



IAQG サプライチェーンマネジメントハンドブック(SCMH)

(IAQG SUPPLY CHAIN MANAGEMENT HANDBOOK – SCMh)

～ SCMhって何？ 何が見れるの？ どうやってアクセスするの？ ～

最終更新: 2021年3月3日

目次

- サプライチェーンマネジメントハンドブック(SCMH)とは?
- SCMH資料のサンプル
- 現在閲覧出来るSCMH項目
- e-SCMHへのアクセス
- SCMHのKPI
- SCMHウェビナー(オンラインセミナー)

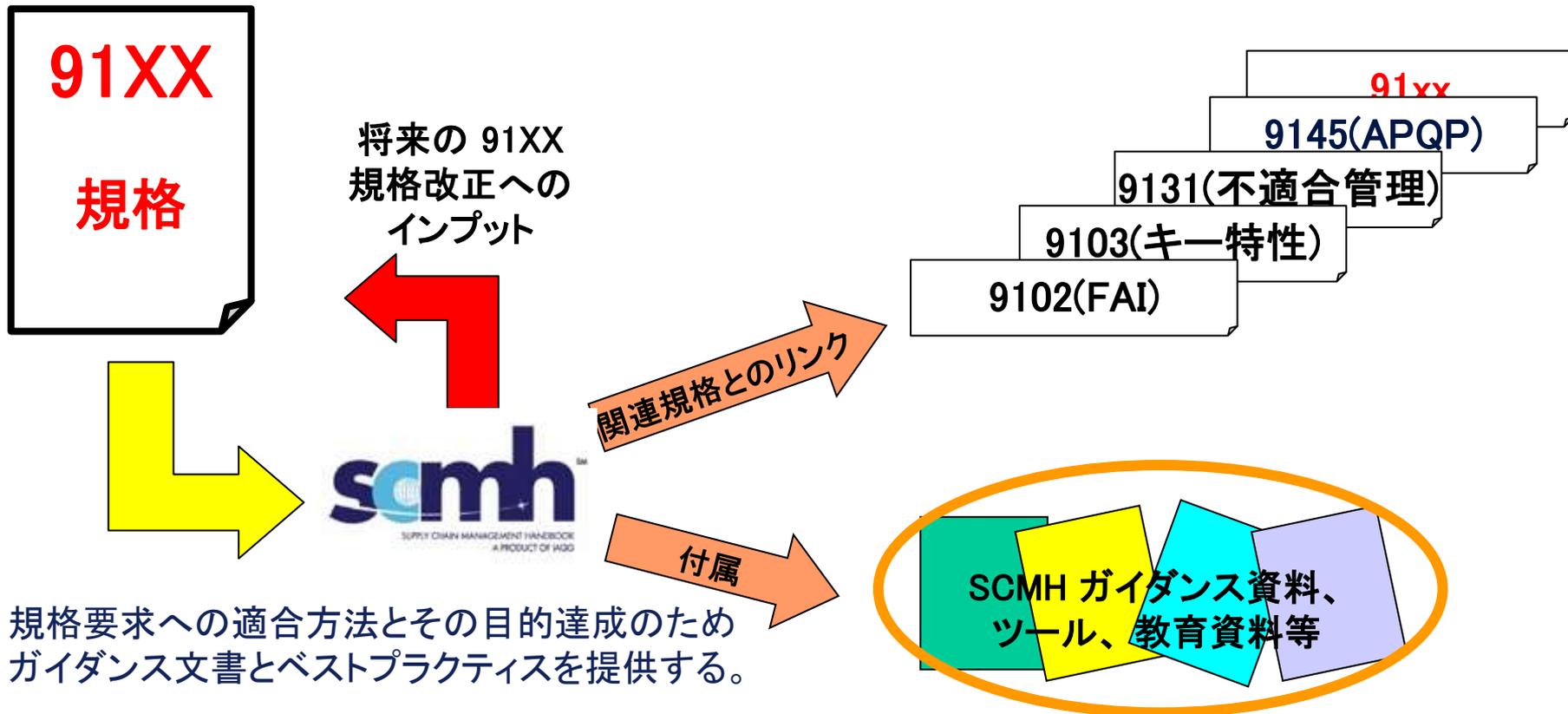
一般的に、IAQGのアウトプットは、

- IAQG規格
 - QMS関連要求事項（例えば、AS/EN/JISQ(SJAC) 9100/9110/9120)
 - 製品及び工程に関連する規格（例えばAS/EN/SJAC 9102 ‘初回製品検査要求事項’, 9103 ‘キー特性管理’ など）
- 展開支援文書 (一部のIAQG規格)
- 認知された9100/9110/9120規格に対する第三者認証システム
- サプライチェーン向け改善のためのガイダンス文書 → SCM/H

サプライチェーンマネジメントハンドブック (SCMH)

- SCMHは、IAQGの専門家によって開発されたガイダンス資料とツールであり、サプライチェーン全体を通して「納期通り (On Time)、要求品質通り (On Quality)」のパフォーマンスの改善を支援する。
 - 組織がIAQGメンバーの要求事項を理解し、適用することを支援する。
 - SCMHは「要求事項」となることを意図されておらず、監査には利用できない(顧客から特別に要求されている場合を除く)。
 - SCMHは、標準的サプライチェーンプロセスに沿って章構成されている。
 - SCMHガイダンス資料の利用は、参照されているQMS規格への適合を保証するものではない。…が、。有用な資料となる。

SCMHは”How(どのように)”に焦点を当てる



サプライチェーンマネジメントハンドブック (SCMH)

- SCMHはサプライチェーンの全レベルに対し、無償で提供され、IAQGウェブサイト上で利用可能である。
- 登録は簡単に完了し、ガイダンス資料は無料でダウンロード可能である。
- SCMHは変更/改善の必要性が特定される度に継続的に更新される。
- SCMHは英語で書かれている。いくつかの国レベルの活動により他言語(日本語/イタリア語/中国語等)の翻訳版が提供されている。なお、常に英語版が優先される。

訳注記: 日本語版SCMHは、JAQG HPにて参照出来ます。

SCMHは、標準的サプライチェーンプロセスに沿って構成



サプライチェーンプロセスライフサイクル Supply Chain Process Life Cycle



SCMH構成及びコンテンツ



計画及び管理:

- 製品及びサービスに対し期待されるパフォーマンス(品質・納期・コスト)並びに顧客の期待を確実に達成するためには、部門横断的な事業活動が要求される。これには、プログラム/プロジェクト管理、中長期顧客需要予測と運用及びリソース管理におけるバランス調整、リスク/問題の特定/軽減、ステークホルダ(利害関係者)との関係維持/コミュニケーションが含まれる。

会社全体マネジメント
及びプロジェクト管理
(部門横断的)

設計及び開発:

- 製品仕様及び設計、技術開発及び確性試験、製品キー特性の定義、製造/工程設計の支援、技術変更及び枯渇管理、運用技術文書及びマニュアル、耐空性維持のための指示書(該当する場合)。

初度から正しい設計を行
い、技術面で運用の支援
を行う

SCMH構成及びコンテンツ(続き)



製造:

- 製造部門の結成、新製品の生産準備、生産検証、製造、及び連続生産(量産)フェーズにおける検証活動、量産開始後の変更管理。

最初から、常に、
適正品質の製品を
納期通りに製造する。
内部の変更を管理する。

購買:

- 購入した製品及びサービスが最終顧客の要求に適合し、サプライヤが継続的にパフォーマンスを向上させることを確実にするため、サプライヤ/サブティアサプライヤの選定, 契約, 監視を行う。

適切なサプライ
チェーンを持ち、
適切に管理している。

納入

- 納入前/納入時の業務、製品梱包、納入関連書類、納入パフォーマンス監視により、要求品質通り、納期通りの引渡しを確実にする。これには、最終製品を最終顧客または運用者に引き渡す前に、顧客の生産場で実施される活動の管理も含まれる場合がある。

顧客サイトで行われる納入業務(書類含む)と活動により、製品と顧客を守る

顧客サポート

- 製品の最終顧客/運用者をサポートして、製品のサービス開始(EIS)をスムーズにし、サービスフェーズでのエンドユーザーの満足度を確実にする。これには、製品の整備/修理/オーバーホール(MRO)、補用品の提供、技術支援、訓練及び運用文書、サービス中データのフィードバック及び分析を含む製品モニタリング、ならびにオフサイト活動の管理が含まれる。

最終製品の運用者への支援を確実にし、フィードバックループが存在する

現在のSCMHTピック (2021年3月現在)



計画及び管理

- マスタースケジューリング
- 先行製品品質計画(APQP)
- リスクマネジメント
- 根本原因分析と問題解決
- 形態管理
- プロセスマッピング
- 能力管理/注文管理/物流
- コンプライアンス教育
- プロジェクトとマネジメント
- 契約要求事項のレビュー及び管理
- キーパーフォーマンス指標(KPI)
- 統合マネジメントシステム(IMS)
- 力量管理

設計及び開発

- 9115展開支援文書(ソフトウェアガイダンス)
- 変更通知
- 特別要求事項/クリティカルアイテム
- 設計公差分析
- 設計/製品開発KPI
- パラッキ解析

製造

- 製品及び工程のばらつき管理 (9103)
- 初回製品検査
- 不適合製品の管理
- 異物による損傷/異物(FOD)
- 模倣品の予防
- 新規製造に対するヒューマンファクターズ
- 統計的製品合否判定に関わる要求事項
- 作業手順書の取扱い
- 製品安全の認識
- 現場からの意見吸上げ
- 測定システム解析(MSA)
- 合格表示媒体(AAM)
- 救済不可品管理
- 製造KPI
- 作業者自主確認 (9162)

購買

- 供給者選定及び能力評価
- 製品パフォーマンス及び詳細評価用チェックリスト
- 供給者向け品質マネジメントの基礎
- 2次供給者管理
- サプライヤマネジメント KPI
- 製品性能詳細評価チェックリスト

納入

- 適合証明書
- 製品の運用開始(EIS)

顧客サポート

- 顧客サポート KPI
- 作業移管の管理

現在閲覧出来るSCMH項目の事例紹介

異物(FOD) 管理

- FOD防止プログラム
AS/EN/JSAC 9146を支援する
ガイダンス文書
- FOD評価ツール
ロバストさを3段階で評価
- 印刷、入力可能なチェックシート、及び様式



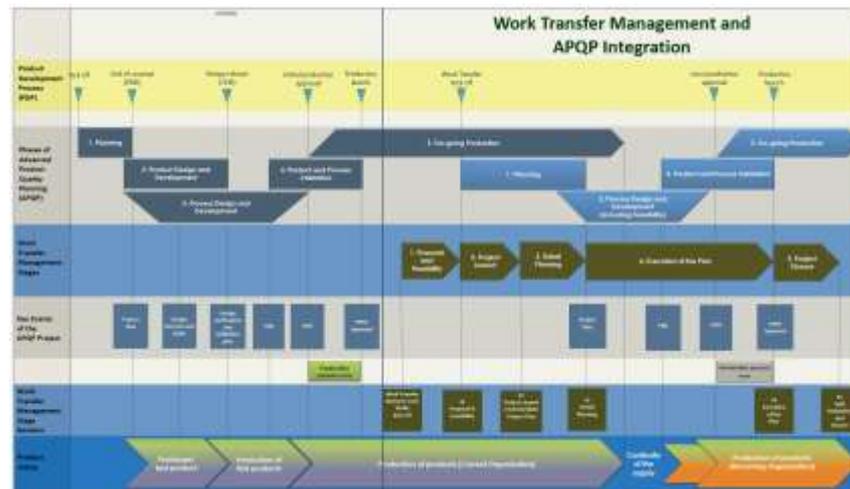
- FOD Prevention Program Requirements
- Program Management
 - Operations
 - Area Designation
 - Training and Personnel Access
 - Product Protection
 - Housekeeping and Clean-As-You-Go
 - Consumables, Hardware, and Personal Items - Accountability
 - Tool Accountability and Control

Foreign Object Damage (FOD) Prevention Program Assessment	
IAQG 2017 FOD Prevention Program Requirements	2017
Program	2017
Characteristics	Operational Excellence / Compliance
FOD Program Management	
1. The organization shall implement FOD prevention programs that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
2. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
3. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
4. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
5. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
6. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
7. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
8. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
9. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
10. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
11. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
12. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
13. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
14. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
15. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
16. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
17. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
18. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
19. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	
20. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	

Requirement	Requirement	Requirement	Requirement	Requirement
1. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	2. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	3. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	4. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	5. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.
6. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	7. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	8. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	9. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	10. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.
11. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	12. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	13. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	14. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	15. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.
16. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	17. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	18. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	19. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.	20. The organization shall identify FOD prevention program requirements that are commensurate with the risk of FOD damage to the product.

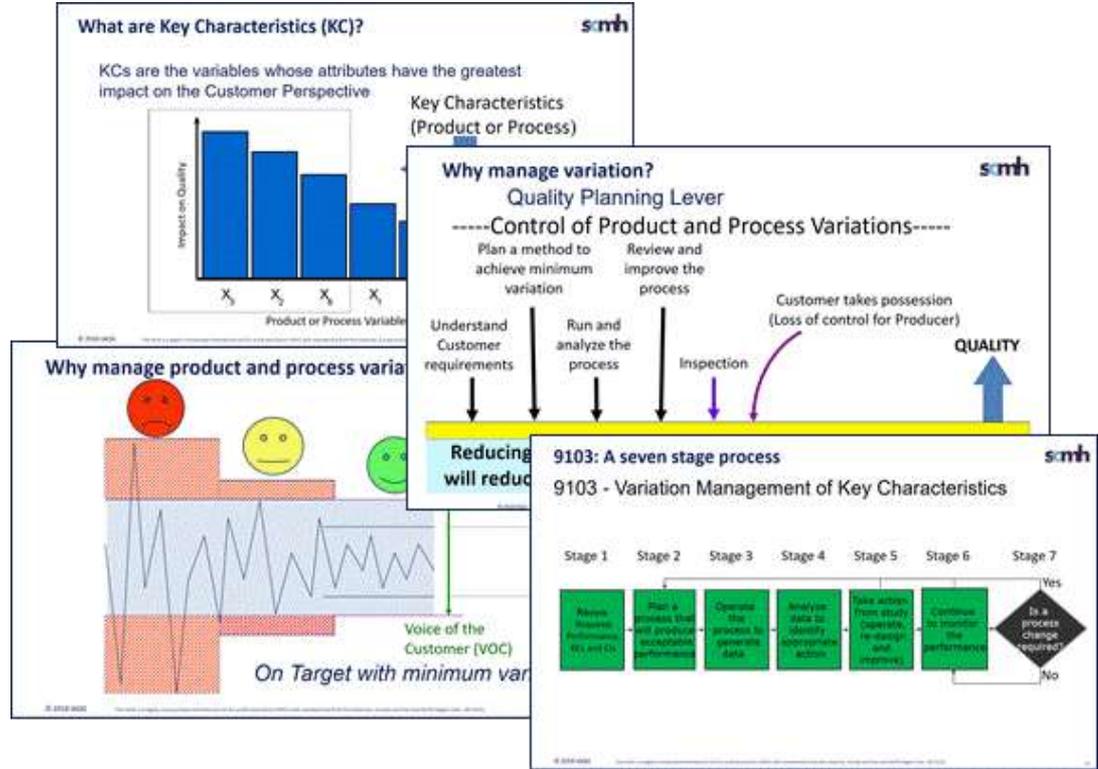
作業移管管理

- APQPに統合した作業移管管理手順
- 5ステップ – 4つのゲートレビュープロセス
- 入力可能な様式
 - 各ゲートレビュー
 - プロジェクト提案書
 - リスク評価、ビジネス成立性
 - 製造準備審査(レビュー)



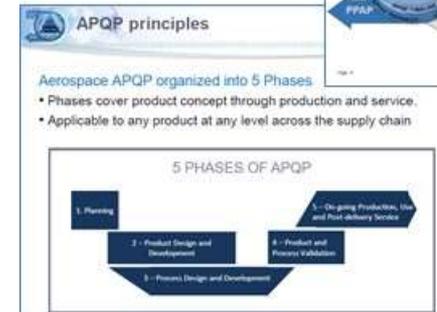
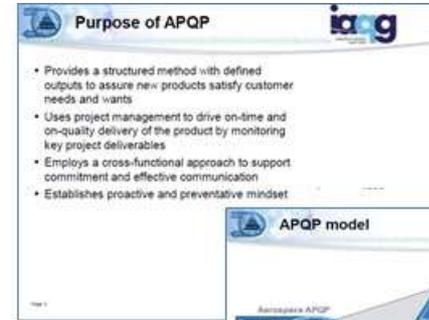
キー特性のばらつき管理 (9103)

- キー特性に関する基礎知識の提供
- バラつき管理の価値(利点)を説明
- 9103における7つのステップの実行方法
- 本ガイダンスは9103規格改正に合わせて更新される



先行製品品質計画 (APQP) IAQG9145規格の展開をサポート

- APQPの目的と利点を説明
- 以下を説明
 - APQP実行の主要な柱
 - 1. 組織によるコミットメントと経営者の支援
 - 2. 部門横断的チーム
 - 3. 効果的なプロジェクト計画
 - APQPの原則
 - APQPの5つのフェーズ
 - APQP要素および各成果物
- ユーザに対し、新製品開発におけるAPQPプロセスの管理方法、及び成果報告のガイダンスを提供
- 複数のチェックリスト、テンプレート(例)を提供



初回製品検査 (FAI)

- 9102規格に沿ったガイダンス資料
- 以下を含んでいる
 - FAIに関するFAQ
 - 9102 FAI報告書様式の作成方について一つずつ説明
 - 様式1 – 部品番号証明書
 - 様式2 – 製品証明書
 - 様式3 – 特性証明, 検証及び適合性評価書

IAQG TRANSITION TOGETHER

GUIDE FOR SUCCESSFUL COMPLETION OF FIRST ARTICLE INSPECTION (FAI) REPORTS

REV. B
17 OCT 2017
www.iaqg.org/scmh Section 3.2.3

SCMH Section 3.2.3
Revision Letter: C
Revision Date: 8 Feb 2017
<http://www.iaqg.org/scmh> Section 3.2.3

First Article Inspection (FAI) FAQs

The following Frequently Asked Questions (FAQs) were reviewed on 8/17/2017.

Introduction:
The IAQG standard is used to standardize the implementation of First Article Inspections. The standard covers processes from manufacturing small assembly quantities. The standard does not cover any materials that may vary within its limits with the requirements. These answers are to questions about the standard with which these questions provide guidance, or organization about interpretations or unique circumstances that apply to the organization. The book with the customer of those items in the support as necessary.

Q1: 1. Question
What is the value of the FAI process?

A1: 1. Response
The value of the First Article Inspection is to validate that the product realization processes are capable of producing parts and assemblies that meet engineering, design requirements:
The intent of First Article Inspection is to:
• Verify future capacity, risks, and materials
• Verify process and production steps associated with product realization
• Identify non-capable production processes, validate and update control settings
• A valid process and control plan for all unique activities that the manufacturer processes for future completed product and that they have established and documented requirements.
First Article Inspection (FAI) will:
• Provide confidence that the processes are capable of producing conforming product.
• Demonstrate that the manufacturer of the product has an understanding of requirements.
• Provide objective evidence of process capability as defined in the standard.
• Provide assurance of product performance at the start of production and other changes as outlined in the standard.
• Reduce customer risks associated with production start-up and process changes.
• Enhance the value IAQG File documents.

Q2: 2. Question
When should an organization begin the First Article Inspection Process?

A2: 2. Response
The Organization should have a process in place for completion of First Article Inspection, or should plan First Article Inspection activities prior to the First Production Run. The planning should address the activities to be performed throughout the First Article Inspection process and the responsible organization for those activities.

Q3: 3. Question
What steps are critical to developing a good First Article?

A3: 3. Response
The organization should consider the following activities during FAI planning and/or required operational planning activities:
A. Determination of Design Characteristics (specification and requirements) for inspection characteristics and requirements in the final product.
B. Execution of DPC Single Product Design Characteristics required for product realization that are not fully defined in the drawing, form, PC, assembly instructions, or control documents.
C. Determination of objective evidence to be included in the FAI for each Design Characteristic.

AS9102 B Form 1 – Part Number Accountability

Bold Font – MANDATORY information required.

Bold Italic Font – CONDITIONALLY REQUIRED. These fields must be completed when information is available.

Standard Font – OPTIONAL information required when available.

IAQGウェブサイト内のSCMHへのアクセス方法

(訳注)次ページ以降ではIAQG SCMH(英語版)へのアクセスを紹介しています。
日本語版での閲覧をご希望の場合は、JAQG(日本航空宇宙品質センタ)
のホームページをご参照下さい。

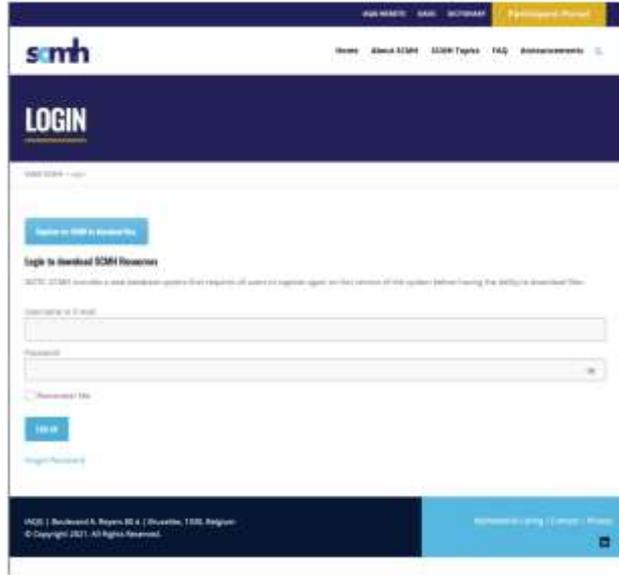
IAQGウェブからSCMHへのリンク

IAQG.org

The screenshot shows the IAQG website interface. At the top right, there is a navigation bar with links for 'OASIS', 'SCMH', and 'DICTIONARY'. Below this is a yellow bar labeled 'IAQG Participant Portal'. The main navigation bar includes 'Home', 'About IAQG', 'Membership', 'Sectors', 'IAQG Tools', 'Standards', 'Certification', 'Events', and 'News'. A large banner features the text 'SUPPLY CHAIN MANAGEMENT HANDBOOK (SCMH)' and 'Materials to assist with achieving best practices within the Aviation Space and Defense Industries (AS&D)'. A 'LEARN MORE' button is located at the bottom left of the banner. Red circles and arrows highlight the 'SCMH' link in the top navigation bar, the 'IAQG Tools' link in the main navigation bar, and the 'LEARN MORE' button in the banner.

“SCMH” をクリックする or “IAQG tools – SCM” を選択する or Supply Chain Management Handbook (SCMH) の“LEARN MORE” を選択

SCMHへの登録

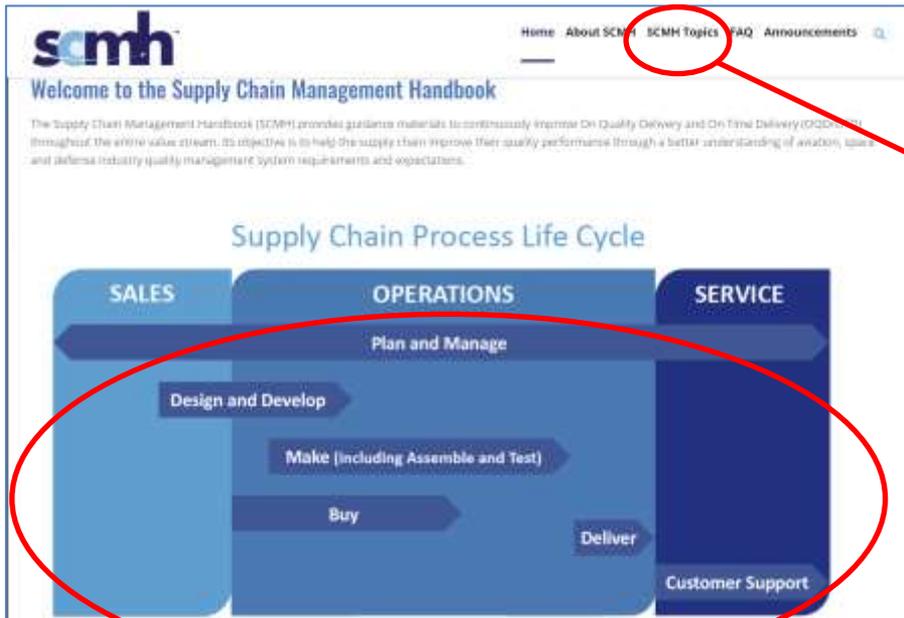


登録は無料。
いくつかの質問
に回答するだけ
で、使用できる
ようになり、全て
のSCMHへアク
セスが可能。



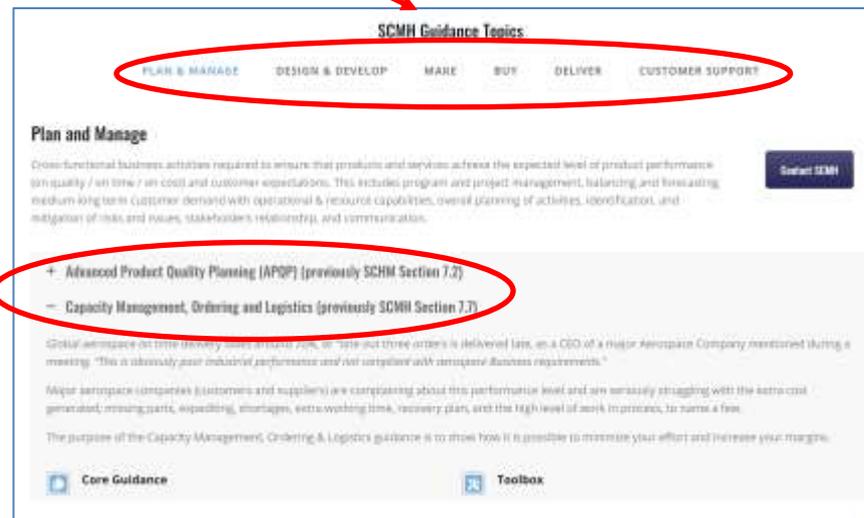
“Materials”または“Toolbox”のアイテムをダウンロード/閲覧しようとする時、ユーザ登録画面がポップアップするので、登録してください。

SCMHへのアクセス



SCMHトピックへのリンク

SCMHトピックはサプライチェーンのプロセスに沿って提供されています。トピックはリストにより提供され、必要なトピックは拡張することができます。拡張すると、ウェブセミナー、主要ガイダンス資料、ツールボックスが現れます。



The screenshot shows the 'SCMH Guidance Topics' page. At the top, there is a navigation menu with 'PLAN & MANAGE', 'DESIGN & DEVELOP', 'MAKE', 'BUY', 'DELIVER', and 'CUSTOMER SUPPORT'. The 'PLAN & MANAGE' link is circled in red. Below the navigation is the 'Plan and Manage' section, which includes a 'Contact SCMh' button. A red circle highlights the 'Advanced Product Quality Planning (APQP) (previously SCMh Section 7.3)' link. Below this, there is a section for 'Capacity Management, Ordering and Logistics (previously SCMh Section 7.3)'. At the bottom, there are two buttons: 'Core Guidance' and 'Toolbox'.

SCMHへのアクセス



一度見てみてください。
すぐに閲覧できます。

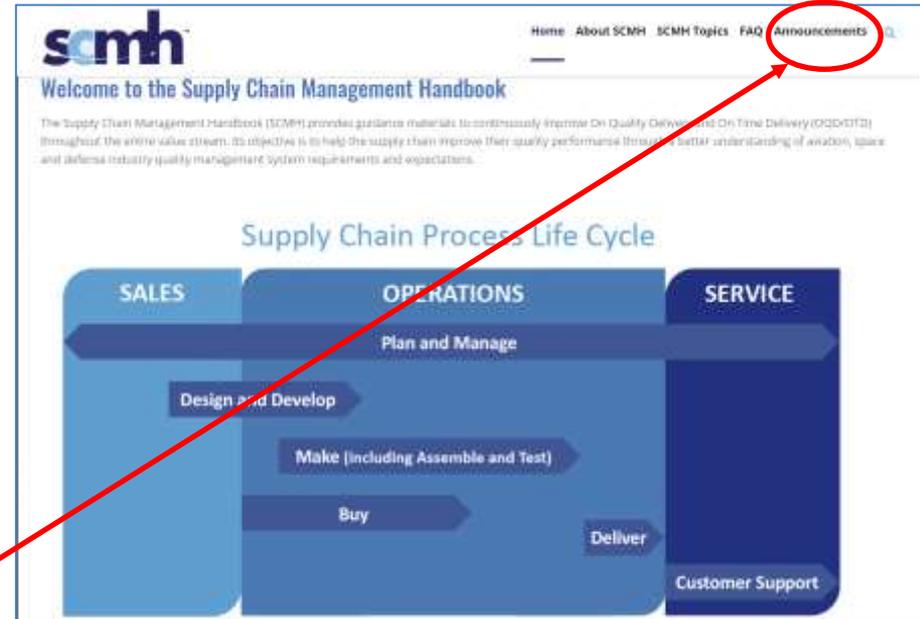
scmh.iaqg.org



SCMHウェビナー(オンラインセミナー)

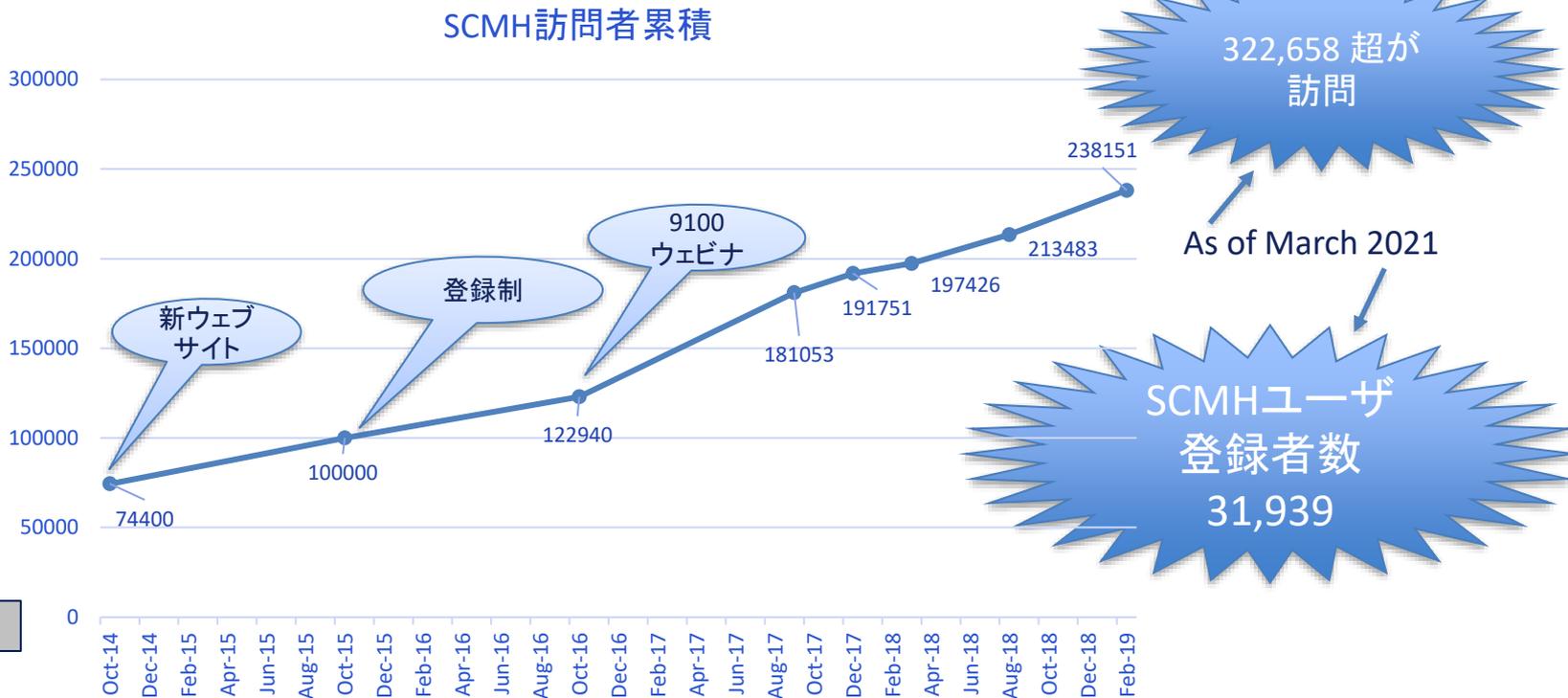
SCMHウェビナー(オンラインセミナー)

- IAQGでは、SCMHの内容を説明するウェビナー(オンラインセミナー)をいくつか実施しています。
 - 前半は、SCMH全体、コンテンツ、アクセス方法の説明をします。後半は、SCMH著者の一人が、受講者に対してSCMHの重要箇所の説明を行います。
 - 今後実施されるウェビナーに参加するためには、まずSCMHのユーザ登録をしてください。<https://scmh.iaqg.org>
 - “Announcement” のページにて無料で参加できるウェビナーのスケジュールを確認することができます。



SCMHに関する指標

製品及びサプライチェーン改善に関するKP

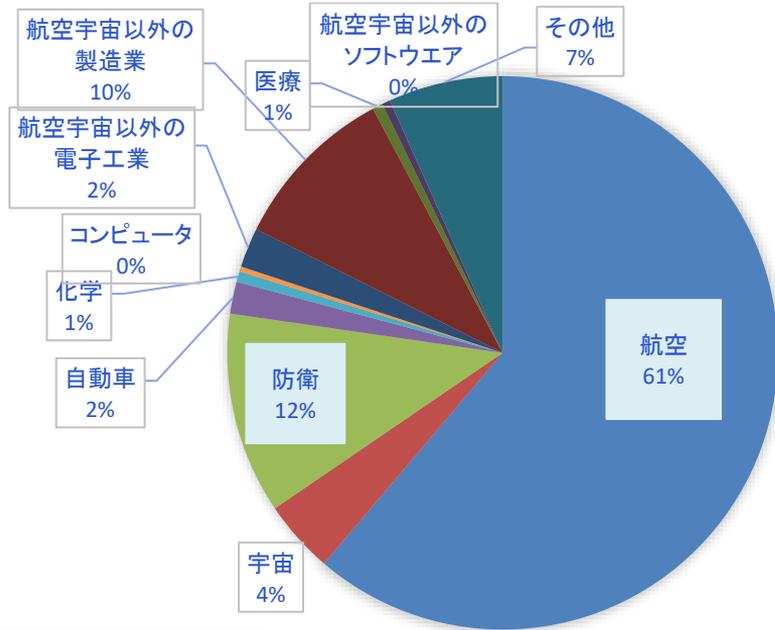


2019/2/25 改正

SCMHは確実に成長している

SCMHユーザーKPI

どの産業に従事していますか？

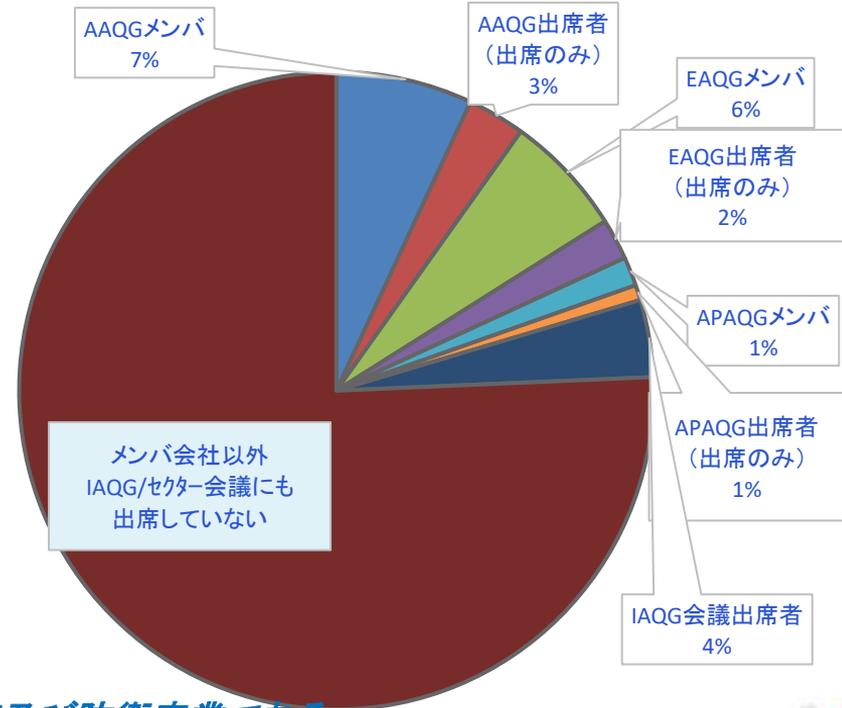


2019/2/25改正

77% AS&D

102か国
で利用

IAQGまたはセクターのメンバー会社ですか？



SCMHユーザの主体は航空宇宙及び防衛産業である。
一方、直接IAQG活動に関与しておらず、サプライチェーンとして参画している。
従って、我々の目標が達成されている。



SCMH Guidance Topics

PLAN & MANAGE DESIGN & DEVELOP MAKE BUY DELIVER CUSTOMER SUPPORT

Plan and Manage

Cross-functional business activities required to ensure that products and services achieve the expected level of product performance (on quality / on time / on cost) and customer expectations. This includes program and project management, balancing and forecasting medium to long term customer demand with operational & resource capabilities, overall planning of activities, identification and mitigation of risks and issues, stakeholder relationship, and communication.

[Contact SCM](#)

+ Advanced Product Quality Planning (APQP) (previously SCM Section 7.2)

- Capacity Management, Ordering and Logistics (previously SCM Section 7.3)

Global aerospace on time delivery tools around 70%, or "one out three orders is delivered late, as a CEO of a major Aerospace Company mentioned during a meeting. "This is obviously poor industrial performance and not compatible with aerospace business requirements."

Major aerospace companies (customers and suppliers) are complaining about this performance level and are seriously struggling with the extra cost generated, missing parts, expediting, shortages, extra working time, recovery plans, and the high level of work in process, to name a few.

The purpose of the Capacity Management, Ordering & Logistics guidance is to show how it is possible to maximize your effort and increase your margins.

[Core Guidance](#) [Toolbox](#)

質問ですか? “Contact Us” をクリック!

(訳注)日本語の場合は、JAQGにお問い合わせください。

