	14 日以内に報告	7 日以内に報告
D7: 再発防止処置の決定 D8: 再発防止処置の実施	都度合意した計画日までに報告	都度合意した計画日までに報告

改　訂　履　歴

名称	品質保証基準	文書番号	NHS-Q150-1	p. 1

No.	改訂日	改訂概要
―	2012.4.25	新規制定
1	2015.2.26	自動車関連顧客の要求に対応すべく、一般グレード用と車載グレード用に分割し別紙追加ならびに以下内容を改訂 ・品質管理データの提示（PPAP、試験データ、信頼性データ、統計的手法） ・品質管理システム認証取得に向けた努力（ISO9001またはISO/TS16949） ・重要特性のCpk管理（1.33以上または1.67以上） ・製品生産終息、廃止 ・異常発生時、解析結果と再発防止策文書（8D、5原則シート） ・工程管理 ・顧客監査
2	2015.5.27	文書番号、改訂履歴の追加
3	2018.4.4	車載グレード用別紙の改訂（一般用グレードは改訂なし） 以下要求事項の追記 ・ISO/TS16949（IATF16949）適合 ・ISO14001適合 ・APQP／PPAP（レベル2） ・8D レポート　（サイクルタイム目標：14日以内）
4	2018.12.27	車載グレード用別紙の改訂（一般用グレードは改訂なし） APQP／PPAP（レベル2）からAPQP／PPAP（レベル3）へ変更 8Dレポートの各段階での回答期日を追記 ISO/TS16949（IATF16949）からIATF16949へ変更
5	2020.10.27	品質保証基準管理規程（NHS-Q150）新規制定により、本基準を同規程の付属書NHS-Q150-1とする。 文書番号をNHQASからNHS-Q150-1へ変更 一般グレード用（改訂2）と車載グレード用（改訂4）を統合 内容全面見直し（主に、条項順の変更、表現の修正、記録保管の条項追加）
6	2023.10.25	組織変更に伴い「品質保証本部」を「品質・生産革新本部に変更。 2.　適用範囲を追記 6.　管理責任者、16. 仕様変更、20. 品質監査　内容を見直し
7	2024. 3.18	7（4）取得を「原則とする。」以降を削除。 21. 記録の保管 保管期間を 20 年以上から 21 年以上に変更 【別紙】車載グレード用のマネジメントシステム、未取得の場合は、取得計画を策定すること。管理基準、試験・検査要求を追加。
8	2026.3.30	組織変更に伴い「品質・生産革新本部」を「品質保証本部」に変更。 以下次葉

		【別紙】　車載グレード用の２．マネジメントシステム　に 「取得計画が無い場合でも、車載製品に関連する事項の弊社要求に関しては対応すること。またこれを遵守する旨のレター（フリーフォーム）を提出すること。」を追記。