

平成 14 年 09 月 01 日第 1 版制定日

平成 15 年 04 月 15 日改訂版実施日

平成 16 年 09 月 01 日改訂版実施日

品質保証体系規定

株式会社 ミツバ

第 1 版より改訂又は、追加の個所はアンダーラインにて記入すること。

《もくじ》

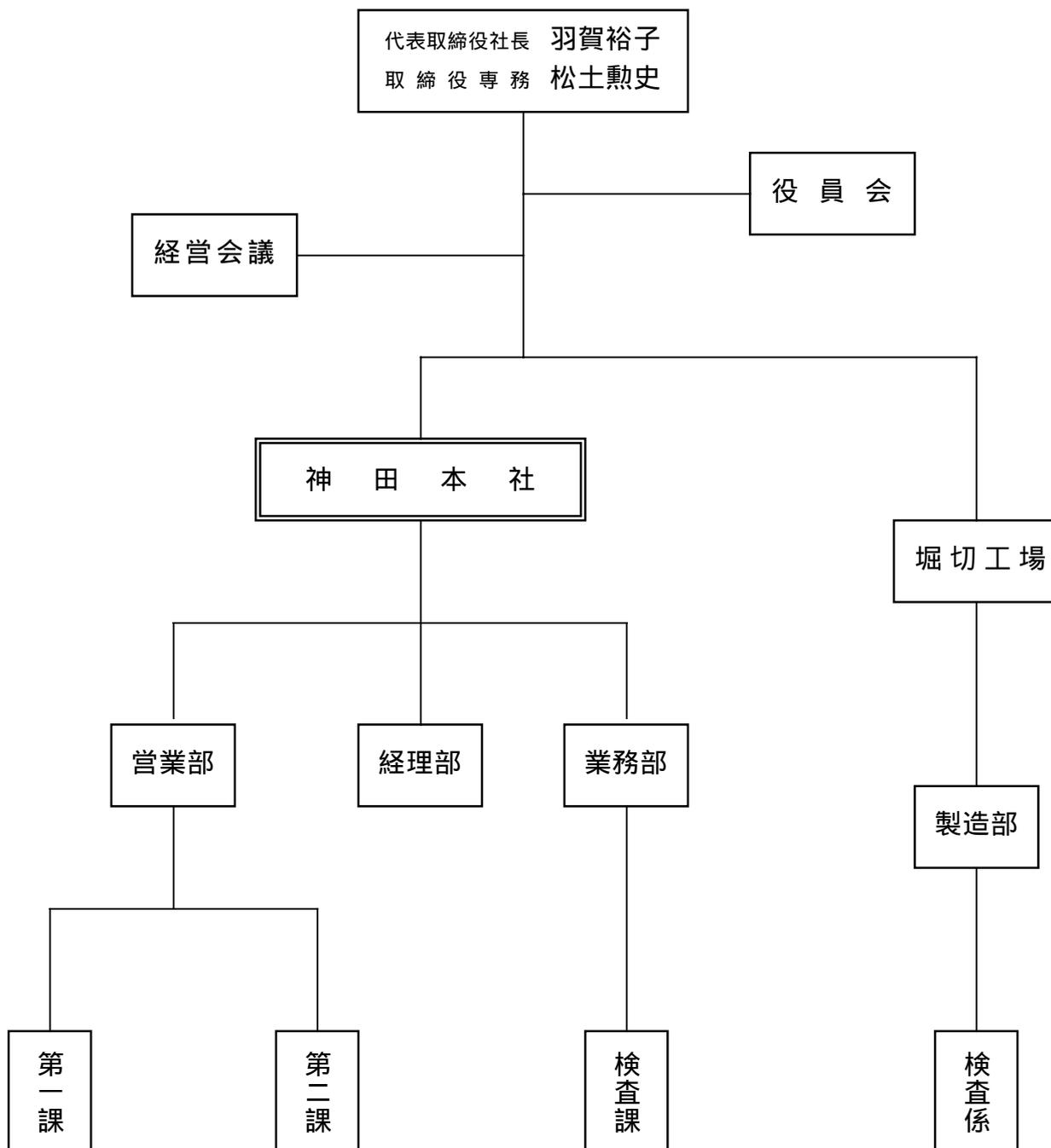
会社組織図.....	P1
受発注・納品チャート	P2
自社、外注品質保証システム.....	P3
品質クレーム処理体系図.....	P4
目的	P5
品質保証の基本方針	P5
品質保証体系規定	P5
受入検査（出荷検査）管理規定頁 1/2	P6
受入検査（出荷検査）管理規定頁 2/2	P7
異常品質処理規定	P8
計測器管理規定	P9
入出荷管理規定	P10
環境品質管理規定	P11

平成16年9月1日

東京都千代田区神田和泉町1-10-3

株式会社 ミツバ

会社組織図



受発注・納品チャート

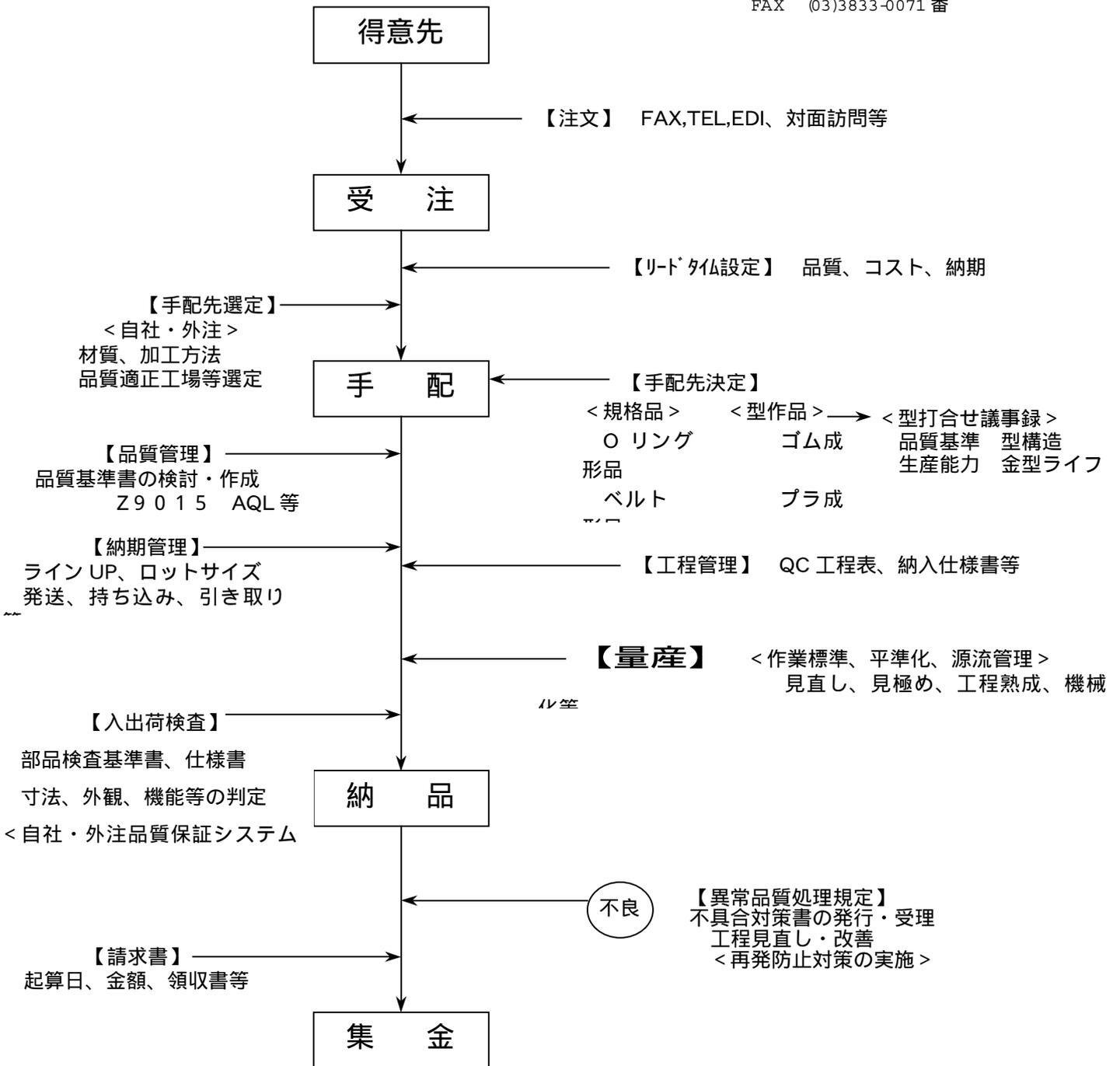
ゴム・プラスチック

{ EMBED JSFact } 株式会社ミツバ

〒101 東京都千代田区神田和泉町 1-10-3

TEL (03)3833-4500 番

FAX (03)3833-0071 番



自社・外注 品質保証システム

ゴム・プラスチック

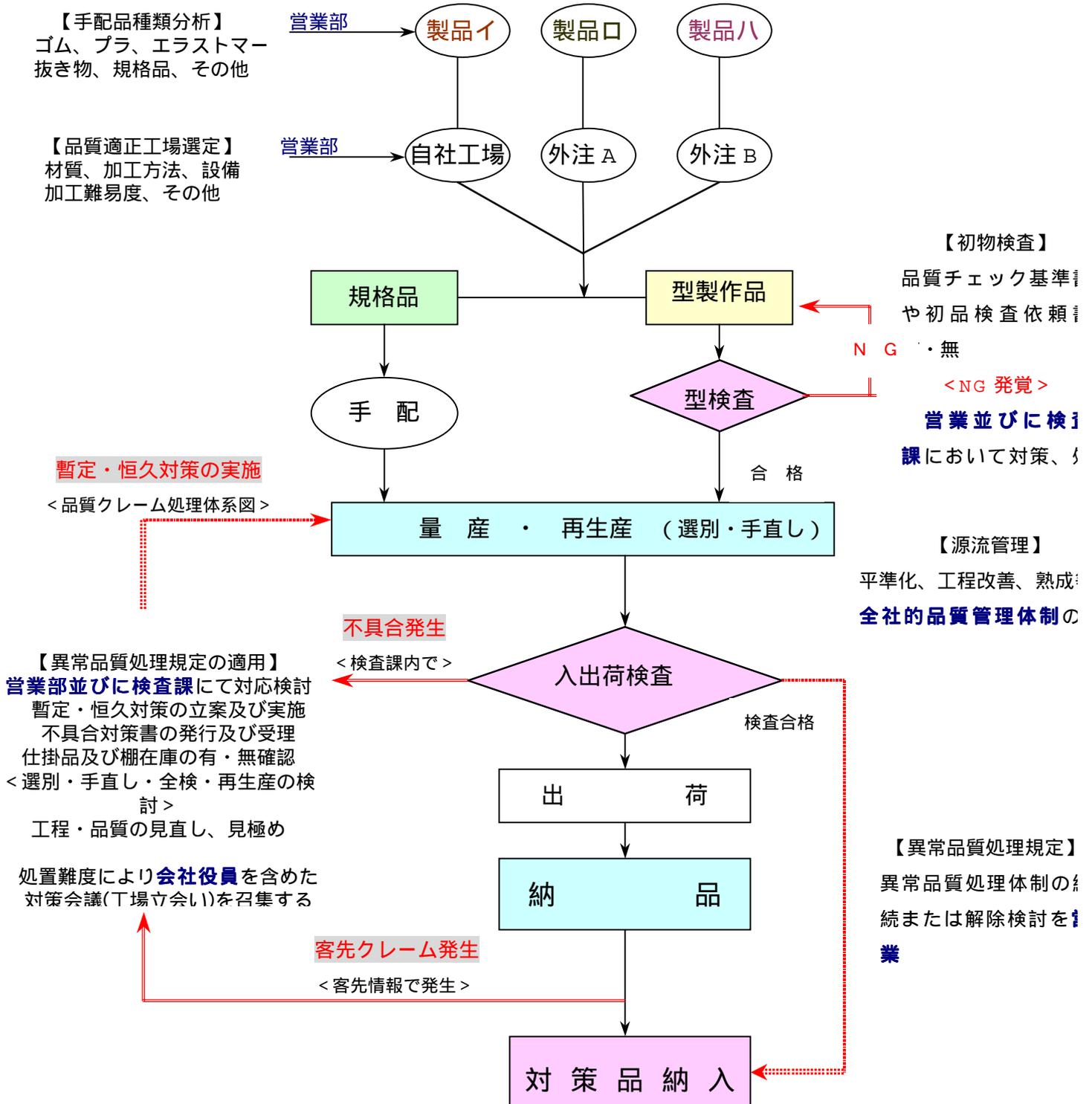
{ EMBED JSFart } 株式会社ミツ

バ

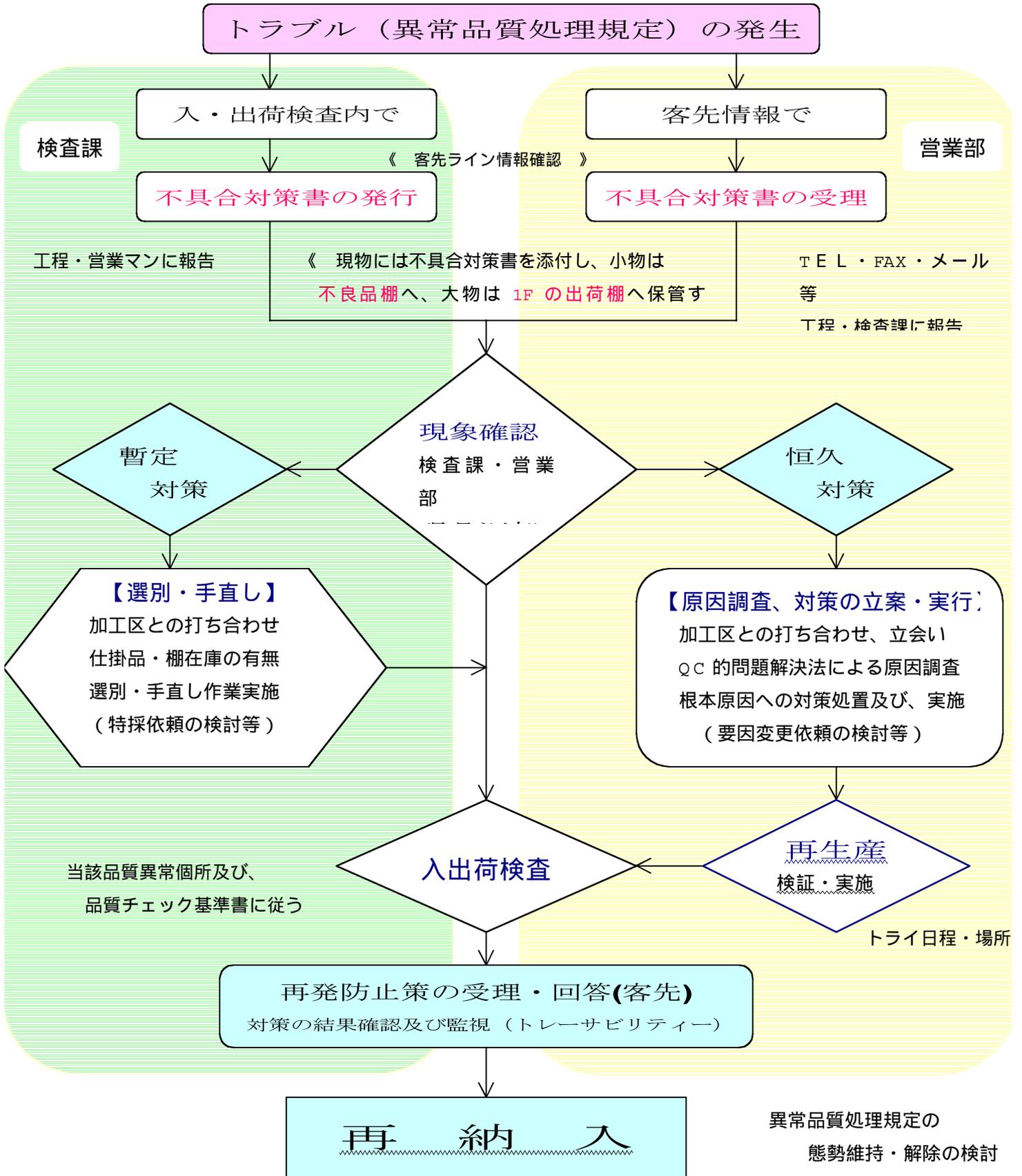
〒101 東京都千代田区神田和泉町 1-10-3

TEL (03)3833-4500 番

FAX (03)3833-0071 番



品質クレーム処理体系図



1. 目 的

この品質保証体系規定は、株式会社ミツバにて受注から出荷までの、社内活動全般にわたる品質に関わる管理基準を定め、その適切なる運用によって品質の維持向上、並びに得意先への品質保証を図ることを目的とする。

2. 品質保証の基本方針

当社における品質保証の基本理念は、得意先の必要とする品質の供給にある。

目標とする品質を創りこんでゆくためのポイントを、現状に即して的確に把握し、これを維持・継続してゆくための基準を定め、これを遵守することを基本方針とする。

3. 品質保証体系規定

本規定は品質保証を司る組織を明確にし、各部門の役割を定めるものである。

品質保証最高責任者

品質保証最高責任者は社長とする。品質保証最高責任者は各部門の品質管理に関わる責任者を指揮・監督し、品質管理の責に任ずる。

部門品質管理責任者

各部門の品質管理責任者は、次の通りとする。

本社	部品検査責任者	田口 勝理
堀切工場	部品検査責任者	菅森 真大・内藤 智明

検査責任者は、品質保証最高責任者の了解のもとで、品質管理を推進するのに必要な各種基準・見本等の作成を行い、その周知徹底を図るとともに定められた品質管理事項の遵守状況を常に監視し、品質の維持に努めるものとする。

付表に「会社組織図」を添付した。

付表に品質保証体系図「受発注・納品チャート」「外注品・品質保証システム」及び、「品質クレーム処理体系図」を追加添付した。

「受入検査（出荷検査）管理規定頁 1/2～2/2」を平成 15 年 4 月 15 日より本文に追加した。

「環境品質管理規定」を平成 16 年 9 月 1 日より本文に追加した。

本規定は量産部品（手加工量産） 初物部品（型製作・手加工初物）において、製品の受入検査(出荷検査)の管理基準を定めたものである。

1. 量産（通常）品受入・出荷検査項目・方法の設定基準

【検査項目の設定基準】

工程内で寸法変化等が起きる可能性の高い個所や、人為的要因で間違え易い仕様・設定個所を、当該部品担当営業部員及び担当検査員検討の上で取り決める。

外観検査が必要な部品に付いては経験的類似品（履歴）に基づき検査項目に加える。

客先より検査基準書等の配布があれば可能な限りそれに従う。また、得意先承認で自主管理検査部品となった場合は、本書にあるミツバ標準内で管理項目を設定する。

【検査成績書作成・添付の基準】

外注先より検査成績書が添付されない場合は、検査結果を当社書式の検査成績書に記載し現品へ添付する。

外注先より検査成績書が添付され納入される場合は、検査結果と添付の検査成績書に記載された結果を比べ、外注先の検査数値が正しい事を確認する。

得意先で検査成績書が指定されている場合は、 の手順に従い検査結果を転記し、それを添付する。

【検査機器の使用基準】

寸法検査 検査成績書に記載された測定個所を投影機、光学顕微鏡、ノギス、マイクロメーター、ハイトゲージ、ピンゲージ等を用いて寸法測定を行う。

硬度検査 検査成績書に記載された素材硬度でゴム、エラストマー、スポンジは、硬度計 JIS A、JIS B、SHORE A 等を用いて硬度測定を行う。

外観検査 バリ、欠損、ウエルド、ヒケ、キズ、汚れ等が無いか目視検査を行う。

その他必要により、釦機能検査（力量、導電値等）落毛検査、摺動トルク計等を用いた機能確認検査。接着ハガレ等の触手検査を必要によっては実施する。

【抜取頻度の判断基準】

抜取検査サンプル個数は製品個数によって、下記の如く定める。

製品個数	サンプル個数
1 - 1,000	n = 3
1,001 - 3,000	n = 5
3,001 - 10,000	n = 8
10,001 - 50,000	n = 10
50,001 - 100,000	n = 15

得意先と個別に取り交わした抜取頻度が定められている場合は、担当営業部員等と検討の上可能な限りそれに従う。

4. 受入検査（出荷検査）管理規定 頁 2/2

2. 型製作及び手加工品等の初物検査

【型確・初物検査管理基準】

型確・初物検査の作業要請には「初物検査依頼書」及び「検査資料」を提出し、これの受領を以って検査課内にて行うものとする。但し、ミツバ検査課が認知した加工区内で実施された「型確検査成積書」であればこの限りでない。

型確・初物検査は図面に示された全ての要因（材質、寸法、機能、外観等）を、全キャビネット精測することを基本とする。また、検査成積書にその検査結果を記載し、提出資料に初物検査完了票を添付し作業完了とする。

型面取数が 10 キャビネットを超える場合は、担当営業部員と協議・検討の上で資料数や資料摘出個所を個別に取り決めるものとする。

客先要求、または事前取り決めてミツバ検査課の実力、或いは設備上の理由で精測不可能の検査項目がある場合は、当該部品担当者と協議・検討の上で作業内容及び検査資料数を提示し外部委託するものとする。

【検査合・否部品の判定・処理基準】

検査項目にある全ての要因を満たした製品は「出荷伝票」「検査成積書」「合格印」等（ユーザー別対応）を添付し、決められた棚や場所に保管するものとする。

検査課内で発生した不具合品には「不具合対策書」。軽微な場合は「不具合票」を直ちに作成・添付する。現品は正常な工程と混ざる事の無いよう差別化し、荷姿小物は不良品棚へ、荷姿大物は IF 出荷棚へ一時保管・収納するものとする。

「不具合対策書」「不具合票」の発行・回収時は不具合発生記録簿に必要事項を記入し、目標管理や低減活動に有効活用するものとする。

当該加工区へ発行された「不具合対策書」の回収は 10 日間以内とする。

【異常品（全検・手直し）検査依頼書受理の基準】

全検・手直し・選別等の検査は、基本的に検査職務範囲外と致します。

但し、突発的で緊急性の高い場合や、すでに対策の取られている間の数ロットに限定され。さらに、提出書類「異常品検査依頼書」に品質最高責任者・営業部責任者・検査課責任者・検査課監督者の稟議があれば速やかに対応するものとする。

担当検査員は本書の受理に平行して、暫定・恒久対策の立案・実施並びに作業への参画を営業部員へ要請するものとする。

作業に関わった検査員は作業内容と作業時間を日報へ記入し、全ての処置が終了した後は、「異常品検査依頼書」の切り取り検査完了現品票を最終ロット品に添付するものとする。

3. 検査記録の保管

受入・出荷検査記録は、必要により規定期間（5年間）保管する。治具、限度見本等は原則的に製品ライフ完了まで保管する。

5. 異常品質処理規定

本規定は社内外で発生した異常品質に対して、早急なる品質の回復と安定化を図るため、その迅速・確実な処置及び再発防止に関する摘要方法について定める。

1. 統括責任者

統括責任者は基本的に品質保証最高責任者とする。異常品の処理窓口は担当営業部員及び担当検査員とし、異常品質処理の指揮・監督を担当する。

2. 担当部門の作業

暫定処置「異常品（全検・手直し）検査依頼書の発令基準

不具合発生の状況が突発的で緊急性の高い場合、当該部品担当者は得意先の生産に支障を来すことのなきよう、全検・手直し等の応急処置を速やかに講ずるものとする。（状況により特採申請の依頼や、役員を含めた対策会議の招集を検討）

原因の解析・現象確認及び、恒久対策の立案・実施

当該部品担当者は暫定処置に平行して、不具合となる現象確認を検証し、さらにその不安定因子の究明を進め、適切なる対策を講ずると共に、随時対策の実行状況を監査・監督し再発防止に努める。（結果により要因変更依頼等の検討）

当該加工区へ発行された「不具合対策書」の回収は、10日間以内とする。

3. 得意先への連絡義務について

以下の項目に該当する異常品質が社内外で認められたる場合には、当該部品担当者を通じて得意先に連絡のうえ、その指示に基づき処理を講ずるものとする。

得意先から指定された安全重要項目の不良

信頼性にかかわる不良

得意先の製造に支障を来すと想定される不良（現品違い）

納入済品位不良品混入が想定される場合

その他、多大な損害及び信用の失墜を発生せしめる不良

4. 処理の記録・保管

当該部品担当者は異常品質処理規定の解除を担当部門と協議し、対策の完了を確認した後は、回収及び回答した「不具合対策書」等に取りまとめ、記録簿として3年以上保管することを基準とする。（但し、得意先指定の書式のある場合はそれに従う）

6. 計測器管理規定

本規定は日常使用する計測器の精度を維持するために、校正を必要とする計測器を定め、定期校正の運営を図るものである。

1. 管理責任者

計測器管理責任者は部品検査責任者とする。

2. 計測器管理台帳

校正が必要な全ての計測器は校正モレを防ぐため、番号をとり、台帳に登録する。

3. 校正対象計測器

万能投影機、顕微鏡、ノギス、ダイヤルゲージ、マイクロメーター、ハイトゲージ、ピンゲージ、硬度計とする。

4. 校正頻度・校正方法の基準

校正頻度 36ヶ月

校正方法 国家基準とトレーサビリティの取られている外部業者に委託する。また、校正資格を有する者が、無償で行う作業も定期点検とする。

社内確認 6ヶ月毎に公認基準器を使用し、検査員が性能確認を実施し、異常がなければ管理簿に日付、確認印を押す。また、社内確認は1.7月の年2回の実施とする。

5. 記 録

校正の記録は台帳に記載して、社内確認記録簿と合わせ3年以上保管する。

6. 日常管理での使用基準

計測器を使用するに当たり次の事項を確認する。

外観・作業状態に異常がないこと。

異常が認められた場合は速やかに使用を中止し、部品検査責任者に報告する。

部品検査責任者は不調と認められる計測器については、速やかに修理または廃棄を統括責任者許可の基に行い、計測器管理台帳に記録にその旨を登録する。又、事前に決められた書式のある場合は、それに従う。

7. 入出荷管理規定

本規定は入出荷作業上のミス（現品違い、欠品、員数不足）を防止すべく作業基準や方法を明確にして、適切な入出荷業務を行うため、その管理について定める。

1. 入出荷責任者

倉庫業務責任者 部品検査責任者とする。

2. 入出荷作業基準

次の通りの作業手順を遵守する。

入出荷責任者は入荷部品の現品票を基に品名、部品番号、数量を確認する。さらに入荷伝票の担当者コードが間違いないか照合する。

入出荷現品票には原則的に製品の製造日が記入されるものとする。

入荷棚への収納に際し、入荷日、入荷先、担当者コードをメモ紙に記入し、テープ等で現品に添付する。

入荷時は原則担当者ごと棚や箱などに呼称確認しながら収納する。

入出荷の積み込みは丁寧に行い、特にカートンの投げ入れ、落下は厳禁とする。

8. 環境品質管理規定

1. 目的

本規定は当社における秩序ある企業活動と、環境との調和を計り“かけがえのない地球”を、次の世代へ引き継いでいくための責任世代としての役割を定めたものである。

2. 環境品質の基本方針

私たちは国や自治体又は、協会で定められた法規制、条例、協定を遵守・批准し日常生活と企業活動の中において、地球環境保護とリサイクル・CO₂削減に努力します。

3. 環境品質管理体系

環境品質最高責任者は社長とする。環境品質最高責任者は各部門の環境品質管理に関わる責任者を指揮・監督し、環境品質管理の責に任ずる。

部門別環境品質管理責任者

本 社 部品検査責任者が兼任するものとする。

堀切工場 部品検査責任者が兼任するものとする。

4. 環境品質に関わる書類の収集と保管

当社で入出荷される製品自体の造り込みや、梱包に使用される材料・梱包材・副資材の「製品安全データシート」と、環境負荷物質含有データ]の収集においては、関係機関が調査可能な範囲で最大努力するものとする。

「環境負荷物質含有量調査」「環境負荷物質削減計画書」等の書類製作においても、当該メーカーや関係機関の権限・能力の範囲内で最大協力し、計画の評価・進捗度に付いては客先の判断・見解に従い鋭意努力するものとする。

これらの書類の管理は類型・用途・性格に分類して保管するものとする。

5. 目標管理（計画・検証・教育・啓蒙の確認と実施）

環境品質最高責任者は年度目標を立て、これを掲示するものとする。

計画の進捗や効果確認を定期的に行い、必要により現象分析を実施する。

環境保全活動の継続的推進を図り、全社員参加での環境教育・啓蒙活動を実施する。

グリーン調達に関わる具体的活動は、客先要求に従い可能な限り対応するものとする。

社会と企業の連帯を密にし、ホームページ等で環境取組みの情報公開を推進する。

企業活動に関わる全ての社用車を、平成16年度内に「超-低排出ガス車」に入替える。