2011年度　品質改善計画

作成:2011年 4月22日

作成	照査	承認
2011.4.22 品質管理課 川西　直	2011.4.22 丹波工場 野村　幸一	2011.4.22 常務取締役 原　伸之

活動目標	実行プログラム名	指標	部品品質の向上(作りこみ品質の向上) 第1四半期	第2四半期	第3四半期	第4四半期	合計	総括
顧客クレーム件数の削減 **2011年度目標　：　前年度実績の55%以下**	クレーム実績	前年度実績に対する改善(削減)率	**171%**	**157%**	**163%**	**180%**	**123%**	①不良件数に関しては前年度よりも件数は減少した。しかしながら、目標に対しては未達であった。 ②今年度不良の大半は人にまつわる不良であり、基本の作業や、ルールの遵守について作業者を指導しきれていなかった。 ③次年度の計画については今年度の内容を踏まえて、効果的な改善計画を立案、実行していく。
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	**86%**	**86%**	**89%**	**67%**	**67%**	11年度の活動の成果と課題点

No.	実施項目	実施内容詳細	推進責任者	実行担当者	累計	5／E	6／E	7／E	8／E	9／E	10／E	11／E	12／E	1／E	2／E	3／E	4／E	成果	課題点
1	金型起因の不良撲滅	①初期流動期間での金型評価基準の見直し ・試作時の金型完成度の確認と成形条件の妥当性確認 ・金型検査時の外観項目(バリ、ゲート残りなど)の80%管理徹底 ・Cpk値算出 対象:新規金型・設変金型	中田	川西 赤井	目標	・実施内容の検討/決定	・フォーマットなどの書式を作成 ・運用手順改訂	運用									・総括 ・改善策立案	今期全70品目について運用実施へ移行完了できた。仕組についても定着化することが出来た。	量産性の試作検証の際に、より管理ポイントが明確に出来るように製品の形状や、材料特性に合わせた試作数量の検討を行なっていく。
					実績														
					達成率	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%		
		②金型定期メンテナンス周期の見直し ・成形材料・形状などによる、周期設定を行なう。 ・老朽化金型について、オーバーホール依頼を含めたメンテ計画を立てる	中田	川西 赤井	目標	・見直し方法検討 ・老朽化金型リストアップ	・実施項目決定と書式などの改訂 ・運用手順改訂	運用									・総括 ・改善策立案	老朽化金型に対して、メンテナンス必要金型については、顧客へ打診し、順次実施していく事ができた。	品目ごとのメンテナンス周期についての検討が不足している。次年度はメンテ周期と運用方法等について、再度製造の中で仕組を決めて行き、実施していく。
					実績														
					達成率	100%	100%	100%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	100%		
		③既存金型の潜在的不具合の補修 ・社内・丹波・協力工場での生産時の問題点を抽出し、補修を行なう	中田	川西	目標	・抽出方法の検討/決定	・運用手順作成 ・社外への実施内容説明	運用									・総括 ・改善策立案	社内・外注も問題点は発生していたが、特に丹波工場は潜在的な問題での不具合が顕著に表れていた。 下期についてはチョコ停に着目し、都度改善を行った。	丹波含めた社外の生産工場に関する工程内異常を把握し切れていなかった。次年度は、工程不良の内容や、社外の工程審査を実施して、異常の把握と、改善の指導を行なう。
					実績														
					達成率	100%	100%	67%	33%	25%	75%	75%	75%	75%	75%	75%	100%		
2	対策効果検証の徹底	①WQRでの潜在的不良の抽出と作業手順の整備と標準化 ・月1件の課題事項を抽出し改善のサイクルを回す。	中田	川西 赤井	目標	・改善項目抽出方法を決定	運用										・総括 ・改善策立案	発生したクレームに対する標準類の整備は出来たが、工程内での潜在的不良に対しての標準類の整備が遅れている。	製造元で品質改善計画書を立案してもらい、WQRの中で、フォロー・検証し、標準化を進めていく。
					実績														
					達成率	100%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	100%		
		②SPC管理による変化点管理 ・SPC管理による変化点管理の拡大 (従来の寸法のみから外観項目についても取り入れる。) ・生産工程でのSPC管理を実施	中田	川西 赤井	目標	・管理品目選定及び管理項目選定	・生産元への指導及びデータ提出依頼	・仮運用開始 ・見直し点抽出と改善	運用								・総括 ・改善策立案	SPC管理対象品16品目について管理を実施中	生産工程でのSPC管理を行っていく必要あり
					実績														
					達成率	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%		
		③検査標準の改訂 ・流動品目について、検査ポイント、方法を明確し、検査基準書に反映する ・検査標準のリアルタイムでの改訂方法のしくみを確立・運用	中田	川西 赤井	目標	・検査基準書のリアルタイムでの仕組みを構築、仮運用と見直し ・社内/丹波の検査基準書改定完了		・流動品目全品に検査ポイント及び方法反映完了 ・改訂のしくみ運用開始				運用					・総括 ・改善策立案	主力商品に関する検査基準書の作成は完了した。	製造元の工程不良の内容等を検査基準書に反映する仕組を作っていく。
					実績														
					達成率	100%	100%	60%	60%	70%	95%	100%	100%	100%	100%	100%	100%		
3	3S実施による現場環境整備	①日常の気付き力向上 (毎月日常業務に関して、改善点を抽出し、改善していく)	中田	川西 赤井	目標	・改善点の抽出方法・改善確認方法を決定	・実行計画作成と改善状況のフォーマット化を実施	運用									・総括 ・改善策立案	工程パトロールをする事により、生産環境の改善が進んできた。	設備異常・工程異常が発見できるモノづくり体制を定着化させ実践していくまたレベルの向上についての仕掛けを講じる
					実績														
					達成率	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%		