

# 2016年度 品質方針

## 品質方針

価値ある製品を 先進技術と感謝の心で  
お客様に信頼と満足をお届けする

## 年度基本方針

プロセスアプローチで  
品質ロスコストを削減しよう！

## 目標値

|             | BM    | コミット値    | ターゲット値 |
|-------------|-------|----------|--------|
| ◇品質クレームのゼロ化 |       |          |        |
| ・流出クレーム件数   | 35件/年 | ⇒ 24 件/年 | 15 件/年 |
| ・再発率        | 15%   | ⇒ 10 %   | 8 %    |
| ◇工程内不良のゼロ化  |       |          |        |
| ・加工高比不良率    | 0.53% | ⇒ 0.37%  | 0.30 % |

## 活動の柱

1. 検査作業の効率化改善
  - \* 最適な測定具、検査方法の選定と作業環境の改善
  - \* 日々の品質パトロールによる品質不具合の摘出とその改善
  - \* 完成検査・出荷検査の同質化による流出不具合防止
2. 正しい異常処置の定着
  - \* 異常処置手順記録シートの活用による異常処置手順の体得
  - \* なぜなぜ解析・PM分析による真因追究と源流対策
  - \* 定期検査による工程能力不足の見える化その改善
3. 製品実現プロセスでのクリティカルパスの管理
  - \* 製品実現節目会議におけるクリティカルパスの明確化
  - \* FAIから学ぶ、一発良品化ノウハウの追求
  - \* TPM自主保全活動による品質保全の推進

2016年4月1日

荒川工業株式会社 取締役社長

坂井陽二