新７つの課題⑦

部品･素材共通化による
SC強靭化TF

2026.11.19

課題⑦サプライチェーン全体での競争力向上　ー取組意義ー

労働人口の減少、輸出比率の増加、円安の加速、ブロック経済の浸透など、**生き残りを掛けた取組が必要**

労働人口の減少

00年：8,622万人 → 25年：7,170万人

輸出比率の増加

00年：44% (国内570万台、輸出445万台)

25年：50% (国内421万台、輸出420万台)



円安の加速

00年末：115円 → 25年末：156円

＜取組意義＞

・自動車が日本の基幹産業であり続けるためには、**国際競争力**と、**需要に応える供給力（BCP）の強化**が不可欠。

・**そこに繋がる日本の勝ち筋は、「競争相手にただ追従するのではなく、高い品質を前提に、 仕入先・他産業との連携含めた“三方良し”で、次世代技術を生み出し、自動車産業のグローバルエコシステムの中で不可欠な存在となる」こと。**

→そのためにも、日本の勝ち筋、次世代技術・部品の開発余力の創出に繋がる、
「技術競争力」「開発リードタイム」、「コスト・生産性」の抜本的な見直し・強化を実現



Copyright© Japan Automobile Manufacturers Association, Inc.

協調に向けて

・意義を踏まえ、取組む領域・レベルを見極め（自工会での協調が難しいアイテムは個社間での協業も検討）

・独禁法に留意しながら、協調の先の、各社の価値向上・競争力向上につなげる

取組み領域

パワートレイン	エンジン、バッテリーなど
電装・電子	ハーネス、ADASなど
内装	シート、インパネなど

取組みレベル

材料 → 構成品 → システム

JAMA規格化の難易度

・「短期」にとどまらず、「中長期」の時間軸で、どのように発展できるか意識していくことが必要

時間軸



まず、最初の取り組みとして、３品目選定。

■「鉄」「樹脂」：ボディ・外装・内装のコストで多くを占める

■「ワイヤーハーネス」：手作業多くコスト増、
種類も７万種類/JAMAグローバル）

Copyright© Japan Automobile Manufacturers Association, Inc.

勝ち筋と取り組み事項 - 鉄

鉄

各OEM独自規格を標準化し、リソースを価値創造へ集中
日本の強みの高付加価値技術(高強度/高機能/電炉)を、
他国を圧倒するスピードで実装し、**容易に追随できない高性能な車体を市場に投入**
その実績を元に、国際標準化を主導する

攻め

価値創造

高付加価値技術(高強度/高機能/電炉)
の導入、規格標準化

資源循環

品質/量を担保する資源循環スキーム確立
電炉材認証・利用ルールの国際標準

基盤

BCP

製鉄所間の生産互換性
全国SC各社（材料～部品）生産能力使い切り

標準化

鋼板種類、 技術評価・品質評価、 設計ツール

事例）
①少量生産材料の統廃合
②日本鉄鋼連盟規格に対し、
各OEMで微妙に異なる
ユニーク要件の統一
③各OEMの品質評価基準の統一

Copyright© Japan Automobile Manufacturers Association, Inc.

勝ち筋と取り組み事項 - 樹脂

樹脂

資源循環をコストメリットの為ではなく、総合競争力へ転換
世界最高水準の高品質・低炭素・安定供給を実現する**樹脂サプライチェーンを化学業界と一緒に作りあげ**、
これを武器に、魅力あるクルマづくりと産業の国際競争力向上を実現する

攻め

価値創造

再生材、ケミカルリサイクル材、
バイオ材、高機能材の市場導入

資源循環

品質/量を担保する資源循環スキーム確立
国内循環を競争力へ転換

基盤

BCP

業界横断での国内循環サプライチェーン構築による、
海外依存リスク低減

標準化

回収・選別、トレサビリティ、易解体設計
リサイクル樹脂規格、評価方法、要求性能

事例）
①リサイクル：国内資源の確保
②リサイクル材料・評価の共通化
（＝リ廃部会との実装連携）
③CN/CEなど化学業界との
新たな市場の創出

Copyright© Japan Automobile Manufacturers Association, Inc.

勝ち筋と取り組み事項 - W/H（ワイヤーハーネス）

W/H

労働人口減少の中、**労働集約型産業から脱却し、地産地消でCNに貢献**
ONE OEMの視座で、開発リソーセスを集約し、余力創出
マルチパスウエイ・SDVを支える新しい技術開発で、
クルマ全体の国際競争力を強化

攻め

価値創造

新技術(銅リサイクル、省線化、高速通信)
軽量化(アルミ拡大・回路削減)
地産地消でCO2排出量も低減

生産性

人手作業前提の製品において
圧倒的な生産性向上の実現

基盤

BCP

製造自動化による労働集約型から脱却
：設計変革と生産技術確立
地産地消によるサプライチェーンリスク回避

標準化

部品共通化/規格標準化（構成品、評価、設計ツール）
調整役業務削減

事例）
①アルミ電線種類の削減
②規格/基準の統一化
（評価基準、高圧ワイヤの色など）
③各仕入先様との
生産自動化推進

Copyright© Japan Automobile Manufacturers Association, Inc.

まとめ

「部品・素材共通化によるSC強靭化TF」の 対応方針

標準化・基準づくりなど、意思を持った協調領域を作り（基盤整備）、
余力を生んで競争力を高める取り組み（価値創造）へリソーセスシフトし、
勝ち筋を見つける（国際標準/業界を超えた連携）

本日、先行着手した、鉄・樹脂・W/H（ワイヤーハーネス）の事例をご紹介
これまで勝ち筋⇔具体取り組み課題を繰り返し議論。その結果、取り組み方針・フレームワークが出来上がった

今後の活動計画

- **対象となる材料・部品の標準化自身のみをゴールとせず、**
  技術・品質評価・設計ツールなどの標準化や生産互換性を上げる取り組みとセットが鍵
  →自工会・部工会が一緒になって取り組み
- **鉄・樹脂・W/Hに留まらず、さらなる取り組み品目を増やし、クルマ全体をカバー**
- **標準化・価値創造にあたり、産官学・他産業との連携など、大きな枠組みを創出**

Copyright© Japan Automobile Manufacturers Association, Inc.

以上