作成	認可
2013.4.30 品質保証課 川西　直	2012.4.30 常務取締役 原　伸之

2013年度　品質改善計画

作成:2013年4月30日

活動目標	実行プログラム名	指標	第1四半期	第2四半期	第3四半期	第4四半期	合計
顧客クレーム件数の削減 2013年度目標　：　前年度実績の59%以下	クレーム実績	前年度実績に対する改善(削減)率	260%				
評価尺度 顧客クレーム件数		今年度目標値に対する達成率	120%				

	実施項目	実施内容詳細	主管		5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月
1	作業･しくみ要因による不具合撲滅	①作業手順遵守による不具合撲滅 ･手順の遵守状況について管理者が生産工程の手順について指導及び作業者へ周知	製造品保	目標	運用手順改訂フォーム作成	手順の指導仮運用開始	運用									総括と改善策立案
				進捗	→	→	→									
		②手順の遵守状況の確認 ･生産工程の手順についての指導後管理者が手順の遵守状況や作業方法について定期的に確認して行く	製造品保	目標	運用手順の制定	手順の指導仮運用開始	運用									
				進捗												
		③工程審査の実施 ･手順の遵守確認を軸に工程審査を定期的に行い遵守意識を高めていく	製造品保	目標	項目選定と監査フォーム作成	対象監査工場へ監査の通達	監査	監査	フォロー	監査	監査	フォロー	監査	監査	フォロー	総括と改善策立案
				進捗	→	→			9/9丹波工場							
2	成形条件要因による不具合撲滅	①初期流動期間に樹脂流動性、噛み込み状態の調査と微調整基準の制定 ･初期流動期間中に樹脂流動性、噛み込み状態等の振れ幅を確認し、適正な条件微調整時の基準を制定する。 ･基準以上の変更が必要な場合については、成形条件外での是正又は金型改善を行い工程変更処置手順に沿った処置を実施して行く	製造品保	目標	手順の改訂と微調整基準の制定		手順の指導仮運用開始	運用								総括と改善策立案
				進捗	→	→	→	→								
3	対策効果検証の実施	①WQRでの潜在的不良の抽出と作業の標準化 ･製造元へ改善事案抽出の指示を3ヶ月に1回定期的に行い、改善･標準化を図る。 ･顧客･工程不良、工程異常の発生時の類似工程･事象への横展開推進と標準化実施	製造品保	目標	しくみを決定運用手順改訂	仮運用と改善点抽出	製造元へ品質懸念事項の問い合わせ	改善･標準化		製造元へ品質懸念事項の問い合わせ	改善･標準化		製造元へ品質懸念事項の問い合わせ	改善･標準化		総括と改善策立案
				進捗												
		②標準類の改訂 ･検査標準(検査基準書･作業要領書等)について、リアルタイムで改訂する仕組みを確立･運用 ･現存の検査基準書に検査方法の追記 ･4半期毎に製造元からの品質懸念事項(工程不良含む)の情報の吸い上げと、吸い上げた情報を標準類へ反映	製造品保	目標	しくみを決定運用手順改訂	仮運用と改善点抽出	製造元へ品質懸念事項の問い合わせ	改善		製造元へ品質懸念事項の問い合わせ	改訂		製造元へ品質懸念事項の問い合わせ	改訂		総括と改善策立案
				進捗	→	→	→	→								
		③外観部品、2次加工品に関しての作業要領書の作成 ･試作時及び初期流動期間で外観部品の検査方法や、2次加工品の加工方法の検証を行い作業要領書へ反映させる。	製造品保	目標	運用手順改訂	手順の指導仮運用開始	運用									総括と改善策立案
				進捗	→	→	→	→								
4	金型要因による不具合撲滅	①既存金型についての処置 ･チョコ停に関しての原因の深堀、改善対策を立案し、標準化(仕組み作り)する。	製造品保	目標	運用手順の制定	手順の指導仮運用開始	運用									総括と改善策立案
				進捗												
		②ライフオーバー金型に関する処置 ･営業で金型更新申請に用いている資料へ月1回新たな追加品目や外観懸念事項の有無を調査し反映、更新し、更新必要金型を都度明確にし、顧客へ打診していく。	営業品保	目標	運用手順の制定	手順の指導仮運用開始	運用									総括と改善策立案
				進捗	→	→	→	→								
5	流出要因による不具合撲滅	①検査員認定試験の実施 ･検査員認定試験を半年に1回定期的に行い検査員の認定を行っていく	品保	目標	該当者への説明	試験実施						試験実施				
				進捗	→	→	→	→								
		②現場からの品質情報の吸い上げ ･現場からの品質情報について都度後工程(仕上げ)へ書面で伝達する。	製造品保	目標	運用手順の制定	関係者へ指導の実施	運用									総括と改善策立案
				進捗	→	→	→	→								
		③検査員の検査方法の統一化と検出力の維持確認 ･検査基準書に具体的な確認方法を明記し、個人差による検査スキルのバラつきを防止する。 ･検査員の検出力維持確認を3ヶ月に1回定期的に行い、適正に不良品が排除出来る検査スキルを付けていく。	製造品保	目標	運用手順の制定	関係者へ指導の実施	運用									総括と改善策立案
				進捗	→	→	→	→								
6	3S実施による現場環境整備	①機械点検、その他を兼ねた3Sを実施 ･定期的に機械周りの整理･整頓を実施 ･現場の改善点を抽出し、全員で活動実施	5S事務局	目標	部門テーマ実施	部門テーマ実施									→	→
					活動内容の周知･指導	5S評価方法の決定	運用									総括と改善策立案
				進捗	→	→	→	→								