防 衛 省 仕 様 書

品質管理等共通仕様書

ＤＳＰ
Ｚ　９００８Ｃ
制定　平成22年　5月18日
改正　令和　6年　9月25日

1　総則

1.1　目的

この仕様書は，防衛省が調達する装備品等及び装備品等に関する役務（以下，調達品等という。）の品質を保証するため，契約の相手方が設定すべき品質マネジメントシステムに関する要求事項を示すものである。

1.2　適用範囲

この仕様書は，防衛省が調達品等を調達するに当たり，品質管理を要求する仕様書又は契約書において引用する場合に適用する。

1.3　用語の定義

この仕様書で用いる用語及び定義は，次による。

1.3.1

装備品等

防衛省設置法（昭和 29 年法律第 164 号）第 4 条第 1 項第 13 号に規定する装備品等をいう。

1.3.2

品質マネジメントシステム

1.4 の引用文書で引用する規格をいう。

1.3.3

契約担当官等

会計法（昭和 22 年法律第 35 号）第 29 条の 3 第 1 項に掲げる契約担当官等をいう。

1.3.4

再審

不適合製品の処置を決定し，再発を防止するため，定められた手順に従って審査することをいう。

1.3.5

監督官等

契約担当官等の補助者として調達品等の監督又は検査を命ぜられた者をいう。

1.3.6

技術審査

仕様書の細部不確定要素を確定するもので，調達要求元が行う要求内容の補完行為をいう。

1.3.7

技術確認試験

仕様の細部を確定するために契約の相手方が行う試験をいう。

1.4　引用文書

この仕様書に引用する次の文書は，この仕様書に規定する範囲内において，この仕様書の一部を成すものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。ただし，適用する規格の第三者認証の移行については移行期間内において有効な旧版も適用できる。

a) **規格**

ＪＩＳ　Ｑ　９００１　品質マネジメントシステム－要求事項

ＪＩＳ　Ｑ　９１００　品質マネジメントシステム－航空，宇宙及び防衛分野の組織に対する要求事項

＊ＳＪＡＣ　９１１０　品質マネジメントシステム－航空分野の整備組織に対する要求事項

また，引用文書の前に＊印をもって示した規格は，各セクター［アメリカ航空宇宙品質グループ（ＡＡＱＧ），アジア・太平洋航空宇宙品質グループ（ＡＰＡＱＧ）及びヨーロッパ航空宇宙品質グループ（ＥＡＱＧ）］によって構成された国際航空宇宙品質グループ（ＩＡＱＧ）により，国際的に調整され，世界的に発行された規格を参照しており，ＳＪＡＣ ９１１０，ＡＳ９１１０及びＥＮ９１１０は技術的に同等である。

b) **法令等**

防衛省設置法(昭和 29 年法律第 164 号)

会計法(昭和 22 年法律第 35 号)

2　要求事項

2.1　基本要求

契約の相手方に対して要求される事項は，**表１**の適用区分に従い指定される。

表１－品質マネジメントシステムの適用関係

適用区分		要求事項	要求事項の追加
a	要求される機能・性能及び安全性が高い，航空・宇宙用途等の調達品等	ＪＩＳ　Ｑ　９１００又はＳＪＡＣ　９１１０に記述されている事項による。	本文の“**2.2　追加要求**”の全ての事項を適用する。
b	要求される機能・性能及び安全性が，航空・宇宙用途のようには高くない調達品等	ＪＩＳ　Ｑ　９１００のうち，***斜体かつ太字***で表記された部分を除外した事項による。（ＪＩＳ　Ｑ　９００１に記述されている事項による。）	本文の“**2.2　追加要求**”の全ての事項を適用する。
c	防衛任務遂行上，重要性又は複雑さが比較的軽度な調達品等	ＪＩＳ　Ｑ　９１００のうち，***斜体かつ太字***で表記された部分を除外した事項（ＪＩＳ　Ｑ　９００１に記述されている事項）から次を除いた事項による。“**8.1　運用の計画及び管理**”，“**8.3　製品及びサービスの設計・開発**”，“**8.4　外部から提供されるプロセス，製品及びサービスの管理**”及び“**8.5.1　製造及びサービス提供の管理**”の f)項。	本文の“**2.2　追加要求**”のうち，“**2.2.1　追加要求の優先**”及び“**2.2.4　コンプライアンス**”のみ適用する。

2.2 追加要求

2.2.1 追加要求の優先

追加要求が 2.1 **の基本要求**と矛盾する場合は，追加要求を優先する。

2.2.2 不適合製品の管理

2.2.2.1 一般

a) 契約の相手方は，図面又はその他の当該調達品に適用される要求事項に合致していない不適合製品を処置するための再審手順を文書に定め，維持しなければならない。ただし，契約の相手方が全ての不適合製品を使用不適とする場合はこの限りではない。

b) 契約の相手方は，監督官等が同一の種類の再審を必要とする不適合製品の量が多すぎると判断し，必要な是正処置がとられるまで引き続き再発する多数の不適合製品に対して再審を行わない旨を要求した場合は，これに従わなければならない。

c) この仕様書が適用される物品のうち，次のものに対しては再審を適用しない。

1) 設計変更によって使用不適とした物品

2) 標準部品，ただし，製品に組み込まれる物品であって，契約の相手方が再審によることを適当と認める場合は除く。

d) 不適合の状況が装備品等の機能及び性能等の契約要求事項に影響を及ぼすおそれのある欠陥である場合には，再審によって“そのまま使用”する処置をとってはならない。

e) 再審は，事前審査と委員会審査の二段階に区分する。

1) 事前審査は，2.2.2.4 a)により指名された審査員（以下，事前審査員という。）が不適合製品の処置を決定する。

2) 委員会審査は，2.2.2.5 a)により構成された再審委員会が不適合製品の処置を決定する。

2.2.2.2 再審に使用する様式

契約の相手方は，再審に使用するための適当な様式を定めなければならない。この様式は，不適合製品の名称，部品番号，不適合の内容・程度・数量，発生原因，再発状況，是正処置及び当該不適合の処置について記録できるものでなければならない。

2.2.2.3 再審を行う不適合製品の取扱い

契約の相手方は，発見された不適合製品にスタンプ，タグなどを用いて，当該製品が誤ってそのまま使用されること又は適合品として次工程に引き渡されることを防ぐために適切な識別を行うとともに，要すれば通常の製造工程から外して再審物品置場に保管しなければならない。

2.2.2.4 事前審査

事前審査は，次による。

a) 契約の相手方は，事前審査員を，品質管理（又は検査）部門及び技術部門のうちから指名しておかなければならない。

b) 事前審査員は，不適合製品について，その不適合の状況に応じて，次のいずれかの処置を決定する。

1) **完成** 加工漏れなどによって不完全である不適合製品が，悪影響なく完成できる場合は，完成とする。

2) **修理** 不適合に対する修理方法及び修理に伴う影響を考慮し，次のいずれかに該当する場合は，修理とする。

2.1) 再審委員会にて承認された修理方法がある場合

2.2) 防衛省が定めた修理方法がある場合

2.3) 修理することにより，装備品等の機能及び性能等の契約要求事項に影響を与えず，かつ納入品の出来栄え（商品価値）に影響しない場合

3) **そのまま使用** 次のいずれかに該当する場合は，そのまま使用とする。

3.1) 不適合製品が既に再審委員会によってそのまま使用と判定されたものと同一，又はそれより軽微である場合

3.2) そのまま使用しても，装備品等の機能及び性能等の契約要求事項に影響を与えず，かつ納入品の出来栄え（商品価値）に影響しない場合

4) **使用不適** 不適合製品が明らかに使用に適さないか，又は修理を行うことが経済的でない場合は，使用不適とする。

c) 事前審査員は，前項b)1)～4)に示す基準で処置を決定できない場合は，不適合製品の処置案を委員会審査のため再審委員会に提出する。

d) 事前審査員は，不適合製品の処置を決定するに当たり，不適合製品の数量及び不適合の再発状況を考慮しなければならない。

2.2.2.5 再審委員会の組織

再審委員会の組織は，次による。

a) 再審委員会は，次に示す委員各1名をもって構成する。委員のうち契約の相手方の指名する者については事前に監督官等に通知しなければならない。

1) 契約の相手方の品質管理（又は検査）部門の代表者又は代理人

2) 契約の相手方の技術部門の代表者又は代理人

3) 監督官等

b) 再審委員会は，契約の相手方の規模又は組織編制によって適当な数だけ認めることができる。

c) 再審委員会の委員は，防衛省の他の職員又は契約の相手方の職員を顧問として招へいすることができるが，委員会の決定に当たっては顧問に議決権を与えることはできない。

2.2.2.6 再審委員会の任務

再審委員会の任務は，次による。

a) 委員会審査に提出された不適合製品の処置を決定する。

b) 必要があるときは，修理に関する方法，範囲及び判定基準を承認する。

2.2.2.7 委員会審査

委員会審査は，次による。

a) 再審委員会は，委員会審査に提出された不適合製品について，次のいずれかの処置を決定する。

1) **完成** 加工漏れなどによって不完全である不適合製品が，悪影響なく完成できる場合は，完成とする。

2) **修理** 修理することができ，再審委員会において新たに修理方法が承認された場合は，修理とする。

3) **そのまま使用** 契約の相手方の委員が，そのまま使用することを表明し，監督官等の同意を得られた場合は，そのまま使用とする。

4) **使用不適** 再審委員会のいずれか一人の委員から使用不適の表明があった場合は，使用不適とする。

b) 再審委員会は，不適合製品の処置を決定するに当たり，契約の相手方の技術的な検討結果を利用しなければならない。

c) 再審委員会は，不適合製品の処置を決定するに当たり，不適合製品の数量及び不適合の再発状況を考慮しなければならない。

d) 再審委員会の委員は，委員会審査に提出された不適合製品の処置を決定するために再審委員会の開催を要求することができる。委員が一堂に会する必要がないときは，各委員が個々に審査する持ち回りの方法によって不適合製品の処置を決定することができる。ただし，この場合は，最終的に決定された事項を各委員に通知しなくてはならない。

2.2.2.8 再審の決定を受けた物品の取扱い

再審の決定を受けた物品の取扱いは，次による。

a) そのまま使用すると決定されたものは，それ以後は正常な物品として取り扱われる。この場合，不適合であると識別表示したスタンプ，ラベルなどの取消しを行い，次工程において再び不適合製品として取り扱われないよう配慮しなければならない。

b) 完成又は修理されたものは，再審委員会によって特に指定されない限り，通常工程の検査を実施しなければならない。検査合格とされた物品は，それ以後は正常な物品として取り扱われる。この場合，不適合であると識別表示したタグ，ラベルなどの取消しを行わなければならない。

c) 使用不適とされた不適合製品は，正常な物品として使用しないよう物理的に使用できなくなるまで，わかりやすく，かつ，永久的な印を付けるか，又は確実に管理しなければならない。

2.2.2.9 再審の記録の点検

再審記録の点検は，その責任ある管理者が不適合を起こす原因に対する是正状況を定期的に点検するように定めなければならない。点検は，再審によって処理される物品の量に応じ必要な程度で行わなければならない。

2.2.2.10 外部から提供される製品の再審

再審の手順の文書化に当たっては，外部から提供される製品の再審も含めなければならない。契約の相手方が外部から提供される製品の設計に関する権限を保有せず，外部提供者との契約の要求事項に関係しない事項については，外部提供者の設計部門に技術的な決定に関する権限を持たせなければならない。

2.2.3 技術審査・技術確認試験の管理

契約の相手方は次の事項を行わなければならない。

a) 技術審査・技術確認試験に関する契約要求事項があるときは，それぞれの要求に適合する管理のための手順を文書化し，維持しなければならない。この手順には，設計変更など他の管理事項と関連づけて，再試験の検討も含める。

b) 技術審査・技術確認試験に関する資料は常に最新の状態に維持し，監督官等が利用できるようにしなければならない。

c) 外部提供者に対しても前各号と同様の管理を要求しなければならない。

2.2.4 コンプライアンス

契約の相手方は，コンプライアンスの意識を徹底するために，**表２**の事項を行わなければならない。

表２－コンプライアンス要求事項

	ＪＩＳ Ｑ ９００１：２０１５ ／ＪＩＳ Ｑ ９１００：２０１６ ／ＳＪＡＣ ９１１０
1	“7.3 **認識**”における組織の管理下で働く人々が持つべき認識については，コンプライアンス／企業倫理を考慮しなければならない。
2	“7.5.3 **文書化した情報の管理**”における適合の証拠として保持する文書化した情報（記録）の管理については，厳格な法令・規則上の要求事項及び契約要求事項に従わなければならない。

3 選択

契約の相手方は，この仕様書の要求事項に基づいて品質マネジメントシステムを設定するに当たり，契約金額の増加が見込まれない場合は，当該適用区分の要求事項を満足する範囲において，次のように選択することができる。

a) 適用区分ｂを指定された場合に，適用区分ａの要求事項を適用する。

b) 適用区分ｃを指定された場合に，適用区分ａ又はｂいずれかの要求事項を適用する。

これらの選択は，契約の相手方が既に適用区分 a 又は b を適用して品質マネジメントシステムを設定しており，そのシステムで実施することが効果的である場合に，自動的に許されるものである。

4 仕様書改正の場合の適用

契約締結後，規格の制定，改正又は廃止等に伴い，防衛省がこの仕様書を改正した場合に，契約の相手方がその仕様書の適用を希望するときは，その旨を書面にして契約担当官等へ提出し承認を得なければならない。

DSP Ｚ 9008C
品質管理等共通仕様書
解 説

1 はじめに

今回の改正は，SJAC 9110 の反映を目的として実施したものである。

本解説では，1982 年（昭和 57 年）の制定時から今回の改正に至るまでの経緯・考え方等を含めて記載する。

1982 年（昭和 57 年），防衛庁（当時）は米軍の MIL-Q-9858A 等を母体に陸・海・空自衛隊共通の品質管理関係の仕様書 DSP Z 9001～9003（以下，“**従来型** DSP”という）を制定した。その後 1997 年（平成 9 年），防衛庁の取得改革委員会で策定された具体化方策に基づき，**従来型** DSP に代替し得る品質管理要求として国際規格である ISO 9001～9003（以下，“ISO 9000s”という）が導入された。この ISO 9000s の翻訳規格である JIS Z 9901～9903（以下，“JIS Z 9900s”という）を導入したことに伴い，防衛庁固有の品質管理要求事項を補完する仕様書として DSP Z 9005 及び 9006（以下，“**ミニ** DSP”という）を制定した。更にその後，2000 年（平成 12 年）12 月に ISO 9000s が改正・再編成され，これを翻訳した JIS Q 9001:2000（**品質マネジメントシステム－要求事項**）が制定されたことを踏まえて，防衛庁固有の品質管理要求を補完する DSP Z 9007（以下，“**新ミニ** DSP”という）を 2001 年（平成 13 年）3 月に制定した。

また，2000 年（平成 12 年）8 月に JIS Q 9100:2000（**品質システム－航空宇宙－設計，開発，製造，据付け及び付帯サービスにおける品質保証モデル**）が制定され，防衛庁は 2001 年（平成 13 年）3 月に，ISO 9000s 導入に準じてこの規格を導入することにした。その後，JIS Q 9100:2000 は，2001 年（平成 13 年）11 月に JIS Z 9901:1998 及び JIS Q 9001:2000 に国際航空宇宙産業用要求を追加した両方のマネジメントシステムで構成された JIS Q 9100:2001（**品質マネジメントシステム－航空宇宙－要求事項**）に改正された。

さらに，防衛庁は JIS Z 9900s，JIS Q 9001 及び JIS Q 9100 の改正，廃止等に対応するために DSP Z 9000 を 2002 年（平成 14 年）3 月に制定した。その後，JIS Z 9900s と JIS Q 9001 の 3 年間の並存期間終了に伴い，DSP Z 9000B として必要な箇所の改正を実施した。これにより，DSP Z 9000B が要求された契約の相手方は，**従来型** DSP，JIS Q 9001 ＋**新ミニ** DSP，JIS Q 9100 の何れかを選択できる方式となった。

以上が，DSP Z 9008 制定以前の品質管理要求の経緯であり，簡単にまとめると，1982 年（昭和 57 年）に MIL-Q-9858A 等を母体に制定した陸・海・空共通の**従来型** DSP を長年に渡り使用してきたが，1997 年（平成 9 年）に国際的な動向を踏まえ ISO 9000s を導入，更に 2001 年（平成 13 年）には航空宇宙産業用要求を追加した JIS Q 9100 を導入した。但し，ISO 導入後も防衛庁固有の要求事項は**ミニ** DSP 及び**新ミニ** DSP として追加要求し，**従来型** DSP で要求していた内容との差を補完してきた。

2010 年（平成 22 年）5 月の DSP Z 9008 制定は，上述の如く複雑になった品質管理関係の仕様書を簡潔にすること及び国際規格の適用が更に進みつつある状況を踏まえ，JIS Q 9100：2009（**品質マネジメントシステム－航空，宇宙及び防衛分野の組織に対する要求事項**）をベースとした品質管理等共通仕様書にすることを目的として実施したものである。

その後，2013 年（平成 25 年）に発覚した製造企業による製品試験結果改ざん等事案に鑑み，企業の品質マネジメントシステムをより強固にするため，2016 年（平成 28 年）3 月にはコンプライアンス要求を追加した DSP Z 9008(1) 改正票を発行した。

2017 年（平成 29 年）の改正（DSP Z 9008B）は，本仕様書のベースとなっている JIS Q 9100 が 2016 年（平成 28 年）9 月に改正されたこと及び“**2.2.4 コンプライアンス**”の基本的な考え方の記載に当たって参考とした規格が改正されたことを受け，実施したものである。

Z 9008C

今回の改正（DSP Z 9008C）は，JIS Q 9100 の認証に関する規格が改正されたことを受け，本仕様書のベースとしているJIS Q 9100にSJAC 9110（**品質マネジメントシステム－航空分野の整備組織に対する要求事項**）を追加したものである。

SJAC 9110は国際的に相互認証を受けており，AS9110，EN9110のいずれかの要求事項を利用することも可能である。

SJAC 9120（品質マネジメントシステム－航空，宇宙及び防衛分野の販売業者に対する要求事項）については，本改正時点では反映の必要なしと判断された。

なお，本解説は，品質管理等共通仕様書　本体を理解しやすいように作成したものであり，要求事項ではない。

2　DSP Z 9008制定の背景

防衛省（防衛庁）はISO 9000s及びJIS Q 9100導入後も従来型DSPは廃止せず，DSP Z 9000Bにて要求していたとおり，JIS Q 9001/JIS Q 9100と**従来型**DSPを併用する形で運用してきた。契約の相手方にとっては，自社の品質管理体制によって適用する品質管理規格等を選択できる形態であったが，DSP Z 9000B では要求する品質管理が調達品等の規模及び設計・開発要素の有無等により3段階に分かれている上，更にそれらの中で三つの選択肢があり，その要求の仕組みが結果として複雑なものとなっていた。一方でJIS Q 9001又はJIS Q 9100の国際規格を導入する組織は増え，JIS Q 9100の認証を取得する組織は当時200社を超えてきており，その後も増加が予想された。

JIS Q 9100が2009年（平成21年）4月に改正され，防衛分野へ適用範囲が拡大されたことを機に，防衛省は，複雑になった品質管理の要求を簡素化すること及び調達品の透明性，公正性をより高めるため，**従来型**DSPとの併用を止め，国際規格への移行を図るべく，JIS Q 9100:2009をベースとしたDSP Z 9008を 2010年（平成22年）に制定した。

3　DSP Z 9008制定の主旨

従来，防衛省における品質管理の要求の基本は，**従来型**DSPの要求項目を満足する品質マネジメントシステムであった。そのため，ISO導入後も**従来型**DSPの要求している内容に対して不足する部分はミニDSP等で補ってきた。

2010年（平成22年）のDSP Z 9008制定にあたっては，複雑になった品質管理の要求を簡素化すること及び調達品の透明性，公正性をより高めるため，**従来型**DSPからは切り離して，国際規格であるJIS Q 9100への移行を図ったものである。

4　適用区分

JIS Q 9100をベースとして，三つの適用区分を設定している。この適用区分は，調達品等に対する品質マネジメントシステムの要求事項により定めたものである。**図1**に概念図を示す。

ベースとしたJIS Q 9100:2009は防衛分野へ適用範囲が拡大したが，品質マネジメントシステムの要求が高く，調達品等によっては要求事項が過剰となるものがある。このため，JIS Q 9100の要求事項の一部を適用除外とし，品質マネジメントシステムの要求事項を3段階に定めた。つまり，適用区分ａは，JIS Q 9100を適用し，適用区分ｂでは，JIS Q 9100の追加要求事項（斜体太字の部分）を削除することでJIS Q 9001の要求事項としている。また適用区分ｃは，適用区分ｂからさらに設計・開発等に関する要求事項を除外した。

今回の改正ではSJAC 9110の要求を追加しており，このため従来の**図1**（JIS Q 9100）に加え**図2**（SJAC 9110）を作成した。

なお，SJAC 9110，AS9110及びEN9110は，いずれも技術的に同等であり，いずれを選択してもかまわない。

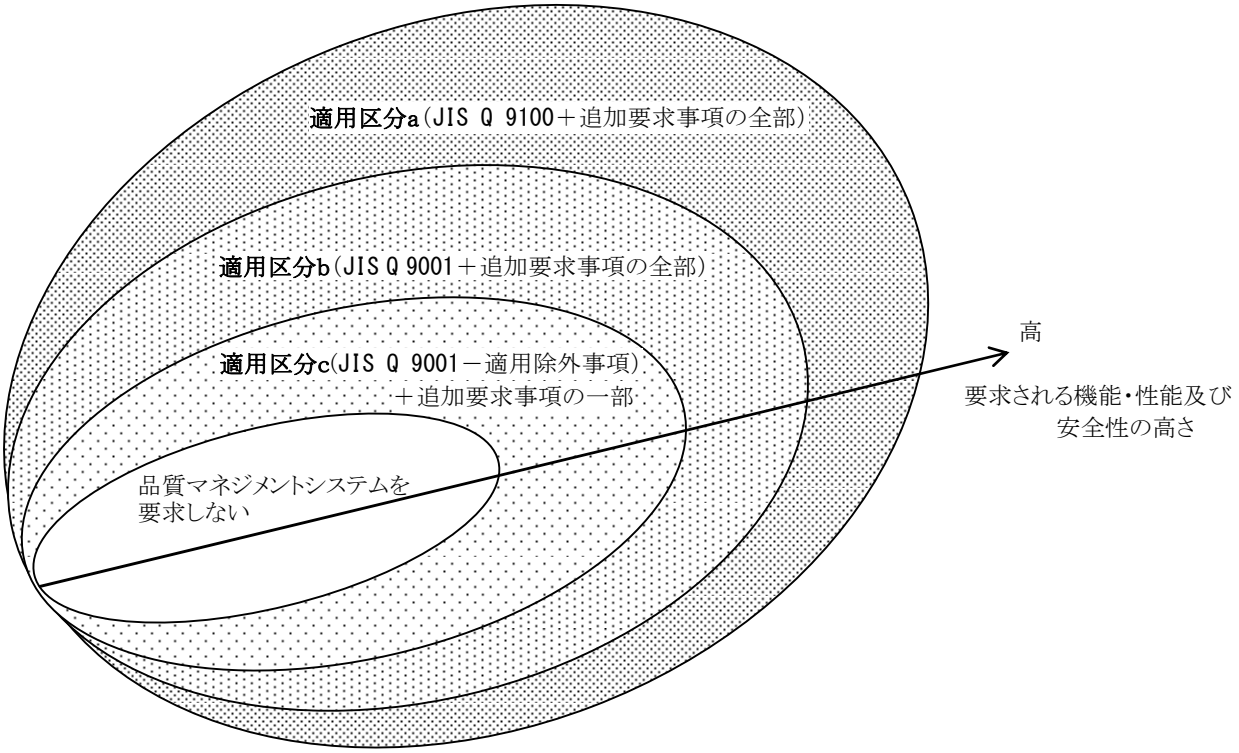

図1－適用区分の概念図(JIS Q 9100の場合)

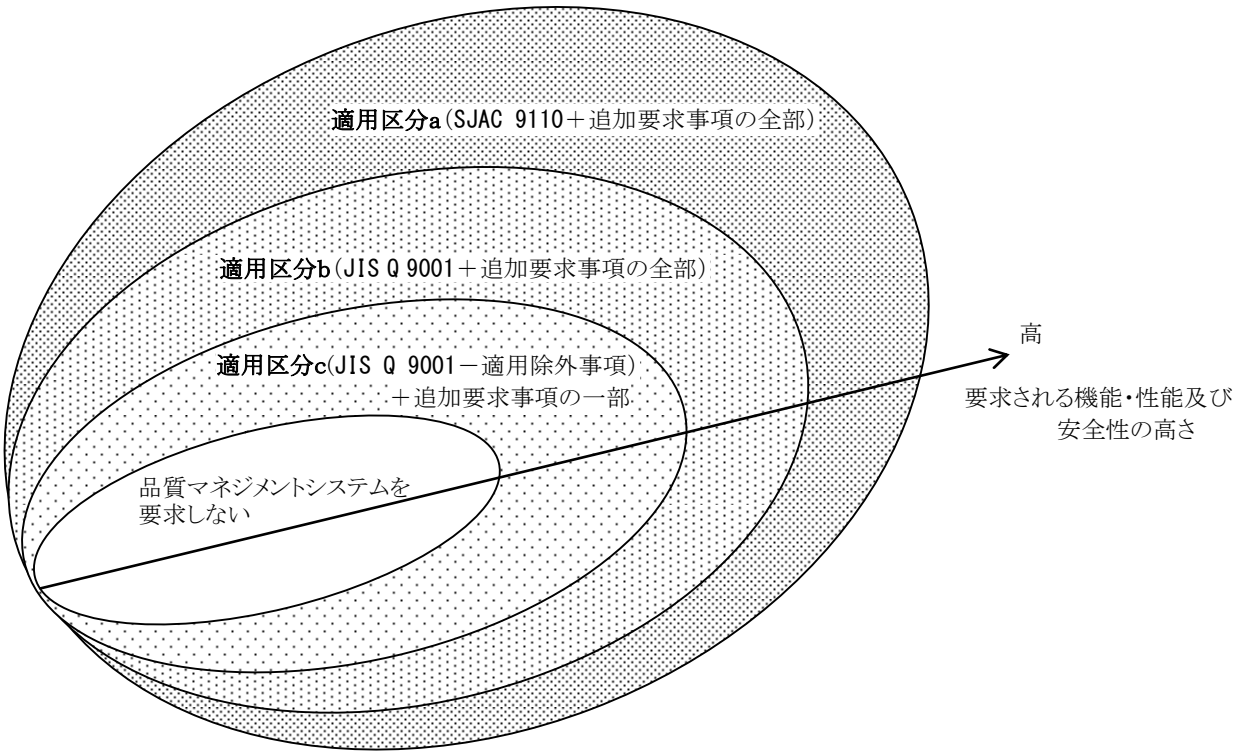

図2－適用区分の概念図(SJAC 9110の場合)

解4

Z 9008C

調達品等にどの区分を適用するかは，調達品等の個別仕様書を作成する際に決定される。この決定は**表 1** に示す適用対象例を参考として行われる。

また，調達品等の性質等によって，契約書または個別仕様書で要求事項の追加，補足，削除などが行われる。

表 1－適用対象例

適用区分		適用対象例
a	要求される機能・性能及び安全性が高い，航空・宇宙用途等の調達品等	・ ミサイル，航空機 ・ ミサイル管制装置，航空用電子装置，航空用航法装置，航空機用エンジン，ロケットモータ
b	要求される機能・性能及び安全性が，航空・宇宙用途のようには高くない調達品等	・ 火器，戦車，艦船 ・ 電子装置（航空用を除く），航法装置（航空用を除く） ・ 救命器機 ・ 特殊訓練装置
c	防衛任務遂行上，重要性又は複雑さが比較的軽度な調達品等	・ 車両，艦船用補機（エンジン等） ・ 整備用試験装置 ・ 特殊測定又は光学機器 ・ 訓練装置 ・ 特殊車両 ・ 特殊工具

注記 航空・宇宙用途等の全ての調達品等は適用区分 a には限定されず，要求される機能・性能及び安全の高さや重要性又は複雑さに基づき区分する。

5　過去のDSPとの関係

1982年（昭和57年）に制定された**従来型DSP**から，今回のDSP Z 9008C改正（2024年：令和6年）に至るまでの変遷を**付表1**に示す。DSP Z 9008は**従来型DSP**の区分概念からは切り離した新たな適用区分とした。なお，**従来型DSP**及び**新ミニDSP**はDSP Z 9008との並存期間終了後の2013年（平成25年）に廃止された。

また，DSP Z 9008と**従来型DSP**の要求項目との対比を参考として**付表2**に，JIS Q 9100：2016とJIS Q 9100:2009の要求項目との対比を参考として**付表3**に示す。

6　追加要求

本品質管理等共通仕様書は，基本要求とするJIS Q 9100に，“2.2.2　**不適合製品の管理**”，“2.2.3　**技術審査・技術確認試験の管理**”及び“2.2.4　**コンプライアンス**”を追加している。

JIS Q 9100:2009の“8.3（**不適合製品の管理**）”においては，基本的に不適合が契約要求事項からの逸脱を引き起こす場合，特に顧客の承認がない限り“そのまま使用”又は“修理”の処置をとってはならないこととしているが，これは**従来型DSP**と比較すると，事前審査で処置を決定できるという防衛省の要求事項よりも過剰な要求となることから，従来どおり防衛省独自の再審の仕組みを要求することとした。

なお，**従来型**のDSP Z 9001では“2.6（**不具合品の処理**）”の中の“2.6.9（**是正措置**）”で是正処置が要求されていた。DSP Z 9008ではJIS Q 9100を基本としており，是正処置はJIS Q 9100:2009の“8.5.2（**是正処置**）”に防衛省の意図と同等のものが要求されているため，この追加は行わないこととした。

また，技術審査及び技術確認試験の実施が仕様書に規定されている場合には，品質管理マネジメントシステムの一部として規定しておかなければならないため追加することとした。

さらに，JIS Q 9100:2009からJIS Q 9100:2016への改正に伴い，“8.3（**不適合製品の管理**）”から“8.7（**不適合なアウトプットの管理**）”への変更が行われたが，JIS Q 9100:2016における“アウトプット”が“製品”（ハードウェア，ソフトウェア，素材製品及び役務作業のアウトプットとしての製品を含む）及び“サービス”（主に無形であり役務作業そのものを含む）を対象とすることに対して本品質管理等共通仕様書の追加要求は“製品”を対象とすることから，DSP Z 9008Bにおいては“**不適合製品の管理**”から“**不適合なアウトプットの管理**”への用語の変更は行わないこととした。

6.1　不適合製品の管理

6.1.1　一般

a)　契約の相手方において，不適合を予防し，仕様書，図面，その他適用される要求事項に合致する部品，構成品，完成品を作り出す活動は,効果的に継続して行われるべきことはもちろんであるが,特に製造の初期においては，種々の要因から仕様書，図面などの要求に合致しない不適合製品を作り出してしまうことがある。一般的には，不適合製品を納入したり，修理したものを納入したりすることはできないが，すべての不適合製品を納入不適又は修理不適とすることは，資源の有効活用，納期確保，経済性などの面から得策でない場合がある。このような観点から，技術評価を行って不適合製品の処理を決定するため及び不適合の原因を調査して再発の防止を図るため，再審に関する手順書を設定し，その手順書を適切に運用することを条件として，軽微な不適合製品の納入又は修理品の納入が認められている。

b)　再審の目的は次のとおりである。

1)　不適合製品を技術的に評価し，完成・修理・そのまま使用・使用不適のいずれかの処置を決定する。

2)　不適合の発生原因を調査し，同一又は類似の不適合の発生を防止するための有効適切な是正処置を行う。

c)　再審は次の場合には適用できない。

1)　設計変更によって使用不適とした物品，設計変更によって使用しなくなった旧部品などは，設計変更通知書などで処置が指示されるものであり，再審によって決定されるものではない。

2) 標準部品は，一般に契約の相手方に設計権限がなく，また特定の箇所だけに使用されるとは限らないので再審で処理することはできない。ただし，特定箇所だけに使用され，部隊等の整備においても他に転用されることがないものについては，再審で処置を決定することができる。

d) 再審において完成・修理・そのまま使用・使用不適のいずれかの処置を決定するが，装備品等の機能及び性能等の契約要求事項に悪影響を及ぼす恐れのある不適合品をそのまま使用する処置を決定することはできない。

e) 不適合製品の処理は，再発防止のためにも迅速かつ効果的に行う必要があるので，再審を事前審査と委員会審査の２段階に区分し，事前審査では契約の相手方があらかじめ指名した審査員（以下，事前審査員という。）により，既に修理の方法や範囲が委員会審査によって承認されたものがある場合又は委員会審査によって判定された基準が使用できる場合は，委員会審査において審議することなく不適合製品の処置を決定するものである。

委員会審査では契約の相手方に加え，監督官等によって構成される再審委員会により，事前審査では処置が決定できない不適合製品の処置を決定するものである。

契約の相手方は，不適合製品の処置を検討し処置案を決定した時点で，いずれの審査を行うかを検討する必要がある。

f) 従来型 DSP では事前審査及び委員会審査いずれにおいてもその処置を，“完成する。”・“修正する。”・“そのまま使用する。”・“使用不適とする。”としており，“修正する。”という処置区分に，“修正又は修理”として“修理”を含めていたが，ISO 9000（JIS Q 9000）（品質マネジメントシステム－基本及び用語）の用語の定義に準拠して，従来の“修正する。”という処置区分に含めていた“修正又は修理”の“修正”の部分は“完成”に含め，従来の“修正する。”を“修理”に置き換えることとし，“完成”・“修理”・“そのまま使用”・“使用不適”の処置区分に改めた。

6.1.2 事前審査

従来型 DSP の事前審査では，“修正（修理）する。”及び“そのまま使用する。”の処置として，すべて再審委員会によって承認されたか又は官の定めた修理の方法がある場合のみに限っていたが，DSP Z 9008 では，この二つの処置を適用できる判断基準として“修理することにより（又はそのまま使用しても）装備品等の機能及び性能等の契約要求事項に影響を与えず，かつ最終製品の出来栄え（商品価値）に影響しない場合”を新たに設け，事前審査員である契約の相手方により判断できる場合を追加した。これは，本仕様書が JIS Q 9100 を基本とすることから，その不適合製品の管理の考え方を一部取り入れたものである。

これらの判断基準によっても不適合製品の処置が決定できない場合は，速やかに再審委員会へ提出しなければならない。

事前審査員は，再発する不適合製品の処置を決定するに際しては，同一又は同種不適合が発生することは，有効であると判断された再発防止策が適切でなかったものと考えられることから，不適合製品の発生量・再発状況等によっては，その処置決定を事前審査で行わず，再審委員会に委ねることも考慮しなければならない。

6.1.3 委員会審査

再審委員会は，事前審査の範囲を超える不適合製品について審査し，処置を決定する。不適合製品の処置の決定にあたっては，調達品等の品質に及ぼす影響，修理の方法，範囲の妥当性などの技術的判断の誤りを避けるため，契約の相手方の技術部門の判断や資料を尊重し，利用しなければならない。

再審委員会は，品質管理部門又は再審事務局があらかじめ準備した再審様式に事務的に署名するだけではなく，不適合の数量，再発の状況及び是正処置の状況を考慮し，速やかに不適合製品の処置を決定しなければならない。

なお，契約の相手方の品質管理部門は，再審委員会の審議に先立って不適合の原因を調査し，担当部門に対して是正を要求することが必要である。

6.1.4 再審の記録の点検

再審の記録は，品質マネジメントシステムを評価するために利用できる資料であり，改善のために必要なデータが

得られる資料でもある。

不適合の是正は，不適合発生の原因となった図面，作業，工程などを管理する者の責任においてなされるが，その処置の適切さを更に上級の管理者が点検しなければならない。この点検は，特に個々の不適合についての当面の対策だけにとどめず，再発防止をするための発生原因の究明などの妥当性についても点検する必要がある。

この点検は，不適合発生の頻度に応じ適宜に行わなければならない。また，必要なデータの集計分析を行って品質マネジメントシステムの改善に努めなければならない。

6.1.5　外部から提供される製品の再審

外部から提供される製品に対する再審は，契約の相手方の工場に搬入された後発見された不適合については，契約の相手方の再審手続きで処理されるのが一般的であるが，外部提供者の工場において発生した不適合については，外部提供者によって処理する場合と契約の相手方の工場で処理する場合とがある。

契約の相手方は，外部から提供される製品の品質についても防衛省に対して責任を有するものであるが，契約の相手方が設計権限を有していない部分についての再審については，外部提供者の技術的判断による処置が妥当である。しかし，契約の相手方が技術的要求事項を示し，細部設計を外注業者が行うというものの要求事項に係る不適合は，契約の相手方の工場で再審手続きを行うべきである。

6.2　技術審査・技術確認試験の管理

技術審査，技術確認試験の実施が仕様書に規定されている場合には，仕様書の規定に基づく計画書の作成，実施要領の提出，技術審査の受審，技術確認試験の実施，成果の報告等の活動を効果的，経済的に行うための事項を品質マネジメントシステムの一部として規定しなければならない。

調達品等の仕様の細部を定める目的で行う技術審査，技術確認試験の結果は，設計の変更，製造工程の変更などにつながるものがあるのでこれらの変更管理と関連させて規定する必要がある。

また，仕様の確定した調達品等の初回製造の品質を確保するために行う１回目の試験又は初回試験の対象品目について，試験完了後，仕様変更，製造工程変更等を行う場合は，再試験に該当するものがあるのでこれらの変更と再試験の実施とを関連させて規定する必要がある。

6.3　コンプライアンス

平成25年度6月に発覚した製造企業による製品試験結果の改ざん等事案に鑑み品質マネジメントシステムをより強固にするための見直しの一つとして，新たな追加要求事項“**2.2.4　コンプライアンス**”を追加することとした。

なお，コンプライアンスは品質管理に限らず企業活動全般にかかわることでもあるため，契約の相手方によってはコンプライアンス部門で行われる場合，管理責任者の現場進出にて行われる場合など，様々な手段，部署，管理体系等で行われている。そのため，それらの活動が2.2.4項も対象範囲とみなせる場合に対してもコンプライアンスに関する要求事項が行われているものとして認めることができる。

付表1－DSP Z 9008Cに至るまでの変遷

区分	1982年(昭和57年)12月～1998年(平成10年)3月	1998年(平成10年)4月～	2001年(平成13年)4月～	2004年(平成16年)～	2010年(平成22年)4月～	2017年(平成29年)4月～	2024年(令和6年)9月～
1	①DSP Z 9001 →	①DSP Z 9001 → ②JIS Z 9901+DSP Z 9005 →	①DSP Z 9001 → ②JIS Z 9901+DSP Z 9005 → ③JIS Q 9001+DSP Z 9007 →	①DSP Z 9001 → 廃止 ③JIS Q 9001+DSP Z 9007 → ④JIS Q 9100+再審 →	廃止 廃止 廃止		
2	①DSP Z 9002 →	①DSP Z 9002 → ②JIS Z 9902+DSP Z 9006 →	①DSP Z 9002 → ②JIS Z 9902+DSP Z 9006 → ③JIS Q 9001+DSP Z 9007 → ④JIS Q 9100+再審 →	①DSP Z 9002 → 廃止 ③JIS Q 9001+DSP Z 9007 ④JIS Q 9100+再審 →	廃止 廃止 廃止		
3	①DSP Z 9003 →	①DSP Z 9003 → ②JIS Z 9903 →	①DSP Z 9003 → ②JIS Z 9903 → ③JIS Q 9001+DSP Z 9007 → ④JIS Q 9100 →	①DSP Z 9003 → 廃止 ③JIS Q 9001+DSP Z 9007 → ④JIS Q 9100 →	廃止 廃止 廃止		
4	――	――	――	――	a. JIS Q 9100+追加要求* → b. JIS Q 9001+追加要求* → c. JIS Q 9001+除外要求** → 注*：再審，技術審査の管理 → コンプライアンスを追加 注**：製品実現の計画，設計・開発，購買，製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認 → JIS Q 9100:2016に合わせて項番変更		a. JIS Q 9100又はSJAC9110+追加要求 b. JIS Q 9001+追加要求* c. JIS Q 9001+除外要求**
品質管理規格等の導入・動向	▽DSP Z 9001～9003制定	◇JIS Z 9900s導入 (ISO 9000s) ▽DSP Z 9005,9006制定	◇JIS Q 9001導入 ◇JIS Q 9100:2000導入 ▽DSP Z 9007制定	◇JIS Z 9900s停止 ◇JIS Q 9100:2004改正 ▽DSP Z 9005,9006停止 ◇DSP Z 9000制定 ▽DSP Z 9000B改正 ▽DSP Z 9000B(1)改正	◇JIS Q 9001:2008改正 ◇JIS Q 9100:2009改正 ▽DSP Z 9008制定	◇JIS Q 9001:2015改正 ◇JIS Q 9100:2016改正 ▽DSP Z 9008(1)改正 ▽DSP Z 9008B改正	▽DSP Z 9008C改正
	従来型DSPのみ	従来型DSP⇒ISO/JIS Q 9100併用			JIS Q 9100移行		9100規格/9110規格併用

付表 2－制定時における DSP Z 9008 と従来型 DSP との要求項目の対比（1/2）

	ＪＩＳ Ｑ ９１００：２００９の要求項目			
	1 適用範囲			
	1.1 一般			
	1.2 適用			
	2 引用規格			
	3 用語及び定義			
	3.1 リスク（risk）			
	3.2 特別要求事項			
	3.3 クリティカルアイテム			
	3.4 キー特性			
	4 品質マネジメントシステム 4.1 一般要求事項	2.1.1 組織 2.1.2 初期計画 2.1.3 作業指導書	2.1.1 品質管理体系　一般	2.1.1 検査制度 一般
	4.2 文書化に関する要求事項 4.2.1 一般	2.1.3 作業指導書	2.2 品質管理手順書	－
	4.2.2 品質マニュアル	2.1.2 初期計画 2.1.3 作業指導書	2.1.1 品質管理体系　一般	2.1.1 検査制度 一般
	4.2.3 文書管理	2.2(1) 図面・設計変更の管理 一般	2.5 図面等の管理	2.3.1 図面等の準備 2.3.2 図面等の変更
	4.2.4 記録の管理	2.1.4 記録	2.3 品質管理記録	2.2.2 検査等の記録
	5 経営者の責任 5.1 経営者のコミットメント	－	－	－
	5.2 顧客重視	－	－	－
	5.3 品質方針	－	－	－
	5.4 計画 5.4.1 品質目標	－	－	－
	5.4.2 品質マネジメントシステムの計画	2.1.2 初期計画 2.1.3 作業指導書 2.1.4 記録 2.3(2) 高度測定技術・試験技術	2.1.2 品質管理体系の内容 2.6(2) 高度測定技術・試験技術	2.2.1 検査等の手順 2.2.2 検査等の記録
	5.5 責任，権限及びコミュニケーション 5.5.1 責任及び権限	2.1.1 組織	－	－
	5.5.2 管理責任者	2.1.1 組織	－	－
2.1	5.5.3 内部コミュニケーション	－	－	－
基	5.6 マネジメントレビュー 5.6.1 一般	－	－	－
	5.6.2 マネジメントレビューへのインプット	－	－	－
本	5.6.3 マネジメントレビューからのアウトプット	－	－	－
要	6 資源の運用管理 6.1 資源の提供	2.1.1 組織	－	－
求	6.2 人的資源 6.2.1 一般	2.1.1 組織	－	－
	6.2.2 力量，教育・訓練及び認識	－	－	－
	6.3 インフラストラクチャー	2.1.3 作業指導書 2.5.2(3) 特殊工程	－	－
	6.4 作業環境	2.1.3 作業指導書 2.5.2(3) 特殊工程	－	－
	7 製品実現 7.1 製品実現の計画	2.1.2 初期計画 2.1.3 作業指導書 2.1.4 記録 2.3(2) 高度測定技術・試験技術 2.5.1 材料・物品の管理	2.1.2 品質管理体系の内容 2.4 検査等の手順 2.6(2) 高度測定技術・試験技術 2.8 材料・物品の管理	2.6.1 工程中の検査等 一般 2.7 完成品の検査等
	7.1.1 プロジェクトマネジメント	2.1.1 組織 2.1.2 初期計画	2.1.1 一般 2.1.2 品質管理体系の内容	2.1.1 検査制度 一般
	7.1.2 リスクマネジメント	2.1.1 組織	－	－
	7.1.3 形態管理（コンフィギュレーションマネジメント）	2.1.2 初期計画	－	－
	7.1.4 作業移管の管理	－	－	－
	7.2 顧客関連のプロセス 7.2.1 製品に関連する要求事項の明確化	2.2(1) 図面・設計変更の管理 一般	－	－
	7.2.2 製品に関連する要求事項のレビュー	－	－	－
	7.2.3 顧客とのコミュニケーション	－	－	－
	7.3 設計・開発 7.3.1 設計・開発の計画	2.9 技術審査・技術試験などの管理	2.16　技術審査・技術試験などの管理	－
	7.3.2 設計・開発へのインプット	2.9 技術審査・技術試験などの管理	－	－
	7.3.3 設計・開発からのアウトプット	2.9 技術審査・技術試験などの管理	－	－
	7.3.4 設計・開発のレビュー	2.9 技術審査・技術試験などの管理	－	－
	7.3.5 設計・開発の検証	2.9 技術審査・技術試験などの管理	－	－
	7.3.6 設計・開発の妥当性確認	2.2(2) 設計管理 2.9 技術審査・技術試験などの管理	－	－
	7.3.6.1 設計・開発の検証及び 妥当性確認の試験	2.2(2) 設計管理 2.9 技術審査・技術試験などの管理	－	－
	7.3.6.2 設計・開発の検証及び 妥当性確認の文書化	2.2(2) 設計管理 2.9 技術審査・技術試験などの管理	－	－
	7.3.7 設計・開発の変更管理	2.2(3) 設計変更管理	2.5 図面等の管理	－

－：従来型DSPには該当する要求事項はない

付表 2－制定時における DSP Z 9008 と従来型 DSP との要求項目の対比 (2/2)

DSP Z 9008 区分a		従来型DSP		
		DSP Z 9001	DSP Z 9002	DSP Z 9003
2.1 基本要求	7.4 購買 7.4.1 購買プロセス	2.4.1 外注品の管理(1)一般 2.4.1 外注品の管理(2)外注業者の管理 2.6.11 外注品の再審	2.7.1 外注品の管理 一般	－
	7.4.2 購買情報	2.2(4) 外注業者に対する管理 2.3(6) 外注業者に対する管理 2.4.1(1) 外注品の管理 一般 2.4.1(3) 発注品に関する資料 2.6.11 外注品の再審	2.6(6) 外注業者に対する管理 2.7.2 外注工場で行う監督・検査品目に対する発注資料	－
	7.4.3 購買製品の検証	2.4.2 外注工場で行う監督・検査品目に対する発注資料 2.5.1 材料・物品の管理 2.6.11 外注品の再審	2.7.1 外注品の管理 一般 2.7.2 外注工場で行う監督・検査品目に対する発注資料 2.8 材料・物品の管理	2.2.2 検査等の記録 2.5 受入検査等
	7.5 製造及びサービス提供 7.5.1 製造及びサービス提供の管理	2.1.3 作業指導書 2.5.2(3) 特殊工程 2.5.4 取り扱い・保管・出荷	2.13 取扱い・保管・出荷	2.8 包装・出荷の検査等
	7.5.1.1 製造工程の検証	2.1.3 作業指導書 2.5.2(3) 特殊工程 2.5.4 取り扱い・保管・出荷	－	－
	7.5.1.2 製造工程の変更管理	2.1.3 作業指導書 2.5.2(3) 特殊工程 2.5.4 取り扱い・保管・出荷	－	－
	7.5.1.3 製造設備，治工具及びソフトウェアプログラムの管理	2.1.3 作業指導書 2.3(4) 検査の手段として用いられる生産用治工具 2.5.2(3) 特殊工程 2.5.4 取り扱い・保管・出荷	2.6(4) 検査の手段として用いられる生産用治工具	－
	7.5.1.4 引渡し後の支援	2.1.3 作業指導書 2.5.2(3) 特殊工程 2.5.4 取り扱い・保管・出荷	－	－
	7.5.2 製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認	2.1.3 作業指導書 2.5.2(3) 特殊工程	2.10 特殊工程	－
	7.5.3 識別及びトレーサビリティ	2.5.1 材料・物品の管理 2.8 検査状態の表示	2.15 検査状態の表示	2.11 検査状態の表示
	7.5.4 顧客の所有物	2.10 官給品の管理 2.11 貸付品・寄託品の管理	2.17 官給品の管理 2.18 貸付品・寄託品の管理	2.12 官給品・貸付品・寄託品
	7.5.5 製品の保存	2.5.4 取扱い・保管・出荷	2.13 取扱い・保管・出荷	2.8 包装・出荷の検査等
	7.6 監視機器及び測定機器の管理	2.3(1) 測定器等の準備と維持 2.3(2) 高度測定技術・試験技術 2.3(3) 国家検定機関の標準器との連携 2.3(4) 検査の手段として用いられる生産用治工具 2.3(6) 外注業者に対する管理	2.6(1) 測定器等の準備と維持 2.6(2) 高度測定技術・試験技術 2.6(3) 国家検定機関の標準器との連携 2.6(4) 検査の手段として用いられる生産用治工具 2.6(6) 外注業者に対する管理	2.4.1 検査等に使用する装置の管理 2.4.2 国家検定機関の標準器との連係
	8 測定，分析及び改善 8.1 一般	2.5.1 材料・物品の管理 2.5.2(2) 工程中の検査等 2.7 統計的品質管理	2.4 検査等の手順 2.8 材料・物品の管理 2.12 抜取検査	2.2.1 検査等の手順 2.7 完成品の検査等 2.9 抜取検査
	8.2 監視及び測定 8.2.1 顧客満足	－	－	－
	8.2.2 内部監査	－	－	－
	8.2.3 プロセスの監視及び測定	2.7 統計的品質管理 2.1.6 品質に関連するコスト	2.12 抜取検査	2.9 抜取検査
	8.2.4 製品の監視及び測定	2.5.1 材料・物品の管理 2.5.2(1) 工程の管理 2.5.2(2) 工程中の検査等 2.5.3 完成品の検査等 2.7 統計的品質管理	2.8 材料・物品の管理 2.9 工程中の検査等 2.11 完成品の検査等 2.12 抜取検査	2.2.2 検査等の記録 2.5 受入検査等 2.6.1 工程中の検査等 一般 2.6.2 工程中の検査等の利用 2.7 完成品の検査等 2.9 抜取検査
	8.3 不適合製品の管理	2.6.1 不具合品の処理 一般 2.6.2 再審に使用する様式 2.6.3 再審を行う不具合品の扱い 2.6.5 再審委員会の組織 2.6.6 再審委員会の任務 2.6.7 委員会審査 2.6.8 再審の決定を受けた物品の取扱い 2.6.10 再審記録の点検 2.6.11 外注品の再審	2.14(1) 不具合品の処理 一般 2.14(2) 再審に使用する様式 2.14(3) 再審を行う不具合品の扱い 2.14(5) 再審委員会の組織 2.14(6) 再審委員会の任務 2.14(7) 委員会審査 2.14(8) 再審の決定を受けた物品の取扱い 2.14(10) 再審記録の点検 2.14(11) 外注品の再審 2.6.4事前審査	2.10.1 不具合品の識別 2.10.2 不具合品の処理 2.6.4事前審査
	8.4 データの分析	2.7 統計的品質管理 2.1.6 品質に関連するコスト	2.12 抜取検査	2.9 抜取検査
	8.5 改善 8.5.1 継続的改善	－	－	－
	8.5.2 是正処置	2.1.5 是正措置 2.6.2 再審に使用する様式 2.6.9 是正措置	2.14 (9)是正措置 2.19 是正措置	2.1.2 検査制度の内容 2.13 是正措置
	8.5.3 予防処置	2.6.2 再審に使用する様式 2.6.9 是正措置	2.14 (9)是正措置 2.19 是正措置	2.1.2 検査制度の内容 2.13 是正措置
2.2 追加要求	2.2.1 追加要求の優先	－	－	－
	2.2.2 不適合製品の管理	2.6 不具合品の処理	2.14 不具合品の処理	2.10.2 不具合品の処理
	2.2.3 技術審査・技術確認試験の管理	2.9 技術試験・技術審査などの管理	2.16 技術試験・技術審査などの管理	－

－：従来型DSPには該当する要求事項はない

付表 3－JIS Q 9100:2009 と JIS Q 9100:2016 との要求項目の対比 (1/2)

ＪＩＳ Ｑ ９１００：２０１６の要求項目	ＪＩＳ Ｑ ９１００：２００９の要求項目
1　適用範囲	1 適用範囲
2　引用規格	2 引用規格
3　用語及び定義	3 用語及び定義
3.1 模倣品	—
3.2　クリティカルアイテム	3.3 クリティカルアイテム
3.3　キー特性	3.4 キー特性
3.4　製品安全	—
3.5　特別要求事項	3.2 特別要求事項
4　組織の状況	1 適用範囲
4.1　組織及びその状況の理解	1.1 一般
4.2　利害関係者のニーズ及び期待の理解	1.1 一般
4.3　品質マネジメントシステムの適用範囲の決定	1.2 適用 4.2.2 品質マニュアル
4.4　品質マネジメントシステム及びそのプロセス	4 品質マネジメントシステム 4.1 一般要求事項
5　リーダーシップ	5 経営者の責任
5.1　リーダーシップ及びコミットメント	5.1 経営者のコミットメント
5.1.1　一般	5.1 経営者のコミットメント
5.1.2　顧客重視	5.2 顧客重視
5.2　方針	5.3 品質方針
5.2.1　品質方針の確立	5.3 品質方針
5.2.2　品質方針の伝達	5.3 品質方針
5.3　組織の役割，責任及び権限	5.5.1 責任及び権限 5.5.2 管理責任者 5.4.2 品質マネジメントシステムの計画
6　計画	5.4 計画
6.1　リスク及び機会への取組み	5.4.2 品質マネジメントシステムの計画 8.5.3 予防処置
6.2　品質目標及びそれを達成するための計画策定	5.4.1 品質目標
6.3　変更の計画	5.4.2 品質マネジメントシステムの計画
7　支援	6 資源の運用管理
7.1　資源	6 資源の運用管理
7.1.1　一般	6.1 資源の提供
7.1.2　人々	6.1 資源の提供
7.1.3　インフラストラクチャ	6.3 インフラストラクチャー
7.1.4　プロセスの運用に関する環境	6.4 作業環境
7.1.5　監視及び測定のための資源	7.6 監視機器及び測定機器の管理
7.1.5.1　一般	7.6 監視機器及び測定機器の管理
7.1.5.2　測定のトレーサビリティ	7.6 監視機器及び測定機器の管理
7.1.6　組織の知識	—
7.2　力量	6.2.1 一般 6.2.2 力量，教育・訓練及び認識
7.3　認識	6.2.2 力量，教育・訓練及び認識
7.4　コミュニケーション	5.5.3 内部コミュニケーション
7.5　文書化した情報	4.2 文書化に関する要求事項
7.5.1　一般	4.2.1 一般
7.5.2　作成及び更新	4.2.3 文書管理 4.2.4 記録の管理
7.5.3　文書化した情報の管理	4.2.3 文書管理 4.2.4 記録の管理

－：JIS Q 9001:2009 には該当する要求事項はない

解12.

Z 9008C

付表 3－JIS Q 9100:2009 と JIS Q 9100:2016 との要求項目の対比（2/2）

ＪＩＳ Ｑ ９１００：２０１６の要求項目	ＪＩＳ Ｑ ９１００：２００９の要求項目
8　運用	7 製品実現
8.1　運用の計画及び管理	7.1 製品実現の計画
8.1.1　運用リスクマネジメント	3.1 リスク 7.1.2 リスクマネジメント
8.1.2　形態管理（コンフィギュレーションマネジメント）	7.1.3 形態管理（コンフィギュレーションマネジメント）
8.1.3　製品安全	7.3.1 設計・開発の計画
8.1.4　模倣品の防止	—
8.2　製品及びサービスに関する要求事項	7.2 顧客関連のプロセス
8.2.1　顧客とのコミュニケーション	7.2.3 顧客とのコミュニケーション
8.2.2　製品及びサービスに関する要求事項の明確化	7.2.1 製品に関連する要求事項の明確化
8.2.3　製品及びサービスに関する要求事項のレビュー	7.2.2 製品に関連する要求事項のレビュー
8.2.4　製品及びサービスに関する要求事項の変更	7.2.2 製品に関連する要求事項のレビュー
8.3　製品及びサービスの設計・開発	7.3.1 設計・開発の計画
8.3.1　一般	7.3.1 設計・開発の計画
8.3.2　設計・開発の計画	7.3.1 設計・開発の計画
8.3.3　設計・開発へのインプット	7.3.2 設計・開発へのインプット
8.3.4　設計・開発の管理	7.3.4 設計・開発のレビュー 7.3.5 設計・開発の検証 7.3.6 設計・開発の妥当性確認
8.3.5　設計・開発からのアウトプット	7.3.3 設計・開発からのアウトプット
8.3.6　設計・開発の変更	7.3.7 設計・開発の変更管理
8.4　外部から提供されるプロセス，製品及びサービスの管理	7.4.1 購買プロセス
8.4.1　一般	7.4.1 購買プロセス
8.4.2　管理の方式及び程度	7.4.1 購買プロセス 7.4.3 購買製品の検証
8.4.3　外部提供者に対する情報	7.4.2 購買情報 7.4.3 購買製品の検証
8.5　製造及びサービス提供	7.5 製造及びサービス提供
8.5.1　製造及びサービス提供の管理	7.5.1 製造及びサービス提供の管理 7.5.2 製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認
8.5.1.1　設備，治工具及びソフトウェアプログラムの管理	7.5.1.3 製造設備，治工具及びソフトウェアプログラムの管理
8.5.1.2　特殊工程の妥当性確認及び管理	7.5.2 製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認
8.5.1.3　製造工程の検証	7.5.1.1 製造工程の検証
8.5.2　識別及びトレーサビリティ	7.5.3 識別及びトレーサビリティ
8.5.3　顧客又は外部提供者の所有物	7.5.4 顧客の所有物
8.5.4　保存	7.5.5 製品の保存
8.5.5　引渡し後の活動	7.5.1 製造及びサービス提供の管理 7.5.1.4 引渡し後の支援
8.5.6　変更の管理	7.3.7 設計・開発の変更管理 7.5.1.2 製造工程の変更管理
8.6　製品及びサービスのリリース	7.4.3 購買製品の検証 8.2.4 製品の監視及び測定
8.7　不適合なアウトプットの管理	8.3 不適合製品の管理
9　パフォーマンス評価	8 測定，分析及び改善
9.1　監視，測定，分析及び評価	8 測定，分析及び改善
9.1.1　一般	8.1 一般 8.2.3 プロセスの監視及び測定
9.1.2　顧客満足	8.2.1 顧客満足
9.1.3　分析及び評価	8.4 データの分析
9.2　内部監査	8.2.2 内部監査
9.3　マネジメントレビュー	5.6 マネジメントレビュー
9.3.1　一般	5.6.1 一般
9.3.2　マネジメントレビューへのインプット	5.6.2 マネジメントレビューへのインプット
9.3.3　マネジメントレビューからのアウトプット	5.6.3 マネジメントレビューからのアウトプット
10　改善	8.5 改善
10.1　一般	8.5.1 継続的改善
10.2　不適合及び是正処置	8.3 不適合製品の管理 8.5.2 是正処置
10.3　継続的改善	8.5.1 継続的改善 8.5.3 予防措置

－：JIS Q 9001:2009 には該当する要求事項はない