

第3章 認証制度の整備にあたって 考慮すべき諸条件

3.1 輸出検査制度と工業規格認証制度との選択

中小企業の輸出の振興を図るための認証制度としては、輸出産品の中に粗悪品があるため、当該輸出国産品の海外における評価を著しく損ない、それによって輸出全体が悪影響を受けるのを防止するため、輸出検査を行うことによって粗悪品の輸出を禁止する輸出検査制度からアプローチする方法と、企業において生産、および、品質管理を行う場合に、その基礎となる国家規格を制定し、それに基づく第三者による認証を実施することにより、企業に社内標準化と品質管理の導入を促進し、製品品質の向上、および、コストの低減を図り、その結果として輸出を振興する、いわゆる工業規格認証制度からアプローチする方法が有力な手段として考えられるが、どちらかと言えば製品の検査に重点をおく輸出検査制度に対して、むしろ工場内における品質システムの整備と、その確実な実施の確保に重点をおく工業規格認証制度の方が、中長期的に見てアルゼンティンの中小企業の振興、および、輸出の拡大に資するものと思われる。勿論、輸出検査制度は不必要であると言うのではなく、例えば現在既に相当量の輸出が行われているが、海外からの苦情が多発しているような輸出産品があれば、当該産品に対して輸出検査を行い、粗悪品の輸出を防止することは、輸出産品に対する評価を高め、結果として輸出の拡大が期待できるので、輸出促進対策の1つとして考慮されてよい。

3.2 任意認証制度と強制認証制度との選択

工業規格に基づく認証制度には、任意的なものと同様に強制的なもの、2通りの選択がある。強制認証制度とすることは、特定の製品等が当該規格に適合しない場合、その販売を許可しないことであり、人命の安全、健康の保護、および、環境の保全等に重大なかわりを持つものについて適用することが適当である。しかし、強制認証制度の場合、適用される規格基準が一般的には必要最低限の水準で定められ、かつまた、技術の進歩に応じて弾力的に改訂が行われないという傾向が強いため、全般的な工業振興対策としては必ずしも適当ではない。

任意認証制度の場合は、規格に適合しない製品も、規格に適合し認証マークが付された製品と同様に、市中に販売することができるので、製造業者はその販売戦略によって、いずれの方法を取るかを選択することができる。一般的に国民所得が低い場合は、一般消費者は品質よりも価格に重点を置く商品購買傾向を示すが、高品質でありながら低価格ないしは合理的価格の商品の購入は、人類共通の強い欲求であり、国民所得の向上に伴ってその需要は飛躍的に増大する。従って、国民所得が低く、認証マーク商品に対する一般消費者の需要が余り多くない段階においては、例えば政府、および、政府関係機関等による認証マーク商品に対する優先的な政府調達対策の実施、その他販売促進支援対策を講じることによって、製造業者の認証マーク取得意欲を喚起し、より良い品質の製品の生産拡大を図ることが重要である。

3.3 認証制度の運営機関

認証制度を運営する機関、すなわち最終的な権限と責任を持って認証制度の運営に当たる機関としては、当該製品に対する行政権限を有する主務省等の政府機関が運営主体となる場合と、非営利の私的法人が運営主体となる場合とがある。後者の場合、主務省は当該法人の設立を許可するほか、当該法人が所期の役割を適切に発揮するように間接的に統制するが、直接認証業務に携わることはない。政府機関が運営主体となる場合と、非営利私的法人が運営主体となる場合との利害得失を論ずることは困難である。ただ、敢えて言うなら、政府機関自らが運営主体となる場合の長所としては、組織や制度の整備がより容易であること、認証マークのプレステージがより高いこと、従ってより容易に民間企業に普及すること、および、より厳正な制度の適用（例えばより徹底した工場審査、製品試験・検査、および、罰則の適用等）が期待できること等が挙げられよう。しかしながら、反面行政費用の増大を来すほか、官僚による企業への過度な干渉が生じやすく、それによって工場の負担は過大となり、事務処理も遅延し、認証制度の成果が期待された程には得られなくなる恐れがあるので注意すべきである。

3.4 工業規格制定機関と認証制度運営機関との関係

認証制度の運営に当たるもの、特に工場審査に当たるもの、および、その報告書により評価を行う立場にあるものは、関係規格・基準の内容、および、その適用に当たって考慮されるべく諸条件を熟知していることが不可欠であり、従って工業規格制定機関と、その規格に基づいて行う認証制度運営機関は同一であることが望ましい。工業規格制定機関と認証制度運営機関が同一ではなくとも、必ずしも認証制度が機能しないということにはならないが、その場合両者が密接な協力関係を保つことが重要である。

認証制度の運営により製品の品質が向上し、品質の保証が確保されるようになるためには、工場審査を通じて適確な技術指導的指摘を行い、工場内に品質システムの整備を促進することが重要であるが、このためには、関係規格・基準の適用に関し深い知識を持つことが不可欠であり、この点からも両機関は同一であることが望まれる。

3.5 認証制度の実効ある運営のために必要な条件

認証制度を実効あらしめるためには、下記のような諸条件を整備することが必要である。

3.5.1 法的根拠の確立

認証制度は、任意的であれ強制的であり、その運営は公正かつ厳正に行われる必要がある。また、認証マークに高い権威と信頼性を持たせる必要がある。このためには認証制度の基礎となる法的根拠を確立することが不可欠である。

法律には、

①認証の目的（効果）

- ②主務省、主務部局の権限と責任
- ③諮問委員会の設置とその役割
- ④認証業務を他機関に委譲する場合は、その基準、要件等
- ⑤認証制度のスキーム
- ⑥審査の要件
- ⑦罰則等

が関係者に良く理解されるよう明確に盛り込まれていることが重要である。

3.5.2 運営組織の整備

認証機関が認証業務を効果的に遂行するためには、その組織を下記のような見地から整備することが必要である。

- ①管理体制が確立していること
- ②内部に諮問委員会をもつこと
- ③経理的な基礎が安定していること
- ④十分な経験と知識を有する審査官の数が十分に確保されていること

なお、運営組織の整備に関しては、ISO/IECガイド40「認証機関の受け入れに関する一般的要件」が参考となる。また、認証機関が検査を行うものについては、ISO/IECガイド39「検査機関の受け入れに関する一般的要件」が、さらに試験をも行うものについては、ISO/IECガイド38「試験所の受け入れに関する一般的要件」が参考となる。

3.5.3 工場審査要領・基準の明確化

認証許可申請工場に対する審査要領・基準を具体的に定めておくことは、第一に審査担当者が工場を審査する場合に、審査官の違いによる審査業務の個人的な差を最小限にとどめ公正な審査を実現するため、第2に審査担当者が工場審査を行う場合に、審査項目について重大な見落としを行うことを防止するため、第3には審査を受ける工場が、予めそれによって適切な品質システムの確立に必要な組織、および、設備等の整備を行うために極めて重要である。すなわち、工場審査要領・基準は、一方では審査する側にとっての審査マニュアルとして使用されるようなものであると同時に、他方では認証マークの取得を希望する工場にとって、品質システム確立の手引となるものであることが望ましい。従って、審査要領・基準は認証機関の内部規定にとどまってはならず、公表されることが肝要である。なお、審査要領・基準として、どのような項目、および、その内容を定めるかについてはISO/IEC9000シリーズやISO/IECガイドが参考になる。勿論同シリーズは第三者による認証を目的として作成されたものではないので、第三者認証のための要領・基準として用いるためには、規定項目の詳細化・具体化を図ることが必要である。

3.5.4 審査環境の整備、および、資格制度

審査担当者が必要に応じて工場に立ち入り、必要な場所を検査し得るように保証することは、認証制度の成否にかかわる重要事項である。従って認証制度の整備に当たっては、審査担当者がこのような活動を行えるよう、法律の規定によってその権限を明確に定めておくことが望ましい。審査担当者には特別の資格（例えば有資格工場審査員等）を与えることも一つの方法である。

工場審査には、品質管理を含む経営工学についての深い知識と経験が必要であるので、しばしば研修を受けさせることが望ましい。審査担当者が高いモラルをもって審査に当たるようにするため、特別の資格を与えるほか一般職員よりも高い水準の給与を支給することも検討に値しよう。

3.5.5 試験能力の強化

試験は認証制度について不可欠の分野である。認証機関が試験部門をもたない場合は、製品等に対する試験を他の第三者機関に依頼するか、あるいは、申請工場に試験設備がある場合はそれを使用して試験を行うかの、いずれかの方法を取らざるを得ないが、前者の場合、明確な試験所認定基準、または、指定基準を定め、これによって認証試験を依頼する試験機関を選定しておくことが必要である。試験所の認定基準、あるいは、指定基準については、①ISO/IECガイド25「試験所の技術的能力に関する一般的要件」、②同ガイド38「試験所の受け入れに関する一般的要件」、③同43「試験所の熟練試験の開発と運営」、④同45「試験結果の提出に関するガイドライン」、および、⑤同49「試験所のための品質マニュアル作成に関するガイドライン」等が参考になる。

限定ないし指定された試験所が所期の精度で試験を行っているか否かを確認するため、認証機関は監督を厳正に行うほか、上記のISO/IECガイド43に基づく比較試験を適宜実施することが望まれる。

3.6 認証制度の普及対策

認証制度は制度自体の整備、および、その運営だけでは容易に普及するものではない。企業、および、一般消費者への普及を図るためには、制度の整備、および、その厳正な運用に加え、下記のような普及対策を講ずることが重要である。

3.6.1 認証マーク商品に対する政府、および、政府系機関による優先的調達

特に中小企業的性格の強い製品に重点を置いて行うことが重要である。ただし、価格面、あるいは、納期面等で問題がある場合は、それらについて指導することが必要である。

3.6.2 認証許可取得希望企業に対する政策的特典の供与

中小企業は、自力で品質システムの実施に必要な諸設備を設置することは困難である場合が多い。このような場合、品質向上により予想される輸出貢献度、あるいは、中小企業製品の品質の向上への影響度等を考慮して、資金税制面での特

典を供与することが望まれる。特に零細な企業については、品質改善のための集約化・共同化事業を助長するような特典を設けることが重要である。

3.6.3 企業に対する技術指導の実施

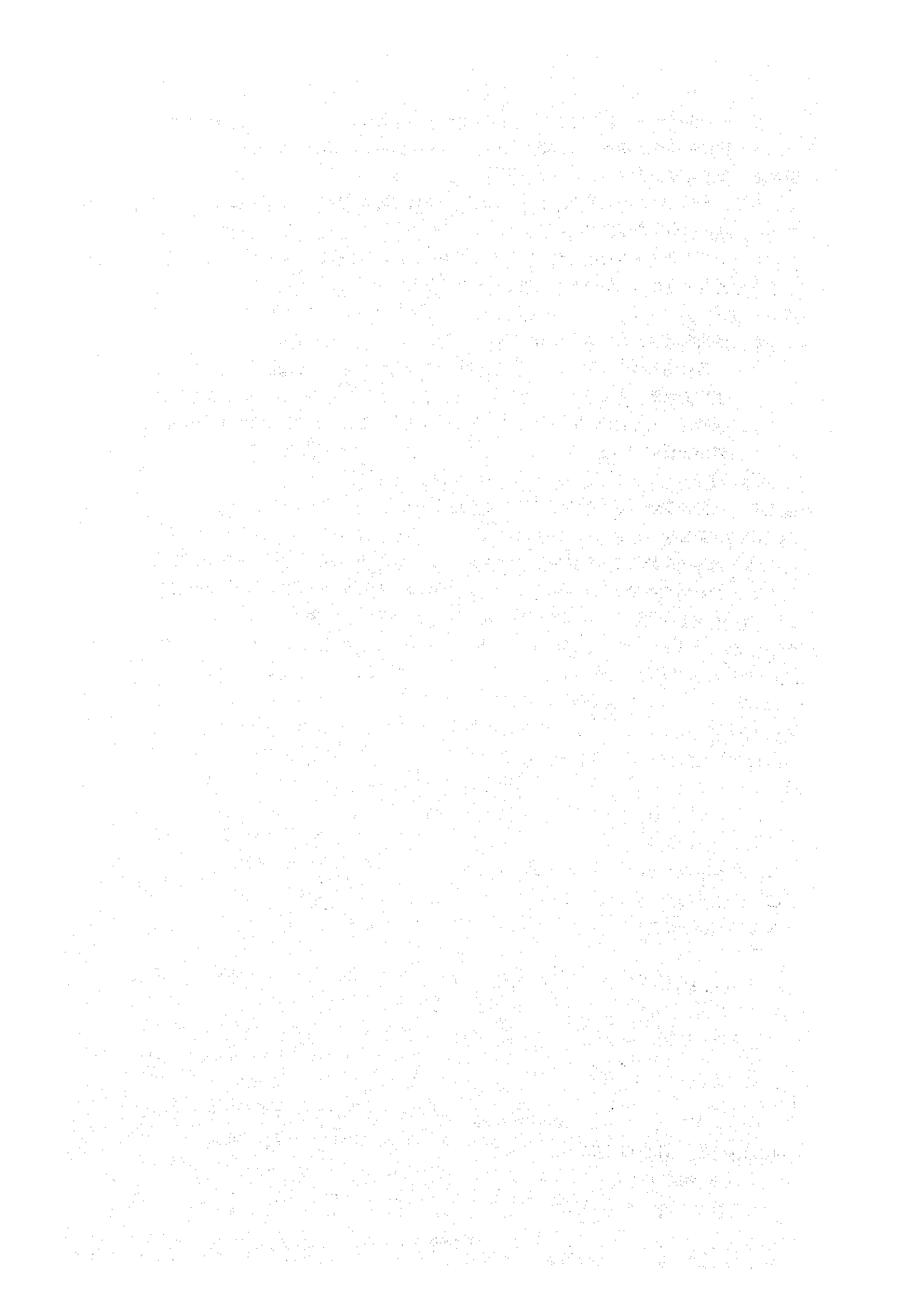
企業、特に中小企業に対して品質システムの整備、社内標準化、および、品質管理の導入並びに実施について、実際的な技術指導を行うことが重要である。コンサルタントを活用できないような零細な企業に対しては、低料金で技術指導を行うような、特別の対策を取ることが望ましい。

3.6.4 輸出関係者に対する海外情報の提供

特に輸出振興を図るためには、輸出相手国における商品情報（価格、品質、加工技術水準、および、流通形態等）などのミクロの情報のほか、輸出入動向、産業構造、消費者の嗜好といったマクロの情報を収集し、輸出関係者に提供することが重要である。

3.6.5 一般消費者に対する認証マークの普及

認証マーク商品は、品質が良く価格も相対的に妥当なものであることを、幾多の手段を通じて一般消費者に浸透することが必要である。認証マークの意義が、一般消費者により容易に理解されるためには、認証マークの種類はなるべく少なく、しかも、マーク自体単純にして特徴的であることが望ましい。



第4章 輸出認証制度導入に関する提言

4.1 はじめに

国際競争力を有する商品を生産し、海外市場への参入を拡大することは、いずれの国にとっても重要な政策課題であるが、特に工業生産活動の大幅な低落、高水準の失業率、および、莫大な対外債務に喘ぐアルゼンティン共和国にとって、その必要性は極めて大きい。

商品が国際競争力を持つためには、その品質（信頼性を含む）、デザイン、価格およびサービス等が、国際水準以上であることが条件となる。これらの目標は、いずれも全社的品質管理の実施によって効果的に達成することができる。

輸出認証制度は、全社的品質管理の普及を図る有力な手段となり、このような見地から整備・運営されることが不可欠であるが、他方、粗悪品の輸出が当該国の輸出全体に与えるダメージは無視できないほど大きいので、粗悪品の輸出を防止し得るような、規制的側面を持つ制度であることが重要である。

現在アルゼンティンには、粗悪品の輸出を規制する有効な法規制がないことから、導入される輸出認証制度に、このような機能を持たせることには意義があると考えられる。

認証制度の整備に当たっての考慮すべき諸条件については、前章に述べたとおりであるが、さらに、アルゼンティンの認証・検査機関等に関する実情ならびに世界的な認証制度の動向を考慮して、以下のような枠組を持つ認証制度を設立することを提言したい。

なお、当該認証制度は、工業製品の輸出振興を目的とするので、「工業製品輸出認証制度（以下、輸出認証制度と記述する）」称することとする。

4.2 輸出認証制度の枠組

4.2.1 輸出認証手続きのフロー

輸出認証制度の枠組についての概念の把握に資するため、輸出認証手続きのフローについて簡単に以下に記述する。

- ①輸出認証機関として、連邦政府経済省（以下S I C）の承認を受けることを希望する機関は、S I Cに申請書を提出する。
- ②S I Cは、申請を受理したのち、その申請機関を認証機関として承認して良いか否かを、輸出認証制度審議会に諮問する。
- ③同審議会は、申請機関に対し書面審査を行うほか、現地審査を行う。同審議会は、あらかじめ作成した認証機関承認基準に照らして、申請機関がその基準に適合していると認めた場合、承認して差し支えない旨をS I Cに回答する。回答に当たっては、審査結果報告書を添付する。
- ④S I Cは③に基づき、申請機関に認証機関としての承認を与える。
- ⑤S I Cは同審議会に諮り、その答申によって認証を受けなければならない製品、サービスあるいは、工程等を指定する。

- ⑥指定された製品等を輸出する場合、輸出業者等は認証を受けるために、上記④によって承認された認証機関に申請する。
- ⑦認証機関は、有資格検査員により、別途審議会の答申に基づきS I Cによって定められた検査方法等に従って申請者の製品等を検査し、同様にして別に定められた規格基準に適合しているか否かを検査し、適合していると認められた場合は申請者に製品認証の許可を与える。
- ⑧輸出業者等が、輸入業者等から当該製品に関して、品質システムの認証を受けべきことを要請された場合は、当該輸出業者は認証機関に対し、品質システム認証の許可を申請する。
- ⑨上記により申請を受けた認証機関は、有資格工場審査員によって別途審議会の答申に基づきS I Cによって定められた審査方法に従って申請にかかる工場の品質システムを審査し、同様にして別に定められた審査基準に適合しているか否かを審査し、適合していると認めた場合は、品質システム認証を許可する。
- ⑩⑦、あるいは、⑨により認証を受けた者は、その製品等につき、別に定められた方法により特定のマークを付して輸出することができる（マーク、および、その添付方法も審議会の答申に基づきS I Cが定める）。
- ⑪⑦、あるいは、⑨において、自ら試験検査設備を有しない認証機関が認証を行う場合は、認定された試験・検査機関に製品試験・検査を依頼しなければならない。
- ⑫輸出業者等は、上記⑥、および、⑧の申請をする場合は、別途定められた申請料金を認証機関に納入する。

4.2.2 輸出認証制度関係機関、および、その役割

(1) 所管

本制度の所管は、S I Cとする。S I Cは輸出認証制度の運営について最終的権限と責任を有し、同制度運営のための基本的な枠組を整備し、その実施に当たるが、重要事項については後述する輸出認証制度審議会に諮る。例えば、S I Cは認証機関を承認する権限は保有するが、実際的には輸出認証審議会が自ら策定した認証機関の承認条件によって行った審査報告書に基づき、認証機関を承認する。このほか、実際の輸出認証業務は、後述するようにS I Cの承認を受けた認証機関が行うが、S I Cは輸出認証制度が正しく実施されているかを、随時立ち入り検査等によって監視する。

(2) 輸出認証制度審議会

経済大臣の下に輸出認証制度審議会を設ける。同審議会は、実際に企業に対する認証業務を行う認証機関の承認条件の決定、認証機関としての承認を受けるためにS I Cに申請中の機関に対する審査の実施、および、その結果のS I Cへの報告書の提出、承認後の認証機関に対するフォローアップ検査の実施のほか、認証対象業種あるいは品目の指定など、輸出認証制度運用上の重要事項を審議し、S I Cに答申する。

(3) 認証機関

上記審議会の審査を受け、S I Cの承認を受けた認証機関は、輸出業者等から申請を受けた場合、これを審査・検査し、適当と認めた場合に当該申請に承認を与える。認証のタイプとしては、「製品の認証」、「サービス認証」、および、「工場内品質システムの認証」の三つが考えられる。

(4) 工場審査員の資格付与

上記の審査を行うことの出来る者は、その職務の重要性に鑑み、一定の資格を有することが不可欠である。このため、工場審査員資格認定システムを設立し、それによって工場審査員認定を行う。上記(3)に述べる認証機関は、一定数以上の有資格工場審査員を直接雇用することが望ましいが、契約により独立の工場審査員、または、他機関に所属する有資格工場審査員を活用しても差し支えないこととする。

(5) 認定試験所

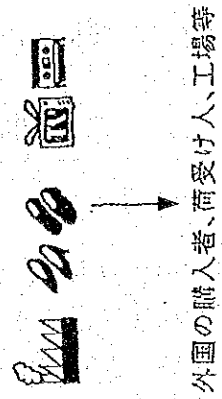
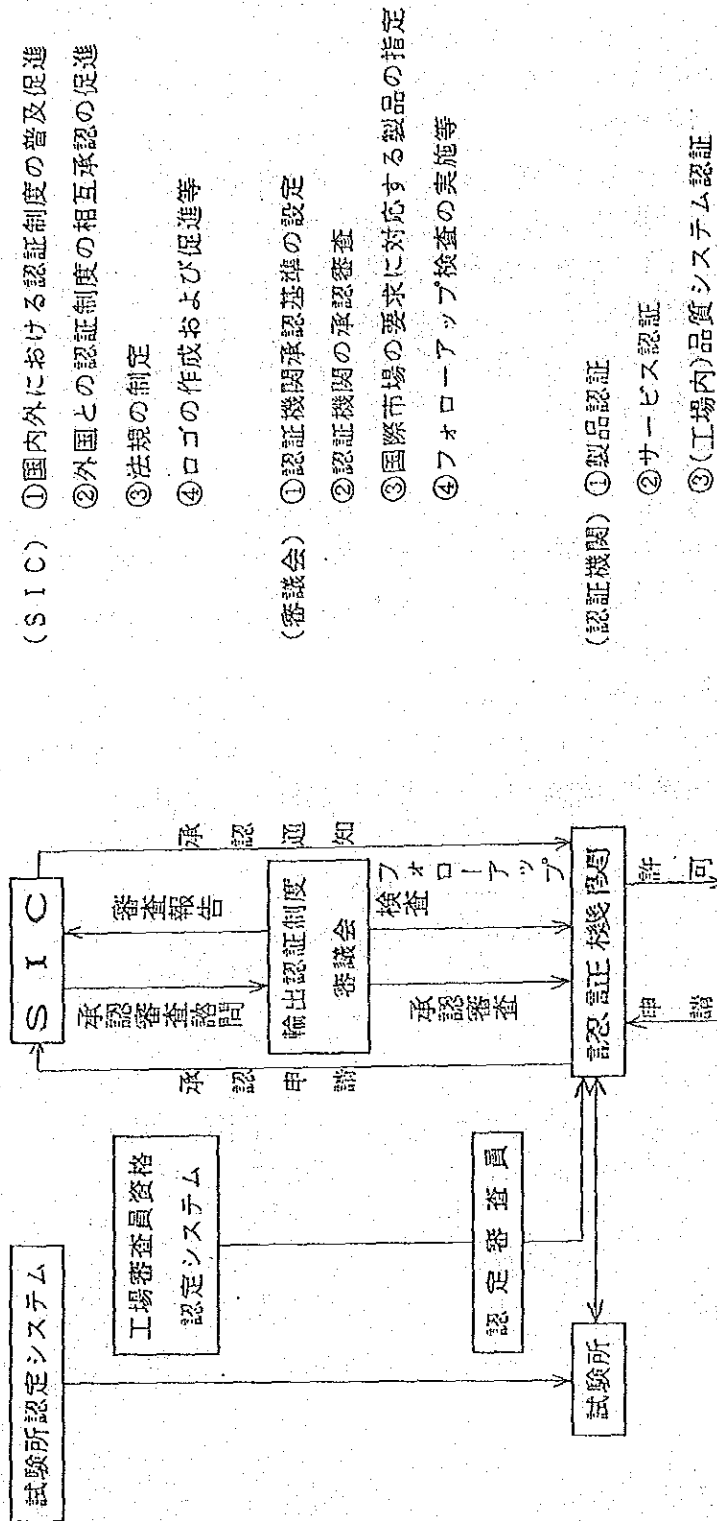
認証業務の一環として、試験は不可欠の要素であるが、その試験結果が信頼性を持つためには、一定条件を満足する試験所であることが必要である。この条件を満たすための試験所認定システムを設立し、それに基づき試験所を認定する。

(6) 輸出業者等

上記により認証を受けた輸出業者等は、S I Cの定めた様式により合格証を付し、当該貨物の輸出を申請することができる。

以上を図示すれば、図iii-4-1のようになる。

図 iii-4-1 輸出認証制度の枠組み



4.2.3 輸出認証制度運営のための基本的事項

輸出認証制度を有効に運用するためには、少なくとも以下の各事項について充分検討の上定めておく必要がある。

- (a) 輸出認証制度を規制する法規の整備
- (b) 輸出認証制度審議会に関する事項
- (c) 認証の種類、および、範囲に関する事項
- (d) 認証を必要とする品目、工程、および、サービスの指定
- (e) 認証機関承認に関する事項
- (f) 試験・検査機関認定に関する事項
- (g) 品質システム認証に関する事項（工場審査に関する事項を含む）
- (h) 工場審査員の資格要件に関する事項
- (i) 製品の試験検査に関する事項
- (j) 試験検査員の資格要件に関する事項
- (k) フォローアップ検査に関する事項
- (l) 認証マークに関する事項
- (m) 認証、および、試験・検査料金等に関する事項
- (n) 特例措置に関する事項
- (o) 輸出認証制度運営事務局に関する事項

以下、各事項について記述する。

4.2.4 輸出認証制度を規制する法規の整備

輸出認証制度を規制する法規の必要性については、前章3.5.1に述べたとおりであるが、規制すべき事項につき、より詳細に以下に記述する。

(1) 目的に関する規定

「輸出認証制度の導入によって、アルゼンティン共和国工業製品の品質等の向上を図り、国際競争力を強化して輸出貿易の健全な発展に資することを目的とする」等の目的を明示する。

(2) 認証の定義に関する規定

輸出認証の対象となる種類、および、範囲等を規定しておく必要がある。本提言では、製品認証・サービス認証、および、工場内の品質システム認証の二つを想定している。

ここでは、それぞれ次のように定義してみたい。

①製品認証

「等しい条件のもとで生産された製品の集まりが、特定の規格・基準等に適合していることを認証機関として連邦政府から承認された機関が、別に定められた審査方法、および、検査方法によって証明すること」

②サービス認証

「特定のサービスが、特定の規格・基準等に適合していることを認証機関と

して連邦政府から承認された機関が、別に定められた審査方法、および、検査方法によって証明すること」

③品質システム認証（工場内）

「工場内の品質システムが特定の基準等（またはガイド等）に適合していることを認証機関として連邦政府から承認された機関が、別に定められた審査方法、および、検査方法によって証明すること」

(3) 工場内品質システム審査に関する規定

品質システム認証においては、工場審査の重要事項について法律に規定しておくことが望ましい。具体的には、

- (a) 工場審査を受けなければならない場合の特定
- (b) 工場審査の方法
- (c) 工場審査の要領、または、基準
- (d) 工場審査の特例等

(4) 試験・検査に関する規定

製品認証を行うに必要な事項、すなわち、

- (a) 認証対象品目の指定
- (b) 試験・検査の種類
- (c) 試験・検査方法
- (d) 試験・検査基準
- (e) 試験・検査の特例等

(5) 認証機関に関する規定

S I Cの承認を受けて認証業務の実務を行う認証機関については、少なくとも下記について規定しておくことが望ましい。

- (a) 認証機関の承認の条件（基準）
- (b) 承認された認証機関の義務等

(6) 工場審査員に関する規定

品質システム認証の成否は、必要な人数の優秀な工場審査員が確保できるか否かにかかっているとと言っても過言ではない。このために、

- (a) 工場審査員の資格条件、および、登録
- (b) 承認された認証機関が保有すべき有資格工場審査員の数、または、契約により確保できる有資格工場審査員の数
- (c) 有資格工場審査員の再教育等

について規定しておくことが望ましい。

(7) 試験所の認定に関する規定

国家輸出認証制度にかかわる試験所は、一定の能力、および、条件を備

えていなければならない。従って、下記のような事項については、法律に規定しておくことが望ましい。

- (a) 試験所認定の条件（基準）
- (b) 認定試験所の義務
- (c) 試験実施者の資格条件、および、登録等

(8) 政府職員による立ち入り検査等のフォローアップに関する規定

輸出認証制度によってカバーされる関係者（承認された認証機関、認定試験所のほか、輸出認証申請者、および、認証を受けた業者等）が、当該認証制度に関する法律に従って、正当に業務を遂行しているか否かをチェックすることができるように、S I Cの職員が定期・不定期に必要な場所に立ち入り検査を行えるような規定を、法律の中に設けることが必要である。

(9) 認証手数料に関する規定

認証のための審査、および、検査に必要な経費を賄うことを原則として手数料金を決定することとなろうが、申請者に過度の負担を課することとなるのを防止するため、最高限度を設けることが望ましい。

(10) 輸出停止命令に関する規定

法律の適切な施行に資するため、輸出停止命令を発動すべき諸条件について定める。

(11) 罰則に関する規定

同様に法律の厳正な施行に資するため、違反の程度に対応する罰則規定を設ける必要がある。

(12) 輸出認証制度審議会に関する規定

輸出認証制度が有効に機能するためには、関係者の意見が正当に反映され、また、ある程度の関係者間の合意を必要とする。このため、輸出認証制度に関する重要事項を審議会、経済大臣に答申する輸出認証制度審議会を設置する規定を設けることが肝要である。なお、当該規定には同審議会への諮問事項が明示されていることが重要であるが、具体的には上記4.2.4の(1)~(10)に掲げる諸規定、および、その他の重要事項となろう。

なお、上記法規の各規定に盛り込むべき具体的な内容については、4.2.5以降の各項の記述が参考となろう。

当然のことながら、法律体系としては基本的な事項は法律の中に規定するが、詳細は、施行令、および、細則として定めるべきである。

4.2.5 実施事務局の体制整備

輸出認証制度に関する法規の施行に責任を持つ事務局を、経済省の中に設ける。当事務局が遂行すべき業務は、以下に述べるとおり広範囲におよぶ。

- (a) 輸出認証制度法、および、それに基づく施行令、および、細則案の作成
- (b) 輸出認証対象品目、および、サービス等の指定
- (c) 認証機関の承認基準の作成、および、それに基づく承認
- (d) 工場内品質システム認証審査基準、および、手続きの作成
- (e) 工場審査員の資格条件の決定
- (f) 試験所認定基準の作成、および、それに基づく承認
- (g) 試験・検査員の資格条件の決定
- (h) 試験・検査のための規格・基準等の採択
- (i) 合格を表すロゴ・マーク等の作成
- (j) 政府職員による立ち入り検査条件の決定、および、それに基づく立ち入り検査の実施
- (k) 輸出停止命令の発動、および、監視
- (l) 違反者に対する告発
- (m) 輸出認証制度審議会の設立、および、その運営
- (n) 当認証制度の普及対策の実施等

上記の他、事務局は連邦政府を代表して、外国との認証制度の相互承認の促進を図ること、および、アルゼンティンの認証制度の海外への普及、特に重要輸出相手国に対する普及を図ることも極めて重要な業務である。

以上に述べた業務の基本的な事項は、輸出認証制度審議会に諮問して作成するとはいえ、事務局としてなすべき業務は相当量にのぼる。また、輸出認証制度審議会が、いかに円滑に活動しても、有能な事務局の存在があって初めて当該制度は有効に機能し、その効果をあげることができる。

したがって、経済省の中に設けられる事務局には、適切な数の認証、検査、品質管理等に相当の知識を有する職員を配置することが望まれる。

以下に事務局についての一案を示す。

輸出認証課（S I C内）

- ・課長
- ・法規運用（輸出停止・告発等を含む）
- ・認証機関の承認、および、そのフォローアップ
- ・工場審査員、および、試験・検査員の承認、および、登録
- ・試験・検査機関の認定、および、そのフォローアップ
- ・認証を受けた製品、サービス、および、品質システムの監視
- ・試験・検査、および、品質システム審査に関する規格・基準の採択・改廃、および、登録
- ・制度普及促進、および、関係機関とのリエゾン
- ・庶務（タイプ、文書受理、発送等）

以上につき各1人、計9人。

上記職員数は、業務量の変動に対応して増減される。また、特に技術的事項を担当する職員には、適宜教育研修を受けさせ、世界の認証を巡る最新の動向、および、技術動向についての知識を備えさせておくことが重要である。

なお、輸出にかかわる業務は広く全国に及ぶものであるから、各州政府へ業務委託を行う等により、地方における管理体制も併せて確立しておく必要がある。

4.2.6 輸出認証制度審議会の設立・運営

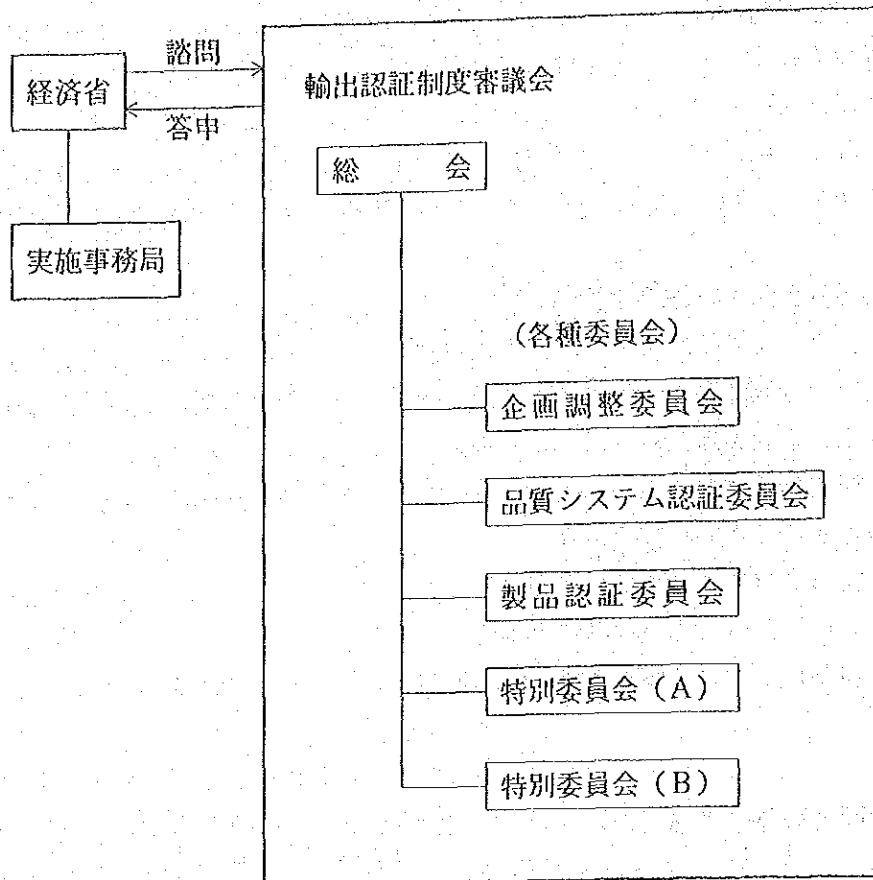
経済大臣の諮問に応じ、輸出認証制度の基本的事項について審議し、答申する輸出認証制度審議会を設ける。同審議会は、連邦政府関係機関代表の他、州政府代表、重要製造業界代表、重要輸出業界代表、学者・専門家、認証機関代表、試験機関代表、および、品質改善普及教育機関代表などを加え、官民混合構成のものとするのが重要である。

審議会は、総会の他に特定の分野を検討するために、いくつかの専門委員会、および、分科会を設けることが有効である。

以下に、その一案を示す。(図 iii-4-2 参照)

- 総会：重要事項について、最終的に採択するか否かを決定する。
- 企画・調整委員会：関連法規、各種料金、認証マーク等を検討するほか、委員会間の調整を行う。また、国際相互認証の促進等の国際問題を検討する。
- 製品認証委員会：認証対象製品の指定、試験・検査機関認定基準の作成、試験・検査機関認定、および、検査員の資格要件、および、特例措置等を審議し、総会の議決を求める。
- 品質システム認証委員会：認証機関承認基準、認証機関の承認、(工場)品質システム審査要領、工場審査員資格要件、および、再教育、および、フォローアップの方法などを検討する。
- 産業分野別委員会：製品認証対象として指摘された産業分野ごとに、産業別委員会(例：自動車部品委員会、皮革製品委員会等)を設け、認証対象品目等ごとの検査の種類、検査基準(法規等)、検査方法等の技術的詳細を検討し、総会の議決を求める。

図 iii-4-2 輸出認証制度審議会の組織



4.3 製品認証

製品認証の実施に当たっては、少なくとも下記について定めておく必要がある。

- ① 第三者機関による製品認証の基本的な条件
- ② 認証対象製品（または、品目）の指定（指定貨物の明示）
- ③ 認証機関等の承認（そのための承認条件の設定、なお、検査あるいは試験を別機関に行わせる場合は、それらについての承認条件の設定を含む）
- ④ 検査の種類
- ⑤ 検査の規格
- ⑥ 検査の方法
- ⑦ 検査員の資格要件、配置、および、登録（品質システム審査員の場合を除く）
- ⑧ 認証マーク、および、適合証明書
- ⑨ 認証料金
- ⑩ 製品認証の特例措置
- ⑪ 認証機関への報告

4.3.1 第三者機関による製品認証の基本的な条件

製品に対する第三者認証システムは、ISO/IECガイド28に基づき、下記のように進めることが無難であろう。

- ① 製品認証を受けたい者は、認証機関の定める様式により、製品を特定して申請書を提出する。
- ② 申請を受けた認証機関は、申請者と所要の取り決めを行ったうえで、試験、検査のほか、工場の品質管理システム等の調査を行い、その結果を申請者に報告する。
- ③ ②によりすべての必要条件が満たされていると判断された場合は、認証機関は認証の許可について申請者と協定を結び、ライセンスを交付する。
- ④ 認証機関は、ライセンス保有工場に対し、必要によりフォローアップ検査を行う。
- ⑤ ライセンス許可を受けた者は、認証機関の定めるところにより、適合マークを使用することができる。
- ⑥ ライセンス許可を受けたものは、適合証明書を使用することを認められた旨を公表することができる。
- ⑦ 認証機関は、当該認証に関し、機密を守らなければならない。
- ⑧ 認証機関は、適合マーク、あるいは、適合証明書が正しく使用されているか否かをチェックし、必要により訂正させるなどの処置を取る。
- ⑨ 認証機関は、ライセンスの使用について不都合が判明した場合、一時的にその使用を停止させることができる。
- ⑩ さらに、ライセンス使用について重大な違反等があった場合、認証機関はそのライセンスを取り消すことができる。
- ⑪ 当該規格に改正があった場合、認証機関はその発効期日を公表するほか、ライセンス保持者に通知し、申請の再提出への便宜を図る。

- ⑫ 製品責任については、該当法規に従って処理する。
- ⑬ 紛争が生じた場合、認証機関は、そのアピール規定に従って処理する。
- ⑭ 認証スキーム運営のための料金は、当該認証機関がスキームごとに決める。

4.3.2 製品認証対象製品の指定

すべての輸出製品を認証の対象とすることは必ずしも得策ではない。そのための規格基準の作成、認証機関の認証検査・審査能力の拡大、および、試験能力の拡充だけでもかなりの費用を要するほか、人的物的資源の分散化を来し、集中的な実施が不可能となる。

製品認証対象製品を指定する場合には、以下のような考え方に基づいて行うことが適当と思われる。

<製品認証対象製品選定に関するガイドライン>

- ①輸出が現在かなりの額に達しているが、輸出先国から品質に関するクレームが多発しているもの
- ②過去にかなりの輸出があったが、品質に起因して輸出が停滞、あるいは、減少しているもの
- ③当該産業の輸出の増大を図ることが、アルゼンティンの国民経済の発展にとって重要であるもの
- ④輸出のための基本的条件（安価な資源・材料の確保、および、技能を有する労働力の容易な確保など）に恵まれ、輸出拡大の可能性が大きいもの
- ⑤消費者・使用者の健康、安全の保護、および、環境の保全のため、一定の規格・基準を満たすことが不可欠なもの

なお、製品認証制度が実効をあげるためには、関係者の十分な理解と、それに基づく積極的な協力が不可欠であることに鑑み、輸出認証制度審議会に諮って、製品指定のガイドラインを策定・公表するほか、個別の製品を指定する場合は、当該業界（輸出業者も含む）の理解と協力を得ることに努めることが重要である。一方的な本制度の実施は、かえって関係業界に混乱をもたらし、失敗の原因となりかねない。

なお、参考までに日本の輸出検査法で指定貨物となった自動車部品を次に示す。

- (a) ディストリビューター
- (b) エンジンピストン
- (c) エンジンピストンピン
- (d) エンジンピストンリング
- (e) 吸入排気バルブ
- (f) バルブスプリング
- (g) クランクシャフト用ベアリング
- (h) コネクティングロッドおよび、そのボルト・ナット
- (i) ハブ用ボルト・ナット
- (j) 板バネおよび、バネ用の板

- (k) ブレーキライニング
- (l) クラッチプレートおよび、クラッチヘーシング
- (m) グリースニップル
- (n) 交叉型ユニバーサルジョイント(交叉実効ジョイントを含む)
- (o) ステアリングタイロッドアセンブリーおよび、そのバラスト並びにソケット
- (p) アクスルシャフト
- (q) 油圧ゲージおよび、その本体並びにマノコンタクトアセンブリー
- (r) アムメータ
- (s) サーモスタットおよび、その本体並びに送温ユニット
- (u) フュエルゲージおよび、その本体並びにフロート
- (v) テイルライト、ストップライトおよび、方向指示機
- (w) 方向指示フラッシャー
- (x) ギア型ポータブルジャッキおよび、油圧型ポータブルジャッキ

4.3.3 認証機関の条件

国家認証制度にかかわる認証機関は、一定の条件を満たしたものであることが、当該認証制度に対する信頼性を高め、輸出振興の実効をあげるうえで不可欠である。認証機関の承認条件を定めるに当たっては、ISO/IECなどの国際標準化機関によって作られた規格、およびガイドライン等に準拠して定めることが、アルゼンティンの認証制度を国際的レベルで展開するためにも重要である。

認証機関承認基準の設定に参考となるISO/IECガイドライン等を、次に列挙する。

- (a) ISO/IECガイド27：適合マークの誤使用に対する認証機関による訂正業務のためのガイドライン
- (b) ISO/IECガイド28：第三者による模範的な製品認証システムに関する一般的原則
- (c) ISO/IECガイド40：認証機関の受け入れに関する一般的要件
- (d) ISO/IECガイド56：認証機関自身による内部品質システムの評価法

<認証機関の承認基準>

(1) 対象の特定

ISOガイド2に掲げる「適合の認証を運営する組織体」を対象とする。

同ガイドによれば、認証機関は自ら試験および検査を行ってもよいし、その監督の元に他の機関に代行させても差し支えない。

(2) 下記の各項目についてISO/IECガイド40に適合していること

- ① 全般的要件 (ISO/IECガイド27, 28に関連する)
- ② 管理組織
- ③ 経営理事会
- ④ 組織の構造 (ISO/IECガイド28に関連する)

- ⑤スタッフへの指示
- ⑥文書管理および変更管理
- ⑦記録
- ⑧認証機関が必要とする試験および検査施設（ISO/IECガイド38, 39に関連する）
- ⑨機密保持
- ⑩公表
- ⑪苦情処理

上記ガイド40は、極めて基本的な一般的なものであり、認証機関を承認する場合の基礎となり得るものであっても、実際に適用するためには、その国の実情に即して具体的に定めておく事項が少なくない。したがって、アルゼンティンにおいても、関係者が集まり慎重な検討を重ねて細部を詰めて行くことが望まれる。その場合に認証機関として絶対的条件となるのは、

- (a) 公正・中立の維持
- (b) 十分な経済的基盤の確保
- (c) 十分信頼し得る認証評価能力（技術的、経営的）
- (d) 組織の整備

などであろう。

なお、承認基準に直接関係は無いが、認証機関の承認にあたっては、

- (a) 申請を受けた後、認証許可を与えるまでの期間についての条件（遅滞の無い認証の実現のため）
- (b) 認証機関の認証に関する内部諸規定のS I Cへの提出
- (c) 認証機関の当年度の計画(収支予算書を含む)のS I Cへの届け出
- (d) 認証機関の前年度における認証実績についてのS I Cへの届け出（収支決算書を含む）
- (e) 認証機関の直接雇用、あるいは、外部契約によって動員し得る有資格審査員・検査員の氏名等のS I Cへの届け出

等を義務付けておくことも、認証機関が適正に認証業務を遂行しているか否かをチェックするために必要である。さらに、ISO/IECガイド56：「認証機関自身による内部品質システムの評価法」に準拠して内部評価を行い、必要な改善を実施し、その結果をS I Cに報告することを義務付けておくことも、極めて重要である。

4.3.4 検査機関の条件

前記の認証機関と同様にISO/IECガイド39「検査機関の受け入れのための一般的要件」に準拠して、検査機関の承認基準を設定することが望ましい。

<検査機関の承認基準>

- (1) ISO/IECガイド39に掲げる検査機関を対象とする。

(2) 下記の各項目についてISO/IECガイド39に適合していること。

- ①組 織
- ②スタッフ
- ③社会的知名度、および、経理的安定性
- ④通信能力
- ⑤記 録
- ⑥報 告
- ⑦機密保持、および、安全措置
- ⑧施 設
- ⑨その他の要件

ISO/IECガイド39は、極めて基本的一般的承認の条件を示したものであり、例えば適当な水準、人数等というように抽象的に表現されている部分が少なくなく、したがって実際に利用する場合には、その国の実状に合わせて具体的に定めるべきものである。

アルゼンティンでも、輸出認証制度審議会の中に特別の委員会を作り、慎重に審議して、その具体化を図る必要がある。この場合、認証を受けるべき製品ごとに検査機関の承認条件を定めることが肝要である。

日本では、輸出のための製品認証は、政府から指定された輸出検査機関が行っているので、その指定基準を参考のために下記に掲げる。

<日本の輸出検査制度における検査機関の指定基準>

(1) 指定を受けることができない機関

- ①外国為替管理に関する法律、および、輸出入管理に関する法律に違反した機関
- ②輸出検査機関としての指定条件に違反し、指定を取り消された機関
- ③当該輸出検査機関の役員の中に、上記①に掲げた法律、または、②に掲げた指定条件に違反し、処罰された者がいる機関

(2) 指定基準

- ①主務大臣が定める機関、器具、その他の設備を用いて、輸出検査を行うものであること
- ②主務大臣が定める条件に適合する知識経験を有する者が輸出検査を実施し、その数が主務大臣の定める数以上であること
- ③輸出検査を行うため、主務大臣が定める地域ごとにひとつ以上の事業所を有すること
- ④民法第34条により設立された法人であって、その役員、または、社員の構成が輸出検査の公正な運営に支障を来す恐れがないものであること、なお、民法第34条によって設立された法人とは、非営利の私法人のことである
- ⑤輸出検査以外の業務を行っている場合には、その業務を行うことによって輸

出検査の運営が不公正になる恐れがないものであること

- ⑥輸出検査の運営を適確、かつ円滑に行うに十分な経理的基礎を有するものであること
- ⑦その指定をすることによって、申請に係る指定貨物の輸出検査の能力が著しく過剰とならないこと

日本の場合は、上記のごとく主務大臣が具体的に指定基準を定めていることが特徴的である。紙面の都合上詳細な記述はできないが、認証を受けなければならない製品ごとに検査機関の指定の条件、および、基準が極めて具体的に定められている。ISO/IECガイドは、極めて一般的、かつ原則的なものであるから、アルゼンティンにおいてもISO/IECガイドを基礎としつつ、輸出のために製品認証を受けることが義務付けられた指定製品ごとに、その認証のための具体的承認基準を作成して行くことが必要である。この場合、特に、

- (a) 検査についての中立性、および、公平性
- (b) 財政的な基盤の安定性
- (c) 組織としての能力（技術的、および、経営的能力）
- (d) 試験・検査設備の保有

などに関して、重点的に具体化して行くことが望まれる。

4.3.5 試験所の条件

製品認証にとって、試験結果の信頼性が制度の存在価値を左右することになる。したがって、輸出認証制度に利用される試験所は、別途創設が予定されている試験所認定システムにより設定された、特定の条件に適合する試験所であることが不可欠である。ただし、試験所認定システムが早急に確立されない場合であって、かつ、認証機関が外部の試験所を利用しなければならない場合は、下記の条件を満たすような試験所に試験を依頼することが必要である。

なお、試験所に関するISO/IECガイドとしては、下記のようなものがある。

- (a) ISO/IEC ガイド25：試験所の技術的能力に関する一般的要件
- (b) ISO/IEC ガイド38：試験所の受け入れに関する一般的要件
- (c) ISO/IEC ガイド43：試験所の熟練試験の開発と運営
- (d) ISO/IEC ガイド45：試験報告書の提出に関するガイドライン
- (e) ISO/IEC ガイド49：試験所のための品質マニュアル作成に関するガイドライン
- (f) ISO/IEC ガイド54：試験所認定システム—認定機関の承認に関する一般的勧告
- (g) ISO/IEC ガイド55：試験機関認定システム—その運営に関する一般的勧告

<試験機関の認定（または承認）基準>

(1) 対象の特定

ISOガイド2に掲げる試験を行うものに限定する

(2) 下記項目についてISO/IECガイド38に適合していること

①組織

- ②スタッフ
- ③能力 (ISO/IECガイド25を含む)
- ④その他の条件
- ⑤変更についての通知

ただし、ISO/IECガイド38は、極めて一般的なもののみを示しており、当該国の認定機関、または、承認機関がその国の実情により必要条件を設定して運用するような余地を多分に残したものである。したがって、アルゼンティンにおいて、1989年3月に発足した「製品サービス品質委員会」をサポートする技術グループの活動を活性化し、アルゼンティンに適し、かつ、世界に通ずる試験所認定システムを早急に確立することが望まれる。この場合、

- ①認定を与える試験所認定システム運営の基本は、ISO/IECガイド54, 55により、また、
- ②認定を受ける側、すなわち認定を受ける試験所の基本的条件は、同ガイド25, 38により策定することが望ましい。

実際上は、検査機関自身が試験を行う場合が多いので、試験所認定、または、承認基準を作成する場合には、「4.3.3検査機関の条件」で述べた諸事項にも留意すべきである。また、4.3.4で記述した日本の輸出検査機関の指定基準も参考になろう。

4.3.6 検査の種類

輸出製品認証のための検査は、指定製品のすべてに同一である必要はなく、その製品の特質、輸送上の条件、および、生産状況などにより格差を設けることが業務量の軽減、検査料の節約、および、検査時間の短縮化等を図り、真に必要な検査の効率を高めるうえで望ましい。検査の種類は、下記のように区分することができよう。

<検査の種類>

A. 製品検査

- (a) 品質検査
- (b) 材料検査
- (c) 設計検査、および、製造中の検査
- (d) 包装条件検査

B. 品質システム検査 (Aの製品検査は、検査の対象、および、個所等が限定されるのに対し、Bの方は品質管理を実施するための生産者の組織の構造、責任、手続き、工程、および、資源を含む全体が対象となる点で根本的にAとは異なる。なお、4.3.6ではAについてのみ記述し、Bについては別項の品質システム認証の中で後述する)

(1) 品質検査

製品の品質は、輸出認証のために不可欠の検査対象であるから、指定製品のすべてについて必ず行わなければならない。

(2) 材料検査

材料の品質の検査を行わなければ、その最終製品の品質検査を適確に行うことができないと判断される製品については、材料検査を行うことが必要である。

材料検査を受けなければならない指定製品の選定は、輸出認証制度審議会において検討のうえ、行うべきである（そのための特別委員会を設置して検討することが望ましい）。この場合は、最終製品に係るもののほか、検査対象とすべき材料の種類、その品質、および、検査方法等も具体的に定めることが必要である。

(3) 設計検査

同様に、設計の検査、および、製造中の検査も併せて行わなければ、その最終製品の品質検査を適確に行うことができないと判断される製品については、設計検査、および、製造中の検査を行うことが必要である。具体的製品の指定は、前項と同様に輸出認証制度審議会で検討のうえ行うことが望ましい。

(4) 包装条件検査

輸出商品は、最終消費者、あるいは、最終使用者の手にわたるまでに、陸路、海路、空路などの様々な条件で輸送されるので、包装条件が不適切な場合は、当該製品の品質が維持されない場合がある。このような恐れが多いと判断される製品については、製品の品質検査を受けた後、包装条件検査を受ける必要がある。

4.3.7 検査の規格

輸出製品認証のための検査規格は、前述の検査の種類ごとに作成するが、この場合の一般的な要件は、ISO/IECガイド7「製品認証に適する規格についての要件」の中で次のような項目について述べられており、これに準拠して作成することが望ましい。

- ① 序 論
- ② 定 義
- ③ 一 般
- ④ 要 件
- ⑤ 試験方法
- ⑥ 生産中の品質管理
- ⑦ 包装、マーキング、および、ラベリングの要件
- ⑧ 適合の評価

ただし、繰り返し述べるように、上記ガイドは一般的・基本的なもので、指定製品ごとに国内における当該産業界の技術水準のほか、海外市場における商習慣、生活水準、および、安全衛生条件等についての情報を収集し、輸出認証制度審議会に諮って具体的に決定しなければならない。

検査の規格は、原則として同じ指定製品については同じとするが、輸出市場の差、あるいは、国内産業の技術などを考慮して、特に必要がある場合は、それに対する水準の規格（例えば技術水準がいくつかの水準に分けられる規格）を設定するなど、級別とすることが望ましい。規格に入れる項目は、輸出業務には迅速性が尊ばれるという特殊事情を考慮し、必要不可欠の項目に限定することが望ましい（規程項目が多いと試験に期日を要するほか、一つの試験所で全項目の試験ができない場合が多くなり、サンプルは幾つかの試験所に回され、更に日数を要することになる）。従って、工場内における品質管理が一層向上し、特定の規格項目が恒常的に定められた水準を越えるようになった場合には、当該項目を規格項目から削除することが望ましい。

このほか、特例として海外の輸入業者との契約に定める仕様書により生産され、取引が行われる場合、その契約に定める仕様書の技術水準がアルゼンティン産品としての評価を著しく阻害するほど低水準である場合を除き、その契約仕様等により検査し、それに適合するものは輸出を認めることとするのがよい。

4.3.8 検査の方法

検査の方法、および、合否判定基準は、原則として検査規格の規定項目の一部とし、検査規格を設定する時に、同時に設定すべきである。検査方法についての規定項目を設ける場合の一般的原則は、前述のISO/IECガイドに述べられているので、これを参考にすることが望ましい。製品の規格適合性を判断する手段は大別すると、

- (a)全数検査(100%検査)
- (b)サンプリング検査
- (c)型式検査

の三つがある。

(1) 全数検査(100%検査)

国民の健康、および、安全の確保上特に重要なもの、すなわち、規格適合性の要求が高いものに限定して適用するのが現実的である（高圧ガス容器、証明用の計量器など）。

(2) サンプリング検査

統計学の理論に基づき、同一の条件で製造されたと思われる製品のロットごとにランダムにサンプルを抜き取って検査する方法で、最も一般的に利用される。

実際には指定製品ごとに、アルゼンティンにおける諸産業の実情に即して、

ロットの構成、1ロットからの抜き取りサンプル数、および、合否判定基準等を定めておく必要がある。この場合、製品の品質等について不良率が高い段階では1ロットの構成個数を少なくし、さらに当該ロットからの抜き取りサンプル数を多くするなどして検査を厳しくするが、品質管理水準の向上に伴って不良率が低下し、安定状態に達した段階では、1ロット構成個数を増大し、また、抜き取りサンプル数を少なくするなどして、検査を緩和することが検査時間の短縮、および、検査コストの節約の点で望ましい。

(3) 型式検査

自動化された大量生産方式による製品については、大量生産に入る前の試作品での規格適合性が確保できれば、その後の製品も規格に適合しているという考え方で行われる検査である。ただし、この型式検査は、直接的には統計的な裏付けがないため、当初はマーケットからの製品買い上げ検査、生産ライン中からの製品のピックアップ、あるいは、工場の品質システム評価を組み合わせで実施するのが良い。いずれにせよ、製品検査の実績によって、品質等のばらつきが極めて小さくなり、安定した生産を行っていることが確保された工場からの製品については、検査時間の短縮、および、検査コストの軽減を図るためこの検査方式をとることが望ましい。

4.3.9 検査員の資格要件、配置、および、登録

製品認証のための検査を担当する検査員が、適切な知識、および、経験を有することは、効果のある認証制度の運営のために不可欠である。検査員の資格要件に関する一般的指針は、ISO/IECガイド25「試験所の技術的能力に関する一般的要件」、および、同39「検査機関の受け入れのための一般的要件」に述べられている。このうち、前者は試験を行う職員に関するものであり、後者は検査を行う職員に関するものである。ISO/IECガイド39によれば、検査員は、

- (a)品質保証の理論、および、実技に関するトレーニングを受けていること
- (b)製造業者の品質保証システムを承認するための勧告をする職員は、①適当な分野で資格を取っていること、②品質保証、検査技能、および、生産方法の実際面について2年以上の経験を有すること、③承認後における製造業者の品質管理をモニターする職員についても上記②の要件を有すること、とされている。また、試験を行う職員の要件は、「各担当分野に関して必要な教育、トレーニング、技術的知識、および、経験を有すること」とされている。

いずれにせよ、ISO/IECガイドに示される検査員の資格要件は、一般的な条件を示すにとどまっており、アルゼンティンの実情に応じて具体化しなければならない。日本の場合は、先に提出されたインテリム・レポートの第3部第3章3.3.2.5]に記述されているが、便宜のために再掲する。

*日本の輸出検査制度における輸出検査員の資格

輸出検査を実際に行う職員（輸出検査員）の資格は、主務省により指定品目ごとに定められる。例えば軸受けの場合は、下記のように定められている。

<輸出検査員の資格>

次の各項目の1つに該当すること、

- (a)大学の工業に関する学科において、機械に関する科目を習得して卒業したものであって、1946年以降1年以上軸受けに関する検査の経験を有する者。
- (b)高等学校の工業に関する学科において機械に関する科目を習得した者であって、1946年以降2年以上軸受けに関する検査の経験を有する者。
- (c)大学において機械に関する科目以外の科目を習得して卒業したものであって、1946年以降2年以上軸受けに関する経験を有する者。
- (d)高等学校において機械に関する科目以外の科目を習得して卒業したものであって、1946年以降3年以上軸受けに関する検査の経験を有する者。
- (e)通商産業大臣が上記のいずれかと同等以上の能力を有すると認めた者。

なお、工場の品質システムの評価を行うことのできる職員（品質システム監査員）の資格要件、および、資格取得のためのシステムについては、後述の「品質システム認証」の中で別記することとする。

承認を受けた認証機関（検査業務を他の検査機関に委託する場合は、その検査機関）が擁すべき有資格検査員の人数は、円滑な輸出認証のための検査業務を実施するに足るものでなければならない。有資格検査員の最低配置数についての国際的なルールがないので、アルゼンティンの実情に即して各認証機関（または検査機関）ごとに定める必要がある。その人数は認定機関を承認する場合の条件として定め、業務量の増加に応じて増員することを要求するようにする。有資格検査員の氏名は、S I Cに登録する。

4.3.10 認証マーク、および、適合証明書

認証マーク、および、適合証明書を設定・表示する場合、基本的にはISO/IECガイド23「第三者認証システムのための規格適合表示方法」に準拠するのが最も無難であろう。

参考までに日本の輸出検査制度では下記のようにになっている。

①合格の表示（合格マーク）

- (a)品質の検査のみを要求される製品の場合：合格した製品、あるいは、その包装の上に合格した旨の表示をする。規格に等級がある場合は、合格した等級も表示する。
- (b)材料の検査を受けることが要求される製品の場合：合格した材料の上に合格した旨の表示をする。
- (c)包装条件の検査を受けることが要求される製品の場合：合格した製品の包装に合格した旨の表示をする。

上記いずれの場合も、検査を行った機関の名称、さらに、上記(a),(b)に

については検査機関が合格の表示を付した年月日を併せて表示することとなっている。したがって、合格表示のデザインは同一である必要はなく、検査機関ごとに異なって良い。ただし、合格表示は見易い個所に明瞭に付さなければならない。

②輸出検査証明書

輸出検査を申請した者から請求があった場合は、輸出検査証明書を交付する。認証マークは認証検査を行った機関が出すが、この場合認証マークには認証した機関名のほか国名を併せて表示することが望ましい。また、適合証明書は、申請者の要請があった場合にのみ当該認証機関から交付するようにすることが適当である。

4.3.11 認証料金

認証のための試験検査等の業務には、いうまでもなくコストがかかる。コストには直接当該業務を遂行するのに必要な直接経費のほか、当該組織を維持するのに必要な経費の一部を負担する間接経費が入らなければならない。したがって、認証システムを健全に維持して行くためには、これら直接経費、および、間接経費の合計額が認証業務手数料として確保されなければならない。原則として認証手数料は、直接の受益者である認証許可申請者から徴収されるべきものである。

したがって、認証手数料はISO/IECガイド28「第三者による模範的な製品認証システムに関する一般的原則」に述べられているように、認証機関によって認証スキームごとに決定されるべき性質のものである。ただし、この場合は、輸出入業者等認証許可申請者に過大な負担とならないよう最高額を決め、それ以下の水準で各認証機関が自主的に料金を設定するような仕組みにすることが望ましい。最高額の決定は、輸出認証制度審議会の中で、関係者の十分な検討を経て行われるべきである。その結果、最高額が余りにも高くなる場合は、政府として、例えば検査項目を必要最小限なものに限定すること、あるいは、高額の試験設備を用いなくとも試験ができるような製品規格とすることなど、料金の引き下げに資するような、何らかの対策を講ずるべきである。参考までに日本の輸出検査の場合を紹介すると、手数料の最高額は、検査項目が2つ以上あっても当該製品の輸出価格の1%と定められている。しかし、実際には0.3%程度の手数料となっている。

4.3.12 製品認証の適用除外特例措置

製品認証の手続きは、すべての指定製品に対して同一である必要はなく、実情に応じて、例えば下記のような場合、認証制度の適用そのものを除外したり、認証手続きの一部を省略するなどの措置を講ずることが望ましい。

(1) 適用除外

①その指定製品の輸出が、輸出品の価値を害する恐れがないことを、輸出認証

- 制度審議会が認め、その勧告によりS I Cが許可する場合
- ②大使館等の公用のために輸出される場合
 - ③受取人の個人的仕様に供される身の回りの品、家庭用品又は職業用具を輸出する場合
 - ④無為替で輸出される下記のような製品
 - 救じゅつ品
 - 商品見本
 - 展示会等に出品する製品
 - ⑤その輸出数量が少なく、その輸出が輸出品の価値を害する恐れがないことを、輸出認証制度審議会が認め、その勧告によりS I Cが決定した数量以下のものを輸出する場合
 - ⑥委託加工貿易契約に基づき、外国において加工される製品を輸出する場合等

(2) 特例措置

第三者による認証検査が行われなくても、製造業者の自己責任において当該製品の品質（包装条件等を含む）を改善・維持することができると輸出認証制度審議会が認め、その勧告によりS I Cが許可する場合。

このような製造業者は、その製品について「適合の表明」を行わせることとすることが望ましい。この場合「適合の表明」の仕方については、ISO/IBCガイド22「製造業者による規格・仕様書等への適合宣言に関する情報」に準拠することが望ましい。ただし、このように特例措置を許可した製造業者に対して、S I C、あるいは、輸出認証制度審議会は、随時その工場等に立ち入り検査を行い、実施状況を監視し、違反が発見された場合は、特例措置の許可を取り消すことができるようにしておくことが肝要である。

4.3.13 ドキュメンテーション

認証制度においては、明確に整備されたドキュメンテーションが不可欠である。これがなければ認証制度の管理も不可欠であり、また、特に輸出について言えば、海外の輸入者からの当該認証制度、および、それに基づき許可された輸出製品に対する正当な評価も得られない。

さらに、将来的にアルゼンティンが認証制度について他国との相互承認などの国際化を図るうえでもドキュメンテーションの整備は不可欠である。ドキュメンテーションは、認証機関すべてについて必ずしも同一である必要はないが、一方、余りに差があっても認証制度の管理上不便であるので、できる限り統一することが望ましい。整備されることが望まれるドキュメンテーションには、下記のようなものがある。

(1) 認証制度の管理に関するドキュメンテーション

- ①認証制度設立自体に関する法規（既述したので省略する）
- ②認証政策・方針、および、実施計画など（この一部は上記の法規の中に入る場合もある）

(2) 認証制度運用に関するドキュメンテーション

①認証実施スキーム

②各種申請書、および、各種届け出書（登録様式を含む）

認証機関からの承認申請書、輸出業者からの許可申請書、製造・加工方法の変更届など（J I S マーク制度では、全体で41様式がある）。

③試験報告書

④検査報告書

⑤評価報告書

⑥承認・許可書、適合証明書（交付時における当事者間の契約のあり方を含む）

⑦フォローアップ検査報告書など

なお、ISO/IECガイドの番号順に、その中に示されている様式等の例を整理して下に示す。アルゼンティンにおいて新たに同種の様式等を作成する場合、これらを参考にすることができよう。

(a) ISO/IECガイド22：製造業者による規格・仕様書等への適合宣言に関する情報・・・適合宣言様式の例が示されている。

(b) ISO/IECガイド28：第三者による模範的な製品認証システムに関する一般的原则

(i) 付録A：特別ルールの内容のチェック・リスト

(ii) 付録B：適合認証申請書様式

－工場審査用質問票

－適合証明書様式

(iii) 付録C：適合証明書、または、適合マークの使用許可協定書

－適合証明書、または、適合マークの使用許可様式

(c) ISO/IECガイド38：試験所の受け入れに関する一般的要件

(i) 付録：承認申請において試験所から提出されるべき情報（承認試験所受審申請書様式を含む）

(d) ISO/IECガイド39：検査機関の受け入れに関する一般的要件

(i) 付録：検査機関から提供されるべき情報

(e) ISO/IECガイド48：第三者による供給者の品質システムの評価と登録のためのガイドライン

(i) 付録A：品質システム評価サプルメント案作成のためのガイドライン

(ii) 付録B：供給者の品質システムの評価と登録のためのシステム

(iii) 付録C：評価を受けた供給者の登録

(f) ISO/IECガイド53：第三者製品認証における供給者品質システム利用へのアプローチ

(i) 付録A：供給者品質システムの要素が殆どない場合のプログラムデータ様式の例

(ii) 付録B：供給者品質システムの要素が多い場合のプログラムデータ様式の例

4.4 品質システム認証

4.4.1 あらまし

品質システム認証は、ある工場で要求される仕様に適合した製品を生産する能力を有しているか否かを審査し、承認するシステムである。審査の対象については後述するが、概括的に言えば、製造方法、品質管理に関する組織、および、試験設備等を含む品質システムに関係するすべての事項が審査の対象となる。ただし、審査は特定の製品規格に対して行われるのではなく、個別の技術に関して行われるので、製品そのものを認証することにはならない。

品質システムの認証を受けた工場は、工業分野・製品の種類別に、承認工場、あるいは、承認製造方法等の名称で認証機関に登録することが望ましい。

品質システム認証制度の長所は、

- (a) 製造者の能力が、権威ある第三者により認証されることにより、当該業者は特定の範囲の最終製品群について、一般的な製造能力を有することを、購入者・消費者にアピールできること
- (b) 認証機関が、製造業者の品質管理状況を監視できること
- (c) 品質保証に関するISO規格9000シリーズが発行され、これを契機に世界的にこのシステムが採用される傾向にあり、それに沿った運営ができること

などである。

一方、このシステムの短所としては、最終製品が特定の使用に適合しているか否かを、認証機関によって認証する訳ではないので、個別最終製品に適合マークを付することができないことである。

したがって、輸出製品に適合マークを付することによって、その製品の海外における販売促進を図ることを目的とする場合は、品質システム認証に併せて、製品試験を行うか、あるいは、事前に型式試験を行うことが不可欠である。ただし、個別製品の認証マークの有無に拘わらず、品質システム認証を受けて、それに合格した工場で生産された製品の使用を奨励している国もあるので、品質システムのみでの認証制度を整備しておくことは、望ましいことである。この場合、製品の指定は特に必要ない。なお、当然ではあるが工場の品質システムを審査し、評価する認証機関は、4.3.3の認証機関の条件で述べた要件を備えたものであれば差し支えない。

4.4.2 品質システム認証のための手続き

品質システム認証のフローは、以下のようになる。

①許可申請書の提出

品質システム認証の許可を得ることを希望する供給者から、認証機関に提出する。その様式の一例を次に示す。

一許可申請

A. 供給者名、および、住所

- B. 窓口となる者の氏名、および、その地位
- C. 工場所在地
- D. 工場での窓口となる者の氏名、およびその地位
- 許可を受けようとする製品の種類、製造加工法、または、サービス
- 品質システム関係書類
 - (文書により、申請工場における品質システムの整備・実施状況が審査できる程度に表現されていること。記述すべき事項については、後述する審査事項、および、審査基準に準ずる)
- 当該認証制度の規定、あるいは、条件を忠実に遵守する旨、および、定められた手数料を支払う旨の誓約
- 署名、年月日

②認証機関による審査の実施

認証機関は、①により提出された申請書による文書審査を行い、適当と認めるときには、申請者と事前に必要な準備を行った後、実際に有資格審査員を工場に派遣し、実地に品質システムの整備状況、および、実施状況を審査する。

認証機関は、審査における審査員による個人差の発生を防止するため、また、受審供給者が、工場の品質システムを整備するための便に供するため、審査事項、および、それを含む審査要領を定め、これを公表しておくことが重要である。

③品質システム認証の許可・登録

上記の審査により、その品質システムによって生産すれば、要求された仕様を満足する製品を安定的に生産する能力があると認められた場合は、認証機関によって定められた手続きを取ることを条件に、当該工場に対して許可証を与え、登録する。認証機関のマーク、または、ロゴの使用を許可するという形を取ることも望ましい。

登録前に申請者が認証機関に対して行うべき手続き等としては、

- A. 認証機関により求められた諸条件を遵守することを内容とする契約の締結
- B. 手数料の納入

④認証許可後の認証機関によるフォローアップ

認証許可後当該供給者が、許可条件を遵守しているかをチェックするために、下記のような措置を採用することが望ましい。

- A. 品質システム維持管理状況に関する報告書の定期的な提出の義務付け
- B. 品質システムの変更計画がある場合の変更申請書の提出の義務付け
- C. 品質システムに変更があった場合の変更報告書の提出の義務付け
- D. 認証機関による工場への立ち入り検査の実施
- E. 当該工場で生産された製品に対する試験、検査の実施

⑤その他

- A. 登録工場リストなどの作成・公表
- B. 認証機関による機密保持
- C. 供給者による登録の誤用対策の実施
- D. 登録の停止
- E. 修正措置
- F. 登録の取り消し
- G. 認証システムの変更時の措置
- H. 紛争処理・アピール

などについても、手続き方法を定め、それにしたがって業務を進める必要がある。

4.4.3 品質システム認証のための審査要領（審査項目・審査事項等）

工場における品質システムの整備状況を評価するための審査は、以下の項目について審査を行うことが望ましい。

(a) 経営の責任

- A. 品質方針
- B. 組織
- C. 経営者による見直し

(b) 品質システム

(c) 契約内容の確認（契約がある場合）

(d) 設計管理

- A. 一般
- B. 設計・開発計画
- C. 設計へのインプット
- D. 設計からのアウトプット

E. 設計確認

F. 設計変更

(e) 文書管理

- A. 文書の承認、および、発行
- B. 文書の変更、および、改訂

(f) 購買

- A. 一般
- B. 下請け業者の評価
- C. 購買データ
- D. 購買品の確認

(g) 購入者による支給品

(h) 製品の識別、および、トレーサビリティ（適切な場合のみ）

(i) 工程管理

- A. 一般

- B. 特殊工程
 - (j) 検査、および、試験
 - A. 受け入れ検査、および、試験
 - B. 工程内検査、および、試験
 - C. 最終検査、および、試験
 - D. 検査、および、試験の記録
 - (k) 検査、計測、および、試験装置
 - (l) 検査、および、試験の状態
 - (m) 不適合品の管理
 - A. 不適合品の再審、および、処理
 - (n) 是正処理
 - (o) 取り扱い、保管、包装、および、引き渡し
 - A. 一般
 - B. 取り扱い
 - C. 保管
 - D. 包装
 - E. 引き渡し
 - (p) 品質記録
 - (q) 内部品質監査
 - (r) 教育・訓練
 - (s) アフターサービス
 - (t) 統計的方法（適切な場合のみ）

4.4.4 品質システム審査員の資格要件

品質システム認証がうまく行くか否かは、その審査に当たる審査員によるところが極めて大きい。したがって、輸出認証制度における認証機関としての承認を受けたい認証機関には、一定の要件を満たす品質システム審査員（有資格審査員）を一定数以上保有し、これをS I Cに登録するよう義務付けることが望ましい。（なお、審査を他機関に委託する場合は、その委託先機関が有資格審査員を保有しS I Cに登録することを義務付ける）。有資格審査員になるための不可欠の要件は、審査の対象となる分野についての十分な知識と実務を有することである。一般的には、学歴、（専門分野、実務経験年数、および、終了した研修）を判断の基準として用いる。この場合、学歴、実務経験年数、および、研修は、相互に関係づけ、例えば大学卒業者に対し、高校卒業者には、より長い実務経験年数、あるいは、より多くの研修の終了を義務付けるなどの措置をとるべきである。有資格審査員となるための一般的要件は、次のようになるであろう。

①教育程度

中等教育以上の教育を修了していることが望ましい。また、構想やアイデアを明確に表現する能力を有することが重要である。

②研 修

品質システムの審査を、支障なく行うのに必要な技能を習得するための研修を受けることが必要である。特に下記の分野の研修が重要である。

- (a)品質システム審査の対象となる規格に関する知識、および、理解
- (b)調査、質疑、評価、および、報告などの審査技能
- (c)計画作成、組織の構築、情報伝達、および、方向づけなどの、審査マネジメントに必要な技能

研修終了後は試験（筆記、または、口頭等の手段による）を行って、研修受講者が期待される能力を実際に習得したか否かを確認することが必要である。

③経 験

科学、工学、技術、製造、建築、保全、サービス、管理、あるいは、経済などの分野での研修の受講のほか、最低限4年間の実務的な現場経験を有することが望ましい。4年間のうち、最低限2年間は品質保証活動に関する経験をもつことが肝要である。なお、品質システム審査に参加して、4回程程度の実際の審査経験をもつことが望ましい。また、その期間は文書審査、実地審査業務、および、審査報告書の作成まで含めて、20日以上とすることが望ましい。

4.4.5 品質システム審査員の認定システム

品質システム審査員を権威あるものとするために、下記に述べるようなシステムによって有資格審査員として認定し、登録することが望ましい。

(1) 品質システム審査員評価委員会の設置

輸出認証制度審議会によって選ばれたメンバーにより構成されされる評価委員会を設立する。この委員会の委員長は4.4.4で述べた知識、および、経験を有し、かつ、品質システム審査業務を管理しているものであることが望ましい。委員会のメンバー数は、2人以上であることが必要である。また、メンバーには、品質管理・品質保証に関する専門家、および、品質システム審査に豊富な経験を有する者のほか、審査報告書を必要とする立場にある者、および、定期的な審査を受けている者の代表なども加えることが望ましい。委員会は、公平・公正を期するために、別に定める規定によって運営され、有資格審査員申請者を評価し、承認・不承認の決定を下す権限を持つこととすることが望ましい。

(2) 評価委員会による試験等の実施

- ①申請者が真に十分な知識、および、経験を有するか否かを確認するため、評価委員会は筆記試験のほか、申請者に対する面接、および、作文などを併せて実施することが望ましい。
- ②審査員としての人格的側面を調べるため、評価委員会は申請者に対する面接、

前の職場の上司・同僚との討論、性格テスト、役割分担による活動、実際の審査条件下での観察のほか、研修、および、それに伴う試験結果の検討などを行うことが望ましい。

(3) 有資格品質システム審査員の登録

上記により、評価委員会による試験等に合格した者には認定審査員としての資格を与え、有資格輸出認証制度審議会（またはS I C）に登録させる。なお、認定審査員が、その後もその能力の維持向上に努め、公正な審査を遂行するように、評価委員会には認定審査員から定期報告を求める等により、フォローアップを行うことが重要である。

第5章 輸出認証制度整備実施計画、 および、実施体制

5.1 実施計画

5.1.1 輸出認証制度設立準備委員会の結成

輸出認証制度を設立するためには、第4章で述べたような膨大な作業が必要である。しかも、それらの作業は相互に矛盾することなく、組織的に遂行される必要がある。このため、まずS I Cの事務局の体制を強化すると共に、ボランティアベースの参加者によって構成される準備委員会を設立する。参加のための最初の呼びかけはS I Cが行う。呼びかける範囲は、連邦政府、および、工業品輸出上重要な地位を占める州政府（ただし、認証・試験等に重要な関係をもつ部門）、工業規格制定機関、認証・認定機関、試験・検査機関、品質管理教育・研修機関、専門家、法律家、工業界代表、および、輸出業者代表等とする。

委員会の構成は、特定の分野の代表に偏ることがないようにすることが肝要である。

準備委員会の業務は、

- (a) 輸出認証制度のあるべき姿についての全般的意見の交換
- (b) 輸出認証制度審議会のメンバーとなることが望ましい機関、および、専門家等のS I Cに対する助言程度にとどめ、早急に次のステップに進むこととすることが望ましい。ただし、輸出認証制度は、すべてそれを管理する法律のもとで整備・運営される必要があるので、S I Cは準備委員会のほか、関係機関の意見を聞きつつ、早急に法律の成立を実現する必要がある。

5.1.2 輸出認証制度審議会の設立、および、基本的事項の審議

S I Cは、関係法規の整備の完了後は、まず、輸出認証制度審議会を設立することが望ましい。前章で述べたとおり、同審議会は輸出認証制度の重要事項を審議し、決定する。その重要事項は既に前章で述べたので、ここではその実施スケジュールを図iii-5-1「輸出認証制度整備実施スケジュール」に示すこととする。

図 iii-5-1 輸出認証制度整備実施スケジュール

項 目	1991年	1992年	1993年	1994年	1995年
1. 事務局の体制整備	■				
2. 準備委員会の設立	■				
3. 関係法規の整備	■■■■■■■■■■				
4. 輸出認証制度審議会の設立		■			
4.1 輸出認証制度の枠組の決定		■■■■			
4.2 指定品目(商品)の選定・規格・基準の作成			■■■■■■■■■■		
4.3 認証機関承認基準の作成・承認開始			■■■■■■■■■■		
4.4 検査機関承認基準の作成と承認開始			■■■■■■■■■■		
4.5 試験所認定基準の作成と認定開始			■■■■■■■■■■		
4.6 製品認証手続きの決定			■■■■■■■■■■		
4.7 品質システム認証審査要領の策定			■■■■■■■■■■		
4.8 品質システム審査員の資格条件の策定			■■■■■■■■■■		
4.9 検査員の資格条件の策定			■■■■■■■■■■		
4.10 試験実施者の資格条件の策定			■■■■■■■■■■		
4.11 認証マーク・ロゴ等の決定				■	
4.12 手数料基準・ガイドラインの策定				■	
4.13 フォローアップに関する諸手続きの策定				■	
4.14 特例措置の策定				■	
5. 輸出認証制度の開始					■■■■ ...

上記中、4.5試験所認定基準の作成、および4.10試験実施者の資格条件については、アルゼンティン国内のほかの場で既に作成されたものがあり、それを検討した結果、輸出認証制度に適用しても差し支えないことが認められた場合は、それに従って実施することが望ましい。

5.2 実施体制

5.2.1 連邦政府、州政府、および輸出認証制度審議会

輸出認証制度の実施担当機関、およびその役割については、前章で述べたとおり、S I Cが政府としての最終的な権限、および責任を有するとしても、実質的には州政府機関を加えた関係者で構成される輸出認証制度審議会が、重要事項を審議し決定する。S I Cは上記審議会の決定した所により、行政手続きの面を主として担当する。この場合であっても、できる限り州政府機関を通じて行うようにすることが望ましい。

5.2.2 計画実施のための海外専門家の活用

輸出認証制度は、アルゼンティンの関係者が衆知を結集して整備すべきものであることは言うまでもないが、その過程において海外における事例を研究し、あるいは、経験の移転を図ることは、実効ある輸出認証制度の整備、および、実施のために有効である。このため、専門的業務について海外から専門家を受け入れ、アドバイザーとして起用することが望ましい。専門家による協力が期待される分野、および、受け入れ期間は次のとおりである。

受け入れ機関：S I C

必要人数：2名（それぞれ下記の①②③、および、④⑤⑥を担当）

期間：1993年より2年間

協力分野：①指定品目の選定、および、規格・基準の作成

②認証機関承認基準の作成

③検査機関承認基準の作成

④品質システム認証審査要領の策定

⑤品質システム審査員の資格条件の策定

⑥検査員の資格条件の策定

専門家の条件：1名は認証の運営（特に輸出検査の運営）についての専門的知識と十分な経験を有する者、他の1名は品質システム、および、品質管理について専門的知識と十分な経験を有する者

第 4 部

1. 輸出促進のために政府、産業界が取り組むべき施策

当面アルゼンティンの経済危機状態よりすれば、メネム政権の目指すインフレの沈静、為替の安定、生産性の向上を達成することが、政府としての急務であることは言うまでもない。そのための重点施策の一つとして、輸出拡大による保有外貨の安定的増大が挙げられる。現実に輸出促進のためには、本調査の中間及び最終報告書の第二部で述べた通り各企業内の品質管理体制推進と、それによる国際競争力の強化が必要であり、第三部で詳述した国を挙げての認証制度の確立、規格の標準化と普及が不可欠である。しかしこれらの施策が実効を挙げるには時間と多大の費用が必要となる。したがって第一部に記述した自動車産業を取り巻く環境諸要因のうち、輸出促進に即効性の期待できる国としての施策のいくつかをここで採り上げておきたい。

まず第一に1989年の経済緊急法により、一時停止されていたつぎの措置

- ① 工業製品にたいする輸出税撤廃プログラム
- ② 輸出戻し税 (Reembolso) 制度
- ③ 工業振興法に基づく各種インセンティブ

を再開する必要がある。これはなによりも悪化した輸出採算の改善につながり、輸出意欲を増進させることは間違いない。

第二に、設備近代化投資のために、スクラップ・アンド・ビルド政策（大来レポート参照）の如き政策を導入することを考慮すると共に、特定重要機械の輸入税免税措置などをもうけることも必要である。このような措置は生産設備の更新に刺激を与えるのみならず、設備機械メーカーの技術的進歩をももたらす。

一方産業界として取り組むべき問題を二つ挙げておきたい。

第一に、産業界の中でも素材産業に属する業界においては、品質管理、経営管理、生産性の向上により、素材の品質の向上と安定を計ることが望まれており、その結果として素材価格の引き下げが実行されるのが理想的である。即ち素材産業の経営努力が、自動車および自動車部品工業に輸出競争力をもたらすことを認識してもらう必要がある。同時に一見無縁とも思える第三次産業即ちサービス業界全般についても同様のことは言える。輸出工業製品の梱包、輸送、通信、金融などの業態における品質と生産性の向上は、直ちに競争力の強化となつてはねかえてくる。したがって各業界間の連携を密にし、情報と意思の伝達の機会と頻度を高めることが、産業界としてなすべき使命となる。

第二に、民間基金として輸出促進のためにリザーブされている FOPEX を有効に利用することを、それぞれの業界ベースで十分考慮すべきである。現時点では FOPEX は輸出者の立場からの用途のみが考えられ、配分使用されているようであるが、観点をかえて輸出相手国に利益をもたらすような用途も考慮されてよいのではなかろうか。例えば、中南米の輸出相手国より輸入買い付けのミッションを招待し、工場見学による品質の売り込みと技術的打ち合わせ、商談などを実施するときの費用の負担または援助をすとか、もし輸出商談を阻害している要因などがあれば、それを排除するための援助などに使うとか、より自

由な発想で機動的に、輸出者または輸入者の援助補填に充当すべきであろう。

なおこの種の補助金または援助金については、毎年できるかぎり早く収支の明細と具体的な使途を公表するとともに、その成果についての評価をも発表して、より有効な使用配分に向けて努力する必要がある。

2. 輸出促進のために自動車部品工業会が取り組むべき施策

アルゼンティンにおける自動車部品業界の輸出を促進するためには、当然のことながら各部品企業が競争力（品質、価格、納期）を付け、輸出を意図した営業展開を図ることが前提である。これは、利潤追求体としての各企業の戦略でもある。しかしながら、一企業の努力のみでは、解決できない面も多々あり、第1章ではそれらのうち国及び産業界が取り組むべき施策をまとめた。本第2章では、自動車部品の輸出促進を目標とし、アルゼンティンの自動車部品工業会（C I F A R A）が取り組むべき施策を述べる。アルゼンティン自動車部品工業会は、業界の改善・改革を目的として結成され、現在約800社が4つの協会に分かれて加盟し活動を行っている。設立の目的から工業会は加盟各社の全体的・共通利益を追求することが任務である。したがって、業界各社の共通コンセプトである輸出の促進に関しては積極的に取り組むことが重要である。現在のアルゼンティンの部品企業において、最も改善が求められている問題点を整理すると、輸出を目的としたマーケティング力と品質管理の改善に大別できる。工業会としても一社の力では現実しにくいこの部分の支援が必要である。

(1) マーケティング力の強化に関する支援

関係機関等との幅広い交流とそれを含めた情報の収集・蓄積

—アルゼンティン自動車工業会（A D E F A）との交流

—アルゼンティン素材（原材料等の調達）業界との交流

—海外自動車部品業界との交流

・特許情報、新製品情報の交換（機関誌、資料の交換）

・技術提携の斡旋（ミッションの派遣、受け入れ）

・商取引の斡旋（ミッションの派遣、受け入れ）

—海外市場の動向把握

・海外自動車企業（工業会）との交流

・ミッションの派遣及び加盟企業の同行要請

・海外主要国にショールームの設置

(2) 品質管理の改善

—品質管理改善への意識改善

・経営者、中間管理者、営業関係者、生産技術者、品質管理技術者、従業員全体

一品質管理技術の改善

- ・本報告書の品質改善プログラムの配布と普及
- ・本報告書で提案した技術交流プログラムの運営・管理

一アルゼンティン自動車工業会との技術者レベルの交流

3. 技術交流プロジェクトのまとめ

本調査の目的は、ア国における工業製品の輸出拡大を図るべく、中小企業を対象とした輸出用工業製品の品質管理と認証制度の普及プログラムを策定することである。具体的には自動車部品（機械部品、電装部品）業界に関する品質管理システムとその普及プログラムを策定し、さらに工業製品一般についての輸出認証制度とその実施プログラムを策定することである。

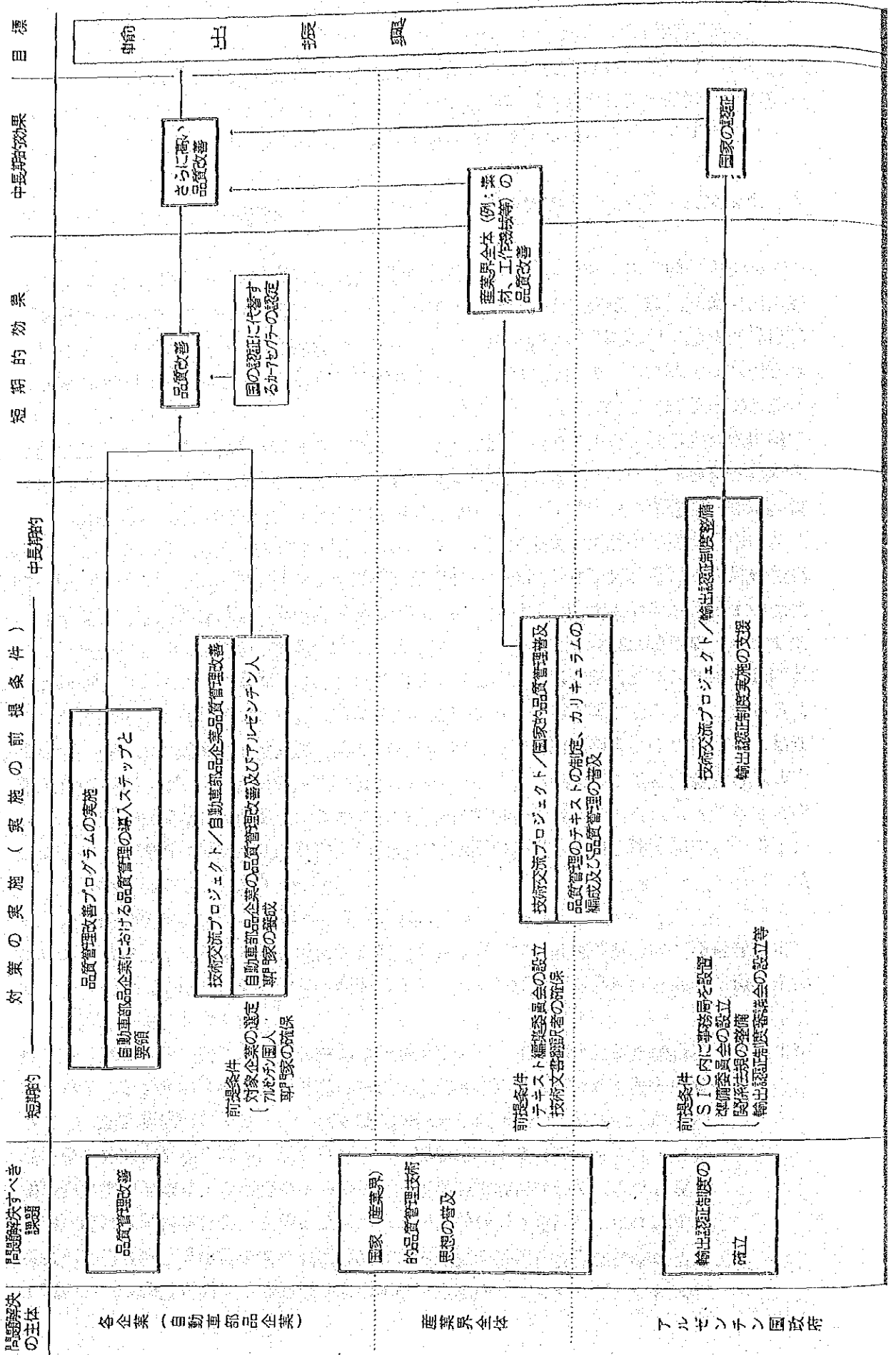
輸出の拡大にはこの他にも輸出関税、金融、通信、運輸等々多くの問題を国家的立場から改善する必要もあるし、また、各企業が市場調査等を含めた積極的な営業活動が不可欠であるが、本調査は品質管理の改善と輸出認証制度の面から報告書を取りまとめた。

ア国の工業製品の輸出拡大を実現するためには、国家的に認証制度を確立し、それを裏付ける品質水準を保証できる品質管理技術及び思想の普及が前提となる。したがって、国家全体の工業基盤の確立が最重要課題であるが、これを実現するには多大な時間と費用が必要であり、逼迫した現在のア国経済を一部でも現実的に改善するためには、輸出拡大に比較的近い水準にある業種を選定し、これを重点的に改善し、突破口とすることも即効性のある施策と言える。本調査に先立って実施された事前調査（1989年3月、石井和男団長）では、この観点から自動車機械部品、電装部品の2業種を選定し、本調査においてこの業界の品質管理改善について検討し、改善プログラムの提示と技術交流プログラムの実施を提案することにした。本報告書の提案の骨子は、まずこの工業種の品質管理を改善し、それと相まって品質管理技術と思想の国家的普及、輸出認証制度の実施を提言することにした。

本報告書第2部、及び第3部で提言した3つの技術交流プロジェクトと、特に自動車部品企業用に作成した『品質管理改善プログラム』の関連を図iv-1-1に示す。

第1段階：各自動車部品企業がトップ及び全社的な決意の下に、本報告書に記載した品質管理改善プログラム及び事例集を参考とし品質管理改善を推進する。これと呼応して品質管理先進国との技術交流をS I C、自動車部品工業会（C I F A R A等）を中心に展開し、自動車部品工業界の品質管理改善を早急に実現する。ア国の自動車部品工業は、他の中小企業の工業製品に比べ既に輸出実績も多く、品質も比較的高い水準に達している。また、自動車部品の特殊性として、必ずしも国家の認証による品質保証システムがなくとも、国際企業であるカーアSEMBラーの認定が輸出の際の認証として代替し得る。この第1

図11-1-1 提案した技術交流プロジェクトの概観



段階では、自動車部品工業という限定された業種の品質管理改善・輸出促進が対象であるが、即効性のある効果が期待できる。

第2段階：ア国工業界全般の品質管理技術、及び思想の普及を図るには、国及び工業界全体が歩調を合わせ取り組む必要がある。本報告書では、ア国に適した品質管理に関する共通テキストの制定とカリキュラムの編成、及び各階層へのセミナーを通じこれを実現する提案を行った。このプロジェクトの実施に先立っては、ア国の官民の専門家から成るテキスト編集委員会の設置とその運営が不可欠である。そのため、第1段階の実施より遅れるが、この前提条件の整備を待って実施することが現実的と判断する。

第1、第2段階が効果的に実施されることにより、ア国の工業界全般の品質整備は改善され、輸出の拡大が期待される他、自動車部品工業界にとっても調達している素材、工作機械等の品質が改善され、さらに高い品質改善が実現できる効果が期待できることになる。

第3段階：輸出認証制度の整備はア国産業の輸出を促進する施策としては最も重要なものである。しかし、今のア国の実情においてはこの制度を実現するには、その前に行うべき数多くの課題がある（本報告書第3部5章に詳しく述べた）。したがって、提案したプロジェクトの実施に関しては多少の時を要するものと判断され、先に述べた第1、第2段階の実施に引き続き行われるものと考えている。ただし、本報告書での3つのプロジェクトはア国工業製品の輸出促進に対し、必要かつ施策として提案したものであるが、その実施に際しては、各々前提となる条件があり、それを先ずクリアーすることが必要である。したがって望ましくはこの3つのプロジェクトが同時に実施されることは言うまでもないが、各前提がクリアーされるまで実施を遅らせる必要はなく、可能なものから順次実施することが現実的である。それを踏まえ、1～3の段階に各プロジェクトを実施することを提案するが、各プロジェクトが単独で実施されたとしても以上で述べた効果は充分期待できるものである。

4. 対処すべき課題

すでに提言した3つの技術交流プロジェクトを効率的に実施し、大きな成果を得るためには、アルゼンティン側が成すべき課題がある。本案では、これらの課題について述べ、アルゼンティン側の理解ある対応により本調査の目的を速やかに実現できることを期待する。

(1) 自動車部品の輸出促進に関する課題

① 海外の顧客と市場の把握

調 査 先	調 査 項 目
—内外自動車社会、内外自動車工業会	車種別生産計画・車種別保有台数等
—内外系列サービス・ショップ	業界全般・引合条件等
—購入先素材メーカー	海外環境・法規商習慣等
—在外公館	海外環境全般
—海外自動車部品工業会	自動車部品工業全般・共存関係等
—海外自動車部品企業	自動車部品企業全般・提携関係等

② 顧客と市場の選定

—海外のカーアセンブラ/ノックダウン工場/系列サービスショップ

③ 自動車部品工業会（C I F A R A等）が主体となった各企業の品質管理改善活動

—経営者、全社的な品質管理活動への意識改革

—品質管理改善プログラムの実施

—技術交流プロジェクト（品質管理改善）の有効的活用

・部品企業の品質管理改善

・養成されるアルゼンティン品質管理専門家の活動

(2) 国家的品質管理普及に関する課題

① 教育機能の活性化

—品質管理教育・指導

—品質管理シンポジウム

—品質管理に関する調査研究

—品質管理に関する図書、機関紙の出版と販売

—国際的な品質管理活動への参加

- ② 標準テキストの作成
各層別テキストの作成
— 経営者向、品質管理技術者向、現場長向、QCサークルガイド等
- ③ 認証機関と普及機関の協力体制
— 社内標準化マニュアル、品質システム、規格に関する技術資料の作成
— 各機関の地方支部間の協力体制強化
- ④ 試験・検査所のサービス迅速化
— 民間企業等からの依頼による試験・検査、計測器の校正、技術指導の迅速化
- ⑤ 海外との技術交流
— アルゼンティン規格等の海外への普及
— 国際的イベント等への参加

(3) 輸出認証制度導入に関する課題

- ① 輸出認証制度を記載する法規の整備
— 輸出認証の目的、定義、工場品質システム審査、試験・検査、認証機関、工場審査員、試験所等
- ② 実施事務局の体制整備
輸出認証制度の実施に責任を持つ事務局を経済省の中に設置する。
— ①の法規に定めた事項の実施
— 外国の認証制度の相互認証の促進、海外への普及
— 構成（課長を含め9人程度）
- ③ 輸出認証制度審議会の設定
経済大臣の諮問に応じ、輸出認証制度について審議し、答申する輸出認証制度審議会を設置する。
— 連邦政府、州政府、重要製造業界、重要輸出業界、学界、認証試験機関、品質管理普及教育機関等の代表者
— 専門分科会を設置し、各々の分野について深く検討する、分科会の案としては、
・ 総会、規格調整委員会、製品認証委員会、品質システム委員会、産業分野別委員会

