### 品質保証体制 品質と信頼性

株式会社 ユーエムエンジニアリング 2012年8月 (Rev: 4.0)

#### 1、 株式会社 ユーエムエンジニアリング品質保証体制

当社は品質に対する基本理念「お客様の立場に成って常に良い製品造りに努める」の基に日々品質向上に努めております。

#### 品質方針

#### 基本理念

「お客様の立場に成って常に良い製品造りに努める」

#### 品質方針

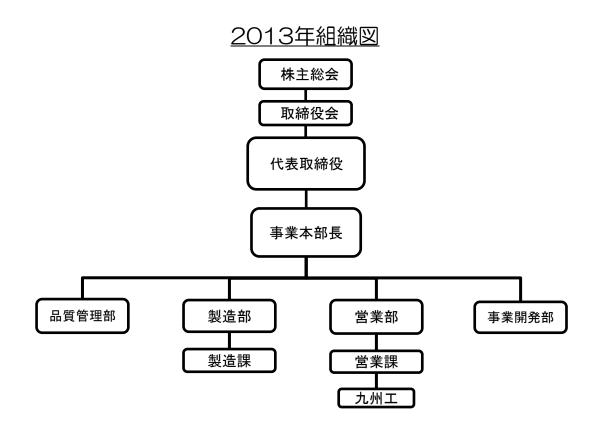
お客様の「ニーズに合わせた満足」にお応えし製造上の関連法規の遵守と社会的要求を配慮した製品造り、サービスを行なうため以下の方針を実行します。

- 1、製品品質の向上と改革を技術と創意工夫・スピードで実践する。
- 2、顧客満足と社会的信頼に応える製品提供をする。
- 3、製品品質は信頼性を得る目的で継続的改善に努める。

品質方針は、毎朝行われるミーティングを通じて全社員に周知徹底する。 上述品質方針全うの為、年度毎の品質目標を設定し定期レビューを行い 全員がその有効性を求め継続的に改善する。

> 株式会社 ユーエムエンジニアリング 代表取締役社長 ユーセフ・モーメーニーモーグイ

製造段階での不良発生を防ぐとともに、各工程内検査・最終検査を確実に行い 不良製品の流出防止に対応します。



#### 2、 教育訓練

取り扱う商品(製品)は社員が作るものであり、作る社員の意識向上と自覚が 必要不可欠です。

当社の教育・訓練はオンザジョブトレイニング (OJT)により実行され継続的に 行なわれます。

- 1、自ら学ぼうとする姿勢の強化をし、職務遂行能力の向上に努めます。 2、顧客先様のニーズを踏まえ、社員が立案・遂行します。 3、現場・現実・現物の3現主義を取り込み教育を実施していきます。

工場教育・訓練内容

技術の確立のために。 社員全般 ※図面読解力向上と加工方法の教育 切削加工グループ ※扱う素材についての教育 手化エグループ ※素材特性・溶接・接着技術の教育 製造~廃棄までのプロセスを教育指導します。(リサイクル・リユースの実践も指導) 工場長による、直接教育

#### 1、製造職務に必要な知識

職務に必要な知識・技術の修得と維持・向上を図る。

専門分野また担当職務の知識・技術の修得と維持・向上を図る。

社内資格習得・認定習得の知識・技術の修得と維持・向上。

#### 2、品質教育

品質信頼性向上のための知識習得・意識向上。

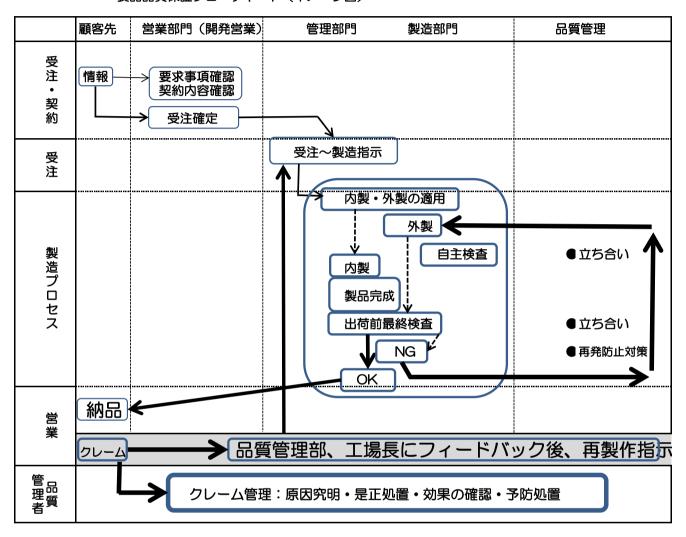
※1~2度/年、外部からの教育を受ける。(顧客先様品質保証部署に委託)

社長・工場長による、品質教育推進

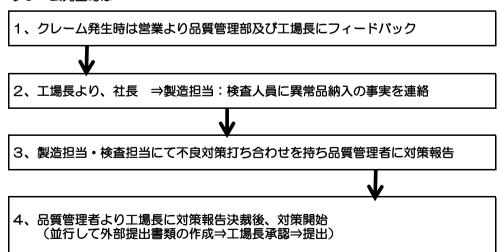
#### 3、 品質保証体制

当社は「お客様の立場に成って常に良い製品造りに努める」を理念に、品質は、「造る現場にあり」製造・検査・出荷までの工程において品質保証活動に取り組む。

製品品質保証フローチャート(イメージ図)



#### クレーム発生時は



#### 4、 製造管理

購買方法:製品ごとの構成部材を受注管理システム内に登録し製造計画完了後に 部材・協力工場への発注手配が工場長の決済了承承認後行われ短納期での入手を 促進しています。

生産管理:受注管理システムにて製造指示書の発行を行い納期管理・工程手順の 管理を行います。

協力工場管理:製造工程の一部、若しくは全加工を委託する協力工場は、保有する設備・技術力・生産能力を総合的に評価し注文書にて生産委託を取り交わし、受ける協力工場はその品質の一切の責任を持ち当社製造部に納入をします。 品質管理業務には、協力工場の能力を定期的または急遽調査確認を行い、品質の維持と向上のため対応します。

受け入れ検査:協力工場より納入された部品及び製品は検査人員にて検査を行っています。検査人員は、立ち合い検査も行うため協力工場に出向き立ち合い検査を行うこともあります。

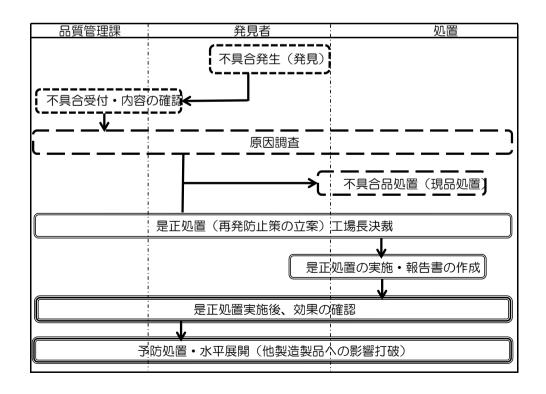
工程内検査:工場長による教育の一環でもある製造工程内パトロールを、 随時おこなっています。実際に受託図の内容に基づき寸法検査を行い、製品の 製造安定化に努めています。又製造人員は製造品の自主検査を行い品質管理課に 最終検査の依頼をすることを守り抜いています。

出荷検査:品質管理課による検査終了後に梱包を行い出荷に至ります。問題発生した製造品は工場長に報告が入り品質管理課立ち合いの基、製造手順の確認、製造方法の確認を行い再製作若しくは手直しを行います。 納入できない異常品生産による製品は、教育・訓練の材料として保管され勉強の材料として使用されます。

#### ● クレーム管理

社内生産にて発生した不良品は全て品質管理課が管理し、社内教材として扱われます。品質管理課は、発生させた作業者と不良品を基に再発防止策の立案・実施を行い、その情報は全社共有の問題として改善推進を進めております。顧客先にて発生したクレーム不具合は、全て品質管理課に集約され、同署が主体となり原因の究明・再発防止策の実施を行い作る製品の改善に努めております。

#### ● 丁程内不良の管理



#### 5、 環境対応

工場内は年間を通じて一定の温度管理を行っております。(25℃±3℃)取り扱う素材が樹脂であることから排出される、端材・切り粉の分類を行いリサイクル若しくはリユース業者に引き取りを依頼し当社が製造加工を行う事で及ぼす地域環境の破壊に繋がらない対応を行っております。

#### 6、 計測器・トレーサビリティーの管理

当社が使用する計測器はその測定精度を保証するため、品質管理課が管理を行い、計測器の精度管理を行っております。自社品質管理課による校正または、外部公的機関(日本品質保証機構:JQA)等による校正を受け品質維持を推進します。トレーサビリティー管理は、品質管理課及び工場長が管理します。

### 品質方針

### 基本理念

「お客様の立場に成って常に良い製品造りに努める」

#### 品質方針

お客様の「ニーズに合わせた満足」にお応えし製造上の関連法規の遵守と社会的要求を配慮した製品造り、サービスを行なうため以下の方針を実行します。

- 1、製品品質の向上と改革を技術と創意工夫・スピードで実践する。
- 2、顧客満足と社会的信頼に応える製品提供をする。
- 3、製品品質は信頼性を得る目的で継続的改善に努める。

品質方針は、毎朝行われるミーティングを通じて全社員に周知徹底する。 上述品質方針全うの為、年度毎の品質目標を設定し定期レビューを行い 全員がその有効性を求め継続的に改善する。

2012年8月15日

株式会社 ユーエムエンジニアリング 代表取締役社長 ユーセフ・モーメーニーモーグイ

● 製造段階での不良発生を防ぐとともに、各工程内検査・最終検査を確実に行い不良製品の流出防止に対応します。

### 教育訓練

取り扱う商品(製品)は社員が作るものであり、作る社員の意識向上と自覚が 必要不可欠です。

当社の教育・訓練はオンザジョブトレイニング(OJT)により実行され継続的に行なわれます。

- 1、自ら学ぼうとする姿勢の強化をし、職務遂行能力の向上に努めます。
- 2、顧客先様のニーズを踏まえ、社員が立案・遂行します。
- 3、現場・現実・現物の3現主義を取り込み教育を実施していきます。

#### 工場教育•訓練内容

<ul><li>技術の確立のために。</li></ul>		
社員全般	※図面読解力向上と加工方法の教育	
切削加工グループ	※扱う素材についての教育	
手化エグループ	※素材特性・溶接・接着技術の教育	

製造〜廃棄までのプロセスを教育指導します。(リサイクル・リユースの実践も指導) 製造統括部長による、直接教育

1、製造職務に必要な知識

職務に必要な知識・技術の修得と維持・向上を図る。 専門分野また担当職務の知識・技術の修得と維持・向上を図る。 社内資格習得・認定習得の知識・技術の修得と維持・向上。

### 2、品質教育

品質信頼性向上のための知識習得・意識向上。

※1~2度/年、外部からの教育を受ける。(顧客先様品質保証部署に委託)

社長・製造統括部長による、品質教育推進

# 三現主義を生かして品質確保

1現 「現場に足を運び、場を確認する。」

1現 「現物を手に取り、物を確認する。」

1現 「現実をこの目で見て、事実を知る。」

「どうしてこの様な製品が出来てしまったのか?」 現場の環境は? 工程手順は?(加工方法は?) 実際に起こったことから目をそむけず受け入れるから 「改善に繋がる。」と信じ行動をする。

> 株式会社 ユーエムエンジニアリング 工場長 笠井

書式管理No: HK0001-01

## 生10年11年十10回

## 株式会社 ユーエムエンジニアリング

翠山	一段)	宣上程	EĽ					•		<b>静奈川</b> 身		名市	本郷2	.官埋台 2688 - 2 237-3910
顧客先名							提出	先徙	担当					
製 品 名							コピ	一村	数					
図番							営業	担当	á					
製造数量			納期	1	年月	В	作	成	者					
問合先	部署 TEL FAX Mail: @						問い	)合t	履歴	108 208 308 408 508	: 20 : 20 : 20	年年年年年	月月月月月日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日	サイン サイン サイン サイン
製造情報 社内or社外	社内	社外	情報					発注	· 字					
材料手配者	TTVJ	<u>ተ</u> ፲ንኮ	1月 ŦIX					手酉						
他◆情報									5合わせ 押印欄					
工程番号		工程名	営業		任所在	検査	·	必要	設備	业	要工具	Į	管	理項目
_	XIIII	製造打ち合わせ												

工場	長承認	D.		作	战者				
年	年 月 日			年 月 E					

### 教育記録【社内】

株式会社 ユーエムエンジニアリング 〒243-0417 品質管理部 **∓243** - 0417 神奈川県海老名市本郷2688 - 2 TEL046-237-3911 FAX046-237-3910

教育題材						教育実施者名		
該当部門								
教育実施日:時間	年	月 E	- 時~	時まで				
出席者					場所			
教育実施の事由					•			
改定履歴 改定履歴	改定年月日			定事由内容		工場長担当		

### 教育記録【社外】

株式会社 ユーエムエンジニアリング 〒243 - 0417 品質管理部 神奈川県海老名市本郷2688 - 2 TEL046-237-3911 FAX046-237-3910

教育題材							実施者名
<b>教</b> 月越 <b></b>						株式会社 部署: 氏名:	
教育実施日:時間	年	月	В	時~	時まで	社内担当:	
出席者						場所	
教育実施の事由						教育先責任者	
以下、内容記載							
沙宁履麻							

ᄣᄯ	反止
	ᇑద

4770000		
改定履歴	改定年月日	改定事由内容
初版策定	2012年3月20日	

I:	場長		担	当	
年	月	В	年	月	В

## 測定器具管理表

### 株式会社 ユーエムエンジニアリング

〒243-0417 **品質管理部** 神奈川県海老名市本郷2688-2 TEL046-237-3911 FAX046-237-3910

測定器具名	
型番	測定器具全般に適用するが、
購入年月日	①異常 ②破損
設置場所	② 修理を要する
使用責任者	などがある場合は、管理責任者に
管理責任者	即報告をする事。

自社佼成日	外部佼	成依頼日	佼成者(依頼者)	佼成完了	'日	特記事項	確認サイン
年月	日 年	月日		年月	日	次年度 月 日佼成予定日とする。	
	日 年	月日		年 月	日		
年 月 年 月	日 年	月日		年 月	日		
年 月	日 年	月日		年 月 年 月	日		
年月	日 年	月 日		年 月	日		
年 月	日 年	<u>月</u> 日 月日		年 月	日		
年 月 年 月	日年	月日		年月年月	日 日		
年月	日 年	月 日		年 月	日		
年 月	日 年 日 年 日 年 日 年	月日		年 月	日		
年 月	日 年	月 日		年 月 年 月 年 月	日		
年 月	日 年	月日		年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月	日		
年 月	日 年	月 日		年 月	日		
年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月	日 年	月 日		年 月 年 月	日		
	日 年	月日		年 月	日		
年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月	日 年	月 日		年 月 年 月	日		
年月	日 年	月 日		年 月	日		
年月	日 年	月 日		年月	日		
年 月 年 月	日 年 日 年 日 年 日 年	月 日 月 日 月 日 月 日 月 日		年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月	日 日 日		
年月	日 年	月 日		年 月	日		
年月	日 年	月 日		年月	日		
年 月   年 月	日 年 日 年	月 日		年月年月	日		
年月	日 年	月 日		年月	日		
年月	日年	月 日		年月	日		
年 月 年 月	日 年 日 年	月 月 日 月 日		年 月 年 月 年 月	日		
年月	日 年	月 日		年 月	日		
年月	日 年	月日		年 月	日		
年月	日 年	月日		年 月	日		
年月	日 年	月 日		年月	日		
年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月 年 月	日 年	月日		年月	日		
年 月   年 月	日 年	月日		年月年月	日 日		
年月	日 年 日 年 日 年 日 年	月 日		年月	日		
年 月	日 年	月 日		年月	日		
年月				年 月 年 月	日		
年 月	日 年	月日		年月	日		
年月	日 年	月 日		年月	日		
	日 年	月 日		年月	日		
	日 年	月日		年 月	日		

改定履歴

改定履歴	改定年月日	改定事由内容
初版策定	2012年3月20日	

再発防止	対策書	不良	発生日		年	月 日	
【提出先】				ē	記入日年	月日	
会社名:		発	生頻度		責任者	対策担当	不良発生 ~
ZHO:		初回	.0,0,	<b>-</b> )			対策提出の
<b>子中</b> (3/5/50) .			生場所	· <del>&gt;</del>			進捗管理
不良通知No.:		社内	_ 次外	土			
製番			要因(該当項目			こと)	営業受日
機名			図面をよく見る			_	年月日
図番 P/N		I * . ^ .	指導の通りに 技術、技能、	作業。 奴睑:	をしなかつた 不早だった	-	
品名		17.	文心、投能、i 出荷前検査をi				
材質		員 5.		/EX 2 /		)	
納入数		機 6.	エ具が悪かった	た(選	定•磨耗等)	)	
不良数		器 7. 注	則定器に狂い	(未校	を正)があった		
	(連し 2.新規作成(廃却)	+1-5	作業を急がせ				
納入日 不良通知日	年       月       日()         年       月       日()	道  じ.	作業者まかせ				
通知担当者	<u>年月日()</u> 殿		現場の管理・ その他(	拍导	か悉かつに	)	
	术义		C 071B (			,	
不具合内容							品管受日
个具直内谷							年月日
【 原因 】		(	②流出原因:				
	070±%(2		9/110/312				
①発生原因							
②流出原因							
を記入のこと							
							<b>↓</b>
【 再発防止策 】	①発生防止策:	(	②流出防止策	:			工場長確認日
							年月日
①発生防止策							
②流出防止策 を記入のこと							
201/0/22							lacksquare
対策開始日	年 戸						
再納入予定日	<u>年</u> 月 年 月	<u> </u>	( )				提出日
		J	` /				提出日 年月日 1
対策の効果確認							

問い合わせの際は

品質管理部 伊藤 宛

に御連絡を願います。

株式会社 ユーエムエンジニアリング 〒243-0417 <u>品質管理部</u> 神奈川県海老名市本郷2688 - 2 TELO46 - 237 - 3911 FAXO46-237-3910

【検査成績表】 年 月 P.1  $\Box$ 客先名 注文番号 メーカ担当 品名 機名 メーカ承認 部品番号 図面番号 検査数 納入数 作成メーカ特記事項(特に過去の不具合箇所) 測定機略号 M:マイクロメータ C: ノギス(キャりパー) 他は名称を記載 呼び寸法 測定機 No1 No<sub>2</sub> No3 No4 No<sub>5</sub> No 公差 外観(キズ、バリ等ナキコト) 目視 OK 水張り検査 目視 水漏れ無し С レ点 1 2 С レ点 3 С レ点 4 С レ点 5 С レ点 С 6 レ点 7 С レ点 8 С レ点 9 С レ点 10 С 124.0 11 С レ点 12 С レ点 13 С レ点 14 С 55.0 С 15 レ点 16 С レ点

С 17 レ点 С 18 レ点 19 С レ点 20 С レ点 21 22 23 24 客先受入検査 注記 1. 図面上、公差が記入されていない寸法についてはチェックマーク(レ点)でも良い 担当

株式会社 ユーエムエンジニアリング

〒243 - 0417 品質管理部 神奈川県海老名市本郷2688 - 2 TEL046-237-3911 FAX046-237-3910