

制定日 平成 24年 8月16 日

作成者 橋 爪 修

品質管理規定

No.QMS-001

橋爪鉄工株式会社

品質管理規定

1. 総則

1-1 目的

この品質規定管理は、橋爪鉄工株式会社(以下甲という)が、受注した顧客(以下乙という)からの製品の精度、品質を確保し、維持するために甲の社内において守るべき事項をまとめたものである。

2. 適用範囲

2-1 甲の工場内すべて、すべての顧客に適用する。

2-2 甲が部品及び資材を調達する協力企業、及び運送会社を含む。

2-3 全従業員(パートを含む)を対象とする。

3. 用語定義

最高責任者 代表取締役

購入品 外部から調達する「材料」「工具類」「燃料」「下請け」「校正・修理」など

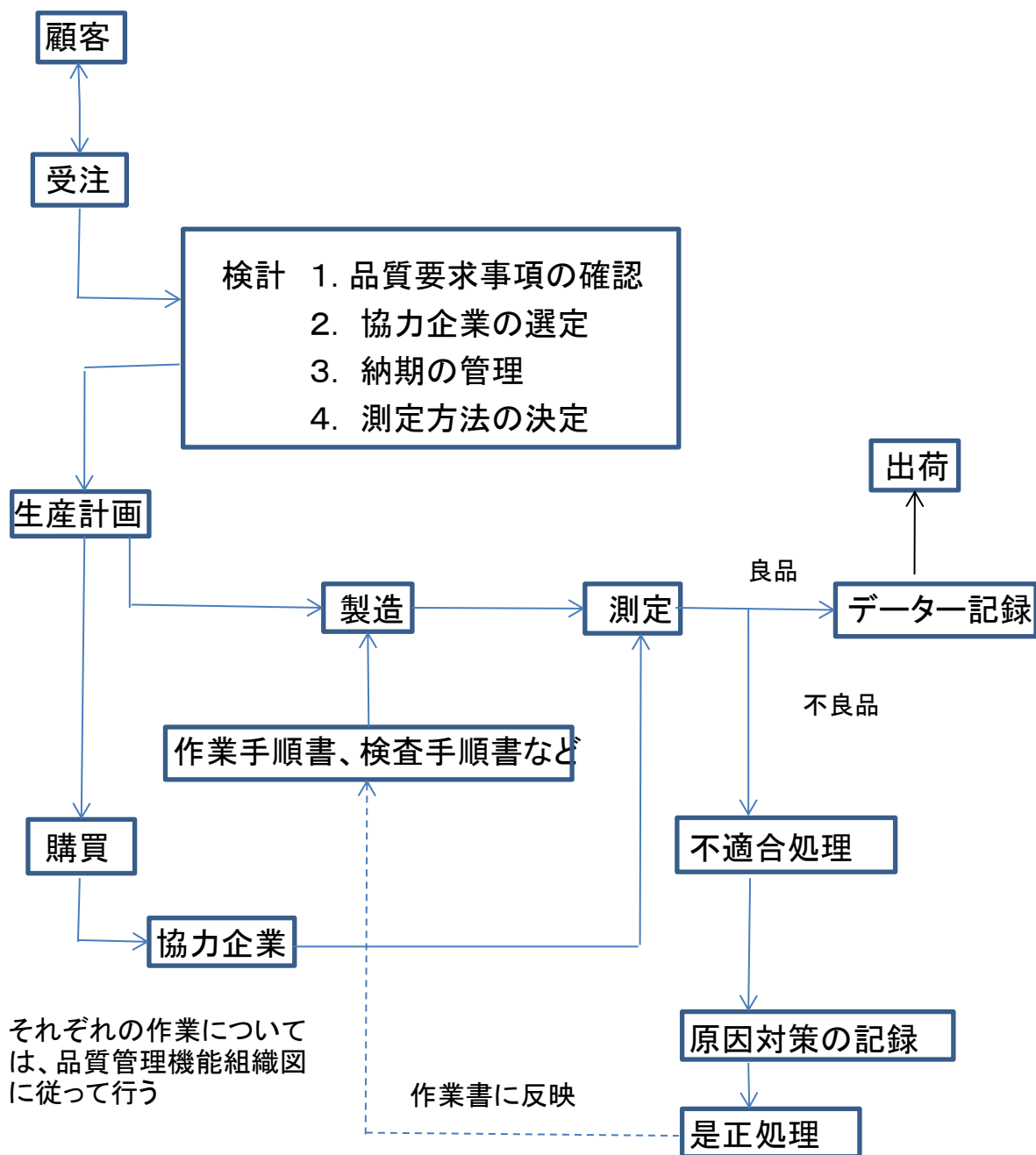
協力企業 (下請け)役務を提供する個人または組織

年度 4月1日より翌年の3月31日まで

外部文書 国家規格、法令、顧客からの品質要求事項ミルシート、校正記録など

品質記録 システムの効果的運用の証拠を示すもの

4. 品質マネジメントシステム全体図



- 文書管理規定
- 製造管理規定
- 計測器管理規定
- 変更管理規定
- 不適合品管理規定
- 品質管理機能組織図

5.管理規定

品質マネジメントシステムを維持するためにそれぞれの管理規定を次のように定めます。

5-1.文書管理規定

5-1-1.いかなる場合も顧客より配布された文書は最新の状態で保管する。改定版を受領した時は、すみやかに旧版を乙に返却する。

5-1-2.乙の承諾なしで複写したり文書を外部に開示してはならない。

尚、文書管理の運用について個々の要求がある場合は、その都度乙の要求する手順に従うものとする

5-2.製造管理規定

5-2-1.資材の調達

資材の調達については、乙の要求事項、仕様に基づき調達する。

必要とあらばミルシート、熱処理記録も取り寄せる。

また、資材に余剰品が発生した場合は、材質規格がわかるようにして、在庫品の所定の場所に保管する。

乙からの支給材料については、異材の混入がないように識別する。支給材に余剰あるいは不足が生じた場合は、速やかに担当者に連絡して、指示を仰ぐものとする。

尚、資材調達について乙から個々の要求がある場合は、その都度乙の要求する手順に従うものとする。

5-2-2.製造・計測の管理

甲は乙の要求事項、仕様に基づき、最適な製造方法により行うものとする。

甲は、製造にとりかかる前に、計測方法を決定する。計測が不可能な場合は乙と相談をするものとする。

部品の納期も考慮しつつ、経済的で円滑な製造・計測を行う。計測の品質記録については、基本的に保管をして乙の指示があれば提出できるようにする。

尚、製造方法、計測方法に乙から個々の要求がある場合は、乙の指示に従うものとする。

5-3.計測器管理規定

5-3-1 計測器の管理

甲で用いる乙に納入する部品の測定に用いる計測器は、正確さを維持するために次のような手順で検定を行う

その検定の間隔については下記のように定める。また検定済、見検定の計測器の識別については、テープを張り付けて使用者がわかるように表示する。したがってテープの貼ってない計測器は非管理のものである。

ノギス、マイクロメーター、キャリパーゲージ、ダイヤルゲージ、ハイトゲージ 毎年 1回

ブロックゲージ、リングゲージ、基準棒 毎年 1回

三次元測定機校正 5年に1回

尚、上記計測器の検定結果あるいは保証書については、次の検定までに弊社にて保管をします。また使用不適とされたものについては、適切に校正調整を行い校正できないものについては廃却をする。尚、上記計測器の中で検定結果を見てデータの狂いが極端に低いものについては、検定期間を延ばすこともあります。

計測器校正時の合否判定基準

① 外側マイクロメーターの最小目盛り 1/100mm単位のもの

| 測定範囲 mm | 器差 |
|---------|-------|
| 0~100 | ±3.5μ |
| 100~225 | ±4.5μ |
| 225~375 | ±7.5μ |
| 375~500 | ±9.0μ |

② 外側マイクロメーターで最小目盛り 1/1000mm単位表示のものはすべて器差は±2.5μ 以下を合格とする

③ ノギス 1/20mm単位表示のもの(バーニヤ式)

| 測定範囲 mm | 器差 |
|---------|------|
| 0~200 | ±35μ |
| 200~600 | ±50μ |
| 600以上 | ±75μ |

ノギス1/100mm単位表示のもの(デジタル式)は、すべて±15μ以下を合格とする。

④ デプスマイクロ、ホールテスター 1/100mm単位表示のもの

| 測定範囲 mm | 器差 |
|---------|--------|
| 0~25 | ±5μ |
| 25~50 | ±6μ |
| 50~100 | ±7.5μ |
| 100~150 | ±9.0μ |
| 150~200 | ±10.0μ |

⑤ キャリパー、最小目盛り1/100mm単位表示のものは戻り誤差5μまでのものを合格とする。

⑥ リングゲージ、基準棒

歪み、テーパの誤差が予備寸法より±8μまでのものを合格とする。

⑦ ダヤルゲージ

| 最小目盛り | 戻り誤差 |
|---------|----------|
| 0.01mm | 15μ 以下合格 |
| 0.002mm | 3μ 以下合格 |

⑧ ピックテスター

| 最小目盛り | 戻り誤差 |
|---------|---------|
| 0.01mm | 5μ 以下合格 |
| 0.002mm | 4μ 以下合格 |

⑨ 三次元測定機 投影機の検定は外部委託とする

5-3-2 ゲージ、貸与治具の管理

甲は乙から貸与されたゲージ、治具類については製品の精度を維持するために甲の社内に置いて、常に良好な状態で保管をする。ゲージ、治具の返却については乙の指示に従うものとする。

また乙より支給された治具の改造については乙の了解を得ずに行ってはならない。

5-4.変更管理規定

乙の要求により図面の変更が行われた場合は、それに基づきNCプログラムの更新、治工具の更新、作業手順書の更新などを同時に行う。

また、甲の都合により、使用機器の変更、作業者の交替、治工具の改造、機械の校正修正を行った後の初品については、部品精度の維持を最優先として、初品加工に取り組むこととする。

乙からの初品検査について要求がある場合は、乙の指示に従うものとする。

5-5.不適合品管理規定

甲あるいは甲の協力企業において、不適合品が発見された場合は、すみやかに乙に連絡をして、その不適合品の処置について乙から指示を受けるものとする。

良品と不適合品は適切な方法で識別をして、混合してはならない。

不適合品が発見された場合は、最高責任者に報告を行う。重大な不適合と認められる場合は、その原因と今後の再発防止対策を記録し、その是正処置を、作業手順書等に反映する。また、乙の指示により不適合品処理票がある場合はその書類に書いて提出する。

6.マネジメントレビュー

最高責任者は、年度末には品質記録を見直し、乙の要求に答えられているかどうかを検討する。