

品質管理に関する規定

会社名：フヨウプレカット株式会社

当社は、財団法人日本住宅・木材技術センターにより、高耐久機械プレカット部材生産工場としてAQ認定を受けた工場です。

品質管理規定は、AQ認定工場規定に乗っ取って行うと共に、特にクレーム発生時の迅速な対応を行うため、当社独自のクレーム対処法を追加致しました。

お客様の現場での棟上げ中に発生したクレームに迅速に対応し、二度と同じ間違いが起きない様営業、CAD設計、生産工程が協力して品質管理を行う様になっております。

- | | |
|--------------------------|----|
| 1) 品質管理実施要領 | 別添 |
| 2) 生産工程に生じた不適合品の処置に関する事項 | 別添 |
| 3) クレーム処理規定 | 別添 |
| 4) 品質管理基準一覧表 | 別添 |

品質管理実施要領

- 1、適用範囲
この規定は当社で行う品質管理の計画および実施手続きについて規定する。
- 2、品質管理年度計画
品質管理を円滑に実施する為、工場は社長方針に基づき、毎年1月に年度目標計画を立案し、社長の決裁を経て実施する。
- 3、品質管理組織（品質管理委員会）
①品質管理の計画実施、社内標準、その他品質に関連した問題について、社長の諮問機関として品質管理委員会を置く。



- ②品質管理委員会の組織、審議事項
委員長---工場長（委員会の業務を統括し、委員会の審議事項を部門長会議を通じて社長に答申する。）
委員-----生産部各担当、営業部、CAD入力担当

委員会の審議事項は次の通り。
 - ① 新規加工品の品質評価検討、及び初期管理実施の検討。
 - ② 品質管理に対する実施項目の検討。
 - ③ 特に重大な異常原因の調査、及び処理の検討。
 - ④ 社内標準化に伴う諸規格の重点事項の検討。
 - ⑤ 社内規格の制定、改廃に関する事項。
 - ⑥ 工場組織運営の合理化並びに推進。
- ③決議
 - ① 委員長は委員の意見を十分汲み取り議事を決定する。
 - ② 委員会で決定した事項の中、重要な社内規格改廃に関する事項は社長の承認により実施出来る。
- ④開催
 - ① 委員会は必要により随時開催することができる。
 - ② 委員会は1ヶ月に1回、定期的で開催する。
 - ③ 委員長は必要と認めるときは、委員以外の者を出席させてその意見を聴取することが出来る。

4. 標準化品質管理推進責任者の選任

社長は、品質管理標準化推進責任者を選任し、次の職務を遂行させる。

①工業標準化品質管理推進責任者の職務。

- (1) 社内標準化及び、品質管理に関する計画の立案及び推進。
- (2) 社内規格の制定、改正等について統括。
- (3) 商品の品質水準の評価。
- (4) 各工程における社内標準化、及び品質管理の実施に関する指導及び助言、並びに部門間の調整。
- (5) 工程に生じた異常、苦情等に対する処置、及びその対策に関する指導及び助言。
- (6) 就業者に対する社内標準化、及び品質管理に関する教育訓練の推進。
- (7) 外注管理に関する指導及び助言。

5. 品質管理の業務分担

①品質管理部

- (1) 品質情報分析、評価
- (2) 品質標準設定 材料規格、製品規格等)
- (3) 検査規格設定 受入検査規定、工程管理規定、製品検査基準等)
- (4) 検査設備の管理
- (5) 品質改善推進計画
- (6) クレーム再発防止対策の推進及び処理状況の管理
- (7) 検査の実施 購入品検査、材料検査、機械検査、製品検査)
- (8) 初期管理及び工程能力調査
- (9) 標準化及び品質管理に関する社員教育、訓練

②生産部

- (1) 生産計画に伴う実施計画の立案実施
- (2) 量産計画及び金型治工具の設計計画
- (3) 製造工程の管理及び工程内検査の実施
- (4) 製造設備の管理、保全
- (5) 工程内異常処理
- (6) クレーム原因並びに対策処置の実施
- (7) 工程内不良分析並びに対策処置の実施
- (8) 製品の保管管理
- (9) 作業標準類の作成
- (10) 標準の遵守、作業教育、訓練
- (11) 監督者教育、訓練(生産、品質、技術、安全他)
- (12) 改善提案の推進
- (13) 製品輸送保全の実施
- (14) 安全教育、指導

③営業部

- (1) 品質情報収集
- (2) アフターサービス

④CAD入力部

- (1) 生産システム設計
- (2) 設備改善研究
- (3) 図面管理

⑤営業部、生産部

- (1) 購入原材料クレーム管理
- (2) 外注管理

6. 製造工程の解析

①製造工程の解析は、生産部が品質管理部の協力を得て実施する。

②工程の改善、工程品質改善は、生産部が立案し、工場長承認で実施する。

内容により、関係者によるプロジェクトを結成し実施する。

改善結果を社内規格、または関係標準類に反映する場合は、社内規格管理規定に基づき標準類改訂を行う。

7. 品質管理に関する教育訓練

品質管理部は、年度始めに教育スケジュールを立案し、部門長承認で実施する。

①社内教育

(1) 新入社員教育

(2) 配置転換者の教育

②社外教育

(1) 必要に応じ、職層別に社外研修、講習会に参加させる。

8. 品質管理の実施

全社的品質管理の実施は、5項の品質管理の業務分担に示す内容に基づいて実施する。

①原材料の購買及び保管

受け入れ検査基準規定により実施する。

②製造工程の管理

工程表に基づいた工程管理、工程検査を実施する。

③製造設備、検査設備の管理

設備管理及び治工具管理規定により実施する。

④検査

(1) 原材料受入検査 受入検査規定により実施する。

(2) 工程検査 工程管理規定により実施する。

(3) 製品検査 製品検査基準により実施する。

(4) その他検査 各検査規定、検査基準書に基づき実施する。

⑤クレーム処理

クレーム処理規定により実施する。

⑥製品梱包、および表示

梱包規格により実施する。

製造工程に生じた不適合品の処置に関する事項

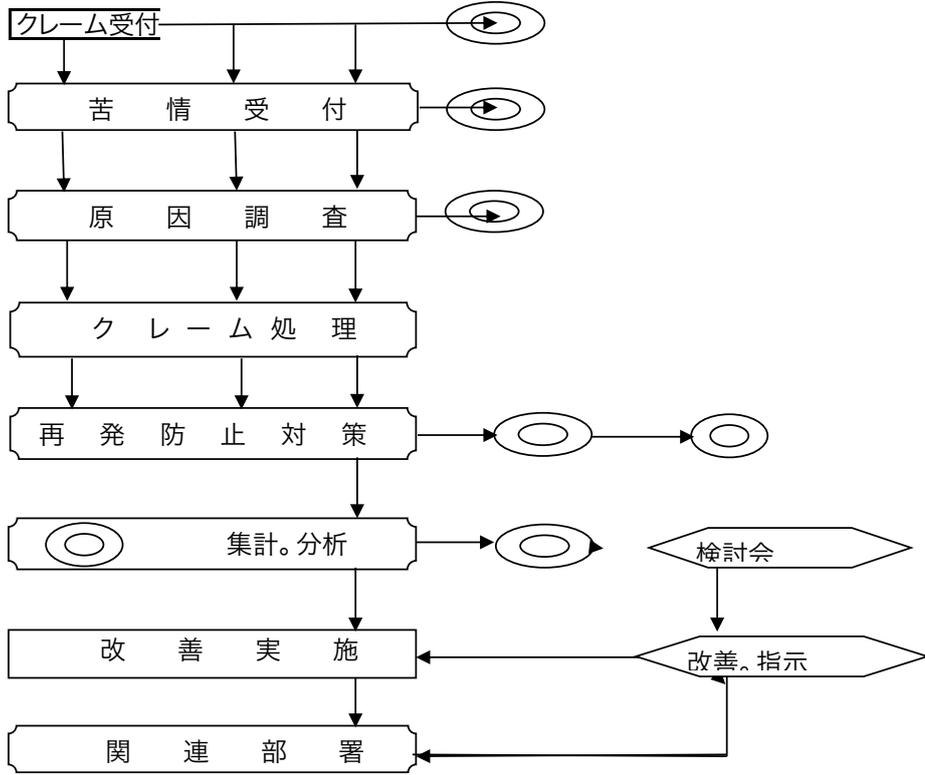
- 1、 不適合品の定義
不適合品とは、当工場の品質基準に合致しない 製造工程に生じた異常による物を含む) 材料及び、製品をさす。
- 2、 不適合品の諸区別、及び隔離方法
不適合品発見者は、不適合品を速やかに所定の場所に隔離すると共に、チョーク、マジックペンなどで印を付け、それをもつて識別する。
また、不適合品発見者は識別、隔離後速やかに、品質管理責任者へ不適合品の内容、数量等を不良一覧表に記入し報告する。
- 3、 不適合品の処置方法
品質管理責任者は、不適合品発生の原因を究明し、再発防止の措置を講ずると共に、生産部責任者、管理者と協議し不適合品の用途変更、もしくは選別手直し、または廃棄、返品を決定する。

クレーム処理規定

- 1、 適用範囲
この規定は当社の製品に対する顧客からのクレームの処理手続きについて規定する。
- 2、 方針
クレーム処理は、社外からのクレームに対して、早的確に処理を行い、顧客に満足を与え、信用を得るとともに、品質向上の資料として活用することを目的とし、このため各部門は、他の業務に優先して積極的に実施しなければならない。
- 3、 クレームの受付
クレームの受付は営業部で行い、是正処置報告書に記入の上、社長、工場長に提出後、顧客クレーム台帳に記載する。
 - ①クレームの内容に従って該当各部署に是正処置報告書の原紙を提出する。
 - ②重要なクレームは全て社長に報告しなければならない。
- 4、 業務
 - ①営業部は、クレーム内容の確認照合を行い、交換品送付の手配、現場調査の必要性の判断を行う。
 - ②交換品送付の処置となったものについては、生産部で生産、発送手配を行う。
 - ③現場調査となったものについては、品質管理部に調査要請を依頼する。
 - ④現場調査を行った品質管理部は、現場調査報告書を工場長及び、営業部に提出する。
 - ⑤報告を受けた工場長は、現場調査報告書の内容を審議し、重要な内容については社長に報告する。
- 5、 再発防止
 - ①是正処置報告書の原紙を受け取った該当部署は、原因を究明し、再発防止の対策を速やかにとり、是正処置報告書に記入し、営業部に提出する。
 - ②是正処置報告書を受け取った営業部は、内容の検討を行い、営業部意見書と共に工場長に提出する。
 - ③工場長は内容の審議を行い、社長の決済を受ける。
- 6、 顧客への報告
 - ①営業部は顧客クレーム台帳を作成の上、都度顧客へ報告を行う。
 - ②営業部は是正処置報告書の検証を行い、検証の終わったものについては都度顧客への報告を行う。
- 7、 是正処置報告書、顧客クレーム台帳
別紙様式のとおりとする。
- 8、 クレーム処理系統図
別紙附図 1 のとおりとする。

クレーム処理系統図

営業部 | CAD入力部 | 生産部 | 工場長 | 社長 | 品質管理委員会



打合せ

業務、作業

報告、承認

指示



業務の流れ

品質管理基準(原材料規格)

1、集成材 柱

項目	検査方法	許容差	備考
外形サイズ	短辺	スケール	± 1.5mm
	長辺	スケール	± 1.5%
	材長	スケール	± 5.0mm
外観、含水率	剥離	目視	無し
	キズ	目視	無し
	含水率	高周波含水計	15%以下

2、集成材 梁

項目	検査方法	許容差	備考
外形サイズ	短辺	スケール	± 1.5mm
	長辺	スケール	± 1.5%
	材長	スケール	± 5.0mm
外観、含水率	剥離	目視	無し
	キズ	目視	無し
	含水率	高周波含水計	15%以下

3、無垢材 KD 柱、梁

項目	検査方法	許容差	備考
外形サイズ	短辺	スケール	± 1.5mm
	長辺	スケール	± 1.5%
	材長	スケール	± 5.0mm
外観、含水率	割れ	目視	貫通割れ無し
	キズ	目視	無し
	含水率	高周波含水計	18%以下

4、無垢材 AD 柱、梁

項目	検査方法	許容差	備考
外形サイズ	短辺	スケール	-1.0mm以下
	長辺	スケール	-1.0mm以下
	材長	スケール	-0.0mm
外観、含水率	割れ	目視	小口割れ20%以下
	キズ	目視	無し
	曲がり	目視	軽微

5、羽柄材 集成材

集成材 柱、梁に準じる

6、羽柄材 無垢 KD材

無垢材 KD 柱、梁に準じる

7、羽柄材 無垢 AD材

無垢材 AD 柱、梁に準じる

8、合板

JAS 構造用合板規格に準じる