

# KEMET

a YAGEO company

## 品質マニュアル

KEMET エレクトロニクス株式会社は、電子部品のグローバルサプライヤーです。当社は、幅広い電気機械部品 (SA)、EMC ソリューション、スーパーキャパシタとともに、業界で最も幅広いキャパシタ技術を提供しています。当社のビジョンは、最高水準の品質、納期、サービスを求める顧客に対して、電子部品ソリューションの優先サプライヤーになることです。

### Disclaimer / 免責事項

This English version of the KEMET Quality Manual prevails over other translated versions.

KEMET 品質マニュアルの英語版は、他の翻訳版よりも優先されます。

# 目次

I. 概要と組織	4
A. KEMET の適用範囲と内容	4
B. 内部および外部の課題	4
C. 利害関係者	5
D. 指導原則	5
1. ミッション	5
2. バリュー	5
3. 品質方針および品質目標	6
4. KEMET の施設、環境、安全衛生方針	8
E. 品質組織図	9
F. 品質組織	10
1. 管理責任者	10
2. 軍事連絡	11
3. 顧客担当者	11
4. 品質リーダーシップ評議会	11
5. 企業の品質	12
6. 製造プラント品質	13
7. サステナビリティ評議会	13
G. 品質重視	13
II. KEMET 品質管理システム	14
A. 品質管理システムとリーダーシップ	14
B. KEMET ビジネス プロセス	14
C. 品質管理システム図の継続的改善	15
D. 戦略的事業計画	16
E. マネジメントレビュー	16
F. 品質管理システムレビュー	16
G. 設計と変更管理	17
1. 設計管理	17
2. 変更管理	18
3. KEMET 生産部品承認プロセス (PPAP)	19
4. 製品安全	19
H. プロセス管理と改善	20

1. 生産計画.....	20
2. プロセス管理.....	21
3. 製品の識別、トレーサビリティ、ステータス.....	21
4. 取り扱い、保管、包装、保存、およびデリバリー.....	22
5. 継続的改善.....	22
I. 検査・測定活動.....	23
1. 検査とテスト.....	23
2. 校正.....	23
3. 測定システム分析.....	23
4. 不適合管理.....	23
5. 是正・予防処置.....	23
J. 品質保証と信頼性.....	24
1. 試験所の品質システム.....	24
2. 内部品質監査.....	24
K. ドキュメント、データ、および記録の管理.....	25
1. ドキュメントとデータの管理.....	26
2. 記録の管理.....	26
L. カスタマーサポートシステム.....	26
1. 契約レビュー.....	26
2. 顧客満足.....	27
3. 緊急時対応計画.....	27
4. 販売代理店.....	27
M. サプライヤーの品質.....	28
N. 人的資源.....	28
1. トレーニングと開発.....	29
2. モチベーションとエンパワーメント.....	29
III. マトリックスとクロスリファレンス.....	31
A. AS9100、ISO 9001、および IATF 16949 登録の範囲.....	31
品質登録クロスリファレンス表.....	32
クロスリファレンス注記表.....	42
B. 軍事規格クロスリファレンス表.....	43
C. 環境登録の範囲.....	44

# I. 概要と組織

## A. KEMETの適用範囲と内容

KEMETエレクトロニクス株式会社(KEMET)は、電子部品のグローバルサプライヤーです。当社は、幅広い電気機械部品(SA)、EMCソリューション、スーパーキャパシタとともに、業界で最も幅広いコンデンサ技術を提供しています。当社のビジョンは、最高水準の品質、配送、サービスを求める顧客に対して、電子部品ソリューションの優先サプライヤーになることです。

本書で説明する品質管理システム(QMS)は、ISO 9001、IATF 16949、およびAS9100国際規格の要求事項に準拠しています。すべての製造プラントは、ISO 9001要求事項を満たすことが求められています。IATF 16949またはAS9100に登録されていないプラントは、この品質マニュアルに記載されているそれら規格に固有のすべての要求事項を満たしていない場合があります。



エヴォラ、  
ポルトガル

シンプソンビル、  
アメリカ



## B. 内部および外部の課題

内部の課題	外部の課題
技術(研究開発、新製品開発)	顧客ニーズと競合企業分析
原材料のニーズ	グローバルサプライチェーン
従業員のニーズ	政府コンプライアンス(DHEC、EPA、OSHA)
訓練	
安全な作業環境	
従業員のエンパワーメント	
インフラ(設備、設備、コンピュータ、ソフトウェア)	
内部システムを改訂し、改訂基準を満たす	ISO 9001、ISO 14001、IATF 16949、AS9100 規格 の改訂
収益と収益性	グローバル経済
内部コミュニケーション	外部コミュニケーション(メディア・マーケティング)

## C. 利害関係者

利害関係者	必要	期待
顧客	電子部品	製品品質、定時納期、公正価格、規格への適合性(ISO、IATF など)
株主	利潤	持続的利益、透明性
従業員と派遣社員	雇用、研修、必要なツール	安全な職場環境、倫理的行動、認識
サプライヤー	支払い、新規契約、必要な仕様	相互利益、提供商品の公正価格、ガイドライン、倫理
コミュニティ	環境の保護、良い隣人	法令遵守、倫理行動
競合 他社	公正な慣行	倫理的、公正な取引

## D. 指導原則

KEMET の総合品質マネジメントへのアプローチは、次の指針に基づく継続的な品質改善の体系的なプロセスです。

### 1. ミッション

*革新的なコンポーネントソリューションで未来を強化*

### 2. バリュー

- 顧客重視

*顧客とパートナーへの弛まぬ取り組み*

当社の顧客とパートナーは、当社のビジネスが成功する理由です。私たちは、常に世界中で、顧客のニーズに耳を傾け、積極的に対応し、問題を積極的かつ迅速に解決し、解決策を提供するまで停止しないことに取り組んでいます。私たちは、顧客の立場に立って、ローカルな専門知識を備えたグローバルな視点を持っています。KEMETの従業員は、顧客と関わるたびにYAGEOグループの代表者となります。

- 敏捷性とスピード

*並外れた結果を達成するための個人および組織の応答性*

私たちは、効果的かつ迅速かつ柔軟なソリューションを実現するために、緊急に対応します。私たちは、過度な約束や不足なく意思決定や計画を行うにあたり、敏捷性を発揮することを約束します。私たちは、新しい機会に素早く対応し、変化に対してオープンであり続け、必要に応じて方向を変える勇気を持っています。

- **誠実さと信頼**

***誰が見ていても、常に正しいことをする勇気***

私たちの評判は、倫理的行動の最高の原則と基準に依存します。すべての従業員は、役割に関係なく、誠実に働き、行動規範に従う責任があります。私たちは、意見を事実として述べたり、確立された基準に違反するよう圧力を受けて行動したりしません。私たちは言葉や行動に一貫しており、他者を信頼し尊重します。私たちは、顧客、パートナー、我々の施設があるコミュニティに、時間通りに最高の品質でコミットメントを提供します。

- **コラボレーションとチーム**

***ダイバーシティとインクルージョンを大切にするグローバルチーム***

私たちは、境界を越えて協力し、お互いを支え合い、適切な場合には他の人に信用を与えるため、最高のパフォーマンスを発揮し、1つのYAGEOグループとしてより多くのことを達成します。私たちは、お互いを信頼し、職場の多様性を奨励し、個々の能力と貢献を大切にし、仕事は完全でやりがいのある人生の一部であることを認識し、これを達成します。私たちはリスクを取ることを大切にし、失敗を学ぶ機会として見えています。

- **持続的なイノベーション**

***倫理的で持続可能な材料科学で才能を活用して、画期的な技術を生み出します***

イノベーションは私たちを鼓舞し、駆り立て、当社の成功は、従来の境界を超えて新しい方法やアイデアを探求する専門知識から生み出されます。技術ミッションの一環として、持続可能な材料開発を支援する倫理的なサプライヤーとのパートナーシップを構築します。今後のトレンドや、サステナビリティに焦点を当てた顧客のニーズを見据えています。

### **3. 品質方針および品質目標**

KEMET の **品質方針** は、次のとおりです。

YAGEOグループの下記品質方針に加え、KEMETポリシーに則り、卓越したオペレーションと継続的な改善を通じ、より高い顧客の期待に応えます。

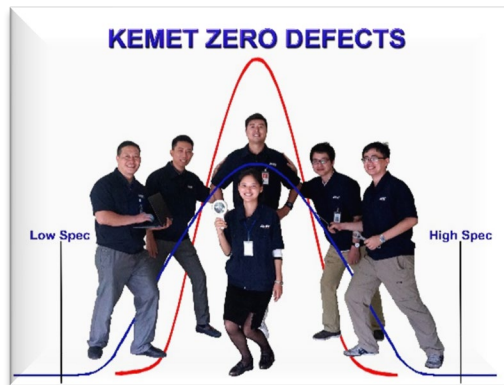
---

***品質は未来への礎***

---

これらの原則と品質方針に対するKEMETのコミットメントは、次の**品質目標**を通じて明らかにされています。

品質目標	説明	定義	サンプルメトリック
ゼロディフェクト	ひとつひとつの製品を大切にしよう	卓越性は生き方です。私たちは、顧客に欠陥が届かないことを保証するために、標準を実行し、重要なことを行うことに焦点を当てた環境の構築に努めます。	苦情の傾向 電気 PPM 物理 PPM
顧客満足	最高の顧客満足を情熱をもって提供しよう	私たちは、顧客にユニークで楽しい体験をしていただくため、適用されるすべての要求事項を満たす、または上回るように努めます。	ブランド調査 市場分析 顧客スコアカード 時間通りの配送
予防と継続的改善	支援システムやツールを適切に活用しよう	完璧な製品を目指す私たちの目標を達成するために、品質システム、製品、プロセスを継続的に改善します。研究、イノベーション、リスク低減が、この目標を達成する原動力となります。	継続的改善プロジェクトの成果 苦情の傾向 電気 PPM 物理 PPM 問題解決の結果
品質文化	みんなで日々の改善に取り組もう	品質の文化とは、模範を示し、品質を全員の仕事にすることです。私たちのグローバルチームは、オープン性や革新を促進するプロセス、測定、監視に焦点を当てることで活性化されます。	マネジメントレビュー 品質月間 (賞とコンテスト)
人々の価値	みんなの情熱、スキルアップを応援しよう	私たちは、集中力があり、内発的なモチベーションを持ち、自分の仕事にエネルギーを注いでいる人は、その熱意を他の人にも伝えることができると信じています。私たちは、自分のアイデアを支持する個人や、私たちをより高いレベルへと導くリーダーから大きな恩恵を受けています。	トレーニング完了率 プロの育成 年次業績レビュー
環境と社会への責任	法令と規制要求事項を遵守しよう	私たちは、地域環境の保護者です。私たちは、適用される法規制の要求事項を遵守し、ステークホルダーや社会原則全般に影響を与えるすべての意思決定において環境を考慮します。	以下の認定のうち 1 つ以上を有すること: ISO 14001, ISO 50001, ISO 45001, OHSAS 18001 EHS 問題 排出量 RBA リスクアセスメント
倫理と誠実さ	行動規範を遵守し、常に正しいことを行う勇気を持とう	私たちは、相互に尊敬と信頼をもって接します。行動規範を守らない場合は、常に問題提起されます。	倫理ホットライン 年次業績レビュー



蘇州、中国

#### 4. KEMET の施設、環境、安全衛生方針

KEMET は、従業員、顧客、社会及び環境の健康と安全を保護するように設計された方法で事業活動を行っています。

- KEMETは、汚染の防止、健康への悪影響、職業上の危険及び組織のコンテキストに関連するその他の特定の約束を含む、環境の保護にコミットしています
- KEMETは、気候変動を防ぎ、生物多様性と生態系を維持するために、持続可能な方法で人と環境を保護することにコミットしています。YAGEOグループは、総電力消費量を前年比1%削減することをコミットしています。我々は、2050年までにスコープ1およびスコープ2の排出量を実質ゼロにすることを目標としており、この目標を達成するための脱炭素化ロードマップが策定されています。
- KEMETは、そのコンプライアンス義務ならびに人および環境の保護に必要と思われるその他の要求事項を満たし、それを上回るものとします。
- KEMETは、環境パフォーマンスを向上させるため、環境管理システムの継続的な改善にコミットしています。
- KEMETは、人間の健康、安全、および環境に対する認識されているリスクを排除するような方法で施設を設計 及び 運用することにコミットしています。
- KEMETは、労働安全衛生問題に関して、従業員および/またはその代表者が存在する場合、およびその他の利害関係者と協議し、協力することをコミットしています。



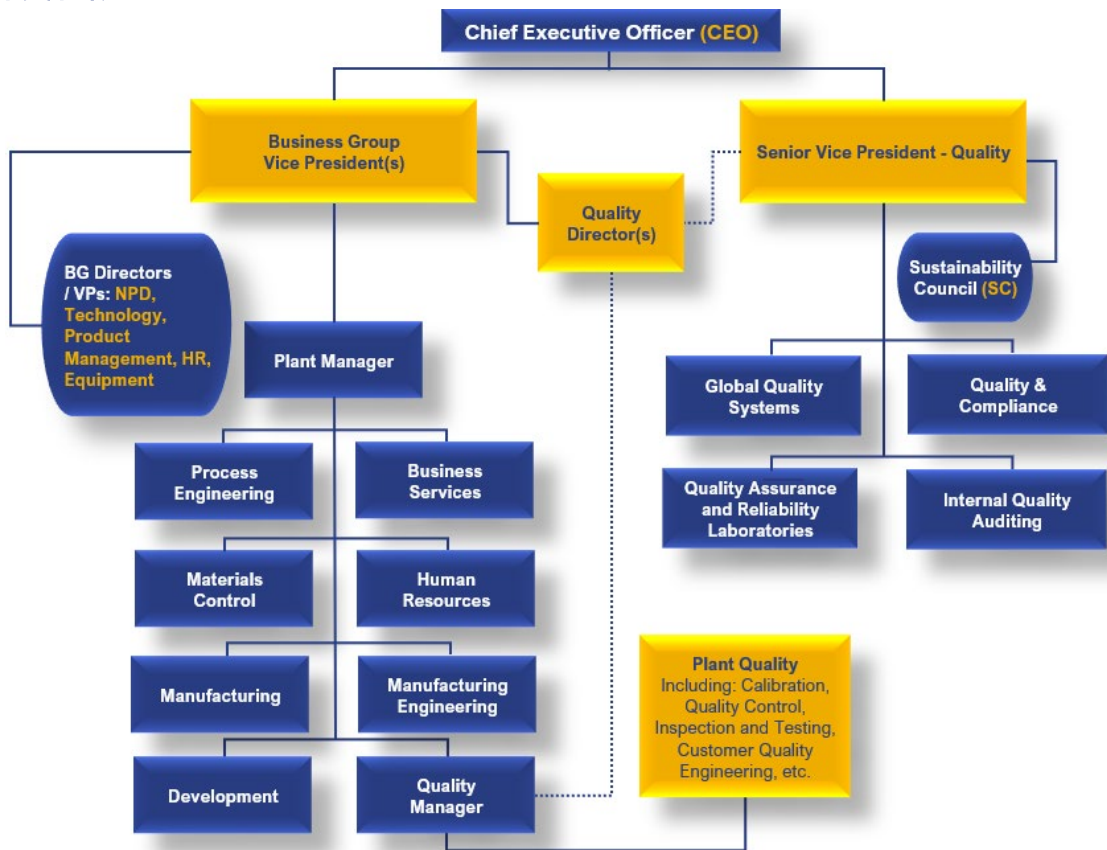
KEMET は、政府の環境要求事項を遵守し、環境への影響を最小限に抑えるように業務を遂行し、規制要求事項の策定に参加し、汚染の制御と防止、環境パフォーマンスの継続的改善にコミットしています。これらのコミットメントをサポートするプログラムが KEMET 全体で実施されています。

キュステンディル、ブルガリア



グアドループ、メキシコ

## E. 品質組織図



## F. 品質組織

KEMET品質組織の全体的な目的は、品質システムが効果的であり、製造およびビジネスプロセスが顧客満足をもたらすことです。品質組織内のリソースの具体的な役割と責任について、以下に説明します。

### 1. 管理責任者

品質担当の上級副社長(SVP - 品質)は、最高経営責任者(CEO)によって品質管理システムの代表者に任命され、以下を含む責任と権限を持ちます。

- QMSが、ISO 9001、IATF 16949、およびAS9100の要求事項に適合することを確実にします。
- プロセスが意図されたアウトプットを提供することを確実にします。
- QMSのパフォーマンスと改善の機会について、トップマネジメントに報告する。
- 組織全体で顧客重視の推進を確実にします。
- QMSの変更が計画され、実施される場合に、QMSの整合性が維持されることを確実にします。
- 品質マネジメント上の課題を解決するために、組織の自由とトップマネジメントへの無制限のアクセスを確保します。

品質管理システム担当者は、ISO/IATF/ASプログラムに関連する特定の業務を社内のISO/IATF/ASコーディネーターに割り当てます。具体的な責任としては、ISO/IATF/AS要求事項を理解し、それらがKEMETのQMS全体の一部として含まれていることを確認し、KEMETのISO/IATF/ASレジストラとの連絡役を務めることが含まれます。

企業ISO/IATF/ASコーディネーターは、法律、商業、組織のステータスまたは所有権に関する変更、およびその顧客の要求事項で定義されている自動車顧客によって行われた正式な懲戒処分の場合に、レジストラに通知します。さらに、登録者がKEMETの証明書を取り下げる場合、企業ISO/IATF/ASコーディネーターは、認証を必要とする顧客に書面で通知を受け取ります。

フィルムおよび電解事業グループ (FEBG)の品質ディレクターは、これらの責任を確実にカバーするために、必要に応じて企業ISO/IATF/ASコーディネーターと連携します。

## 2. 軍事連絡

軍事連絡部は、軍事用コンデンサの製造に関する問題に関して、KEMETと米国政府との連絡窓口として機能します。この機能は、軍事規格や図面の変更、新しいKEMETの資格認証、および軍事保守サンプリングプログラムを通じた現在のKEMETの資格認証の維持に関連する国防兵站庁 (DLA) とのすべての KEMET の対応を調整します。

軍事連絡担当者は、さまざまな軍事会議 (仕様調整やCE-11会議など) でKEMETを代表し、軍事製品に関するGIDEPアラート/問題勧告をDLAに通知し、KEMETの軍事部品を取り扱う販売業者が該当するすべての要求事項を満たしていることを保証します。

## 3. 顧客担当者

企業品質ドキュメントは、顧客満足と企業の財務上の成功を確実にするために利用する主要な企業ビジネスプロセスを記述しています。ビジネス・プロセス・オーナーは、各主要なプロセスに対して特定されます。顧客重視のグローバルセールスのビジネス組織は、通常、顧客と直接やり取りを行います。KEMETの最高経営責任者(CEO)は、顧客の要求事項に確実に対応する責任と権限を持つビジネスプロセスオーナーを任命します。これには、特殊特性の選択、品質目標の設定および関連トレーニング、是正処置と予防処置、製品の設計と開発、キャパシティ分析、ロジスティクス情報、顧客スコアカード、および顧客ポータルが含まれますが、これらに限定されません。



モンテレー、メキシコ

## 4. 品質リーダーシップ評議会

品質リーダーシップ評議会(QLC)は、顧客の期待に応えられることを確実にするために、KEMETのQMS全体を管理することに重点を置いています。QLCメンバーは、定期的に会合を開き、さまざまな品質のトピックに取り組み、品質システムとドキュメントを改善するためのプロジェクトを割り当て、既存のシステムへの変更の展開を計画します。評議会のメンバーには、品質担当SVP、KEMETの企業品質部門の代表者およびビジネスグループの品質ディレクターが含まれます。

---

安亭、中国

---



## 5. 企業の品質

上級副社長(品質担当)の指揮の下、企業の品質組織は、以下の責任領域を持つすべてのビジネスグループをサポートします。

**顧客仕様エンジニアリング(CSE)**は、顧客の図面、仕様、関連情報を調査し、他のKEMETグループと協議して、顧客仕様に合わせて製品を製造する実現可能性、実用性、妥当性、およびコストを決定します。必要に応じて、代替製品も特定します。CSEは、顧客向けのPPAP (生産部品の承認プロセス)申請の調整も行います。

**品質&コンプライアンスグループ**は、企業QMSの開発、ドキュメント化、解釈を含む、KEMET全体の品質サポート活動、およびコンプライアンスポリシーと手順に記載されている法規制順守活動を担当します。

**品質&コンプライアンスグループ**は、**KEMET内部品質監査プログラム**の管理や内部品質監査の実施も行います。FEBGの場合、内部品質監査機能は品質ディレクターによって管理されています。**品質保証と信頼性ラボラトリー**は、企業の品質マネジメントの指示のもと、環境試験を含む製品信頼性試験を実施しています。責任者はテスト結果をレビューし、製品の改善および開発プロジェクトで使用するために要求する組織にデータを転送します。軍事および産業の要求事項に対する製品評価とテストは、確立された規格とテストプロトコルに従って実施されます。

**グローバル品質システム**は、グローバルKEYデジタル品質プラットフォームの開発と全体的なメンテナンスを管理することに加えて、YAGEOグループのブランド全体にわたる標準化された品質システムのグローバルな実装を推進し、サポートしています。

**ビジネスグループへの追加リンク**は、プラントレベルの品質マネージャーと品質ディレクターとの間で上級副社長(品質担当)に対する点線の報告関係の形で存在します。

## 6. 製造プラント品質

各KEMET製造施設には、製品とプロセスの品質を監視する品質機能があります。是正措置を実行します。品質のエンジニアリングサービスを提供します。プラントのドキュメントで定義されているように、製造プラントの品質責任は、次のような品質システム活動の実施、改善、検証を含みます。

- 原材料の受領および検証(該当する場合)
- プロセス制御と改善
- プロセス検証および最終検査
- キャリブレーション
- 測定システム分析
- カスタマーコミュニケーション
- コントロールの変更
- ドキュメントコントロール

## 7. サステナビリティ評議会

上級副社長(品質担当)が主導するサステナビリティ協議会(SC)は、KEMET の施設、環境、健康と安全に関するポリシー、グローバル行動規範、および責任あるビジネスアライアンス行動規範(RBA)へのコミットメントをサポートするために、方向性を示し重点的に取り組んでいます。SCは、最新の適用可能な環境法令および規制、顧客固有のサステナビリティ要求事項、環境管理システム(EMS)の開発、維持、および継続的な改善に対する社内の認識とコンプライアンスを確保するために監督責任を負っています。

## G. 品質重視

KEMETは、品質システム、製品品質、デリバリー、顧客への価値、内部システム、機器の設計と性能、プロセス開発、そして最も重要な項目として、従業員のトレーニングとサポートを継続的に改善するよう努めています。KEMETは、サイクルタイムの短縮、無駄の排除、生産性の向上に努めています。すべての個人、すべてのチーム、すべての部門、およびすべての施設は、内部および外部の顧客の要求事項を満たす上で重要な役割を果たします。

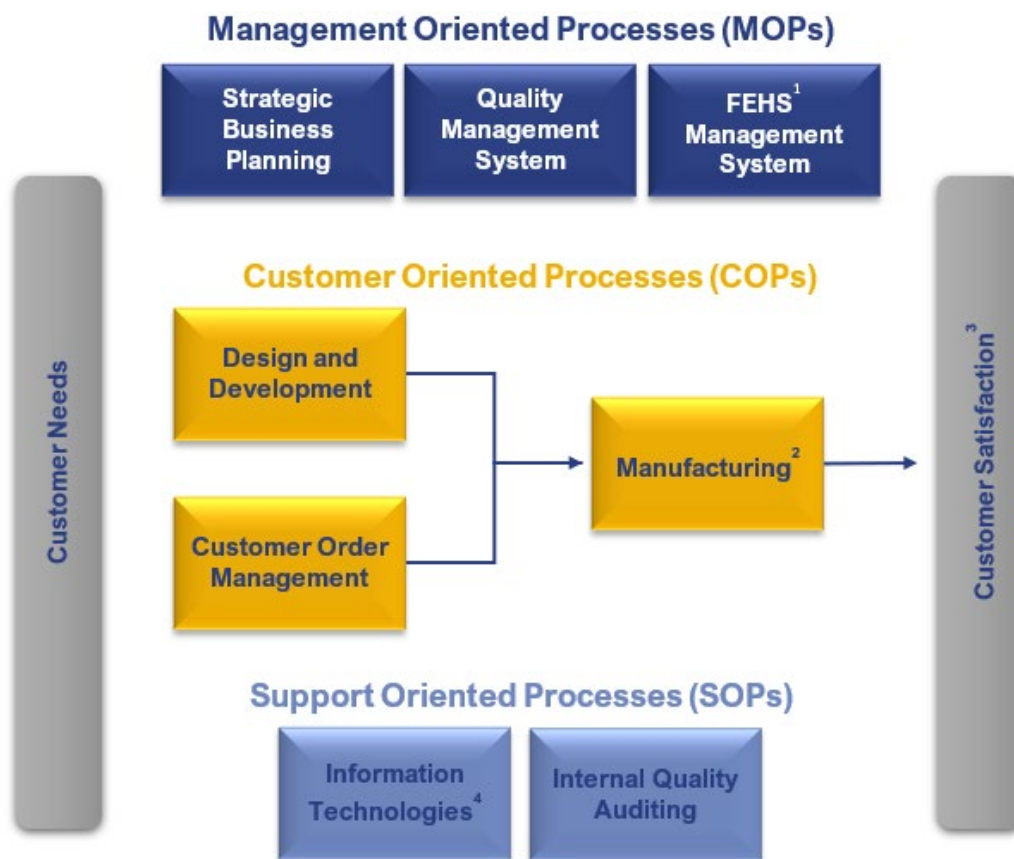
## II. KEMET 品質管理システム

### A. 品質管理システムとリーダーシップ

KEMETのQMSは、ISO 9001、IATF 16949、AS9100、およびISO 14001規格の要求事項を組み込まれており、必要に応じて顧客と軍事のニーズを統合します。自動車顧客固有の要求事項のプロセスについては、企業レベルおよびプラントレベルの品質ドキュメントに記載されています。さらに、AIAG リファレンスマニュアル:高度な製品品質計画(APQP)、潜在的な故障モードおよび影響分析(FMEA)、測定システム分析(MSA)、生産部品承認プロセス(PPAP)、および統計プロセス管理(SPC)がシステム開発のガイドラインとして使用されています。

### B. KEMET ビジネス プロセス

次の図は、これらの KEMET ビジネスプロセスの相互関係を示しています。これらの企業ビジネス プロセスについては、企業品質ドキュメント 002で説明されています。各ビジネス プロセスについて、タートル図により、パフォーマンス 指標、主要な関連プロセス、および各プロセスのその他の重要な情報をさらに定義します。



1. Facilities, Environmental, Health, and Safety/

2. Process and Interaction maps for each manufacturing location are defined in plant-level documentation.

3. Customer Satisfaction is monitored as part of the Customer Order Management Process via customer scorecards and the Manufacturing Process via plant metrics and customer audits/visits.

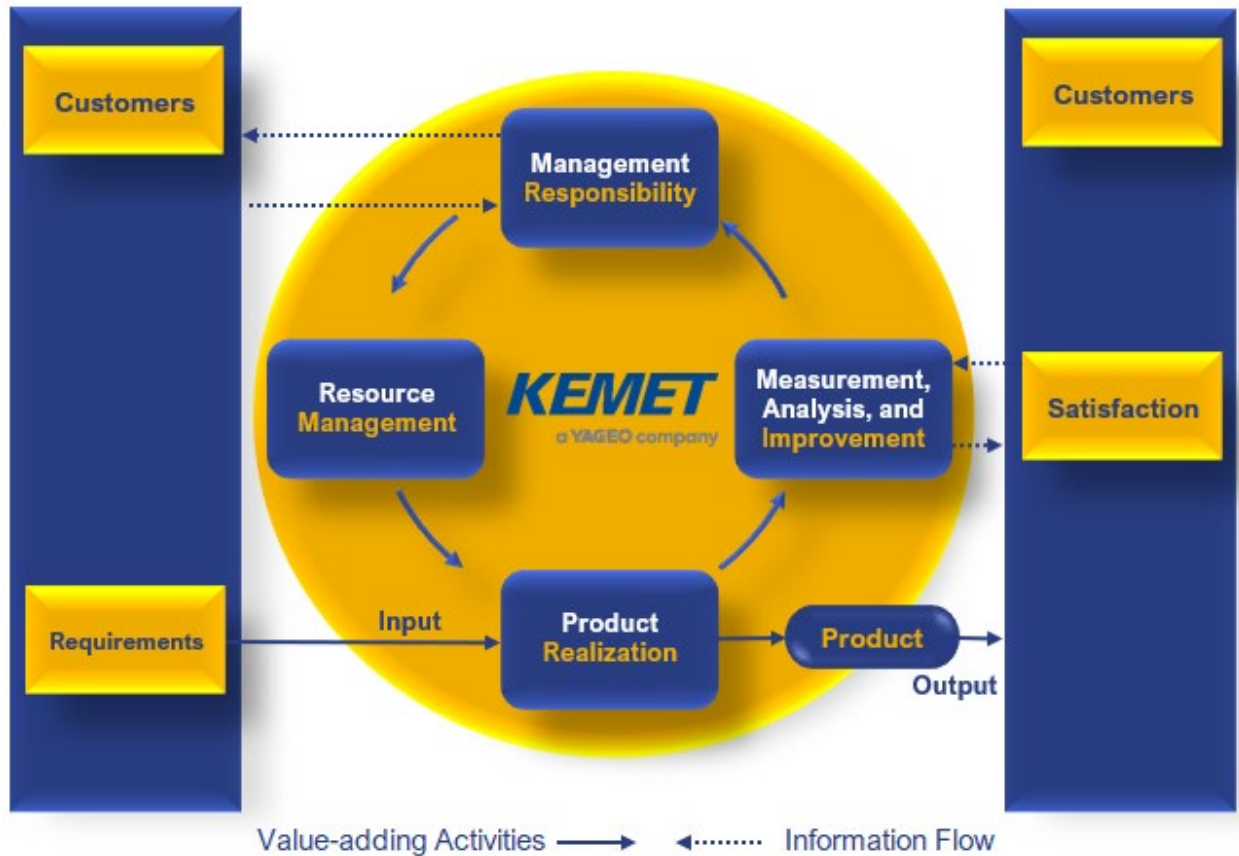
4. Cybersecurity



蘇州、中国

### C. 品質管理システム図の継続的改善

KEMET のプロセスベースの QMS は、これらのプロセスが連携して顧客の期待に応え、それを上回ることを可能にします。次の図に示すように、製品及びプロセスの継続的な改善は QMS に不可欠です。



このシステムは、製品とプロセスが要求事項に適合し、継続的に改善されることを保証するために、定期的に維持され、ドキュメント化され、評価されます。

---

モンテレー、メキシコ

---



## D. 戦略的事業計画

KEMETの上級管理職の主な責任は、KEMET全体の事業としての戦略計画を立案し、KEMET全体の事業目標の達成に向けて各事業グループがどのように貢献することが期待されるかについて、各事業グループに期待される事項について指針を与える事です。

戦略的事業計画プロセスには、次のものが含まれます。:

- 長期経営戦略を定めるKEMET戦略計画(KSP)
- 短期的な目標と年間ビジネス目標を定義する年間ビジネス予算(ABB)。

## E. マネジメントレビュー

KEMET でのマネジメントレビューは、次の方法で行われます。:

- 戦略的事業計画プロセス
- CEOアップデートミーティング
- オペレーション / ビジネス グループのレビューミーティング
- プラントとビジネスグループ / ビジネスユニットのマネジメントレビュー
- 品質管理システムレビュー

このマルチレベルプロセスにより、品質システムのすべての側面が、目標に対するパフォーマンス、改善活動の状況について定期的に評価され、機会に対処したり、リスクを低減したりするための追加活動を特定することを確実にします。

## F. 品質管理システムレビュー

KEMETのQMSに関する不適合、潜在的な問題、または改善の機会が特定された場合は、検証、修正、または改善のために部門の管理者に報告されます。必要に応じて、問題は企業品質および/または品質リーダーシップ評議会(QLC)にエスカレーションされます。



QMSの有効性は、QLCによって継続的に評価されます。このグループは、上級副社長(品質担当)の指揮の下で、品質システムのすべての要素をレビューし、システムの継続的な適合性と有効性を確保するための改善を推奨します。必要に応じて、上級副社長(品質担当)は、QLCおよび内部品質監査プログラムの問題をオペレーション/ビジネスグループのレビュー会議で上級管理職にエスカレーションします。

蘇州、中国



## G. 設計と変更管理

KEMET は、KEMET のビジネス ニーズと顧客の声を確実に満たすために、設計および変更管理プロセスを定義しています。これらの活動に携わる人材のスキルを維持・向上を図るための研修を実施しています。設計および変更管理プロセスが実行され、ドキュメント化されます。

KEMET によって定義された設計および変更管理プロセスは、KEMET が製造する製品に適用可能な範囲で構成管理の要求事項を満たしています。

### 1. 設計管理

KEMET 高度品質計画システム (KAQPS) は、AIAG 高度な製品品質計画 (APQP) 及びコントロールプランリファレンスマニュアルに基づいた、新しい製品およびプロセスの設計、開発、導入のための統制のとれた方法論です。クロスファンクショナルチームは、初期ニーズ分析から本格的な製造検証まで使用されます。さらに、お客様は、必要に応じて、プロセス、製品、およびプロトタイプ(例えば、コンデンサのサンプル)の開発に密接に関与し、顧客の要求事項が確実に理解され、満たされるようにします。KAQPSプロセスには、リスクを予測し、提案されたソリューションがプロセス、従業員、顧客にとって有益であることを検証するための環境および材料評価が含まれています。KEMET 全体で同様の設計プロジェクトに携わる関係者が、設計プロジェクト情報を利用できます。

各開発プロジェクトには、特定の成果物を必要とするフェーズがあります。プロジェクトの役割と責任、ミーティング、フェーズレビュー、必要なフェーズと成果物については、QOD-601 およびプラントレベルのドキュメントに記載されています。

KAQPSプロセスはKEMET QMSの他のプロセスの要求事項と一致しています。開発プロジェクトでは、次の項目が決定されます。:

- 製品の品質目標と要求事項。
- 製品に固有のプロセス、ドキュメント、およびリソース。
- 製品 / プロセスに固有の必要な検証、妥当性確認、監視、検査、テスト活動、および製品受入基準を満たす必要があります。
- 実現プロセス及びその結果として得られる製品が要求事項を満たしていることを示す証拠を提供するために必要な記録。

目標とする製品とプロセスの特性が確実に満たされ、顧客のリスクが最小限に抑えられるように、各フェーズで設計の検証とマネジメントレビューが行われます。そのソリューションが KEMET 製造環境に正常に統合されると、プロジェクトは終了します。

必要に応じて、KEMETは、開発中の顧客契約製品および関連製品情報の機密性を確保します。

## 2. 変更管理

KEMET の変更管理プロセスは、KEMET の生産環境で既存のテクノロジー (製品、プロセス、材料、装置、またはソフトウェア) を変更するために使用されます。この規律ある方法論は、KEMET製品の品質、信頼性、特性、およびエンドユースに対する提案された変更の影響を評価し、生産への変更を導入する前に評価され、理解されることを保証するために従います。リスクレベルは、製品の品質が悪影響を受けないように定義されています。許容可能なプロセス能力が維持または改善される。コスト削減は実現可能な限り実装されます。内部(ダウンストリームおよび/またはアップストリーム)および外部の顧客への影響の可能性を最小限に抑えるか、または排除します。

変更管理プロジェクトの範囲には、次が含まれます。

- 製品の変更 (半製品を含む)。
- プロセスの変更。
- 製品の検証。
- 新しい製造設備の導入と承認
- 既存の原材料の変更または新しい原材料の導入。
- 既存の設備の変更。

変更管理プロセスの一環として、変更管理チームは、予想されるすべての変更を特定し、ドキュメント化し、レビューし、承認します。KEMETの製品変更通知 (PCN) システムにより、顧客は適切なタイミングで通知を受け取ることを保証し、顧客の懸念や問題を導入前に解決できるようにします。

自動車、航空宇宙/軍事、医療の顧客は通常、承認を必要とする PCN を受け取ります。商用顧客は通知のみの PCN を受け取る場合があります。



ビクトリア、メキシコ

東京、日本



### 3. KEMET 生産部品承認プロセス (PPAP)

KEMETの生産部品承認プロセス(PPAP)は、すべての設計および仕様要求事項が適切に理解され、製造プロセスに適用されていること、及びプロセスがその要求事項を満たす製品を生産する可能性があることを、自動車関連の顧客および他の顧客の要求によって検証します。

このプロセスは、IATF 16949 および AIAG 生産部品承認プロセスのリファレンス マニュアルの要求事項を満たすように特別に設計されています。

### 4. 製品安全

すべてのKEMET製品は、継続的なリスク管理を含むライフサイクル全体を通して、製品の完全性を慎重に考慮して設計および製造されています。高度な訓練を受けた従業員は、各部品が仕様によって意図したとおりに機能するように、手順を厳格に遵守して製造します。

コンポーネントの検証には、次の項目が含まれます。

- 製造工程における品質のトールゲート検証
- 最終製品の100%電氣的検証
- 最終製品の物理寸法サンプリング検証

安全用途向けに設計された製品については、厳しい規格に基づいて製造し、必要なすべての安全認証を維持しています。

KEMETには、製品タイプ別に訓練を受けた製品安全と適合性の担当者(PSCR)がいます。1名のPSCRが複数の生産拠点を担当する場合がありますが、必ずしもそれらの生産プラント内に配置されているとは限りません。また、KEMETのQMSの全体的な管理に重点を置く企業品質担当者もPSCRのトレーニングを受けています。

マネジメントは、実際の現場での故障と、その現場の障害が安全または環境に与える影響(判明している場合)をレビューし、必要に応じてKEMETの顧客苦情システムを通じてトップマネジメントにエスカレーションすることによって、製品の安全性に結びついています。

当社の製品は、多種多様な製品やシステムで使用される可能性があることを理解しています。それぞれのアプリケーションに適した製品を選択し、その適合性をテストするのは顧客の責任となります。

---

マタモラス、メキシコ

---



## H. プロセス管理と改善

KEMETプロセス管理および改善システムは、製造プロセスの管理と継続的な改善のために使用されます。このシステムは、共通原因によるばらつきを減らし、プロセスの改善を達成し維持し、プロセスの最適化を促進することを目的としています。この方法論は、AIAGの「統計的プロセス管理(SPC)」と「故障モードおよび影響分析(FMEA)」のリファレンスマニュアルに基づいています。

### 1. 生産計画

KEMETの製造スケジューリングシステムは、ビジネスグループの資材管理 / 生産管理およびプラント管理によって調整され、顧客と生産能力の両方を重視します。顧客の最新のニーズと需要予測に基づいて、顧客の出荷ニーズを満たすように、最も効率的なサイクルタイムが確保できるような方法で生産を計画します。生産状況と出荷状況に関する情報は、リアルタイムに把握できます。販売ビジネスグループは、高度な出

荷通知システム機能を維持し、顧客の計画情報と出荷スケジュールを受信するためのコンピュータ化されたシステムを維持しています。

## 2. プロセス管理

KEMETの製造システムは、エラー防止を重視し、重要な完成品とプロセス特性の管理と継続的な改善を保証します。各生産プロセスは、コントロールプランとフローチャートでドキュメント化されています。メソッド、作業基準、およびセットアップ手順はドキュメント化されており、すべての適切な担当者がアクセスできます。プロセスの生産能力の調査と統計手法を用いて、コントロールプランで定義されている各重要なプロセスのパフォーマンスを確立し、監視しています。設計および変更管理プロセス中に、適切な装置、ツーリング、および生産環境が特定されます。清浄度の要求事項が特定されています。予防および予測的なメンテナンスおよび生産ツール管理アクティビティが特定され、スケジュールされ、実行されて、最適化された装置とツールの可用性を確保しています。さらに、KEMETは、適用されるすべての政府の安全および環境規制を遵守し維持します。

製造プロセスは、設計および開発段階で最初に管理され、変動の特殊な原因が排除されます。製造プロセスが完全に機能するようになると、担当者はプロセスの潜在能力と生産能力の調査を通じて固有の変動原因を分析し、変動の根本原因を特定して排除します。PPMとCPKデータも収集され、改善率と量を測定し、監視します。

継続的なプロセス管理を維持するために、製造担当者は、統計的プロセス管理データ、検査とテスト結果、予防保全技術、および校正システムデータの分析などを含む、プロセスに適した技術を使用して、重要なプロセス出力を管理します。

富山



## 3. 製品の識別、トレーサビリティ、ステータス

製造プロセスのすべての段階で、材料の識別と検査の状態が明確に識別されます。さらに、製品のトレーサビリティは、製造記録によって維持されます。製造記録は、製品が製造プロセスから出荷までの間に、オンラインで生成および追跡されます。

#### 4. 取り扱い、保管、包装、保存、およびデリバリー

KEMETは、製品の取り扱い、保管、包装、保存、およびデリバリーのためのシステムを開発しました。製品は、損傷や劣化を防ぐような方法で取り扱われ、製品の完全性が維持されるように指定された場所で保管されます。先入れ先出しの在庫管理と在庫ローテーションの手順を活用しています。製品は、すべての顧客のパッケージングおよびラベルの要求事項に準拠して、完全性と使いやすさを保証するためにパッケージ化されています。デリバリーの信頼性が監視されています。出荷指示には、輸送モード、経路、コンテナなどの配送に関する顧客の要求事項が含まれます。デリバリーのパフォーマンスは、マネジメントレビューの一部として追跡されます。納期目標が達成できない場合は、必要に応じて是正措置が実施されます。

#### 5. 継続的改善

KEMET内のすべての組織は、品質、生産性、コストの分野で継続的な改善活動を追求することが期待されています。プラントでは、プロセスデータと顧客からのフィードバックに基づいて改善のためのプロセスを特定します。問題解決方法は、根本原因と長期的な解決策を特定するために、部門横断的なアプローチを必要とするプロジェクトに適用されます。ポカヨケ活動は、可能な限り継続的な改善の一環として統合されています。



インドネシア バタム

## I. 検査・測定活動

### 1. 検査とテスト

製造プロセスのあらゆる段階で製品の品質を保証するため、KEMETは出荷前に入荷原料、インプロセス製品、および完成品の検査および試験プログラムを維持します。検査およびテストの要求事項は、原材料仕様、作業指示書、および各製品ラインの制御計画に記載されています。データサンプリングを用いた完成品の重要な特性については、最終検査の要求事項は欠陥ゼロです。検査ステータス、および該当する場合は、材料の貯蔵期間要求事項が特定されます。必要なプロセスステップ、検査、およびテストの完了は、製造プロセスを通じて製品に付随する製造記録に記載されています。

### 2. 校正

実施される検査およびテストの精度を保証するために、KEMETの校正システムを通じて、プロセス制御または製品受け入れ試験に使用される検査、測定、および試験装置(IMTE)は維持されます。各製造プラントの校正システムには、リコール、ラベリング、環境条件、機器履歴、記録管理、標準および校正ソースの選択、不適合の処理に関するすべての要求事項が含まれています。すべての規格は、国際または国内の測定規格で追跡可能です。

### 3. 測定システム分析

測定システム分析(MSA)の調査は、コントロールプランに記載されている検査、測定、または試験装置の各タイプに対して行われ、現在の変動を分析します。AIAG測定システム分析マニュアルが参考として使用されます。

### 4. 不適合管理

受入製品、仕掛品、または完成品が不適合または疑わしいと特定された場合、製品および製品コンテナが識別され、可能であれば、それらが誤って使用または出荷されないように物理的に分離されます。不適合は、適切な権限によって処分され、製品が使用される前に再発を低減および/または防止するための措置が講じられます。

### 5. 是正・予防処置

KEMETは、製品の適合性の検証するためのシステムの一部として、プラントレベルで内部の是正処置手順を定義し、外部顧客の是正措置の要求に迅速に対応します。必要に応じて、是正措置の責任と権限を持つ担当者には、要求事項に適合しない製品またはプロセスについて速やかに通知されます。

問題解決方法またはその他の顧客規定のアプローチを使用して、不適合の根本原因と修正/予防措置を特定します。必要に応じて、ミス防止手法を使用して予防をサポートします。

## J. 品質保証と信頼性

品質保証および信頼性試験所は、環境試験を含む製品信頼性試験を実施しています。責任者はテスト結果をレビューし、製品の改善や開発プロジェクトで使用するために要求する組織にデータを転送します。軍事および産業の要求事項に対する製品評価とテストは、確立された規格とテストプロトコルに従って実行されます。

### 1. 試験所の品質システム

製品の適合性を検証する試験所は、実施される試験の品質と妥当性を保証するために、試験所のプロセス管理システムを維持します。このシステムには、以下の項目が含まれます。

- 定義済みの試験所の適用範囲。
- ドキュメント化されたテストまたは校正サービスの手順および方法。
- 関連するプロセス標準に対するテストサンプルの識別およびトレーサビリティ。
- 機器の校正およびメンテナンス。
- 定義された人材トレーニングの要求事項。
- テスト結果の検証。

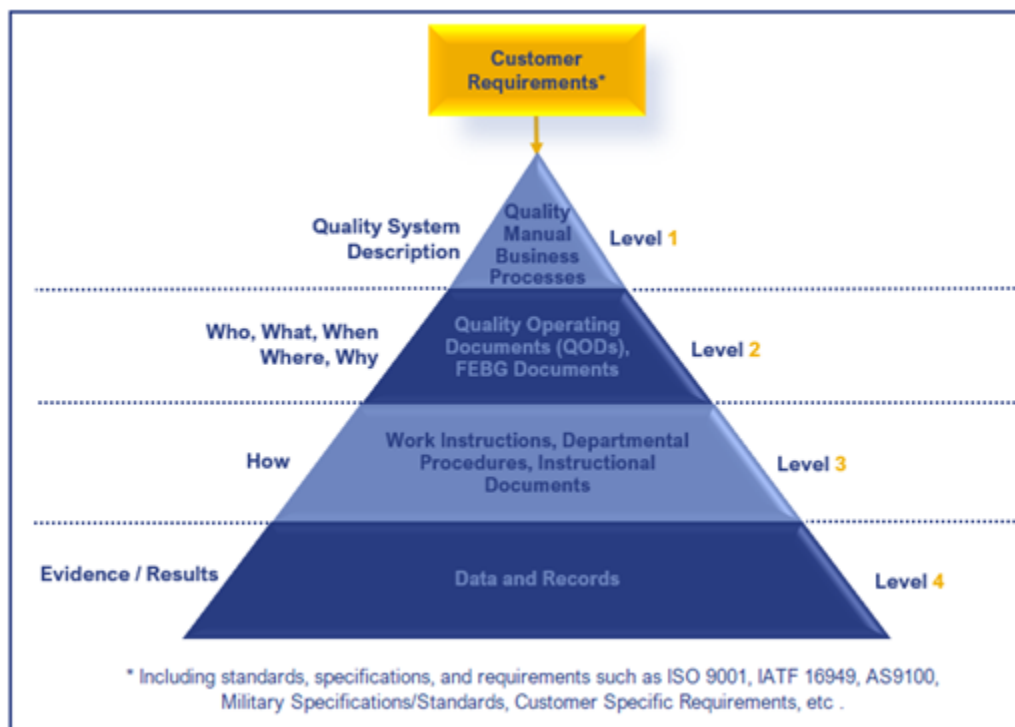
### 2. 内部品質監査

KEMETの内部品質監査プログラムは、ドキュメント化されたQMSのコンプライアンスと有効性を検証します。監査結果は記録され、是正措置によって解決されます。是正措置の有効性は、フォローアップ監査によって検証されます。監査結果は品質担当上級副社長に報告され、適切な管理者によってレビューされます。監査結果によって指摘された不適合は、是正のために上申されます。



## K. ドキュメント、データ、および記録の管理

KEMETの品質システムは、製品およびプロセスが顧客の要求事項、軍事規格、ISO 9001品質規格、IATF 16949自動車品質規格、AS9100航空宇宙品質規格、ISO 14001環境規格に適切に準拠していることを保証するためにドキュメント化されています。ドキュメント化されたQMSは、次に示すように4層の階層を形成します。



- **レベル1** - 品質マニュアルは、QMSの全体的な説明を提供し、組織のすべてのレベルで実装され、理解されている企業品質ポリシーと品質目標を含むKEMETの指導原則をドキュメント化しています。KEMETが顧客満足と企業の財務上の成功を確実にするために使用するプロセスについては、品質マニュアルおよびビジネスプロセスのドキュメントで説明されています。
- **レベル2** - 主要な品質システムコンポーネントとその実装要求事項については、企業品質運用ドキュメント (QOD) および FEBGのプラントレベルのドキュメントに記載されています。
- **レベル3** - レベル3ドキュメントには、作業指示、部門別の手順、各製造プラントおよび様々なサポートグループによって開発されおよび維持される指示書が含まれます。
- **レベル4** - データと記録は、上記3つのドキュメントレベルで定義された品質システムが実装され、遵守されていること、および要求されるテスト、検査、およびその他の品質関連の活動の結果を提供する証拠を提供します。

## 1. ドキュメントとデータの管理

KEMETの方針および手順に関するドキュメントは、会社全体で維持されています。ドキュメントへのアクセス、リビジョン、承認、配布およびアーカイブの管理は、電子的またはハードコピー形式で行われます。このシステムにより、従業員は製品やプロセスの品質に不可欠な最新の情報、作業標準、フォーム、およびその他の情報にアクセスできます。

KEMETは、内部情報の管理に加え、ソフトウェアおよび外部の顧客仕様の管理も維持します。



シンプソンビル、アメリカ



## 2. 記録の管理

KEMETは、ドキュメント化された品質システムをサポートする記録を特定しました。このシステムの要求事項は、品質記録を管理するためのドキュメントで定義されています。

### L. カスタマーサポートシステム

#### 1. 契約レビュー

顧客が標準のKEMET製品を注文する場合、契約レビュー活動は、受注前にKEMETと顧客との間の契約条件に対する合意が確認されます。顧客の注文が規格外の製品に関するものである場合、または顧客の要求を満たすために特別な要求事項が必要な場合、CSEアナリストは、顧客の要求事項を満たすために製品を製造するために必要な内容を製造部門およびその他の責任あるグループに通知します。既存の顧客の注文に対する修正は、顧客の要求事項が理解され、実現可能であることを保証するために調整が行われる前に、顧客とKEMETの両方によって合意されます。

## 2. 顧客満足

顧客満足はKEMETチームのすべてのメンバーの責任であり、以下を提供することに重点を置いています。

- 顧客が望む製品。
- 完璧な品質。
- 100%オンタイムデリバリ(納期厳守)。

顧客から報告された苦情は、直ちに対応されます。顧客への最初の対応は速やかに行われ、是正措置プロセスは指定された期間内に完了します。問題解決方法または顧客が規定するその他のツールが使用されます。

オンタイムデリバリと顧客からの苦情の傾向が追跡され、マネジメントレビューへのインプットとなります。さらに、KEMET が顧客の要求事項を満たしているかどうかに関する顧客の認識に関する情報が監視されます。

## 3. 緊急時対応計画

KEMETは、顧客への製品の流れが中断されないようにするために、あらゆる合理的な措置を講じます。KEMETの災害時緊急対応計画には、リスク管理の運用、緊急災害計画と行動、および 事業復旧の3つのモジュールが含まれています。

リスク管理の運用には、KEMETが日常業務を遂行する能力を確保するための事業継続計画の措置が含まれます。KEMET の事業継続性計画には、リスクの特定とリスク軽減に対応する要素が含まれています。緊急災害計画と行動、および事業復旧は、オンラインのグローバル EHSおよび施設 SharePoint サイトで、本社およびプラントの所在地固有の事業継続性計画 (BCP) 情報を維持することによって促進されます。

## 4. 販売代理店

KEMET は、軍事用の信頼性が確立されたキャパシタを含む、KEMET完成品を在庫および販売を許可された販売代理店のネットワークによってサポートされています。

イタリア ポンテッキオの製品



## M. サプライヤーの品質

KEMETサプライヤー品質システムは、承認されたサプライヤーからの高品質の材料の調達を保証します。完成したKEMET製品またはプロセスの品質に影響を与える材料が定義され、サプライヤーが評価され、原材料ごとに承認されたサプライヤーリストが維持されます。

KEMETは、継続的な品質改善へのKEMETのコミットメントを共有し、プロセス、製品、およびサービスを改善する能力を実証する戦略的サプライヤーとの長期的なパートナーシップを確立し、維持しています。KEMETは、サプライヤーと直接協力して、製品、プロセス、品質システムの改善の機会を特定し、これらの目標を達成するための戦略を策定します。これらのパートナーシップにより、材料品質を向上させ、所有コストを削減します。

KEMETは、高い品質と納期レベルを達成し、目標とするパフォーマンス指標を達成したサプライヤーを表彰します。材料サプライヤーは、ISO 9001に登録することが義務付けられており、IATF 16949およびその他の業界品質基準への準拠と登録を追求することが奨励されています。KEMETはまた、他の企業をベンチマークし、新しい生産方法や品質システムを調査することを奨励しています。

KEMET製造プロセスで使用されるすべての購入材料は、政府の安全および環境要求事項に適合する方法で取り扱われ、処理されます。



品質保証ラボラトリー、モンテレー

## N. 人的資源

KEMETの従業員は、KEMETの指導原則をサポートし、品質目標を達成し、継続的な改善を行うために必要なスキル、知識、経験を有しています。人事部の方針と手順は、製品の品質に影響を与える作業を行う人を含め、要員に必要な雇用前教育と能力が決定されることを確実にします。また、従業員が短期的および長期的な事業目標をサポートし、高品質の製品を生産するための適切なスキルと知識を身につけることが出来るように、従業員の雇用後の能力ニーズを評価され、トレーニングプログラムが提供され(またはその他の措置を講じられ)ます。さらに、KEMETの人事プログラムとQMSIは、イノベーションを促進し、従業員に品質目標を達成し、継続的な改善を行うための動機付けと権限を与えます。

## 1. トレーニングと開発

KEMETのトレーニングおよび開発プログラムは、すべての従業員が顧客の期待を超える製品やサービスを提供し、継続的な改善を示す能力を備えていることを保証します。雇用後のトレーニングニーズは、正式なニーズ評価と従業員評価を通じて定期的に特定されます。組織全体で、ビジネスや顧客のニーズをサポートするトレーニング計画を策定し、トレーニングが提供されます。

KEMETの各拠点のトレーニングプログラムは、あらゆるレベルのスタッフが、顧客の要求事項を満たすことに注意を払いながら、自らの業務を遂行する能力を備えていることを保証します。製品の品質に影響を与える新規または変更された業務に対するトレーニングが提供され、パフォーマンスが許容できない場合は再トレーニングが提供されます。

新入社員のオリエンテーションやOJTを通じて、従業員は、自らの活動の関連性と重要性、および品質目標の達成にどのように貢献しているかを認識します。品質に影響を及ぼす可能性のある業務に携わる担当者には、品質要求事項に対する不適合が顧客に与える影響についても通知されます。

トレーニング目標の進捗状況が監視されます。トレーニングの有効性は、トレーニング評価、業務スキルトレーニングの認定、再認定と監査、および業務パフォーマンス評価を通じて測定されます。



---

タイ

---

## 2. モチベーションとエンパワーメント

品質目標を達成し、継続的な改善を行うために、従業員を動機づけ、権限を与える KEMET のプロセスは、ビジネス プロセス全体に組み込まれています。会社のモチベーションとエンパワーメントプロセスの3つの基本的な要素は次の通りです。

- 従業員向けのトレーニング及び能力開発プログラム
- プロセスベースの品質管理システム
- 人的資源プログラムとシステム

上記のセクションで説明したトレーニングプログラムは、モチベーションとエンパワーメントプロセスの主要な要素です。効果的なトレーニングは、従業員の能力を高め、目標を達成するためのモチベーションを高め、継続的な改善を可能にします。

プロセスベースの品質管理システムは、部門横断的なチームワークと品質ツールと方法論の使用に関する要求事項に重点を置いており、革新的な環境を提供します。KEMETのリーンシックスシグマプログラム、歩留ミーティング、製品ラインレビュー、マネジメントレビュー、および多数のプロジェクトチームへの積極的な参加を通じて、従業員は製品とプロセスを継続的に改善する権限を与えられます。

従業員の福利厚生や報酬、業務実績評価、後継者計画などの人事プログラムは、モチベーションとエンパワーメントに不可欠です。さらに、ビジネス情報を共有するという経営のコミットメントは、コミュニケーションシステムを通じて明らかにされ、品質目標やビジネスおよび顧客のニーズについて従業員に知らせるための基盤を提供します。

KEMETの従業員が自らの活動の関連性と重要性をどの程度認識しているか、また品質目標の達成にどの程度貢献しているかは、日々の業務活動を通じて明らかにされ、スキル認定と再認定、業務監査、従業員のパフォーマンス評価、および/または内部品質監査プログラムを通じて定期的に測定されます。

---

スコピエ、マケドニア

---



### III. マトリックスとクロスリファレンス

#### A. AS9100、ISO 9001、およびIATF 16949登録の範囲

識別項目 / グループ	特定の場所	ISO 9001	IATF 16949	AS 9100*
本社 / シンプソンビルプラント	シンプソンビル、SC、アメリカ合衆国	X	X	X
情報技術 (サイバーセキュリティ)	フォートローダーデール、フロリダ州、アメリカ合衆国	X	X	X
品質保証ラボラトリー	モンテレープラント 1 と 2、グアダルーペ、N.L.、メキシコ	X	X	X
セラミック	モンテレープラント 1 と 2、グアダルーペ、N.L.、メキシコ	X	X	
	モンテレープラント 3、サンニコラスデロスガルザ、N.L.、メキシコ	X	X	
タンタル	ケメットブルーメタル(KBMT)、H. マタモラス、タンプス、メキシコ	X		
	マタモラスプラント、H. マタモラス、タンプス、メキシコ	X	X	X
	シンプソンビル・タ・プラント、シンプソンビル、SC、アメリカ合衆国	X	X	
	蘇州プラント、蘇州、江蘇省、中国	X	X	
	トーキンプラント、富山、日本	X	X	
	トーキンプラント、チャチュンサオ、タイ	X	X	
	ビクトリアプラント、Cd.、ビクトリア、タンプス、メキシコ	X	X	
フィルムおよび電解	中国 上海・上海・アンティング上海プラント	X	X	
	インドネシア バタムプラント	X	X	
	エヴォラプラント、エヴォラ、ポルトガル	X	X	
	キュステンディルプラント、キュステンディル、ブルガリア	X	X	
	イタリア ポンテッキオプラント、サツソ・マルコーニ、ポンテッキオ	X	X	
	スコピエプラント、スコピエ、マケドニア	X	X	
	スオムツサルミプラント、スオムツサルミ、フィンランド	X	X	

\* KEMET の AS9100 認証範囲：

- 本社およびシンプソンビルプラント：タンタル コンデンサの設計と製造。セラミックコンデンサの設計。
- フロリダ州フォートローダーデール：サイバーセキュリティ
- モンテレー (グアダルーペ) プラント：品質保証研究所。
- マタモラスプラント：サプライヤー管理

注: ISO 9001 にのみ登録されている場所は、現在、自動車用グレードの製品を顧客に提供していません。

## 品質登録クロスリファレンス表

KEMET 製造拠点および関連サポート グループ機能に適用可能な表を次に示します。

参考文献: ISO 9001:2015, IATF 16949:2016, AS9100:2016.

### 条項番号列のコード キー

X = 条項は ISO 9001:2015 と同じです。  
なし = 条項は標準では参照されません。

要求事項 / セクション	ISO 9001	IATF 16949	AS 9100	企業品質、品質運営、及びその他のドキュメント
<b>組織のコンテキスト</b>	<b>4</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	
組織とその状況の理解	4.1	X	X	品質マニュアル
利害関係者のニーズと期待の理解	4.2	X	X	品質マニュアル
品質管理システムの適用範囲の決定	4.3	X	X	品質マニュアル
品質管理システムの適用範囲の決定 - 補足	なし	4.3.1	なし	品質マニュアル
顧客固有要求事項	なし	4.3.2	なし	502, 502A
品質管理システムとそのプロセス	4.4	X	X	すべて
組織は、品質管理システムを確立し、実施し、維持し、継続的に改善する。	4.4.1	X	X	すべて
製品およびプロセスの適合	なし	4.4.1.1	なし	企業の調達方針と手順, 100, 500, SQPs
製品安全	なし	4.4.1.2	なし	品質マニュアル
必要な範囲で、組織は、そのプロセスの運営をサポートするためにドキュメント化された情報を維持する必要があります。	4.4.2	X	X	002, 005, 300
<b>リーダーシップ</b>	<b>5</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	
リーダーシップとコミットメント	5.1	X	X	002: 品質管理システム, 戦略的事業計画, 400
一般	5.1.1	X	X	002: 品質管理システム, 戦略的事業計画, 400
企業責任	なし	5.1.1.1	なし	002: 品質管理システム, 戦略的事業計画, 400
プロセスの有効性および効率	なし	5.1.1.2	なし	400



要求事項 / セクション	ISO 9001	IATF 16949	AS 9100	企業品質、品質運営、及びその他のドキュメント
プロセスオーナー	なし	5.1.1.3	なし	002
顧客重視	5.1.2	X	X	002: 品質管理システム, 顧客注文の管理, 顧客満足度, 400, 504
方針	5.2	X	X	002: 品質管理システム, 400
品質方針の確立	5.2.1	X	X	002: 品質管理システム, 400
品質方針の伝達	5.2.2	X	X	002: 品質管理システム, 400
組織の役割、責任、および権限	5.3	X	X	002, 企業 / プラントの人事方針及び手順
組織の役割、責任、および権限 - 補足	なし	5.3.1	なし	002
製品要求事項および是正措置に対する責任と権限	なし	5.3.2	なし	002: 戦略的事業計画, 品質システム管理, 300, 307, メガボ, プラントドキュメント
<b>計画</b>	<b>6</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	
リスク及び機会への取組み	6.1	X	X	002: 品質管理システム
6.1.1 品質管理システムを計画する際、組織は4.1に規定する課題および4.2に規定する要求事項を考慮しなければならない。	6.1.1	X	X	002: 品質管理システム, 400
組織は、これらのリスクと機会に対処するためのアクションを計画しなければならない。	6.1.2	X	X	002: 品質管理システム, 400
リスク分析	なし	6.1.2.1	なし	002: 設計と開発, 206, 502, 502A, 601シリーズ
予防処置	なし	6.1.2.2	なし	002: 製造, 200L, 500, 503, 503A, 206
緊急時対応計画	なし	6.1.2.3	なし	002: 製造, 400C, 503, プラントドキュメント
品質目標およびそれを達成するための計画策定	6.2	X	X	002: 品質管理システム, 400
組織は、品質管理システムに必要な関連する機能、階層およびプロセスにおいて品質目標を定めなければならない。	6.2.1	X	X	002: 品質管理システム, 400
組織は、その品質目標を達成する方法を計画する際に、..を決定しなければならない。	6.2.2	X	X	002: 品質管理システム, 400
品質目標およびそれを達成するための計画策定 - 補足	なし	6.2.2.1	なし	002: 戦略的事業計画, 400
変更の計画	6.3	X	X	002: 品質管理システム, 400

要求事項 / セクション	ISO 9001	IATF 16949	AS 9100	企業品質、品質運営、及びその他のドキュメント
支援	7	X	X	
リソース	7.1	X	X	002
一般	7.1.1	X	X	002
人々	7.1.2	X	X	002
インフラストラクチャ	7.1.3	X	X	002, プラントドキュメント
プラント、施設及び設備の計画	なし	7.1.3.1	なし	002: 設計と開発, 601シリーズ, 200, 200A
プロセスの運用に関する環境	7.1.4	X	X	200, 601シリーズ, プラントドキュメント
プロセスの運用に関する環境 - 補足	なし	7.1.4.1	なし	002: 製造, 200
監視及び測定のための資源	7.1.5	X	X	002: 製造, 301, 005
一般	7.1.5.1	X	X	002: 製造, 301, 005
測定システム解析	なし	7.1.5.1.1	なし	200, 303
測定のトレーサビリティ	7.1.5.2	X	X	002: 製造, 301, 005
校正/検証の記録	なし	7.1.5.2.1	なし	002: 製造, 301, 005
試験所要求事項	なし	7.1.5.3	なし	002: 製造, 800
内部試験所	なし	7.1.5.3.1	なし	002: 製造, 301, 800
外部試験所	なし	7.1.5.3.2	なし	002: 製造, 301, 800
組織の知識	7.1.6	X	X	601シリーズ
力量	7.2	X	X	604, HRの方針と手順, プラントドキュメント
力量- 補足	なし	7.2.1	なし	604, プラントドキュメント
力量 - 業務を通じた教育訓練 (OJT)	なし	7.2.2	なし	206, 604, プラントドキュメント
内部監査員の力量	なし	7.2.3	なし	008シリーズ
第三者監査員の力量	なし	7.2.4	なし	008シリーズ

要求事項 / セクション	ISO 9001	IATF 16949	AS 9100	企業品質、品質運営、及びその他のドキュメント
認識	7.3	X	X	002: 品質管理システム, 400
認識 - 補足	なし	7.3.1	なし	206, 604, プラントドキュメント
従業員のモチベーションとエンパワーメント	なし	7.3.2	なし	400, 601 シリーズ, 604, HR ポリシーと手順, プラントドキュメント
コミュニケーション	7.4	X	X	400
ドキュメント化した情報	7.5	X	X	002, 300, 005
一般	7.5.1	X	X	002, 300, 005
品質管理システムのドキュメント	なし	7.5.1.1	なし	002, 300, 005, 502, 502A
作成および更新	7.5.2	X	X	002: 品質管理システム, 300
ドキュメント化した情報の管理	7.5.3	X	X	002: 品質管理システム, 300
品質管理システムおよび本規格によって要求されているドキュメント化した情報は、..を確実にするために、管理しなければならない。	7.5.3.1	X	X	002: 品質管理システム, 300
ドキュメント化した情報の管理に当たって、組織は、..に該当する場合には、必ず、次の行動に取り組まなければならない。	7.5.3.2	X	X	002: 品質管理システム, 005
記録の保管	なし	7.5.3.2.1	なし	002: 顧客注文の管理, 005
技術仕様書	なし	7.5.3.2.2	なし	002: 顧客注文の管理, 502
<b>運用</b>	<b>8</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	
運用の計画および管理	8.1	X	X	002: 設計と開発, 601シリーズ
運用の計画および管理- 補足	なし	8.1.1	なし	002: 設計と開発, 601シリーズ, 502, 502A
運用のリスク管理	なし	なし	8.1.1	002: 設計と開発, 206, 400C, 502A
機密保持	なし	8.1.2	なし	LEG-001
構成管理	なし	なし	8.1.2	002: 設計と開発, 206, 502,
製品安全	なし	なし	8.1.3	品質マニュアル
偽造部品の防止	なし	なし	8.1.4	202

要求事項 / セクション	ISO 9001	IATF 16949	AS 9100	企業品質、品質運営、及びその他のドキュメント
製品およびサービスに関する要求事項	8.2	X	X	002: 顧客注文の管理, 販売ビジネスグループ手順, ウェブサイト, 502, 502A, 503/KCIS
顧客とのコミュニケーション	8.2.1	X	X	002: 顧客注文の管理, 販売ビジネスグループ手順, ウェブサイト, 502, 502A, 503/KCIS
顧客とのコミュニケーション - 補足	なし	8.2.1.1	なし	002: 設計と開発, 601シリーズ
製品およびサービスに関する要求事項の明確化	8.2.2	X	X	002: 顧客注文の管理, 601シリーズ, 502, 502A, 販売ビジネスグループ手順
製品およびサービスに関する要求事項の明確化 - 補足	なし	8.2.2.1	なし	002: 顧客注文の管理, 601シリーズ, 502, 502A, 販売ハンドブック
製品およびサービスの要求事項のレビュー	8.2.3	X	X	002: 顧客注文の管理, 502, 502A, 販売ビジネスグループ手順
組織は、顧客に提供する製品およびサービスの要求事項を満たす能力をもつことを確実にしなければならない。	8.2.3.1	X	X	002: 顧客注文の管理, 502, 502A, 販売ビジネスグループ手順
製品およびサービスの要求事項のレビュー - 補足	なし	8.2.3.1.1	なし	002: 顧客注文の管理, 502, 502A, 販売ビジネスグループ手順
顧客指定の特殊特性	なし	8.2.3.1.2	なし	200: プロセス制御システム, 200シリーズ
組織の製造フィジビリティ	なし	8.2.3.1.3	なし	002:顧客注文の管理, 502, 601シリーズ
組織は、該当する場合には、必ず、..に関するドキュメント化した情報を保持しなければならない。	8.2.3.2	X	X	002: 顧客注文の管理, 502, 502A, 販売ビジネスグループ手順
製品およびサービスの要求事項の変更	8.2.4	X	X	002: 顧客注文の管理, 502, 502A, 販売ビジネスグループ手順
製品・サービスの設計・開発	8.3	X	X	002: 設計と開発, 601シリーズ,
一般	8.3.1	X	X	002: 設計と開発, 601シリーズ,
製品・サービスの設計・開発 -補足	なし	8.3.1.1	なし	002: 設計と開発, 601シリーズ,
設計・開発の計画	8.3.2	X	X	002: 設計と開発, 601シリーズ,
設計・開発の計画 - 補足	なし	8.3.2.1	なし	002: 設計と開発, 601シリーズ,
製品設計の技能	なし	8.3.2.2	なし	002: トレーニング, 604, HRポリシーと手順, 601シリーズ, 604
組み込みソフトウェアをもつ製品の開発	なし	8.3.2.3	なし	該当なし (クロスリファレンス注記表を参照)
設計・開発へのインプット	8.3.3	X	X	002: 設計と開発, 601シリーズ

要求事項 / セクション	ISO 9001	IATF 16949	AS 9100	企業品質、品質運営、及びその他のドキュメント
製品設計へのインプット	なし	8.3.3.1	なし	002: 顧客注文の管理, 設計と開発, 502, 502A, 601シリーズ
製造プロセス設計へのインプット	なし	8.3.3.2	なし	002: 設計と開発, 601シリーズ
特殊特性	なし	8.3.3.3	なし	002: 設計と開発, 601シリーズ, 200, 200A
設計・開発の管理	8.3.4	X	X	002: 設計と開発, 601シリーズ, 005
監視	なし	8.3.4.1	なし	002: 設計と開発, 601シリーズ
検証と妥当性確認にテストが必要な場合は、..	なし	なし	8.3.4.1	002: 設計と開発, 601シリーズ, 506
設計・開発の妥当性確認	なし	8.3.4.2	なし	002: 設計と開発, 601シリーズ
試作プログラム	なし	8.3.4.3	なし	002: 設計と開発, 601シリーズ
製品承認プロセス	なし	8.3.4.4	なし	002: 設計と開発, 601シリーズ, 506
設計・開発からのアウトプット	8.3.5	X	X	002: 設計と開発, 601シリーズ
設計・開発からのアウトプット - 補足	なし	8.3.5.1	なし	002: 設計と開発, 200, 601シリーズ
製造プロセス設計からのアウトプット	なし	8.3.5.2	なし	002: 設計と開発, 200, 601シリーズ
設計・開発の変更	8.3.6	X	X	002: 設計と開発, 製造, 206, 200, 601シリーズ, 506, 510
設計・開発の変更 - 補足	なし	8.3.6.1	なし	002: 設計と開発, 601シリーズ
外部から提供されるプロセス、製品およびサービスの管理	8.4	X	X	企業の調達方針と手順, 100, 500, SQPs
一般	8.4.1	X	X	企業の調達方針と手順, 100, 500, SQPs
一般 - 補足	なし	8.4.1.1	なし	企業の調達方針と手順, 100, 500, SQPs
組織は、次の事項を行わなければならない。: ... についてプロセス、責任、および権限を定義する。	なし	なし	8.4.1.1	企業の調達方針と手順, 100, 500, SQPs
供給者選定プロセス	なし	8.4.1.2	なし	企業の調達方針と手順, 100, 500, SQPs
顧客指定の供給者(“指定購買”としても知られる)	なし	8.4.1.3	なし	該当なし(クロスリファレンス注記表を参照)
管理の方式および程度	8.4.2	X	X	企業の調達方針と手順, 100, SQPs
管理の方式および程度 - 補足	なし	8.4.2.1	なし	企業の調達方針と手順, 100, SQPs
法令・規制の要求事項	なし	8.4.2.2	なし	企業の調達方針と手順, 100, SQPs

要求事項 / セクション	ISO 9001	IATF 16949	AS 9100	企業品質、品質運営、及びその他のドキュメント
供給者の品質管理システム開発	なし	8.4.2.3	なし	企業の調達方針と手順, 100, SQPs
自動車製品に関するソフトウェア又は組込みソフトウェアをもつ製品	なし	8.4.2.3.1	なし	該当なし(クロスリファレンス注記表を参照)
供給者の監視	なし	8.4.2.4	なし	企業の調達方針と手順, 100, SQPs
第三者監査	なし	8.4.2.4.1	なし	SQPs
供給者の開発	なし	8.4.2.5	なし	企業の調達方針と手順, 100, SQPs
外部提供者に対する情報	8.4.3	X	X	企業の調達方針と手順, 100, SQPs
外部提供者に対する情報- 補足	なし	8.4.3.1	なし	企業の調達方針と手順, 100, SQPs
生産およびサービス提供	8.5	X	X	002: 製造, 206, 200, 300, 301, 303, 601シリーズ
生産およびサービス提供の管理	8.5.1	X	X	002: 製造, 206, 200, 300, 301, 303, 307, 601シリーズ
コントロールプラン	なし	8.5.1.1	何一つ	002: 設計と開発, 製造, 200, 200A, 601シリーズ
設備、治工具およびソフトウェアプログラムの管理	なし	なし	8.5.1.1	002: 製造、200、プラントドキュメント
標準作業 – 作業指示書および目視標準	なし	8.5.1.2	なし	002: 設計と開発, 製造, 200, 300, 企業の調達方針と手順
特殊工程の妥当性確認および管理	なし	なし	8.5.1.2	(クロスリファレンス注記表を参照)
作業の段取り替え検証	なし	8.5.1.3	なし	002: 製造、200、プラントドキュメント
製造工程の検証	なし	なし	8.5.1.3	308, 206, 601シリーズ
シャットダウン後の検証	なし	8.5.1.4	なし	プラントドキュメント
TPM (Total productive maintenance)	なし	8.5.1.5	なし	002: 製造, 200, 900, プラントドキュメント
生産治工具並びに製造, 試験, 検査の治工具および設備の運用管理	なし	8.5.1.6	なし	206, 200, 601シリーズ, プラントドキュメント
生産計画	なし	8.5.1.7	なし	002: 顧客注文の管理, 中央計画文書および 販売ビジネスグループ手順
識別およびトレーサビリティ	8.5.2	X	X	002: 設計と開発, 製造, 202, 005, 企業の調達方針と手順
識別およびトレーサビリティ - 補足	なし	8.5.2.1	なし	002: 設計と開発, 製造, 202, 005, 企業の調達方針と手順
顧客または外部提供者の所有物	8.5.3	X	X	該当なし (クロスリファレンス注記表を参照)
保存	8.5.4	X	X	002: 製造, プラントドキュメント, 企業の調達方針と手順
保存 - 補足	なし	8.5.4.1	なし	002: 製造, プラントドキュメント, 企業の調達方針と手順

要求事項 / セクション	ISO 9001	IATF 16949	AS 9100	企業品質、品質運営、及びその他のドキュメント
引渡し後の活動	8.5.5	X	X	002: 顧客注文の管理, 502, 502A, 販売ビジネスグループ手順
サービスからの情報のフィードバック	なし	8.5.5.1	なし	該当なし (クロスリファレンス注記表を参照)
顧客とのサービス契約	なし	8.5.5.2	なし	該当なし (クロスリファレンス注記表を参照)
変更の管理	8.5.6	X	X	206
変更の管理 - 補足	なし	8.5.6.1	なし	002: 製造, 206, 506, 510
プロセス管理の一時的な変更	なし	8.5.6.1.1	なし	300
製品およびサービスのリリース	8.6	X	X	002: 製造, 307
製品およびサービスのリリース - 補足	なし	8.6.1	なし	002: 製造, 601シリーズ
レイアウト検査および機能試験	なし	8.6.2	なし	002: 製造, 307, プラントドキュメント
外観品目	なし	8.6.3	なし	該当なし (クロスリファレンス注記表を参照)
外部から提供される製品およびサービスの検証および受入れ	なし	8.6.4	なし	企業の調達方針と手順, 100, 307 SQPs, プラントドキュメント
法令・規制への適合	なし	8.6.5	なし	企業の調達方針と手順, 100, SQPs および手順
合否判定基準	なし	8.6.6	なし	002: 設計と開発, 307, 601シリーズ
不適合なアウトプットの管理	8.7	X	X	002: 製造, 307, 005
組織は、要求事項に適合しないアウトプットが誤って使用されること又は引き渡されることを防ぐために、それらを識別し、管理することを確実にしなければならない	8.7.1	X	X	002: 製造, 307, 005
特別採用に対する顧客の正式許可	なし	8.7.1.1	なし	002: 顧客注文の管理, 502, 502A
不適合製品の管理 - 顧客規定のプロセス	なし	8.7.1.2	なし	002: 製造, 307, 005
疑わしい製品の管理	なし	8.7.1.3	なし	プラントドキュメント
手直し製品の管理	なし	8.7.1.4	なし	002: 製造, 307, 005
修理製品の管理	なし	8.7.1.5	なし	002: 製造, 307, 005
顧客への通知	なし	8.7.1.6	なし	002: 製造、品質管理システム、307
不適合製品の管理 - 不適合製品の廃棄	なし	8.7.1.7	なし	307
組織は、...を満たすドキュメント化された情報を保持しなければならない。	8.7.2	X	X	002: 製造, 307, 005

要求事項 / セクション	ISO 9001	IATF 16949	AS 9100	企業品質、品質運営、及びその他のドキュメント
パフォーマンス評価	9	X	X	
監視, 測定, 分析および評価	9.1	X	X	002, 200 シリーズ, 206, 200, 400, 500, 610
一般	9.1.1	X	X	002, 200 シリーズ, 206, 200, 400, 500, 610
製造工程の監視および測定	なし	9.1.1.1	なし	002: 製造, 200, 200D, 200A
統計的ツールの特定	なし	9.1.1.2	なし	002: 設計と開発, 製造, 601シリーズ, 200A
統計的概念の適用	なし	9.1.1.3	なし	200, 604, プラントドキュメント
顧客満足	9.1.2	X	X	002, 400, 503, 504
顧客満足 - 補足	なし	9.1.2.1	なし	002, 400, 503, 504
分析および評価	9.1.3	X	X	002, 100, 210
優先順位付け	なし	9.1.3.1	なし	002, 400, 503, 504
内部監査	9.2	X	X	002: 内部品質監査, 008 シリーズ
組織は、...あらかじめ定めた間隔で内部監査を実施しなければならない	9.2.1	X	X	002: 内部品質監査, 008 シリーズ
組織は、...次に示す事項を行わなければならない。監査プログラムの計画, 確立, 実施 および維持。	9.2.2	X	X	002: 内部品質監査, 008 シリーズ
内部監査プログラム	なし	9.2.2.1	なし	002: 内部品質監査, 008 シリーズ
品質管理システム監査	なし	9.2.2.2	なし	002: 内部品質監査, 008 シリーズ
製造工程監査	なし	9.2.2.3	なし	002: 内部品質監査, 008 シリーズ
製品監査	なし	9.2.2.4	なし	002: 製造, 307
マネジメントレビュー	9.3	X	X	400
一般	9.3.1	X	X	400
マネジメントレビュー - 補足	なし	9.3.1.1	なし	400
マネジメントレビューへのインプット	9.3.2	X	X	002: 品質管理システム, 200, 400, 500, 503
マネジメントレビューへのインプット - 補足	なし	9.3.2.1	なし	002: 戦略的事業計画, 品質管理システム, 400



要求事項 / セクション	ISO 9001	IATF 16949	AS 9100	企業品質、品質運営、 及びその他のドキュメント
マネジメントレビューからのアウトプット	9.3.3	X	X	400
マネジメントレビューからのアウトプット - 補足	なし	9.3.3.1	なし	400
<b>改善</b>	<b>10</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	
一般	10.1	X	X	002, 100, 200
不適合および是正措置	10.2	X	X	002: 製造, 307, 005
苦情から生じたものを含め、不適合が発生した場合、組織は、次の事項を行わなければならない。:	10.2.1	X	X	002: 製造, 307, 005
組織は、不適合の証拠として、ドキュメント化した情報を保持しなければならない。	10.2.2	X	X	002: 製造, 307, 005
問題解決	なし	10.2.3	なし	002: 製造, 200L, 500, 503, 503A, 206
ポカヨケ	なし	10.2.4	なし	002: 製造, 200L, 500, 206
補償管理システム	なし	10.2.5	なし	503, 400, 400A
顧客苦情および市場不具合の試験・分析	なし	10.2.6	なし	002: 製造、500, 503, 206, プラントドキュメント
継続的改善	10.3	X	X	002, 500, 206
継続的改善 – 補足	なし	10.3.1	なし	002, 500,206,200B

## クロスリファレンス注記表

要求事項 / セクション	ISO 9001	IATF 16949	AS 9100	筆記
組み込みソフトウェアを含む製品開発	なし	8.3.2.3	なし	KEMET 製品は組み込みソフトウェアを使用していません。
顧客向けソース(「直接購入」とも呼ばれる)	なし	8.4.1.3	なし	KEMET には、顧客が指示した情報源はありません。
組み込みソフトウェアを使用した自動車関連ソフトウェアまたは自動車製品	なし	8.4.2.3.1	なし	KEMET 製品は組み込みソフトウェアを使用していません。
特殊プロセスの検証と制御	なし	なし	8.5.1.2	KEMET には、AIAG の「特別プロセス」が指定されていません。結果の出力がその後の監視や測定によって検証できないプロセスには、AS9100 規格の要件に従って取り決めがあります。関連する取り決めは、プラントレベルのドキュメントで定義されます。
顧客または外部プロバイダーに属するプロパティ	8.5.3	X	X	KEMET には、顧客に属するプロパティはありません。
サービスからの情報のフィードバック	なし	8.5.5.1	なし	KEMET の現在の製品にはサービスは適用されません。ただし、今後の製品にサービスを適用する場合は、これらの条項はその時点で対処されます。
顧客とのサービス契約	なし	8.5.5.2	なし	
外観項目	なし	8.6.3	なし	KEMET 製品は「外観項目」として指定されておらず、KEMET の PPAP の一部として外観承認レポート(AAR)は必要ありません。KEMET の今後の製品が「外観項目」として指定された場合、この条項はその時点で取り上げられます。

## B. 軍事規格クロスリファレンス表

参考 : [MIL-STD-790G](#) (改訂:2018年3月28日)

MIL-STD-790	品質マニュアルセクション	企業の品質、品質の運用、およびその他のドキュメント
5.1.1	I.C	品質マニュアル, プラントドキュメント
5.1.2	II.C	800
5.1.5	II.E	508
5.2.1	II.G	604, プラントドキュメント
5.2.2	III.A	301
5.2.4	III.A	307, 503, 700 シリーズ
5.2.4.1	III.A	503
5.2.4.2	III.A	503
5.2.5	II.E, III.A	503
5.2.5.1	II.B	206, 601 シリーズ
5.2.6	III.A	200, プラントドキュメント
5.2.7	II.B, III.A	200, 202, 206, 301, 307, 510, プラントドキュメント
5.2.8	II.D, II.F	100, 300, 全社的な調達方針と手順
5.2.9	II.B, III.A	200,601 系
5.2.10	II.F, III.A	100, 202, 200A, プラントドキュメント
5.2.11	III.A	プラントドキュメント
5.2.12.1	II.F, III.A	100, 202, 307
5.2.12.2	II.F, III.A	100, 202
5.2.12.3	III.A	307
5.2.12.4	III.A	202
5.2.13	III.A	202
5.2.14	III.A	307
5.2.15	III.A	200A, 307, 005, プラントドキュメント
5.2.16	II.C	008

### C. 環境登録の範囲

事業	ロケーション	登録者
本部	シンプソンビル、SC、アメリカ合衆国	ISO 14001
セラミック	モンテレープラント1と2、グアダルーペ、N.L.、メキシコ	ISO 14001
	モンテレープラント3、	ISO 14001
	サンニコラスデロスガルザ、N.L.、メキシコ	ISO 14001
タンタル	マタモラスプラント、H.マタモラス、タンプス、メキシコ	ISO 14001
	シンプソンビルプラント、シンプソンビル、SC、米国	ISO 14001
	蘇州プラント、蘇州、江蘇省、中国	ISO 14001
	トーキンプラント、富山、日本	ISO 14001
	トーキンプラント、チャチュンサオ、タイ	ISO 14001
	ビクトリアプラント、シウダービクトリア、タンプス、メキシコ	ISO 14001
フィルムおよび電解	中国 上海・上海・アンティング上海プラント	ISO 14001
	インドネシア バタムプラント	ISO 14001
	エヴォラプラント、エヴォラ、ポルトガル	ISO 14001
	キュステンディルプラント、キュステンディル、ブルガリア	ISO 14001
	イタリア サッソ マルコーニ ポンテッキオプラント	ISO 14001
	スコピエプラント、スコピエ、マケドニア	ISO 14001
	スオムツサルミプラント、スオムツサルミ、フィンランド	ISO 14001



スオムツサルミ、フィンランド