

品質管理の概要

MQ-0010
2版

 ナナエンジニアリング株式会社

目 次

1. 会社概要
 - a. ごあいさつ
 - b. 経営方針と戦略
 - c. 会社概要
 - d. 営業品目
2. 組織図
3. 品質方針
4. 標準類の体系
 - a. 標準類の制定、改廃手続
 - b. 関連標準類一覧表
5. 品質保証体系図
6. 品質システムフロー図
7. 製造管理
 - a. 製品在庫
 - b. 製品及び部品の保管
 - c. 外注管理
8. 製造工程の管理点と検査
 - a. 工程フロー図
 - b. QC 工程図の例
 - c. 受入検査
 - d. 工程内の検査
 - e. 最終検査
9. 計測器・設備・工具類の管理
 - a. 計測器の管理（国家標準とのトレーサビリティ）
 - b. 設備・工具類の管理
10. 異常処理
 - a. 社内異常処理のフロー
 - b. 社外クレーム処理のフロー
11. 製品の保証期間

1. 会社概要

a ごあいさつ

当社はモータドライブ、パワートロニクス、システム制御、配電盤等の産業機器分野における電流検出器、電圧検出器、電力変換器、光検出器等の開発を、また何方でも参加出来る科学技術サロンを目的としてナナエンジニアリング株式会社を設立致しました。

特に、永年の経験とノウハウ豊かな電流検出器、超音波応用機器及び、電動機の可変速技術の開発及び製造販売を主なテーマにしております。

まだまだ非力ではございますが、皆様方のご愛顧に報いるべく社員一同心新たに鋭意努力をいたしております。なにとぞ倍旧のご支援ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

b 経営方針と戦略

- 1) 高品質の製品を短納期、低価格で提供する為にグローバルな資材調達を、又安定した品質と製造技術に関するノウハウを絶えず取得し向上させる為、品種毎に一定数量を自社製造ラインで生産します。ここからのノウハウとデータは外注生産をする場合の管理指導に役立っています。又製造コストについては、何処で生産するのが安価に出来るのではなく、安定した品質を得る為の設計と製造方法を優先採用することで結果的に最低コストの製品を得ると考えています。このことは近年製造工程がロボット化され、製品に対する労働コストの割合は年々減少しています。更にロボット化が進行した工程では、単に労働コストが安価な地域による生産では製品の価格に限界がくると考えています。
- 2) 顧客からの依頼による新設計、試作開発は当社の細分化された専門職からなる経験豊かな技術グループと製造グループが協議して目的に合った製品を開発します。
- 3) 新製品開発の視点は市場のニーズに合った製品を予測し、それらが必要とする機能部品をいち早く適正価格で提供できるよう開発・研究することでありませう。このため、各産業分野の幅広い市場状況を絶えずグローバルな観点から注視しています。

c 会社概要

社名 ナナエンジニアリング株式会社
英文社名 NANA ENGINEERING CO.,LTD.
所在地 東京都八王子市別所 1-63-11
事業所 東京都町田市森野 1-22-5
電話 042-851-7590
FAX 042-851-7591
設立 2003年5月
払込資本金 1000万円
代表者 代表取締役 前田 有道
取引銀行 三菱東京UFJ銀行 町田支店
事業内容 電気電子機械器具及び通信機械器具の開発、製造、販売並びに輸出入

d 営業品目

電流センサー

電圧センサー

品質方針

社会ニーズに対応する
高度な品質水準の製品を提供する。

- ① 品質保証の原点は顧客第一であり、常に顧客の立場から満足のできる製品の確保に努める。
- ② 品質は経営基盤を構成する基本要因であり、常に良い品質管理状態が継続できる様に品質の維持向上を図るため、総合的な施策を実施する。

4. 標準類の体系

標準類は規定R、及びマニュアルMに分類しております。
各標準類を活用している段階で改善の必要が生じた時は改訂の措置を行います。
また、改訂の有無に関らず見直し周期を定めて、標準類の見直し確認を行っております。

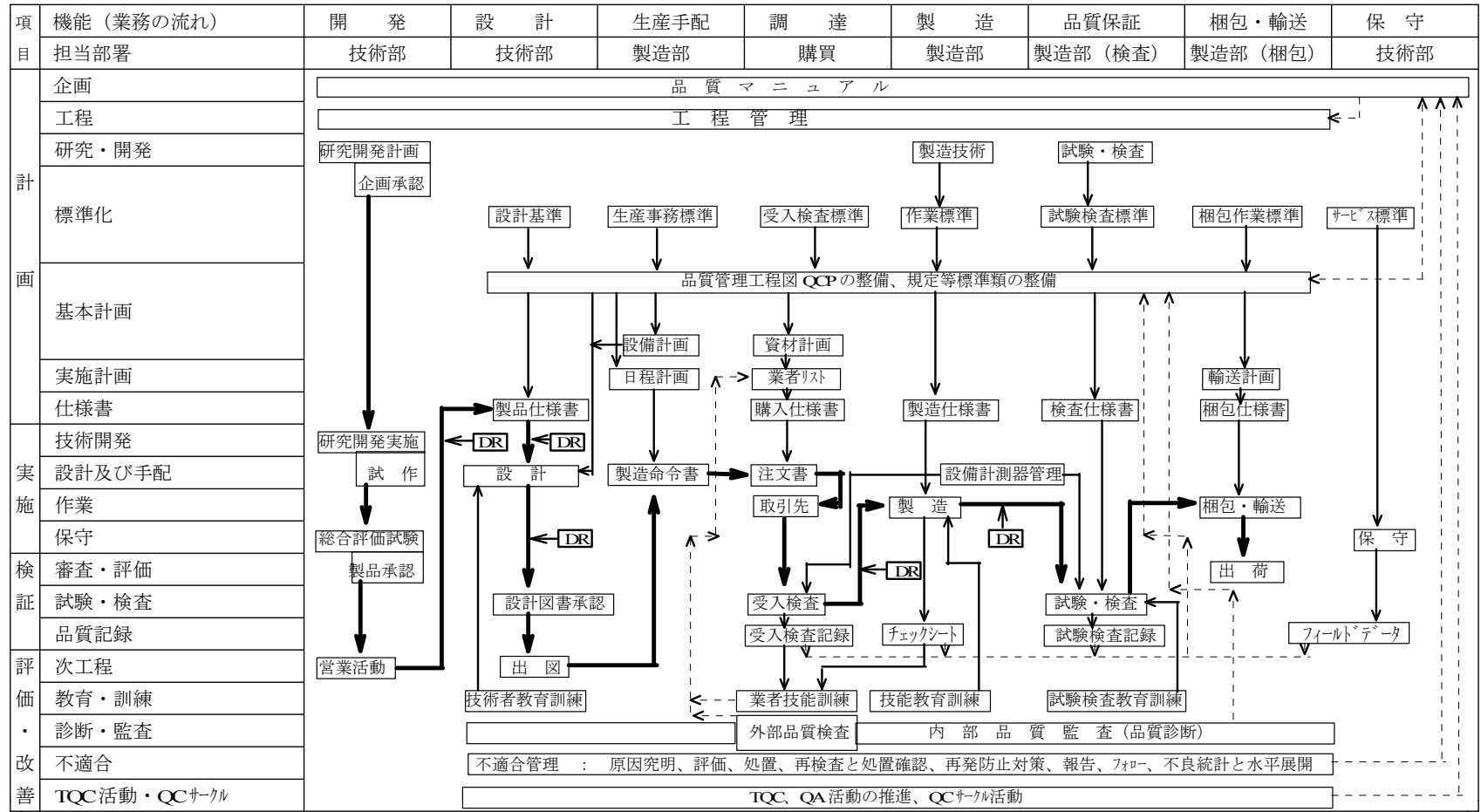
a. 標準類の制定、改廃手続

	標準類の種類		
	品質マニュアル	規定 R	手順 M
起案	担当	担当	担当
照査	↓ ISO委員会	↓ 起案部	↓ 起案部
審議 (回覧審議を含む)	↓ 品質管理委員会	↓ 部長会	↓ 関係部門会
決裁	↓ 社長	↓ 担当部長	↓ 業務責任者
登録公布	↓ 総務部長	↓ 総務部長	↓ 担当部長
発行及び原本保管	↓ 総務部長	↓ 総務部長	↓ 担当部長
配布	↓ 関係部門	↓ 関係部門	↓ 関係部門

b. 関連標準類一覧表（規定類）

文書名	文書整理番号
品質マニュアル	QA-0001
文書管理規定	RA-0001
標準規定	RA-0002
職務分掌規定	RA-0003
品質システム見直し規定	RA-0006
購買管理規定	RM-0001
外注管理規定	RM-0002
購買・外注仕様書規定	RM-0003
取引業者調査規定	RM-0004
製品出荷検査規定	RM-0006
受入検査規定	RM-0007
クレーム処理規定	RM-0008
計測器管理規定	RM-0009
購入品特別採用処理規定	RM-0011
製品在庫管理規定	RM-0012
部品在庫管理規定	RM-0013
製造手順書設置規定	RM-0014
受注出荷管理業務規定	RM-0015
設備管理規定	RM-0019
治工具管理規定	RM-0020
特殊工程管理実施規定	RM-0021
検査規定	RM-0022
工程内検査規定	RM-0024
異常処理規定	RM-0025
不適合管理規定	RM-0028
梱包引渡し規定	RM-0030
品質記録管理規定	RM-0031
内部品質監査実施規定	RM-0032
教育訓練実施規定	RM-0033
サービス業務規定	RM-0034
プロパティリスク管理規定	RM-0035
契約内容確認規定	RM-0036
工程管理規定	RM-0037
識別管理規定	RM-0038
統計的手法管理規定	RM-0039
取扱い・保管・引渡規定	RM-0040
是正処置・予防処置規定	RM-0042
標準・限度見本管理規定	RM-0043
図面管理規定	RT-0002

品質保証体系図



7. 製造管理

a. 製品在庫

特注製品につきましては、受注生産を行っておりますので、基本的には製品在庫はありません。また、カタログ製品につきましては在庫をおいておりますが、在庫からの出荷で、6ヶ月を経過した製品は、再度出荷検査を行い出荷しております。

b. 製品及び部品の保管

製品・部品在庫管理規定により在庫品は、指定された場所に製品の劣化に影響の無い様に保管しております。

c. 外注管理

品質意欲の高揚と実技指導を行い、作業標準により指導育成など、必要に応じて担当部門が中心となり、外注先のレベルアップに努めております。

8. 製造工程の管理点と検査

a. 工程フロー図

工程フロー	担当部門	規定・標準類
部品調達 ↓	購買	RM-0001 購買管理規定
部品受入検査 ↓	購買	RM-0007 受入検査規定
部品在庫 ↓	資材	RM-0013 部品在庫管理規定
組立 ↓	製造（組立）	RM-0037 工程管理規定
中間検査 ↓	製造（中検）	RM-0024 工程内検査規定
モールド ↓	製造（モールド）	RM-0037 工程管理規定
捺印 ↓	製造（捺印）	RM-0037 工程管理規定
調整 ↓	製造（調整）	RM-0037 工程管理規定
出荷検査 ↓	製造（検査）	RM-0006 製品出荷検査規定
梱包	製造（梱包）	RM-0037 工程管理規定

c. 受入検査

製品の特殊性から部品・材料の品質はきわめて重要であり、納入品質の向上を品質管理の重点としております。

受入検査方式は、全数またはMIL-STD-105Dに準拠した抜取り検査基準にて実施しており、受入検査結果はデータの集積によって緩厳調整が行われ、より適切な受入検査となるように管理しております。

d. 工程内の検査

「品質はつくり込むもの」の品質意識を徹底することと、その実行が第一との認識に立ち、責任の所在を明らかにすることを重点としております。

これにより品質保証に最も効果的な検査点と適切な管理を行っております。

e. 最終検査

部品の受入検査・製造工程での工程内の検査を中心とした自己管理のもとに製造された製品は、最終検査工程で調整・検査の各工程を経て完成されます。

出荷検査時に於ける初期品質のみでなく、顧客の使用状態に於ける信頼性を含めた品質保証を行っております。

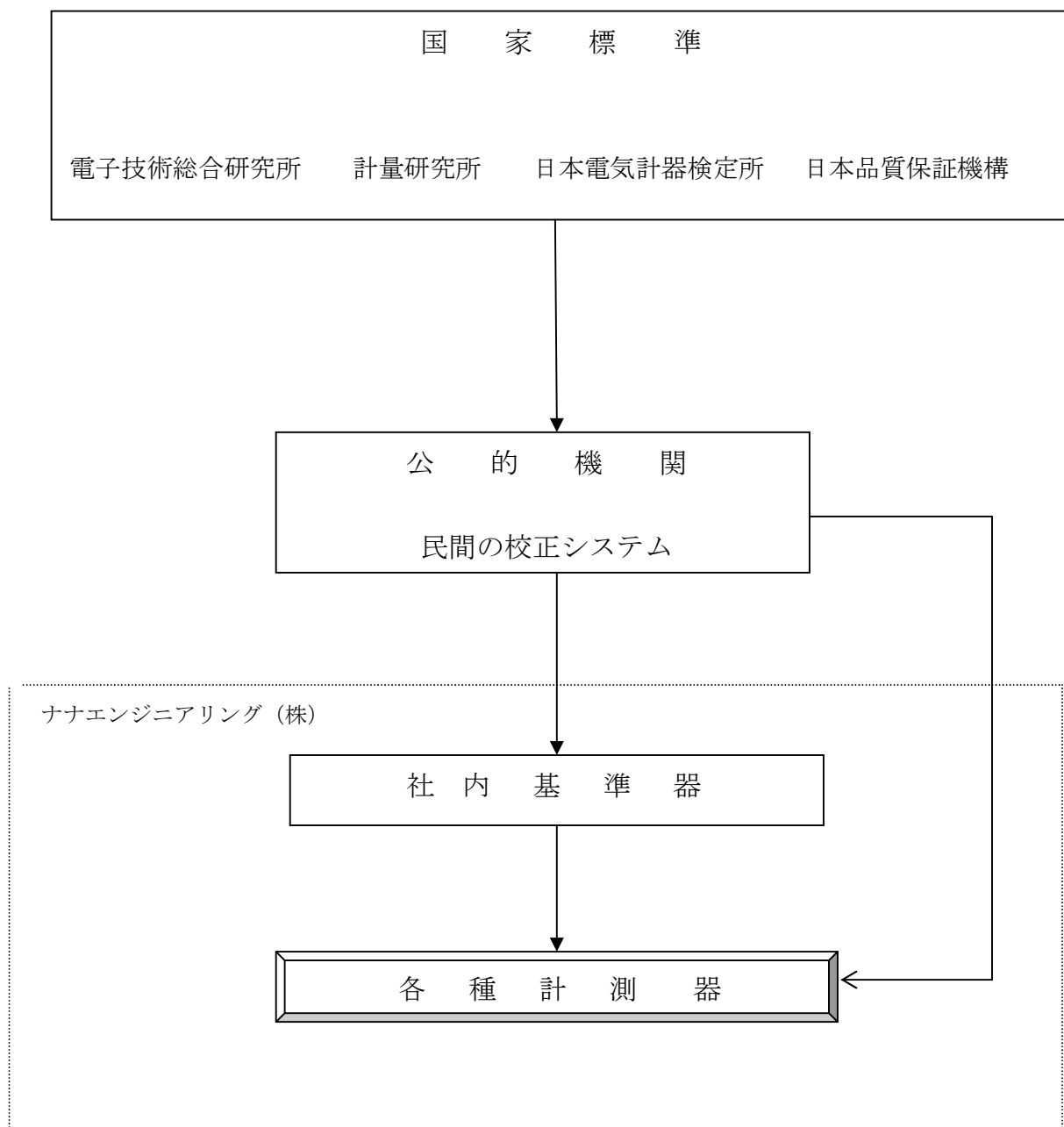
また、主要特殊項目はAQLの考え方でなく、不良“0”を目標にしております。

9. 計測器・設備・工具類の管理

a. 計測器の管理

計測器は1年毎に社内基準器（直流標準電圧電流発生器）で校正及び点検確認を行っております。また社内基準器（直流標準電圧電流発生器）の校正は、5年毎にメーカーに依頼し、国家標準とのトレーサビリティができる様にしております。

国家標準とのトレーサビリティ



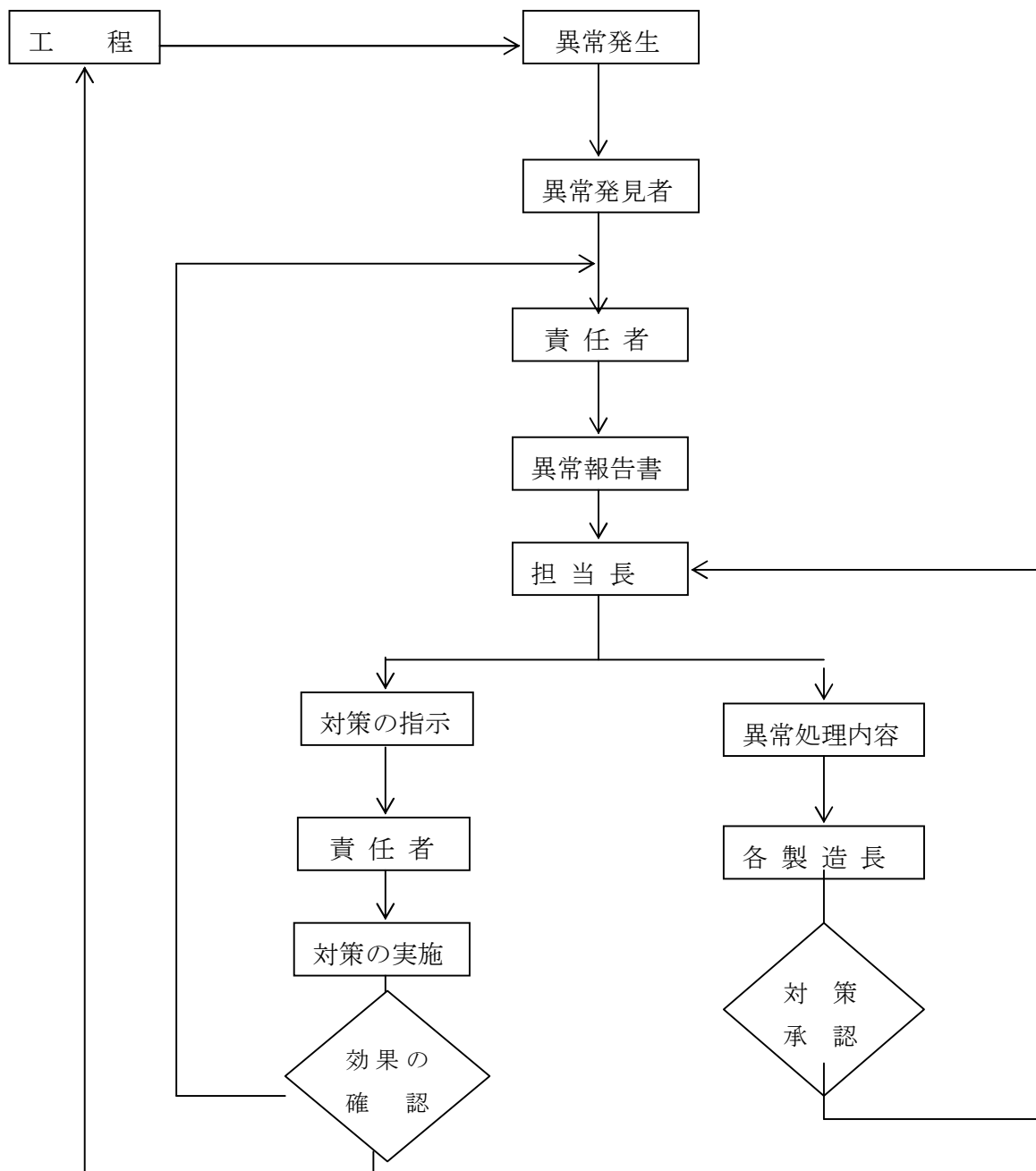
b. 設備・工具類の管理

各工程で使用されている設備・工具類の保守・点検は各規定類に基づき所轄の担当部門が行っております。

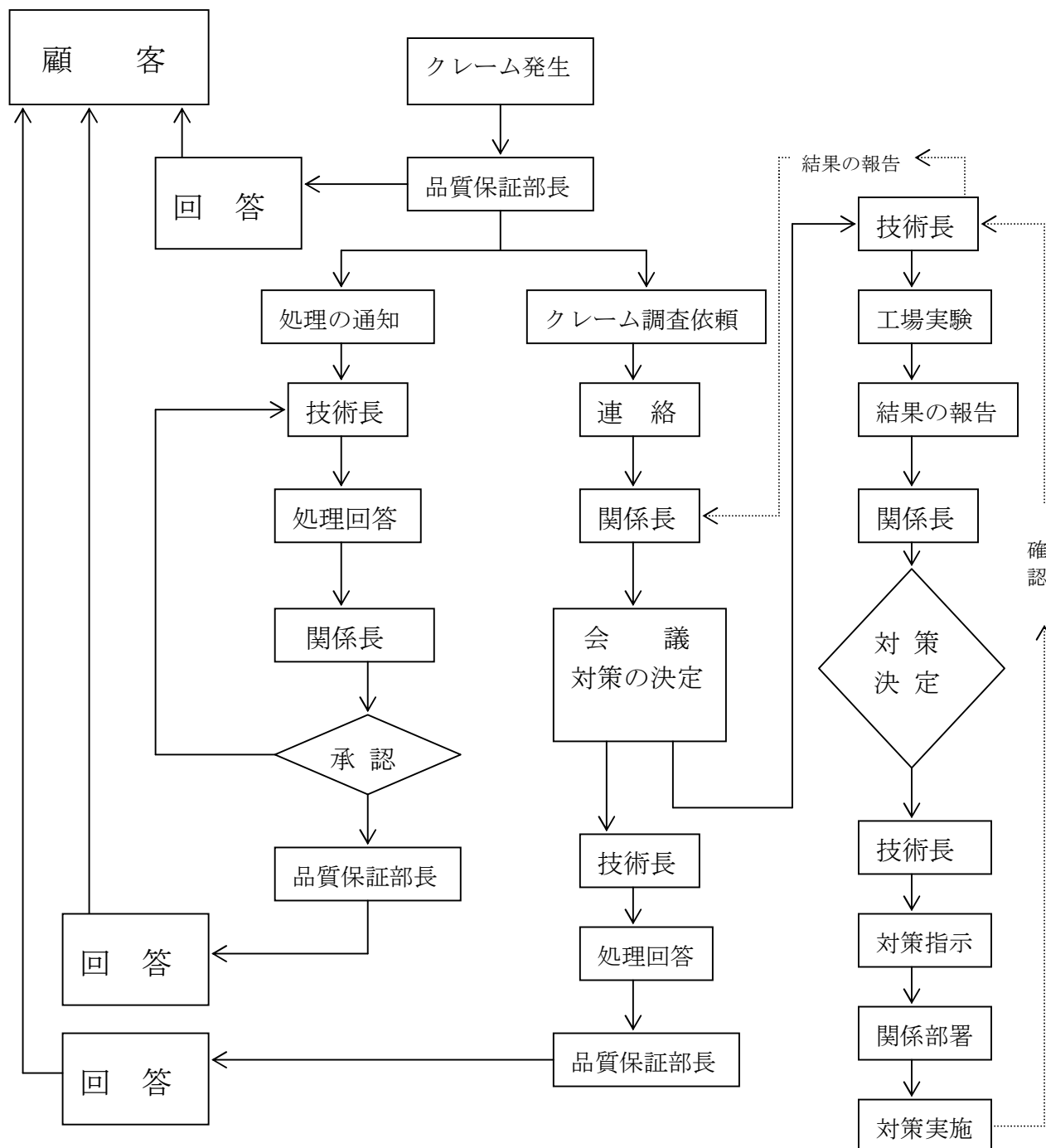
10. 異常処理

a. 社内の異常処理のフロー

工程中の異常処理、再発防止対策等の手順は次の通りです。



b. 社外クレーム処理のフローチャート



11. 製品の保証期間

弊社は高品質、高信頼の製品を設計・製造しています。

製品の保証は、出荷日から1年間（12か月）とします。この保証期間中に材料または仕上りの瑕疵に原因がある場合その現品の交換または修理をいたします。（納品した製品以外の損傷・補償やそのほかの追加要求は本保証の適用範囲外となります。）

組織図

