

2022年3月初版 JAPIA BCPガイドライン 補足資料

仕入先と一体となったBCP活動の ガイドライン

2023年3月作成

一般社団法人日本自動車部品工業会
BCPガイドライン改定WG



JAPIA BCPガイドライン掲載ページ

目次

■ 「仕入先と一体となったBCP活動のガイドライン」作成にあたって	P.3
■ 自社の対応状況を「チェックリスト」で確認	P.5
■ 取組み事例の紹介	
1. 事前の仕入先状況把握	
(1) サプライチェーンリストの整備	P.6
(2) 仕入先のリスク把握	P.8
(3) ボトルネックの仕入先の把握	P.11
(4) ボトルネックの仕入先の対策	P.12
(5) 仕入先→自社への納入不具合時の対応整備	P.13
2. 事前の仕入先支援	
(6) 防災対策の要請とフォロー（初動、復旧）	P.18
3. 有事発生時の仕入先状況把握	
(7) 被災状況把握	P.25
4. 有事の仕入先支援	
(8) 復旧支援	P.29
5. 仕入先被災時の代替手段確立	
(9) 代替方法明確化	P.33

「仕入先と一体となったBCP活動のガイドライン」作成にあたって

BCPガイドライン改定WGでは、2022年3月に約9年ぶりにBCPガイドラインを改定し、従来の「地震」に加えて「風水害」や「感染症」を新たなリスクに追加して、会員企業の事業継続力強化を推進してきました。

2022年度は、WG活動としてサプライチェーン全体の事業継続力強化という観点で、「仕入先と一体となったBCP活動」を推進し業界全体のBCPレベルの底上げを図るべく活動しました。

本WGにおいて収集した知見や取組み事例を「仕入先と一体となったBCP活動のガイドライン」としてまとめましたので、是非ご確認頂き、各社の取組の参考にして頂ければ幸いです。

一般社団法人日本自動車部品工業会

BCPガイドライン改定WG

2023年3月

「仕入先と一体となったBCP活動」ガイドラインの位置づけ、使い方

本ガイドラインは、先に提示しました「[2022年3月初版 JAPIA BCPガイドライン](#)」の補足資料として、仕入先のBCP強化を目的に作成したものです。

【使い方】

- ◎ 本ガイドラインは、P.5の「チェックリスト」をベースに作成しております
- ◎ チェックリストの大項目・中項目毎に「目的」、「注意点」および実例を掲載しております
- ◎ 一部の事例では、生データのダウンロードを可能としておりますので是非ご活用ください

※なお、仕入先リストなど様々な情報において定期的な更新が必要不可欠です。ルール化して徹底できるようにしておきましょう。

目的：自社が仕入先に対して、どこまで事業継続に関する取組みができているか確認する

大項目	中項目	小項目（実施内容）…アンケート項目
1. 事前の仕入先状況把握	(1) サプライチェーンリストの整備	①被災時の通信手段を決めてある ②住所、緊急連絡先、担当者、主要品目等を一覧化している ③地域・業種等で絞り込めるようになっている ④1次仕入先だけではなく、2次以降の仕入先を含め網羅している
	(2) 仕入先のリスク把握 (被害想定と対策状況把握)	①仕入先の被害想定(震度・津波等)を把握し一覧化している ②仕入先の地震対策実施状況を把握し一覧表にしている ③被害想定と対策状況より、リスクの度合いを評価・ランク付している
	(3) ボトルネックの仕入先の把握	①リスク度合い、特殊性、シェア、依存度、重要保安部品、入手困難、リードタイム、代替性等を考慮してボトルネック仕入先を特定し、リスト化している
	(4) ボトルネックの仕入先の対策	①リスク低減のための計画を立て対策をしている (例) 減災：減災対策特別活動 在庫：想定されるリードタイム分の安全在庫確保 分散：相互補完、同社内拠点分散、複社化 など
	(5) 仕入先→自社への納入 不具合時の対応整備	①仕入先からの納入に不具合発生した場合に、仕入先より速やかに情報が集まるしくみがある (仕入先窓口、自社窓口、報告内容、様式が決まっている) ②納入不具合発生時の自社対応方法が予め決まっている ③地震以外の事案でも運用され、有効性が確保できている ④緊急輸送ルート、緊急混載、代替輸送手段などの事前検討を行っている
2. 事前の仕入先支援	(6) 防災対策の要請とフォロー (初動、復旧)	①仕入先へ防災対策推進の実施を依頼している
		②仕入先にBCP策定を要請している
		③BCPのレベルアップ(=BCM)を定期的に確認している
		④仕入先に対策事例等を提示している
		⑤対策事例報告会等で仕入先同士の情報交換を行っている
		⑥仕入先へ定期的に現地確認している
		⑦現地確認する項目がチェックシート等で明確になっている
		⑧仕入先に防災対策指導・アドバイスをしている
3. 有事発生時の 仕入先状況把握	(7) 被災状況把握	①事前に連絡手順ができており、記録フォーマットを整備している
		②地震以外(台風など)での利用や、訓練等を通じて有効性を確認している
		③収集した状況を速やかに集約、報告を受ける体制ができています
		④連絡が来ない場合の対応が決まっている(人の派遣等)
4. 有事の仕入先支援	(8) 復旧支援	①仕入先支援の要否判断が迅速にできるようになっている
		②対応する組織、責任者が明確になっている
		③支援内容を想定し予め準備している(ヒト・モノ・カネ)
5. 仕入先被災時の代替手段確立	(9) 代替方法明確化	①対象仕入先が被災し復旧が見込めない場合に備え、代替対応の目途付けができています

1. 事前の仕入先状況把握

(1) サプライチェーンリストの整備①

【目的】

◎仕入先の基礎情報（仕入先名、住所、緊急連絡先、担当者、生産品目等）を一覧データで持ち、有事に対象仕入先を検索できるようにする

【注意点】

◎関係者外には、情報が流れないように管理する

【事例】

- ◎仕入先の各窓口関係者との間で、その時々通信状況に応じた通信を行うため、電話番号（固定/携帯）、電子メールの情報を一覧リストにデータベース化（下記の図参照）
- ◎関係者であれば誰でも対応できるように部内関係者に対して情報共有する

【仕入先一覧の例】

DLはこちら

No.	会社名	拠点名	所在地	窓口所属部署	名前	役職	TEL	FAX	E-mail	携帯tel	携帯mail	品目総称	業種	取扱品目
1	〇〇工業(株)	A工場	〇県△市	…部 …課	…	部長	…	…	…	…	…	設備機器	メーカー	金属プレス
2	〇〇工業(株)	B工場	〇県△市	…部 …課	…	部長	…	…	…	…	…	設備機器	メーカー	金属プレス
3	××化学工業(株)	A事業所	〇県△市	…部 …課	…	課長	…	…	…	…	…	原料	メーカー	一般樹脂
4	××化学工業(株)	B事業所	〇県△市	…部 …課	…	課長	…	…	…	…	…	原料	メーカー	一般樹脂
5	(株)△△	A工場	〇県△市	…部 …課	…	部長	…	…	…	…	…	原料	商社	ゴム原料

1. 事前の仕入先状況把握

(1) サプライチェーンリストの整備②

【事例】

- ◎ 仕入先の所在地から被災している仕入先の絞り込みを行う
- ◎ 2次以降の仕入先情報を併記している
- ◎ 品目情報を所持している

DLはこちら

1次仕入先情報				2次以降の仕入先情報							
				所在地情報など				生産品目情報など			
仕入先名	所在国	所在地	...	メーカー名	所在国	都道府県	...	品目名称	仕様・寸法	材質	...
A物産	日本	東京都	...	C オイル	米国	—	...	〇〇オイル	—	〇〇〇〇	...
—	—	—	...	D(株)	日本	福島県	...	××リング	—	×××	...
B産業	日本	神奈川県	...	(株)Eめつき	日本	神奈川県	...	△△めつき	—	△△△	...

1. 事前の仕入先状況把握

(2) 仕入先のリスク把握 (被害想定と対策状況の把握①)

【目的】

◎ 仕入先の被害想定 (震度・津波等) を把握する

【事例】

◎ 仕入先の大規模地震 (東海・東南海・南海地震) に関する備えについて調査を実施する

調査内容：① Tier1～TierNについて大規模地震の対象か確認

② 対象となる場合は、「被災想定」、「耐震」、「在庫」、「代替案」、「インフラ」、「水害」について確認し、あわせて耐震・在庫・代替の対策状況を調査

【被害想定と対策状況 調査票例】

DLはこちら

仕入先名 (Tier1)	区分	事業所名 (拠点)	住所	弊社向け の主な 生産品目	大規模地震対象			東海地震				東南海地震				南海 地震
					東海	東南海	南海	震度	津波の 高さ	液状化	原発 距離圏	震度	津波の 高さ	液状化	原発 距離圏	…
A社	1次	A社○工場	○県△市	◎◎	○	○	×	7	影響なし	可能性低	30km 圏外	5強	影響なし	可能性低	30km 圏外	…
	2次	B社	○県△市	◎◎	×	○	○	—	—	—	—	5強	影響なし	可能性低	30km 圏外	…

対象の場合の
確認事項

耐震				在庫		代替案		インフラ		水害
建屋		設備		金型		復旧LT	在庫 日数	暫定対応		河川氾濫 時の浸水 高さ
耐震強度	補強対策	設備固定	保管場所 耐震強度	復旧LT	日数			代替生産 可否	代替生産 先有無	
6強	有	有	6強	30	30日	否	無	無	有	0.5~1m 未満
5強	無	無	金型無し	30	該当なし	可	可	無	有	影響なし

1. 事前の仕入先状況把握

(2) 仕入先のリスク把握 (被害想定と対策状況の把握②)

【目的】

◎ 仕入先の地震対策実施状況を把握する

【事例】

◎ 状況把握の方法：

① Tier1～TierNについて大規模地震の対象かを確認

② 対象となる場合は**耐震・在庫・代替案**の3項目＋**インフラ、水害**について対策状況を確認

【仕入先地震対策実施状況一覧】

				耐震				在庫			代替案		DLはこちら		
仕入先名 (Tier1)	区分	事業所名 (拠点)	住所	建屋		設備	金型	復旧LT	在庫 日数	不足 日数	暫定対応		インフラ		水害
				耐震 強度	補強 対策	設備 固定	保管場所 耐震強度				代替生産 可否	代替生産 先有無	予備電源 確保	衛星電話	河川氾濫 時の浸水 高台
A社	1次	A社○工場	愛知県○市	6強	有	有	6強	30日	3日	27日	否	無	無	無	影響なし
	1次	A社×工場	三重県○市	6弱	有	有	6弱	10日	10日	0日	否	有	無	無	0.5～1m 未満
	2次	B社	岡山県○市	6強	有	有	5弱	15日	0日	15日	否	無	無	有	影響なし
	3次	C社	広島県○市	5強	有	有	6弱	不明	不明	不明	可	有	無	無	影響なし

1. 事前の仕入先状況把握

(2) 仕入先のリスク把握 (被害想定と対策状況の把握③)

【目的】

◎ リスクの度合いを評価・ランク付けし、被害想定と対策状況を把握する

【事例】

◎ Tier1～TierNについて大規模地震の対象か確認する

◎ 対象となる場合は、耐震・在庫(復旧LT・在庫日数)・代替の対策状況を確認し、評価を実施する (Tier1～TierNの総合判定)

【仕入先の被害想定と対策状況一覧】

DLはこちら

仕入先名 (Tier1)	区分	事業所名 (拠点)	住所	想定震度			被災対象	建屋	設備	金型	在庫				代替		判定 (OK:0、NG:1)		
				東海	東南海	南海		補強 対策	固定	落下 防止	復旧 LT	在庫	不足	判定	代替 生産 可否	判定	耐震	在庫	代替
A社	1次	A社○工場	愛知県△市	7	5強	—	対象	OK	OK	OK	30日	30日	0日	OK	可	OK	0	0	0
	2次	B社	岡山県○市	—	5強	6強	対象	OK	NG	NG	15日	0日	15日	NG	否	無	1	1	1
	3次	C社	広島県○市	—	6弱	6強	対象	NG	OK	OK	不明	不明	不明	NG	可	有	0	1	0

1. 事前の仕入先状況把握

(3) ボトルネックの仕入先の把握

【目的】

◎リスク度合い、特殊性、シェア、依存度、重要保安部品、入手困難、リードタイム、代替等を考慮し、ボトルネック仕入先を特定する

【事例】

◎購入品目を代替性難易度（難中易の3種類）に分類

代替性難易度	購入品目
難	専用品（開発品）/特殊品/高難度加工品
中	汎用品/一般品（コンパチ品なし）
易	汎用品/一般品（コンパチ品あり）

※コンパチ品：代替が容易な製品

◎その中で、特に代替性“難”で、サプライチェーン上に寡占部材等のボトルネック仕入先の対象品をリスト化し対策を推進する

【ボトルネック仕入先一覧】

DLはこちら

寡占材とシェア		購入部材		代替検討		リスク在庫
寡占部材	%	部材	Tier1	進捗・課題	目途	
半導体	60%	マイコン	A社	A社の別工場での生産検討中	~23/12	6か月分あり
レアメタル	80%	モーター部品	B社	代替材料での同等部品開発中	~25/12	6か月分あり
....	70%	モーター部品	C社	~26年中	6か月分あり

1. 事前の仕入先状況把握

(4) ボトルネックの仕入先の対策

【目的】

◎リスク低減のため仕入先の対策状況を把握する

【事例】

◎仕入先の被害想定、対策状況、リスク度合いの評価・ランク付情報をもとに、対策の対象となる優先仕入先を決め、各仕入先とキャッチボールシートに基づき対策状況を確認する

◎BCPの調査評価（1回/年）

【仕入先地震対策実施状況一覧表】

DLはこちら

アンケート回答と課題（黄色セル）					耐震				在庫			代替案		インフラ		水害
仕入先名 (Tier1)	区分	事業所名 (拠点)	住所	弊社向け の主な生 産品目	建屋		設備	金型	復旧LT	在庫 日数	不足 日数	暫定対応		予備電源 確保	衛星電話	河川氾濫 時の浸水 高台
					耐震 強度	補強 対策	設備固 定	保管場所 耐震強度				代替生 産可否	代替生 産先有 無			
A社	1次	A社○工場	愛知県△市	XXXX	6弱	有	有	6弱	30	30	27日	可	有	無	無	影響なし
	2次	B社	岡山県○市	○○○	6強	有	有	5弱	15日	0日	15日	否	無	無	有	影響なし
	3次	C社	広島県○市	△△△	5強	有	有	6弱	不明	不明	不明	可	有	無	無	影響なし

【実績報告キャッチボールシート】

仕入先名 (Tier1)	(TierN)	事業所名 (拠点)	課題項目	対応策	備考	対策目途 (弊社記入)	全体方針 (弊社記入欄)
A社		A事業所	耐震・建屋補強	建屋補強	—	○	【全拠で想定震度 ≤耐震強度かつ復 旧LT≤在庫日数と なっていてリスク低

1. 事前の仕入先状況把握

(5) 仕入先→自社への納入不具合時の対応整備①

【目的】

◎仕入先からの納入不具合発生時に、仕入先から速やかに情報収集し対応する

【事例】

◎「危機管理対応ガイド」を作成し、仕入先の有事の際の対応を定義している (P.14、P15)

◎大規模地震など初動対策本部が設置される場合は、初動対策本部の「仕入先チーム」の行動フローに手順を記載している (P.16)

◎「災害時仕入先状況確認ツールの発信ルール」にて仕入先の情報授受手順を記載している (P.17)

1. 事前の仕入先状況把握

DLはこちら

(5) 仕入先→自社への納入不具合時の対応整備②

【事例】 危機管理対応ガイド

改訂: 2022年3月31日

7-4. 「仕入先(製品・部品、加工)の罹災」対応

初動対応	実施事項	
主管部門 (連絡先) 調達部長 TEL. XXX-XXX-XXXX (内線: XXX-XXXX) FAX. XXX-XXX-XXXX (内線: XXX-XXXX)		
主な主管規定		
初動対応手順 * 周知・逃げる 沈静処置・連絡等	【主管部門】 1. 情報を収集する ① 仕入先の罹災状況を確認する ② 復旧見通しを確認する 2. 関係部署へ情報展開する * 第1報(概要、当社への影響)の発信 以降、変化点情報の入手の都度、統報を発信 3. 生産納入への影響を確認する(大枠) * 調達不能となる品目とボリューム 4. トップへ報告する 5. 対策組織を設置する	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
報告ルート	<pre> graph TD A[仕入先からの連絡・受付 情報入手部門 ↓ 所属長] --> B[調達部長 ↓ 担当本部長] B --> C[社長] B --> D[営業各部署 ↓ 担当本部長] B --> E[関係部門長 ↓ 担当本部長] B --> F[安全担当部門 ↓ 担当本部長] B --> G[各生産関係部門長 ↓ 各事業本部長] B --> H["【全社事務局】 総務部長 ↓ 担当本部長"] </pre>	
【メール*発信先】 赤黄レベル ⇒ 役員他 *専用メールアドレス xxx.xxx.co.jp		
報告のタイミング	【主管部門→トップ、全社事務局】 発生状況と影響(大枠)が確認でき、生産納入に支障があると予測される場合 (即時報告)	

対応組織の責任者	赤レベル: 多品目の生産納入に支障があると予想される場合 ⇒ 社長 黄レベル: 数品目に影響がある場合 ⇒ 調達部担当本部長 青レベル: 少量で僅かな品目のみに影響がある場合 ⇒ 調達部長	
対策・復旧活動		実施事項
対策組織	主管部門 (推進者) 調達部長 * 但し、多品目の生産納入に支障があると予想される場合は、復旧対策本部	
	責任者	赤レベル: 多品目の生産納入に支障があると予想される場合 ⇒ 社長、復旧対策本部長 黄レベル: 数品目に影響がある場合 ⇒ 調達部担当本部長 青レベル: 少量で僅かな品目のみに影響がある場合 ⇒ 調達部長
	構成メンバーと役割	【調 達 部】 該当仕入先との対応方法協議、他仕入先への諸手配、費用把握 【各 生 産 関 係 部 門】 建屋・設備・金型・治工具・通箱等の使用可否判断 仕様書類の確認、復旧・生産移管対応、物流対応、納入進捗(社内外在庫確認、管理含む) 【営 業 各 部 門】 顧客対応 【総 務 部 門】 マスコミ対応、地域対応、支援物資・業務用車等の確保 【人 事 部 門】 支援者の確保
活動	主管(関連)部門	1. 対策本部決定事項に沿って実施 ※黄色レベル以上の場合は、被災仕入先(現地)にも対策本部を設置
事前予防活動		実施事項
体制	推進組織(メンバー)	調達部、各生産関係部門(各調達部署)
	関係部署と役割	【調 達 担当部門】 仕入先の統括管理 【プラント担当部門】 施設の統括管理 【安 全 担当部門】 防災・防火の統括管理
リスク回避低減策	実施項目例) ・情報収集 * 継続的な監視 観察・調査他 ・教育訓練 ・啓発・情報提供 ・その他	1. サプライチェーン情報の整備(1次・2次・3次) ① 仕入先所在地 ② 発注品番ごとの生産場所 2. オンリーワン製品・工程の対応(代替仕様検討、在庫確保)・促進 3. 緊急連絡網の整備 4. 仕入先への防災・防火の啓蒙 * 調達方針説明会、期待値懇談会、調達連絡会等を通じて 5. 以下の被災状況を予測し被害低減案を検討 ① 大型地震(震度5弱以上)発生 ② 風水害発生 ③ 火災、爆発事故発生

1. 事前の仕入先状況把握

DLはこちら

(5) 仕入先→自社への納入不具合時の対応整備③

【事例】危機管理対応ガイド（感染症）

改訂：2022年3月31日

7-5. 「仕入先(製品・部品、加工)の指定感染症」対応

初動対応	実施事項	
主管部門 (連絡先) 調達部長 TEL. XXX-XXX-XXXX (内線:XXX-XXXX) FAX. XXX-XXX-XXXX (内線:XXX-XXXX)		
主な主管規定 _____		
初動対応手順 * 周知・逃げる 沈黙処置・連絡等	【主管部門】 1. 情報を収集する ① 仕入先の感染者発生状況を確認する ② 稼働見直しを確認する 2. 関係部署へ情報展開する * 第1報(感染者数、稼働影響、当社接触者の有無)の発信以降、変化点情報の入手の都度、続報を発信 3. 生産納入への影響を確認する(大枠) * 調達不能となる品目とボリューム 4. 社長へ報告する 5. 対策組織を設置する	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
報告ルート	<pre> graph TD A[仕入先からの連絡・受付 情報入手部門 ↓ 所属長] --> B[調達部長 ↓ 担当本部長] A --> C[営業各部署 ↓ 担当本部長] A --> D[関係部門長 ↓ 担当本部長] A --> E[安全担当部署 ↓ 担当本部長] A --> F[各生産関係部門長 ↓ 各事業本部長] A --> G["【全社事務局】 総務部長 ↓ 担当本部長"] B --> H[社長] </pre>	
【メール*発信先】 赤黄レベル ⇒ 役員他 *専用メールアドレス xxx.xxx.co.jp		
報告のタイミング	【主管部門→トップ、全社事務局】 発生状況と影響(大枠)が確認でき、当社社員の接触が確認された、または生産納入に支障があると予測される場合(即時報告)	

対応組織の責任者	赤レベル: 多品目の生産納入に支障があると予想される場合⇒ 社長 黄レベル: 数品目に影響がある場合 ⇒ 調達部担当本部長 青レベル: 少量で僅かな品目のみに影響がある場合 ⇒ 調達部長 感染者と当社社員の接触が確認された場合
対策・復旧活動	実施事項
主管部門 (推進者)	調達部長 * 但し、多品目の生産納入に支障があると予想される場合、復旧対策本部
責任者	赤レベル: 多品目の生産納入に支障があると予想される場合⇒ 社長、復旧対策本部長 黄レベル: 数品目に影響がある場合 ⇒ 調達部担当本部長 青レベル: 少量で僅かな品目のみに影響がある場合 ⇒ 調達部長 感染者と当社社員の接触が確認された場合 ⇒ 安全担当部門長
構成メンバーと役割	【調 達 部】 該当仕入先との対応方法協議、他仕入先への諸手配、費用把握 【各 生 産 関 係 部 門】 建屋・設備・金型・治工具・通箱等の使用可否判断、仕様書類の確認、復旧・生産移管対応、物流対応、納入進捗(社内内外在庫確認、管理含む) 【営 業 各 部 門】 顧客対応 【総 務 部 門】 マスコミ対応、地域対応、業務用車等の確保 【人 事 部 門】 支援者の確保
活動	主管(関連)部門 1. 対策本部決定事項に沿って実施
事前予防活動	実施事項
推進組織(メンバー)	調達部、各生産関係部門(各調達部署)
関係部署と役割	【調 達 担 当 部 門】 仕入先の統括管理 【衛 生 担 当 部 門】 防疫の統括管理
リスク回避低減策	実施項目 例) ・情報収集 * 継続的な監視 観察・調査他 ・教育訓練 ・啓発・情報提供 ・その他 1. サプライチェーン情報の整備(1次・2次・3次) ① 仕入先所在地 ② 発注品番ごとの生産場所 2. オンリーワン製品・工程の対応(代替仕様検討、在庫確保、復旧活動) 3. 緊急連絡網の整備 4. 仕入先への防疫の啓蒙 * 調達方針説明会、期待値懇談会、調達連絡会等を通じて 5. クラスター(集団感染)の発生を防止し、感染抑制案を検討

1. 事前の仕入先状況把握

(5) 仕入先→自社への納入不具合時の対応整備④

【事例】

仕入先チームの行動（実施事項：仕入先の被害情報収集）

◎仕入先から被害情報を収集し、結果を会社トップへ報告する

【行動フロー】

DLはこちら

行動ステップ	目的	実施時期	行動のポイント	アウトプット	課題（参考）
Step0.本部立上げ	—	入室後すぐ	事務局の指示に基づき、手順書を基に機器、防災ボードをセッティング。	立上げ完了	
Step1.集合メンバーの確認	リソースの把握	入室後すぐ	メンバーが足りなければ、自部門より増員を実施	メンバー確定	
Step2.被害情報（概要）の収集	概要の把握および各仕入先との有効連絡ツール把握	～発災後6h	①システム登録会社：～3h ※直ぐに発信 通信インフラがダウンする前に収集 ②システム未登録会社：～6h 外線、携帯、LINE等を駆使し、手分けして情報収集 ※地域チームが収集している地震の被害情報を基に被害大が想定される仕入先を選定	・対象仕入先の被害概要まとめ（全体会議で報告） ※発災後数時間後の全体会議 #1では進捗を報告 ・仕入先毎の連絡先、入手情報の見える化	・被害概要の項目設定（まとめ帳票の作成） ・全体会議での報告の仕方検討
Step3.被害情報（詳細）の収集	詳細の把握	～3日目	①Step.2の結果を踏まえ、詳細被害を調査	復旧見込み日数	・詳細被害の項目設定（まとめ帳票の作成） ・連絡が取れない仕入先への現地派遣
Step4.被害仕入先の対象製品の明確化					
Step5.顧客生産車種に応じた仕入先・工程の絞り込み	仕入先復旧支援の優先順位が見える化	顧客生産車種情報の入手後～復旧フェーズ	①支援先決定は、顧客の生産車種（稼働情報）を考慮 ②サプライチェーン情報を活用	生産車種の対象製品の復旧見込み日数	・アウトプット項目の設定
Step6.全社生産復旧対策本部への引継ぎ	初動対策本部の解散	～4日目			

1. 事前の仕入先状況把握

(5) 仕入先→自社への納入不具合時の対応整備⑤

【事例】

災害時の仕入先状況確認ツールの発信ルール

◎災害事例が発生した場合、システム登録仕入先に対して、以下の部署が対応する

災害事例	発生地区	システムの送受信対応部署/担当	備考
大規模地震 或いは震度5以上の地震が発生した場合	東北地区	東北支社 ○○部 △△△△	
	関東地区	東京本社 □□部 ××××	
	関西地区	大阪支社 ○○部 □□□□	
	静岡地区	……	
	九州地区	……	
	東海地区	……	
台風	通過経路による	本社 ○○部	
大雨、大雪	発生場所による	本社 ○○部	

◎仕入先からの被害情報は、部内展開し、被災有りの場合は対策を検討する

◎納入影響の有無は、仕入先の関係部署にも情報展開する

システム回答データ 1月21日 15:00 時点

仕入先名	仕入先担当者	依頼日時	建屋被害	人(従業員)	設備	インフラ	生産稼働	納入	備考
A社	△△△△	2022/1/20	外壁ひび割れ	けが人数名	転倒、ズレ	停電	当面停止	不可	
B社									
C社									

2. 事前の仕入先支援

(6) 防災対策の要請とフォロー(初動、復旧)①

【目的】

- ◎ 仕入先へ防災対策推進を依頼する
- ◎ 仕入先に自社の災害リスクを把握してもらい、人命保護を最優先に有効な防災対策を構築する
- ◎ 特に重要製品・代替の利かない製品については二次・三次サプライヤーにも防災対策を推進する

【事例説明】

- ◎ 通知文書による防災対策の実施を要請する
- ◎ 必要に応じて仕入先説明会を開催する
- ◎ 重要製品・代替の利かない製品を納入している仕入先には防災監査の実施を検討する

【仕入先に要請する事例】

- ・生産拠点について、ハザードマップ（国交省/自治体）によるリスク把握を実施
- ・ハザードマップで想定される災害リスクへの対策を検討
- ・新建築基準に合わせ建屋の耐震補強を実施
- ・設備、備品、在庫、什器などの落下・倒れ防止対策を実施
- ・従業員の安否確認システムを導入
- ・非常食・水・簡易トイレ・救命用具・懐中電灯など備蓄品を準備（人数×3日以上）
- ・災害時の対策本部の事前編成と、指揮命令系統の明確化
- ・防災訓練を実施

2. 事前の仕入先支援

(6) 防災対策の要請とフォロー(初動、復旧)②

【目的】

- ◎ 重要仕入先の災害リスクを分析し、被災時の復旧マニュアルを整備する
(特に重要製品、代替の利かない製品を優先して整備)

【事例説明】

- ◎ BCP策定の要請においては、通知文で依頼し、必要に応じ説明会を開催する
- ◎ 防災監査に合わせてBCP策定状況を確認する

【仕入先に要請する事例】

- ・ 人材の確保ができない場合の対応策
- ・ 材料、部品、補材の手配・入手ができない場合の対応策
- ・ 建屋、設備、金型、治具、検査測定機器など生産設備に支障が生じた場合の対応策
- ・ 電気、ガス、水道、通信、ITなど基本インフラが停止した場合の対応策
- ・ 物流、倉庫が機能しない場合の対応策
- ・ 代替生産先、代替サプライヤーの事前目途付け
- ・ 図面、仕様書、標準書類等の電子データ化、並びにバックアップの実施
- ・ 社内組織としてBCP対策本部の事前編成と、指揮命令系統の明確化

2. 事前の仕入先支援

(6) 防災対策の要請とフォロー(初動、復旧)③

【目的】

◎ 仕入先のBCPのレベルアップやBCMの活動状況を定期的に確認する

【注意点】

◎ 仕入先の経営トップがBCPの重要性を認識し、率先して推進する

【事例】

◎ 仕入先に定期的にBCP自己評価の提出を求める

◎ 防災・BCP監査を実施する

<取組み>

- ・仕入先によるBCP自己評価チェックリストの定期的な提出を求める
- ・仕入先の監査項目にBCP評価を織り込む
- ・仕入先での対策立案が困難な事案や課題については、必要な助言・支援を行う
- ・BCPの好事例については、立案会社了承のもと、横展開を図る
- ・BCP評価内容は必要に応じ適宜見直しを行う

【地震対策実施状況調査票】

2-1. 人命確保を最優先とした体制・整備に関する事項

DLはこちら

区分	初動対応	施策	実施事項	実施内容	評価	完了時期	
2 1 人 命	1 ・ 災 害 対 策	(1)災害対策 本部(本社・ 工場)の組織 化	111 組織化・役割分担の明確化	①組織図があり、役割も決まっている	5	今年中	
				②本部立上げの基準がある	3		
				③メンバーが人選されている (休日・夜間の緊急時、責任者不在時の代行者の人選含む)	4		
				④行動マニュアルがある	0		○年末
				⑤メンバーの役割、マニュアル等は周知徹底されている	5		
			112 設置場所の整備	①設置場所が決定している	5		
②非常用備品・装備品の準備が出来ている (自家発電機/IT機器/救急備品等の確保)	5						

2. 事前の仕入先支援

(6) 防災対策の要請とフォロー(初動、復旧)④

【目的】

◎ 防災体制の強化を図るため、仕入先に対策事例を提示する

【事例】

◎ 防災やBCP策定のノウハウが無い企業に対し、具体的対応策を提示する

◎ 防災やBCP策定にあたっては、より有効な対策を構築するために他社事例も参考とする

<取組み>

- ・ 自社の防災、BCPマニュアルや規定類を開示可能な範囲で横展開する
(二次、三次サプライヤーにも展開)
- ・ 特に人命保護を第一優先とし、非常食、水、救護用品など防災備蓄の推進を図る
- ・ 取引関係、資本関係、業界団体、地域団体などを活用し、防災、BCPに関する情報共有や防災実務者同士の勉強会を実施する
- ・ 代替生産、代替供給先情報の共有化を図る
- ・ 工事会社(ゼネコン)、設備会社との関係を強化し、事前に被災時の協力関係を作る

2. 事前の仕入先支援

(6) 防災対策の要請とフォロー(初動、復旧)⑤

【目的】

- ◎ 仕入先での防災対策について日頃から対策状況を把握し、「損害の発生を防止するための対策」と「発生した場合の被害を極小化するための対策」を計画的に進められるように支援する
- ◎ 被災想定に基づいて対策すべき事項を事前にリストアップした上で、現地にて対応状況を確認し、課題がある場合には仕入先と協働してその解決に取り組む

【注意点】

- ◎ 対策には、時間とリソース（人・モノ・カネ）が必要となるため、仕入先の状況に応じて対策の優先順位付けを行い実施計画を立案する
- ◎ 時間の経過とともに社内や社会の実情に合わなくなる可能性があるため、適宜見直しをする

2. 事前の仕入先支援

(6) 防災対策の要請とフォロー(初動、復旧)⑥

【事例】 (地震の対策の例)

◎ 下記の観点から、仕入先の対策状況を各工場単位でチェックリストにて確認する

- ・立地状況・建屋耐震状況
- ・防災体制
- ・地震対策
- ・避難
- ・早期生産復旧 など

◎ 未実施の場合には対策を要請し、「対策着手時期」、「完了時期」を明確にしたうえで、後日その実施結果を現地にて確認する

【地震対策点検表】

DLはこちら

分類	項目	実施項目 ※【】で指示がある場合は具体的な数値を記入	自己評価結果 (下欄から選択し○を記入)					着手時期		完了時期	
			該当なし	できている	対策中	検討中	予定なし	年 (西暦)	月	年 (西暦)	月
立地・建屋の確認	立地	①立地地盤と基礎工事の強度確認をしたか									
		②海拔および防波堤高さ確認はしたか 【海拔を記入】→ <input type="text"/> 海拔(m)									
		③日常から生産リスク分散は実施されているか(工場間代替、仕入先移管含)									
		④ハザードマップの定期的確認はされているか									

2. 事前の仕入先支援

(6) 防災対策の要請とフォロー(初動、復旧)⑦

【事例】 (防火対策の例)

◎ 下記の観点から、仕入先の対策状況を、各工場単位でチェックリストにて確認する

- ・防火管理体制
- ・火災未然防止装置
- ・被害最小化対策

◎ 特に高リスクの設備がある場合には設備の特徴に応じた点検を行う

【防火対策点検表】

DLはこちら

分類	項目	評価基準(要求事項)			
		3(目指すレベル)	2(必要なレベル)	1(改善が必要)	
1.高リスク設備の共通項目	(1)使用する危険物等の危険性等の把握	使用材料のSDSをメーカーから入手し、取扱っている作業員に対して教育している。	使用材料をリスト化し、定期的(目安1回/年)に再教育している	使用材料のSDSをメーカーから入手し、「性状・危険性」、「取扱上の注意事項」を作業員に教育している	作業員に教育を実施し一部抜けがある
	(2)設備の立上げ、立下げ手順が明確か	作業要領書がある。	作業要領書があり、可燃性ガス・危険物・溶融金属・可燃性粉塵の供給・遮断、点火・停止の手順を記載している	設備の立上げ、立下げの作業要領書がある	一部の設備で作業要領書がない
2.可燃性ガス設備の点検項目	(1)設備の換気・排気設備 ①ダクト材質	排気ダクトは金属等の不燃性か	規定・基準等を整備し、排気ダクトの仕様(不燃性等)を明確にしている	排気ダクトは金属等の不燃性になっている	一部の排気ダクトが不燃性でない
	②ダクト内風速	ダクト内の風速は適切か(風速または風量をはかっているか確認)	排気ダクト内の風速が適切か、定期的(目安1回/年以上)確認している	排気ダクト内の風速は適切か(設定されている風速または風量が出ているか測定)	一部の排気ダクトで規定の風速が出ていない

3. 有事発生時の仕入先状況把握

(7) 被災状況把握①

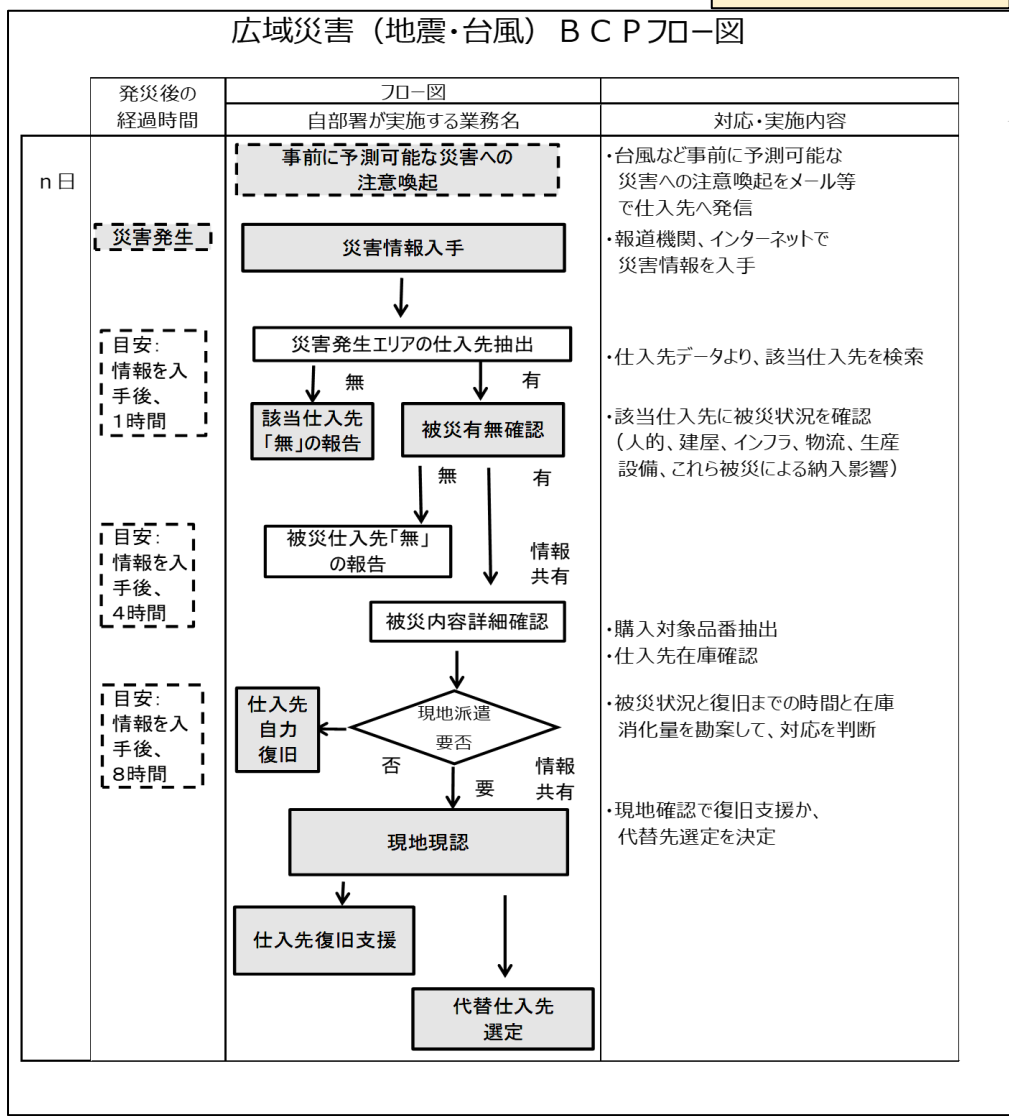
DLはこちら

【目的】

- ◎ 地震などの有事が発生した時に、部品や原材料等の各仕入先の被災の有無を調査する
- ◎ 被災した仕入先と影響する品番を把握し、仕入先支援等を迅速に行う

【事例】

- ◎ 有事の発生に備え、どのようなタイミングで、どのような行動を実施するかあらかじめフロー図にしておく（右図）



3. 有事発生時の仕入先状況把握

(7) 被災状況把握②

【事例】

◎仕入先の担当者を明確にして、緊急連絡体制を一覧表にしておく

仕入先緊急連絡体制

個人用携帯への連絡は
緊急時以外はご配慮ください

DLはこちら

フォロー担当者名		部署名	連絡先(携帯等)	メールアドレス	担当仕入先名
〇〇社長 080-*****	〇〇	購買部	080-〇〇〇-×××	A社、C社、E社
〇〇本部長 080-*****		購買部	080-×××-〇〇〇	B社、D社
〇〇部 〇〇部長 080-*****					

3. 有事発生時の仕入先状況把握

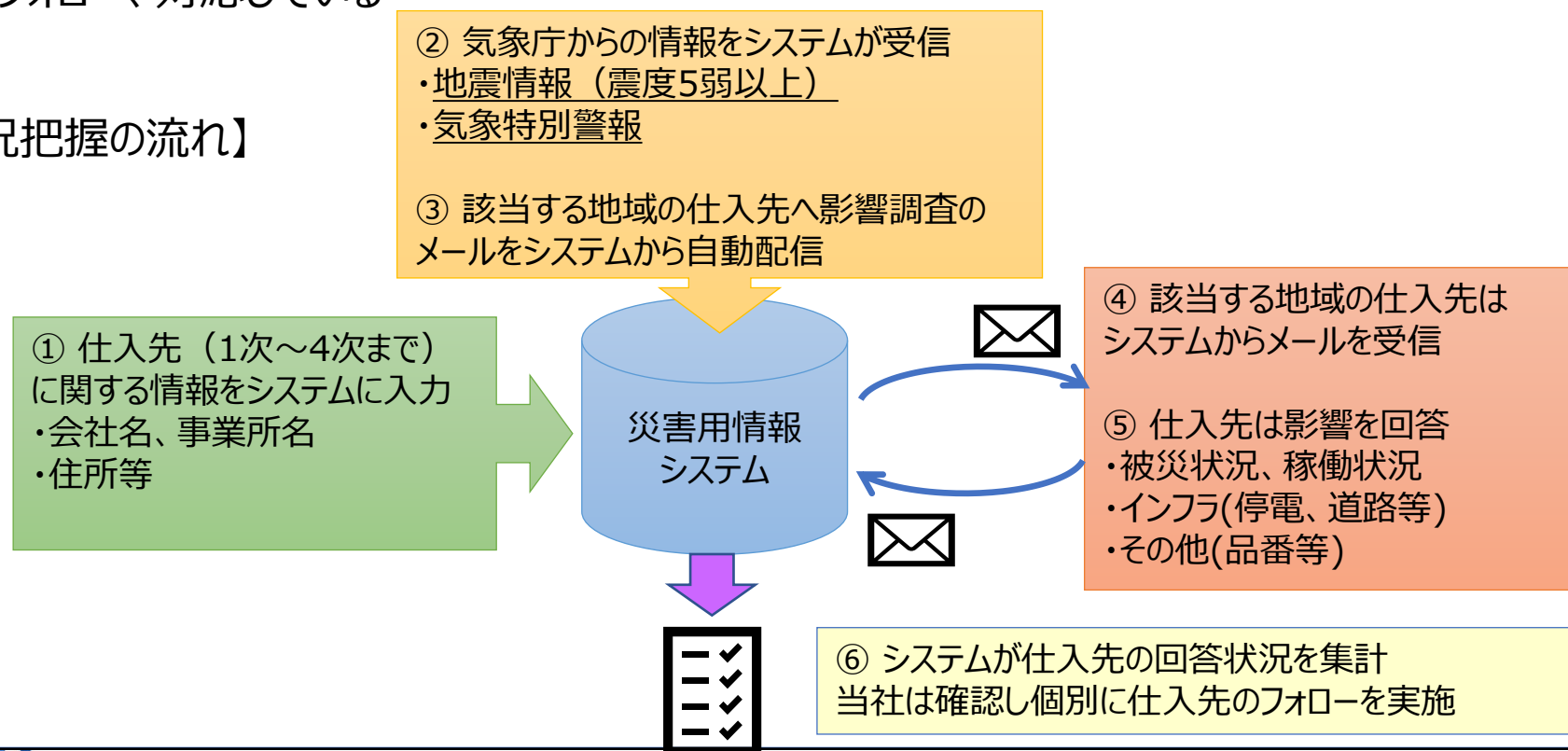
(7) 被災状況把握③

【事例】

◎地震発生や気象特別警報が発表された時に、仕入先に影響調査を行う等、BCPの初動対応の仕組みを構築している

- ・被害対象地域の仕入先に、システムから影響調査のメールを自動配信し、それを受信した仕入先はその影響を当社に報告する
- ・報告内容はシステムが集約し、当社はその内容を確認し影響がある仕入先について個別にフォロー、対応している

【状況把握の流れ】



3. 有事発生時の仕入先状況把握

(7) 被災状況把握④

【事例】

◎仕入先を巻き込んだ情報収集の訓練を実施（1～2回/年）

<取組み>

- ・台風などの災害が発生したという状況を付与し（事前に仕入先へ訓練実施日等連絡）、緊急連絡体制に基づき情報収集のシミュレーション訓練を実施

【事例】

◎災害発生時に、連絡が取れない仕入先が発生した場合に現地現認を実施

<取組み>

- ・発災後8時間をめどに連絡が取れない仕入先に対し、現地現認にて状況を確認
遠方の場合、速やかに情報収集するためにも、発災地域に近い支社やグループ会社等があれば対応してもらうよう備える

4. 有事の仕入先支援

(8) 復旧支援①

【目的】

◎ 自社が優先的に生産を継続しなければならない製品の把握や、構成部品や材料の供給に影響がないか迅速に判断できるよう、予め備えが必要

◎ 仕入先支援の要否判断が迅速にできるようになっていること

【事例】

- ① 事前に**支援先の選択基準**を明確化
- ② 事前に**支援が必要なトリガー**を明確化



【どこを支援するか】
【どうなったら支援するか】

②

①

復旧すべき製品の優先順位を予め設定、災害時に仕入先支援を行う先も、その優先順位に従うことを予め定めている

【キー項目】

・売上貢献度	・利益率貢献度
・事業成長性	・社会的責任の大きさ
・客先の強い要請	・契約上の供給責任

原因事象	結果事象	トリガー
地震	停電	2時間以上
	断水	3時間
	火災	主要建物全焼
洪水	敷地内の浸水	敷地内広範囲浸水
感染症	製造工程者欠勤	全体の3%以上
サイバー攻撃	生産/受注システムダウン	即時

4. 有事の仕入先支援

(8) 復旧支援②

【目的】

- ◎ **仕入先支援の対応組織（責任者を含む）が明確になっていること**
- ◎ 仕入先支援が決まった後、どの部署から何名派遣するのか等、被災状況に合わせて最適なメンバーで対応することが重要
- ◎ 特に甚大災害が発生の場合は、複数仕入先を支援する可能性があるためミニマムマストの体制を予め決めておくことが必要

【注意点】

- ◎ 現地現物でないと支援内容が決まらない場合があるため、まずは先遣隊を送り込む等のルールも整備しておく事が望ましい

【事例】

- ① 事前に**支援内容を調査する先遣隊**を明確化
- ② 事前に**支援内容（範囲）**を明確化

被害詳細が不明の場合、先遣隊を派遣

①

派遣部署	生産調査部
人数・期間	3名・3日間
役割	状況確認、生産方法立案(復旧、代替)、支援部署選定

②

支援部署	支援内容
生産技術	建物、工程の復旧
生産管理	生産計画
調達、品管	仕入れ、検査、工程変更
総務	人的支援、周辺地域支援

4. 有事の仕入先支援

(8) 復旧支援③

【注意点】

◎ 被災した仕入先のニーズに即した人員を送りこむために、予め従業員が保有する資格や、技能を整理したスキルマップを作成しておく事が望ましい

【事例】

◎ 資格や生産に必要な技能を一覧化して、仕入先の復旧に必要な人員を速やかに派遣できるように整理する

【スキルマップ例】

DLはこちら

所属部署	氏名	電気工事士	電気配電制御盤 2級	電子回路接続 技能士	特定高圧ガス取 扱主任者	フライス盤作業	ボール盤作業
〇〇部	A		○			○	
〇〇部	B			○			○
〇〇部	C	○			○	○	

4. 有事の仕入先支援

(8) 復旧支援④

【目的】

- ◎ 仕入先支援に必要なモノ（人・物・金）は、有事の中では入手が極めて困難なため平時の備えが必要
- ◎ 平時に支援訓練を繰り返し実施し、必要なモノに不足がないか確認することが大事
- ◎ **仕入先支援に必要なモノが明確になっており、十分に確保出来ていること**

【事例】

- ◎ 事前に**支援に必要なモノ**の明確化

分類	支援に必要なモノ
人道的支援	人命や生活に必要となる支援： 例：水、食料、毛布、ストーブ、衛生品、電池
生産復旧支援	生産活動の再開に必要な支援： 例：設備、発電機、治工具、消耗品、PC

なお、支援後に費用負担でトラブルにならないよう、予め費用負担の対応案を決めておくと良い

例：人道的支援品
→ 回収しない(寄付扱い)

5. 仕入先被災時の代替手段確立

(9) 代替方法明確化①

【目的】

◎ 対象仕入先が被災し復旧が見込めない場合に備え、各仕入先の代替対応（代替生産先のリストアップ、保有設備の調査など）の目途付けをしておく

【事例】

◎ 自社として各仕入先の代替対応を検討しておく

◎ 仕入先を対象に毎年実施する調達方針説明会で、各仕入先に代替生産先の検討を依頼する

G:BCP-災害などのリスク軽減活動の強化

代替生産先の検討と保有設備調査へのご協力

各部品の代替生産先の候補を調査。



現在の生産拠点 → 代替生産先



部品



【代替生産先 検討依頼】
(調達方針説明会 スライド)

5. 仕入先被災時の代替手段確立

(9) 代替方法明確化②

【事例】

◎仕入先毎に代替生産先候補リストを作成し、毎年更新する

【代替生産先 候補リスト例】

DLはこちら

仕入先							代替生産先		
No	J-ト"	分類	社名	〒	住所	Tel	第一候補	第二候補	第三候補
1	004	プレス	〇〇(株)	000-0000	〇〇県□□市△△00-0	0000-00-0000	〇〇工業	△△工場	××製作所
2	005	塗装	(株)□□□ 〇〇工場	000-0000	△△県〇〇市××00-00	0000-00-0000	△△工場	□□工業	
3	017	プレス	△△△(株)	000-0000	□□県△△市〇〇00-00	0000-00-0000	△△工場	××製作所	
4	026	プレス	××工業(有)	000-0000	××県□□市△△00-00	0000-00-0000	●●工場	□□工業	△△製作所
5	029	バネ	(株)〇〇 △△営業所	000-0000	△△県〇〇市××00-00	0000-00-0000	〇〇工業	△△工場	

5. 仕入先被災時の代替手段確立

(9) 代替方法明確化③

【目的】

◎ 対象仕入先が被災し一国内で対応できない場合に備え、グローバルでの対応の目途付けをしておく（代替生産先のリストアップ、保有設備の調査など）

【事例説明】

◎ グローバル製品については、グローバルで相互補完できる生産拠点・部品を選定しておく

【事例】

【グローバル部品補完可否マトリックス】

製品 \ 拠点		日本			中国	東南アジア	インド	北米	南米	欧州	被災時補完
		X	Y	Z							可・非
製品A	部品A	○				○		○		○	可
	部品B		○			○	○			○	可
	部品C	○	○	○	○		○		○	○	可
	部品D	○					○				可
	部品E			○	○						可